Note 24.002

Aide à l'interprétation de certaines exigences du référentiel IFS version 8 pour l'activité des centres d'emballage d'œufs

Rédacteur : Thomas Bartlett et Groupe de Travail dédié, le 6 septembre 2024 – mise à jour le 14 octobre 2026
Destinataires : Commission Technique Coquille

La Commission Technique Coquille du SNIPO estime que **certains points du référentiel IFS version 8 peuvent être considérés comme non-applicables pour les centres d'emballage d'œufs**, sur la base :

- des données réglementaires,
- de l'expérience des adhérents sur le référentiel IFS version 7 et de ses doctrines,
- du Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène et d'application des principes HACCP en centre d'emballage d'œufs pour les œufs de catégorie A, validé par les Ministères chargés de la consommation, de la santé et de l'alimentation dans sa version du 10 mars 2015, sur la base du contexte réglementaire en vigueur et des connaissances scientifiques.

Ce document a vocation à fournir aux adhérents du SNIPO une argumentation pour le justifier auprès de leur auditeur.

Lecture du document : en rouge sont notifiées les évolutions de la version 8 par rapport à la version 7.

Chapitre v8	Exigences v8 et type de changement	Chapitre v7	Exigences V7	Observations du SNIPO sur V8	Observations du SNIPO sur V7
1	**Gouvernance et engagement**	**1**	**Gouvernance et engagement**		
1.1	**Politique**	**1.1**	**Politique**		
1.1.1	La direction doit développer, mettre en place et tenir à jour une politique d'entreprise qui doit inclure, au moins : • la sécurité des aliments, la qualité, la légalité et l'authenticité des produits • l'écoute client, • la food safety culture • le développement durable. La politique d'entreprise doit être communiquée à l'ensemble des employés et doit avoir été déclinée en objectifs spécifiques à chaque service. Les objectifs de la food safety culture doivent inclure, au moins, la communication sur les responsabilités et la politique de sécurité des aliments, la formation, le retour/partage des employés sur les problèmes de sécurité des aliments et la mesure de la performance.	1.1.1	La direction doit développer, mettre en place et tenir à jour une politique d'entreprise qui doit inclure, au moins : - la sécurité des aliments et la qualité des produits, - l'écoute client, - la food safety culture, La politique d'entreprise doit être communiquée à l'ensemble des employés et doit avoir été déclinée en objectifs spécifiques à chaque service.	L'entreprise doit désormais formaliser les moyens que celle-ci met en place, moyens validés par la direction et définis par elle, pour mesurer son « niveau » en matière de culture de la sécurité des aliments. Il convient également de considérer le Règlement UE 2021/382 du 3 mars 2021 modifiant les annexes du Règlement 852/2004 (chapitre XI bis) et qui implique pour les exploitants du secteur alimentaire de mettre en place une culture de la sécurité alimentaire. En cela, les questions permettant d'évaluer le niveau de la culture de la sécurité des aliments au sein de l'entreprise peuvent être formulées ci-après, en s'intégrant dans un diagnostic : - Les règles de fonctionnement de l'entreprise, dans toutes les dimensions du management sont-elles totalement cohérentes avec la politique et les engagements de l'entreprise (alignement entre les objectifs et les ressources) ? - Ces règles sont-elles ancrées dans un niveau d'expertise approprié ? - Des processus de communication, de management et de formation performants sont-ils en place pour garantir la diffusion et la compréhension de ces règles? - Les activités de vérification montrent-elles que les règles sont intégrées dans les réflexes de chacun au sein de l'organisation, en connaissance de cause ? Enfin, dans ce cadre, les actions d'accueil des salariés, de formation, etc. peuvent être valorisées par les entreprises. Par rapport à la version 7, la V8 renforce la culture de la sécurité des aliments avec des objectifs « Smart » (spécifique, mesurable, atteignable, réaliste et temporel) sur ses quatre piliers : la communication, la formation, le retour d'information, le changement de comportement et la mesure de performance. **Sur le volet Food Safety Culture, se reporter également à l'exigence établie sur ce point à l'item 1.3.1.**	L'entreprise doit désormais formaliser les moyens que celle-ci met en place, moyens validés par la direction et définis par elle, pour mesurer son « niveau » en matière de culture de la sécurité des aliments. Sur le volet Food Safety Culture, se reporter également à l'exigence établie sur ce point à l'item 1.4.1. Les items 1.1.2 et 1.1.3 de la version 6.1 ont été fusionnés dans l'item 1.1.1 de la version 7.
1.1.2	Toutes les informations relatives à la sécurité des aliments, la qualité, la légalité et l'authenticité des produits doivent être communiquées au personnel concerné de manière efficace et dans les délais prévus.	1.1.2	Toutes les informations relatives à la sécurité des aliments, à la qualité et à l'authenticité des produits doivent être communiquées au personnel concerné de manière efficace et dans les délais prévus.	La version 8 comme la version 7 inclut la notion d'authenticité du produit à cet item. A ce titre, le document d'analyse des risques de fraude du SNIPO peut enrichir les travaux de chaque entreprise sur ce sujet.	La version 7 voit l'ajout de la notion d'authenticité du produit à cet item. A ce titre, le document d'analyse des risques de fraude du SNIPO peut enrichir les travaux de chaque entreprise sur ce sujet.
1.2	**Organisation de la société**	1,2	Organisation de la société		
1.2.1 KO	**KO n° 1 : La direction doit garantir que les employés sont conscients de leurs responsabilités relatives à la sécurité des aliments et à la qualité des produits et que des mécanismes sont mis en place pour vérifier l'efficacité de leurs actions. Ces mécanismes doivent être identifies et documentés.**	1.2.1 KO	**KO n° 1 : La direction doit garantir que les employés sont conscients de leurs responsabilités relatives à la sécurité des aliments et à la qualité des produits et que des mécanismes sont mis en place pour vérifier l'efficacité de leurs actions. Ces mécanismes doivent être clairement identifies et documentés.**		
1.2.2	La direction doit fournir des ressources appropriées et suffisantes pour satisfaire aux exigences des produits et des procédés.	1.2.2	La direction doit fournir des ressources appropriées et suffisantes pour satisfaire aux exigences des produits et des procédés.		
1.2.3	Le service responsable du management de la sécurité des aliments et de la qualité doit reporter directement à la direction. Un organigramme présentant la structure de la société doit être documenté et tenu à jour.	1.2.3	Le service responsable du management de la sécurité des aliments et de la qualité doit reporter directement à la direction. Un organigramme présentant la structure de la société doit exister.		L'item 1.2.1 de la version 6.1 a été fusionné dans l'item 1.2.3 de la version 7.

1.2.4	La direction doit garantir que tous les processus (documentés ou non) sont connus par le personnel concerné et appliqués de manière cohérente.	1.2.4	La direction doit garantir que tous les processus (documentés ou non) sont connus par le personnel concerné et appliqués de manière cohérente.		
1.2.5	La direction doit tenir à jour un système de veille permettant à la société de se maintenir informée de la législation applicable, des développements scientifiques et techniques, des guides de bonnes pratiques du secteur, des problématiques de sécurité des aliments et de qualité des produits, et d'être au courant des facteurs pouvant influencer les risques de food defence et de fraude alimentaire.	1.2.5	La direction doit disposer d'un système de veille permettant à la société de se maintenir informée de la législation applicable, des développements scientifiques et techniques, des guides de bonnes pratiques du secteur, des problématiques de sécurité des aliments et de qualité des produits, et d'être au courant des facteurs pouvant influencer les risques de food defence et de fraude alimentaire.		
1.2.6	La direction doit garantir que l'organisme de certification est informé de tout changement pouvant impacter la capacité de la société à se conformer aux exigences de certification. Cela doit inclure ,au moins : • tout changement de nom de l'entité légale , • tout changement de lieu du site de production. En cas de • rappel de produits, • retrait et/ou rappel de produits décidé par les autorités pour des raisons liées à la sécurité des aliments et/ou à la fraude alimentaire , • visite des autorités entraînant des actions obligatoires liées à la sécurité des aliments et/ou à la fraude alimentaire l'organisme de certification doit être informé dans les trois (3) jours ouvrés.	1.2.6	La direction doit garantir que l'organisme de certification est informé de tout changement pouvant impacter la capacité de la société à se conformer aux exigences de certification. Cela doit inclure ,au moins : • tout changement de nom de l'entité légale , • tout changement de lieu du site de production. En cas de • rappel de produits, • retrait et/ou rappel de produits par ordre officiel pour des raisons liées à la sécurité des aliments et/ou à la fraude alimentaire , • toute visite des autorités sanitaires compétentes résultant en des notifications et/ou des pénalités par les autorités compétentes, l'organisme de certification doit être informé dans les trois (3) jours ouvrés.	Cette exigence d'information ne concerne que les retraits/rappels demandés par les autorités compétentes. Par exemple, un retrait exigé par un client ne nécessite pas de prévenir l'Organisme de Certification. Les autorités compétentes sont celles liées à la sécurité sanitaire des aliments. Une mise en demeure d'un établissement relative à la sécurité sanitaire nécessite l'avertissement de l'Organisme de Certification. Les rappels à l'entreprise de l'autorité compétente liés à la réglementation ne sont pas concernés par cette exigence. Par exemple, une mise en demeure d'une autorité sanitaire compétente nécessite une information. Idem pour une pénalité (amende) liée à la fraude alimentaire.	Cette exigence d'information ne concerne que les retraits/rappels demandés par les autorités compétentes. Par exemple, un retrait/rappel exigé par un client ne nécessite pas de prévenir l'Organisme de Certification. Les autorités compétentes sont celles liées à la sécurité sanitaire des aliments. Une mise en demeure d'un établissement relative à la sécurité sanitaire nécessite l'avertissement de l'Organisme de Certification. Les rappels à l'entreprise de l'autorité compétente liés à la réglementation ne sont pas concernés par cette exigence. Par exemple, une mise en demeure d'une autorité sanitaire compétente nécessite une information. Idem pour une pénalité (amende) liée à la fraude alimentaire.
~~**1.3**~~	~~**Ecoute client**~~	1,3	**Ecoute client**	**Déplacé vers un autre chapitre (dans 4.1.1 accompagné de l'accord contractuel) dans la version 8**	-
	-	1.3.1	Un processus doit être mis en place pour identifier les besoins et attentes fondamentaux des clients. Les retours d'informations de ce processus doivent être utilisés comme données d'entrée pour l'amélioration continue de la société.		

1.3	Revue de direction	1.4	Revue de direction		
1.3.1	La direction doit garantir que le système de management de la sécurité des aliments et de la qualité est revu. Cette activité doit être planifiée dans une période de 12 mois et son délai de réalisation ne doit pas dépasser les 15 mois. De telles revues doivent inclure, au moins: • la revue des objectifs et des politiques incluant les éléments de la food safety culture , • les résultats d'audits et d'inspections du site, • les retours positifs et négatifs des clients, • la conformité des procédés, • les résultats d'évaluation de la fraude alimentaire, • les résultats d'évaluation de la food defence, • les problèmes de conformité, • le statut des corrections et des actions correctives, • les notifications des autorités .	1.4.1	La direction doit garantir que le système de management de la sécurité des aliments et de la qualité est revu au moins annuellement ou plus fréquemment en cas de changements significatifs. De telles revues doivent inclure, au moins • la revue des objectifs et des politiques incluant les éléments de la food safety culture , • les résultats d'audits et d'inspections du site, • les retours positifs et négatifs des clients, • la conformité des procédés, • les problématiques d'authenticité et de conformité, • le statut des corrections et des actions correctives, • les notifications des autorités compétentes.	Concernant la notion de Food safety culture dans cet item, les points détaillés ci-dessous ne sont pas spécifiques à la filière œuf mais permettent d'apporter des éclairages généraux. La version 8 de l'IFS donne la définition suivante de la Food Safety Culture (identique à celle donnée dans la version 7) : "*Valeurs, convictions et référentiels partagés qui ont un effet sur l'état d'esprit et le comportement de toute la société en matière de sécurité des aliments. Les éléments de cette culture sont les éléments du management de la sécurité des aliments que la direction utilise pour véhiculer cette culture. Cela doit inclure, au moins :* • *La communication sur les responsabilités et la politique de sécurité des aliments* • *La formation* • *Le retour/partage des employés sur les problème de sécurité des aliments* • *La mesure de la performance*." A l'échelle de l'entreprise, l'enjeu de la Food Safety Culture est de : - Diffuser les « bons » réflexes en matière d'hygiène et de sécurité sanitaire. - Se rassurer sur le fait que ces réflexes sont partagés par tous au sein de l'organisation (spontanément, sans arrière-pensée négative, et en connaissance de cause). - Intégrer l'acquisition de ces réflexes dans le parcours de chacun.	L'item 1.1.4 et l'item 1.4.2 de la version 6.1 ont été fusionnés dans l'item 1.4.1 de la version 7. **Cf. annexe 1. de la note 21.005** La version 7 introduit la notion de Food safety culture dans cet item. Les points détaillés ci-dessous ne sont pas spécifiques à la filière œuf mais permettent d'apporter des éclairages généraux. La version 7 de l'IFS donne la définition suivante de la Food Safety Culture : « valeurs, convictions et référentiels partagés qui ont un effet sur l'état d'esprit et le comportement de toute la société en matière de sécurité des aliments. Les éléments de cette culture sont les éléments du management de la sécurité des aliments que la direction utilise pour véhiculer cette culture. Cela doit inclure, au moins : - La communication sur les responsabilités et la politique de sécurité des aliments - La formation - Le retour/partage des employés sur des problèmes de sécurité des aliments - La mesure de la performance. » Il convient également de considérer le Règlement UE 2021/382 du 3 mars 2021 modifiant les annexes du Règlement 852/2004 (chapitre XI bis) et qui implique pour les exploitants du secteur alimentaire de mettre en place une culture de la sécurité alimentaire. A l'échelle de l'entreprise, l'enjeu de la Food Safety Culture est de : - Diffuser les « bons » réflexes en matière d'hygiène et de sécurité sanitaire. - Se rassurer sur le fait que ces réflexes sont partagés par tous au sein de l'organisation (spontanément, sans arrière-pensée négative, et en connaissance de cause). - Intégrer l'acquisition de ces réflexes dans le parcours de chacun. En cela, les questions permettant d'évaluer le niveau de la culture de la sécurité des aliments au sein de l'entreprise peuvent être formulées ci-après, en s'intégrant dans un diagnostic : - Les règles de fonctionnement de l'entreprise, dans toutes les dimensions du management sont-elles totalement cohérentes avec la politique et les engagements de l'entreprise (alignement entre les objectifs et les ressources)? - Ces règles sont-elles ancrées dans un niveau d'expertise approprié ? - Des processus de communication, de management et de formation performants sont-ils en place pour garantir la diffusion et la compréhension de ces règles? - Les activités de vérification montrent-elles que les règles sont intégrées dans les réflexes de chacun au sein de l'organisation, en connaissance de cause ? Enfin, dans ce cadre, les actions d'accueil des salariés, de formation, etc. peuvent être valorisées par les entreprises.
1.3.2	Les actions résultant de la revue de direction doivent avoir pour objectif de contribuer à une amélioration. La revue de direction doit évaluer les actions de suivi des revues de direction précédentes ainsi que tout changement pouvant impacter le système de management de la sécurité des aliments et de la qualité. La revue de direction doit être documentée.	1.4.2	Les actions résultant de la revue de direction doivent clairement avoir pour objectif de contribuer à une amélioration. La revue de direction doit évaluer les actions de suivi des revues de direction précédentes ainsi que tout changement pouvant impacter le système de management de la sécurité des aliments et de la qualité. La revue de direction doit être documentée.		

1.3.3	La direction doit identifier et revoir régulièrement (par exemple, par le biais d'audits internes ou d'inspections sur site) les infrastructures et l'environnement de travail nécessaires pour garantir la sécurité des aliments, la qualité, la légalité et l'authenticité des produits, au moins une fois dans une période de 12 mois, ou en cas de changements importants . Cela doit inclure, au moins : - les bâtiments, - les systèmes d'approvisionnement, - les machines et équipements - le transport, - les locaux du personnel, - les conditions de l'environnement de travail, - les conditions d'hygiène, - l'ergonomie des postes de travail, - les facteurs externes environnants (comme le bruit, les vibrations). Sur la base des risques, les résultats de cette revue doivent être pris en compte pour la planification des investissements	1.4.3	La direction doit identifier et revoir régulièrement (par exemple, par le biais d'audits internes ou de vérifications sur site) les infrastructures et l'environnement de travail nécessaires à la conformité aux exigences des produits. Cela doit inclure, au moins : les bâtiments, - les systèmes d'approvisionnement, - les machines et équipementsle - le transport, - les locaux du personnel, - les conditions de l'environnement direct de travail, - les conditions d'hygiène, - l'ergonomie des postes de travail, - les facteurs externes environnants (comme le bruit, les vibrations). Les résultats de cette revue doivent être pris en compte, en fonction du risque, pour la planification des investissements.	Les éléments évoqués dans cet item impliquent une formalisation de la vérification de ces points par les entreprises, en raisonnant en termes d'analyse de risques pour le produit. Par exemple, un éclairage adéquat de la zone de pré-tri des œufs ou un bruit limité pour une bonne communication entre les opérateurs. NB :La version 8 rajoute sur plusieurs items la précision "Sur la base des risques" ou "basé sur les risques". Lorsque cette précision est ainsi intégrée dans un item, il est par conséquent attendue une explication documentée : • Explications générales sur les raisons pour lesquelles l'entreprise a décidé de mettre en place certaines mesures, en fonction des risques liés aux produits/ procédés, OU • Explications, s'appuyant sur l'analyse des dangers réalisée dans le plan HACCP	Les points rajoutés dans cet item par la version 7 impliquent une meilleure formalisation de la vérification de ces points par les entreprises, en raisonnant en termes d'analyse de risques pour le produit. Par exemple, un éclairage adéquat de la zone de pré-tri des œufs ou un bruit limité pour une bonne communication entre les opérateurs. L'item 1.4.4 de la version 6.1 a été fusionné dans l'item 1.4.3 de la version 7.
2	**Système de management de la sécurité des aliments et de la qualité**	2	**Système de management de la sécurité des aliments et de la qualité**		
2,1	**Management de la qualité**	**2,1**	**Management de la qualité**		
2.1.1	**Gestion de la documentation**	**2.1.1**	**Gestion de la documentation**		
2.1.1.1	Une procédure doit être documenté, mise en place et tenue à jour pour maitriser les documents et leurs modifications. Tous les documents nécessaires à la conformité, aux exigences de sécurité des aliments, de qualité, de légalité, d'authenticité des produits et des clients doivent être disponibles dans leur version à jour. Le motif de toute modification de documents critique pour ces exigences doit être enregistré.	2.1.1.3	Une procédure documentée doit exister pour décrire les modalités de maîtrise des documents et de leurs modifications. Tous les documents nécessaires à la conformité aux exigences des produits doivent être disponibles dans leur version à jour. Le motif de toute modification de documents, critique pour les exigences des produits, doit être enregistré.		Les items 2.1.1.4 et 2.1.1.5 de la version 6.1 ont été fusionnés dans l'item 2.1.1.3 de la version 7.
2.1.1.2	Le système de management de la sécurité des aliments et de la qualité doit être documenté, mis en place et tenu à jour, et doit être gardé dans un endroit sûr. Ceci s'applique à la fois aux systèmes documentés physiques et/ou numériques.	2.1.1.1	Le système de management de la sécurité des aliments et de la qualité doit être documenté et mis en place, il doit être gardé en un seul endroit (manuel sécurité des aliments et qualité ou système électronique documenté).		
2.1.1.3	Tous les documents doivent être lisibles, non ambigus et clairs. Ils doivent être disponibles à tout moment pour le personnel concerné.	2.1.1.2	Tous les documents doivent être lisibles, non ambigus et clairs. Ils doivent être disponibles à tout moment pour le personnel concerné.		Les items 2.1.1.4 et 2.1.1.5 de la version 6.1 ont été fusionnés dans l'item 2.1.1.3 de la version 7.

2.1.2	**Enregistrements et informations documentées**	**2.1.2**	**Enregistrements et informations** documentées		
2.1.2.1	Tous les enregistrements et informations documentées doivent être lisibles correctement renseignés et authentiques. Ils doivent être gérés de manière à empêcher toute révision ou modification ultérieure des données. Si les enregistrements sont documentés de manière électronique, un système doit être tenu à jour pour garantir que seul le personnel autorisé y a accès pour les créer ou les modifier (par exemple, au moyen d'une protection par mot de passe).	2.1.2.1	Tous les enregistrements et informations documentées doivent être lisibles et authentiques. Ils doivent être gérés de manière à empêcher toute révision ou modification ultérieure des données. Si les enregistrements sont documentés de manière re électronique, un système doit être mis en place pour garantir que seul le personnel autorisé y a accès pour les créer ou les modifier (par exemple, au moyen d'une protection par mot de passe).		Les items 2.1.2.2 et 2.1.2.4 ont été fusionnés dans l'item 2.1.2.1 de la version 7.
2.1.2.2	Tous les enregistrements et informations documentées doivent être conservés conformément aux dispositions légales et aux exigences des clients. En l'absence de telles exigences, les enregistrements et informations documentées doivent être conservés pendant au moins un an après la fin de durée de vie définie. Pour les produits sans durée de vie, la durée de conservation des enregistrements et des informations documentées doit être justifiée et cette justification doit être documentée.	2.1.2.2	Tous les enregistrements et informations documentées doivent être conservés conformément aux dispositions légales et aux exigences des clients. En l'absence de telles exigences, les enregistrements et informations documentées doivent être conservés pendant au moins un an après la fin de durée de vie définie. Pour les produits sans durée de vie, la durée de conservation des enregistrements et des informations documentées doit être justifiée et cette justification doit être documentée.	Les œufs de catégorie A ont une date de durabilité minimale définie par la réglementation (règlement 2022/2258 modifiant et rectifiant l'annexe III du règlement (CE) no 853/2004). Cette date de durabilité minimale ne pouvant excéder 28 jours après la ponte, il est cohérent que la conservation des enregistrements soit d'une durée minimale d'un an et de 28 jours. En l'absence d'exigence concernant les œufs mis en œuvre en tant que matière première pour la fabrication d'ovoproduits, il convient de considérer la durée de conservation des enregistrements au-delà d'un an et 28 jours en fonction de la persistance de certains risques en aval de la production d'ovoproduits (notamment les risques chimiques). Par exemple, la conservation d'analyses de recherches de résidus contaminants chimiques (dioxine, pesticides, métaux lourds, antibiotiques, etc.) devra être cohérente avec la durée de vie des ovoproduits élaborés. La Commission Technique du SNIPO propose de définir le délai de mise en œuvre de ces œufs dans les ovoproduits à 6 mois. Ainsi, la durée de conservation de ces informations est donc d'un an et 6 mois.	Les œufs de catégorie A ont une date de durabilité minimale définie par la réglementation (règlement 589/2008). Cette date de durabilité minimale ne pouvant excéder 28 jours après la ponte, il est cohérent que la conservation des enregistrements soit d'une durée minimale d'un an et de 28 jours. En l'absence d'exigence concernant les œufs mis en œuvre en tant que matière première pour la fabrication d'ovoproduits, il convient de considérer la durée de conservation des enregistrements au-delà d'un an et 28 jours en fonction de la persistance de certains risques en aval de la production d'ovoproduits (notamment les risques chimiques). Par exemple, la conservation d'analyses de recherches de résidus contaminants chimiques (dioxine, pesticides, métaux lourds, antibiotiques, etc.) devra être cohérente avec la durée de vie des ovoproduits élaborés. La Commission Technique du SNIPO propose de définir le délai de mise en œuvre de ces œufs dans les ovoproduits à 6 mois. Ainsi, la durée de conservation de ces informations est donc d'un an et 6 mois.
2.1.2.3	Les enregistrements et informations documentées doivent être stockés dans un lieu sûr et doivent être facilement accessibles.	2.1.2.3	Les enregistrements et informations documentées doivent être stockés dans un lieu sûr et doivent être facilement accessibles.	Dans le GFSI Guidance Document version 6, le terme utilisé est « securely stored » sans faire allusion à un local ou un lieu. Par conséquent, les enregistrements pour respecter cet item doivent être situés dans un endroit prémuni contre les actes malveillants éventuels.	Dans le GFSI Guidance Document version 6 cité dans les lignes directrices du référentiel IFS, le terme utilisé est « securely stored » sans faire allusion à un local ou un lieu. Par conséquent, les enregistrements pour respecter cet item doivent être situés dans un endroit prémuni contre les actes malveillants éventuels.
2,2	**Management de la sécurité des aliments**	**2,2**	**Management de la sécurité des aliments**		
2.2.1	Plan HACCP	2.2.1	Plan HACCP		
2.2.1.1	La base du système de management de la sécurité des aliments de la société doit être un plan basé sur l'HACCP systématique, exhaustif et précis, suivant les principes du Codex Alimentarius, les bonnes pratiques de fabrication, les bonnes pratiques d'hygiène et toutes les dispositions légales des pays de production et de commercialisation des produits allant au-delà de ces principes. Le plan HACCP doit être spécifique et mis en place sur le site de production.	2.2.1.1	La base du système de management de la sécurité des aliments de la société doit être un plan basé sur l'HACCP systématique, exhaustif et précis, suivant les principes du Codex Alimentarius et toutes les dispositions légales des pays de production et de commercialisation des produits allant au-delà de ces principes. Le plan HACCP doit être spécifique et mis en place sur le site de production.	La dernière version du codex alimentarius relatif aux principes généraux d'hygiène alimentaire CXC 1-1969 date de 2022. Dans ce document il y a un exemple d'arbre de décision pouvant servir à déterminer un CCP mais d'autres outils peuvent être utilisés, à condition que les exigences générales élaborées dans le document CXC 1-1969 (étape 7 – Principe 2 – Déterminer les points critiques pour la maîtrise (CCP)) soient satisfaites.	

2.2.1.2	Le plan HACCP doit couvrir toutes les matières premières, tous les matériaux d'emballage , tous les produits ou familles de produits ainsi que tous les procédés, depuis la réception des marchandises entrantes jusqu'à l'expédition des produits finis, y compris le développement des produits.	2.2.1.2	Le plan HACCP doit couvrir toutes les matières premières, tous les matériaux d'emballage , tous les produits ou familles de produits ainsi que tous les procédés, depuis la réception des marchandises entrantes jusqu'à l'expédition des produits finis, y compris le développement des produits.	Dans la version 7 de l'IFS la définition de matériaux d'emballage est la suivante : Tout matériau utilisé pour : • Contenir le produit, selon sa forme physique et sa nature, • Protéger et empêcher tout dommage mécanique du produit du fait des dangers de distribution, • Préserver le produit, pour empêcher ou bloquer des changements chimiques, biochimiques et/ ou des détériorations microbiologiques, • Informer et communiquer sur le produit, par exemple sur : les exigences légales, les ingrédients du produit, son utilisation, la communication sur la marque, etc., • Prolonger la durée de vie ou maintenir ou améliorer la condition du produit (matériaux actifs en contact avec les aliments, [NON APPLICABLE POUR LA FILIERE OEUFS COQUILLE, la durée de vie étant établie par la réglementation] • Surveiller la condition du produit conditionné ou l'environnement du produit (matériaux intelligents en contact avec les aliments), • Manipuler, livrer et présenter le produit. La version 8 dans son glossaire ne donne pas de définition du terme "matériaux d'emballage" (uniquement "Matériaux d'emballage en contact avec les aliments")	La version 7 introduit les matériaux d'emballage à cet item.
2.2.1.3	Le plan HACCP doit être basé sur de la littérature scientifique ou sur les avis d'experts obtenus d'autres sources, qui peuvent inclure : des associations professionnelles et commerciales, des experts indépendants et les autorités. Ces informations doivent être tenues à jour en lien avec tout développement technique des procédés.	2.2.1.3	La société doit garantir que le plan HACCP est basé sur de la littérature scientifique ou sur les avis d'experts obtenus d'autres sources, qui peuvent inclure : des associations professionnelles et commerciales, des experts indépendants et les autorités compétentes. Ces informations doivent être tenues à jour en lien avec tout développement technique des procédés.		
2.2.1.4	En cas de tout changement de matières premières, de matériaux d'emballage, de méthodes de fabrication, d'infrastructures et/ou d'équipements, le plan HACCP doit être revu pour garantir que les exigences de sécurité des produits sont toujours respectées.	2.2.1.4	La société doit garantir qu'en cas de tout changement de matières premières, de matériaux d'emballage, de méthodes de fabrication, d'infrastructures et/ou d'équipements, le plan HACCP est revu pour garantir que les exigences de sécurité des produits sont toujours respectées.		
2.3	**Analyse HACCP**	**2.2.3**	**Analyse HACCP**		
2.3.1	**L'équipe HACCP**	**2.2.2**	**Equipe HACCP**		
2.3.1.1	Constitution de l'équipe HACCP L'équipe HACCP doit avoir des connaissances et une expertise spécifiques appropriées et doit être multidisciplinaire, en incluant du personnel opérationnel.	2.2.2.1	Constitution de l'équipe HACCP L'équipe HACCP doit avoir des connaissances et une expertise spécifiques appropriées et doit être multidisciplinaire, en incluant du personnel opérationnel.	L'application de cet item dépend de la taille du centre d'emballage. Le personnel «opérationnel» s'entend ici comme le personnel de production et de maintenance	L'application de cet item dépend de la taille du centre d'emballage. Le personnel « opérationnel » s'entend ici comme le personnel de production et de maintenance
2.3.1.2	Les responsables du développement et de la mise à jour du plan HACCP doivent avoir un chef d'équipe en interne, doivent avoir reçu une formation appropriée sur l'application des principes HACCP et doivent avoir des connaissances spécifiques sur les produits et les procédés.	2.2.2.2	Les responsables du développement et de la mise à jour du plan HACCP doivent avoir un chef d'équipe en interne, doivent avoir reçu une formation adéquate sur l'application des principes HACCP et doivent avoir des connaissances spécifiques sur les produits et les procédés.	Ce point implique que les formations proposées au personnel concerné doivent être tournées vers l'HACCP et adaptées aux spécificités du produit.	Ce point implique que les formations proposées au personnel concerné doivent être tournées vers l'HACCP et adaptées aux spécificités du produit.

2.3.2	**Description du produit**				
2.3.2.1	Une description complète du produit doit être documentée et tenue à jour, et doit contenir toutes les informations pertinentes sur sa sécurité, incluant, au moins: • la composition, • les caractéristiques physiques, organoleptiques, chimiques et microbiologiques, • les dispositions légales pour la sécurité des aliments du produit, • les méthodes de traitement, l'emballage, la durabilité (durée de vie), • les conditions de stockage, les modes de transport et de distribution.	2.2.3.1	Description du produit Une description complète du produit doit être réalisée, comprenant toutes les informations pertinentes sur sa sécurité, telles que • la composition, • les caractéristiques physiques, organoleptiques, chimiques et microbiologiques, • les dispositions légales pour la sécurité des aliments du produit, • les méthodes de traitement, l'emballage, la durabilité (durée de vie), • les conditions de stockage, les modes de transport et de distribution.		
2.3.3	**Identification de l'usage prévu et des utilisateurs du produit**				
2.3.3.1	L'usage prévu du produit doit être décrit en fonction de son utilisation attendue par le consommateur final, en prenant en considération les groupes de consommateurs sensibles.	2.2.3.2	Détermination de l'usage prévu L'usage prévu du produit doit être décrit en fonction de son utilisation attendue par le consommateur final, en prenant en considération les groupes de consommateurs sensibles.		
2.3.4	**Etablissement d'un diagramme des flux**				
2.3.4.1	Un diagramme de flux doit être documenté et tenu à jour pour chaque produit ou groupe de produits, et pour toutes les variations de procédés et sous procédés (incluant le recyclage et le retraitement). Le diagramme des flux doit identifier toutes les étapes, les mesures de maîtrise définies pour les CCP et les autres mesures de maîtrise. Il doit être daté et, en cas de modification, mis à jour.	2.2.3.3	Etablissement d'un diagramme de flux : Un diagramme de flux doit exister pour chaque produit ou groupe de produits, et pour toutes les variations de procédés et sous procédés (y compris le recyclage et le retraitement). Le diagramme doit être daté et, après avoir déterminé les mesures de maîtrise, doit identifier clairement chaque CCP et autre mesure de maîtrise . Le diagramme doit être mis à jour en cas de changement.	Dans le glossaire du référentiel, la définition du terme "Mesure de maîtrise" est la suivante "*Toute intervention ou activité à laquelle on peut avoir recours pour prévenir ou éliminer un danger ou pour le ramener à un niveau acceptable.*" . Dans la version 7 du référentiel, les mesures de maîtrise étaient associées aux "*anciens CP*". La définition donnée dans le référentiel V8 est par conséquent plus large. Pour autant, pour une meilleure lisibilité du diagramme qui doit faire ressortir les mesures de maîtrise définies pour les CCP et les autres mesures de maîtrise, ces dernières doivent s'entendre comme étant des mesures de maîtrise essentielles : * Les mesures de maîtrise spécifique du Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène qui se réfèrent aux pré-requis opérationnels de l'ISO 22000. * La définition d'un PRPo dans la communication de la commission relative à la mise en œuvre d'un plan de maîtrise sanitaire du secteur alimentaire applicable aux bonnes pratiques d'hygiène et aux procédures fondées sur les principes HACCP, y compris la flexibilité accordée à certaines entreprises (2022/C 355/01) : *Programme(s) prérequis opérationnel(s) (PRPo): mesure de maîtrise ou combinaison de mesures de maîtrise appliquées pour prévenir ou réduire un danger significatif pour la sécurité alimentaire à un niveau acceptable et lorsqu'un critère d'action et une mesure ou une observation permettent une maîtrise efficace du processus ou du produit. Ils sont généralement reliés au processus de production et considérés par l'analyse des dangers comme essentiels pour maîtriser la probabilité que des dangers pour la sécurité alimentaire soient introduits, survivent ou prolifèrent dans les produits ou l'environnement de transformation.*	Le terme « autre mesure de maîtrise » s'entend ici par : les « CP » (points de maîtrise) introduits par la version 6.1, les pré-requis opérationnels de l'ISO 22000 et les mesures de maîtrise spécifique du Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène
2.3.5	**Confirmation sur site du diagramme**				
2.3.5.1	Des représentants de l'équipe HACCP doivent vérifier le diagramme par des vérifications sur site à toutes les étapes du procédé et pour toutes les équipes. Des modifications du diagramme doivent être apportées si nécessaire.	2.2.3.4	Confirmation sur site du diagramme Des représentants de l'équipe HACCP doivent vérifier le diagramme par des vérifications sur site à toutes les étapes du procédé et pour toutes les équipes. Des modifications du diagramme doivent être apportées si nécessaire.	Au moins 2 représentants.	Au moins 2 représentants.

2.3.6	**Réalisation d'une analyse des dangers pour chaque étape**				
2.3.6.1	Une analyse des dangers doit être réalisée pour tous les dangers physiques, chimiques (incluant les allergènes et les dangers radiologiques) et biologiques possibles et attendues. L'analyse des dangers doit également inclure les dangers liés aux matériaux en contact avec les aliments, aux matériaux d'emballage et à l'environnement de travail. L'analyse des dangers doit prendre en compte la probabilité d'apparition des dangers et la gravité potentielle de leurs conséquences sur la santé. Les mesures de maîtrise spécifiques à appliquer pour maîtriser chaque danger significatif doivent être prises en compte.	2.2.3.5	Réalisation d'une analyse des dangers pour chaque étape Une analyse des dangers doit exister pour tous les dangers physiques, chimiques (incluant les allergènes et les dangers radiologiques) et biologiques pouvant être raisonnablement attendus. L'analyse des dangers doit également inclure les dangers liés aux matériaux en contact avec les aliments, aux matériaux d'emballage et à l'environnement de travail. L'analyse des dangers doit prendre en compte la probabilité d'apparition des dangers et la gravité potentielle de leurs conséquences sur la santé. Les mesures de maîtrise spécifiques à appliquer pour maîtriser chaque danger doivent être prises en compte.	L'aspect des matériaux en contact avec les œufs est traité dans le Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène (chapitre 4.6, page 44).	L'aspect des matériaux en contact avec les œufs est traité dans le Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène (chapitre 4.6, page 44). L'item 2.2.3.5.2 de la version 6.1 a été fusionné dans l'item 2.2.3.5 de la version 7.
2.3.7	**Détermination des points critiques pour la maîtrise et des autres mesures de maîtrise**				
2.3.7.1	Le fait de déterminer si l'étape à laquelle une mesure de maîtrise est appliquée est un CCP dans le système HACCP doit être facilitée par l'utilisation d'un arbre de décision ou d'autre(s) outil(s) qui démontrent un raisonnement logique.	2.2.3.6	Détermination des points critiques pour la maîtrise et des autres mesures de maîtrise La détermination des points critiques pour la maîtrise (CCP) et des autres mesures de maîtrise pertinentes doit être facilitée par l'application d'un arbre de décision ou d'autre(s) outil(s) démontrant un raisonnement logique.	Dans la filière centre d'emballage, il n'existe pas de CCP. Le guide de Bonnes Pratiques Hygiènes Centre d'emballage d'œufs validé au Journal Officiel du 28 juillet 2015 établit 2 mesures de maîtrise spécifiques qui ne s'apparentent pas à des points critiques CCP : - La réception des œufs et le suivi du fournisseur d'œufs. - Le mirage (classement par catégorie de qualité) La communication de la Commission Européenne (2022/C 355/01) 16/02/2022 relative à la mise en œuvre d'un plan de maîtrise sanitaire du secteur alimentaire applicable aux bonnes pratiques d'hygiène et aux procédures fondées sur les principes HACCP, y compris la flexibilité accordée à certaines entreprises, conforte cette position permettant de segmenter dans son appendice 5 les CCP des PRPo. De fait, les items 2.3.8.1, 2.3.9.1 et 2.3.3.9.2 sont non applicables.	Dans la filière centre d'emballage, il n'existe pas de CCP. Le guide de Bonnes Pratiques Hygiènes Centre d'emballage d'œufs validé au Journal Officiel du 28 juillet 2015 établit 2 mesures de maîtrise spécifiques qui ne s'apparentent pas à des points critiques CCP : - La réception des œufs et le suivi du fournisseur d'œufs. - Le mirage (classement par catégorie de qualité) La communication de la Commission Européenne C278/1 du 30/07/2016 relative à la mise en œuvre d'un plan de maîtrise sanitaire du secteur alimentaire applicable aux programmes prérequis (PRP) et aux procédures fondées sur les principes HACCP, y compris la flexibilité accordée à certaines entreprises, conforte cette position permettant de segmenter dans son appendice 4 les CCP des PRPOP. Et la définition d'un PRPO rejoint dans ces caractéristiques la notion de mesures de maîtrise spécifiques établie dans le GBPH CEO. De fait, les items 2.2.3.7, 2.2.3.8.1 et 2.2.3.8.2 sont non applicables. L'item 2.2.3.6.2 de la version 6.1 a été fusionné avec l'item 2.2.3.6 de la version 7.
2.3.8	**Établissement de limites critiques pour chaque CCP**				
2.3.8.1	Pour chaque CCP, des limites critiques doivent être définies et validées, afin d'identifier toute perte de maîtrise.	2.2.3.7	Établissement de limites critiques pour chaque CCP: Pour chaque CCP, des limites critiques appropriées doivent être définies et validées, afin d'identifier clairement toute perte de maîtrise.	Cf. point 2.3.7.1. Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs.	Cf. point 2.2.3.6. Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs.

2.3.9	**Établissement d'un système de surveillance pour chaque CCP**	**2.2.3.8**	**Établissement d'un système de surveillance pour chaque CCP**		
2.3.9.1 KO	**KO n° 2 : Des procédures spécifiques de surveillance, en termes de méthode, de fréquence de mesure ou d'observation et d'enregistrement des résultats, doivent être documentées, mises en place et tenues à jour pour chaque CCP, afin de détecter toute perte de maîtrise de ce CCP. Chaque CCP défini doit être sous contrôle. La surveillance et la maitrise de chaque CCP doivent être démontrées par des enregistrements.**	2.2.3.8.1 KO	**KO n° 2 : Des procédures spécifiques de surveillance, en termes de méthode, de fréquence de mesure ou d'observation et d'enregistrement des résultats, doivent être établies pour chaque CCP, afin de détecter toute perte de maîtrise de ce CCP. Chaque CCP défini doit être sous contrôle. La surveillance et la maitrise de chaque CCP doivent être démontrées par des enregistrements.**	Cf. point 2.3.7.1. Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs.	Cf. point 2.2.3.6. Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs.
2.3.9.2	Les enregistrements de surveillance des CCP doivent être vérifiés par une personne responsable au sein de la société et doivent être conservés pendant une durée appropriée.	2.2.3.8.2	Les enregistrements de surveillance des CCP doivent être vérifiés par une personne responsable au sein de la société et doivent être conservés pendant une durée appropriée.	Cf. point 2.3.7.1. Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs.	Cf. point 2.2.3.6. Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs.
2.3.9.3	Le personnel opérationnel en charge de la surveillance des mesures de maîtrise définies pour les CCP et des autres mesures de maîtrise doit avoir reçu une formation/instruction spécifique.	2.2.3.8.3	Le personnel opérationnel en charge de la surveillance des CCP et des autres mesures de maîtrise doit avoir reçu une formation/instruction spécifique.		
2.3.9.4	Les mesures de maîtrise autres que celles définies pour les CCP doivent être surveillées, enregistrées et maîtrisées au moyen de critères mesurables ou observables.	2.2.3.8.4	Les mesures de maîtrise autres que les CCP doivent être surveillées, enregistrées et maîtrisées au moyen de critères mesurables ou observables.	Dans le glossaire du référentiel, la définition du terme "Mesure de maîtrise" est la suivante "*Toute intervention ou activité à laquelle on peut avoir recours pour prévenir ou éliminer un danger ou pour le ramener à un niveau acceptable.*" . Dans la version 7 du référentiel, les mesures de maîtrise étaient associées aux "*anciens CP*". La définition donnée dans le référentiel V8 est par conséquent plus large. Pour autant, pour une application cohérente de cet item évoquant les mesures de maîtrise définies autres que les CCP, ces mesures doivent s'entendre comme étant des mesures de maîtrise essentielles : * Les mesures de maîtrise spécifique du Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène qui se réfèrent aux pré-requis opérationnels de l'ISO 22000. * La définition d'un PRPo dans la communication de la commission relative à la mise en œuvre d'un plan de maîtrise sanitaire du secteur alimentaire applicable aux bonnes pratiques d'hygiène et aux procédures fondées sur les principes HACCP, y compris la flexibilité accordée à certaines entreprises (2022/C 355/01) : *Programme(s) prérequis opérationnel(s) (PRPo): mesure de maîtrise ou combinaison de mesures de maîtrise appliquées pour prévenir ou réduire un danger significatif pour la sécurité alimentaire à un niveau acceptable et lorsqu'un critère d'action et une mesure ou une observation permettent une maîtrise efficace du processus ou du produit. Ils sont généralement reliés au processus de production et considérés par l'analyse des dangers comme essentiels pour maîtriser la probabilité que des dangers pour la sécurité alimentaire soient introduits, survivent ou prolifèrent dans les produits ou l'environnement de transformation.*	Ce point concerne un CP. Il est donc applicable.
2.3.10	**Établissement d'actions correctives**				
2.3.10.1	Si la surveillance indique qu'une mesure de maîtrise particulière définies pour un CCP ou toute autre mesure de maîtrise n'est pas maîtrisée, des actions correctives doivent être documentées et mises en place. Ces actions correctives doivent également prendre en compte toute action sur les produits non conformes et identifier la cause racine de la perte de maîtrise du CCP.	2.2.3.9	Établissement d'actions correctives Dans le cas où la surveillance indique qu'un CCP ou qu'une mesure de maîtrise autre qu'un CCP particulier n'est pas maîtrisé(e), des actions correctives adéquates doivent être mises en place et documentées. Ces actions correctives doivent également prendre en compte toute action mise en place sur les produits non conformes et identifier la ca use racine de la perte de maîtrise du CCP.	Ce point est APPLICABLE pour les centres d'emballages d'œufs par la gestion des actions correctives sur les mesures de maîtrise en perte de maîtrise (mesures de maitrise définies aux items 2.3.4.1. et 2.3.9.4)	Ce point est APPLICABLE pour les centres d'emballages d'œufs par la gestion des actions correctives sur les CP en perte de maîtrise

2.3.11	**Validation du plan HACCP et établissement des procédures de vérification**				
2.3.11.1 **NOUVEAU**	Des procédures de validation, y compris pour la revalidation après toute modification pouvant impacter la sécurité des aliments, doivent être documentées, mises en place et tenues à jour pour garantir que le plan HACCP est approprié pour maîtriser les dangers identifiés de manière efficace.			Cf définition du terme "Validation" dans le glossaire de la version 8 : *Confirmation, par la fourniture de preuves objectives, que les exigences relatives à une utilisation ou à une application prévue spécifique ont été remplies. La validation des mesures de maîtrise définies pour les CCP et les autres mesures de maîtrise consiste à obtenir des preuves selon lesquelles une mesure de maîtrise ou une combinaison de mesures de maîtrise, correctement mise en œuvre, permet de maîtriser le danger en atteignant un résultat spécifié.* *Remarque : Pour les plans HACCP préexistants, des procédures de vérification continues et documentées peuvent servir partiellement de preuves de validation.* Exemple de faits qui seraient soumis à une procédure de validation : changement d'équipement pour le mirage, changement d'encre pour le marquage des œufs sur le centre, nouvelle calibreuse, nouvel équipement de lavage alvéoles ou intercalaires/palettes, ... Cet item impliquera de faire ressortir cette notion de validation notamment dans une procédure. Dans la version 8 la notion de validation se situe en amont. 1. Validation → AVANT 2. Surveillance → PENDANT 3. Vérification → APRES	
2.3.11.2	Des procédures de vérification doivent être documentées pour confirmer que le plan HACCP fonctionne correctement. Des activités de vérification du plan HACCP, comme par exemple : -des audits internes, -des analyses, -de l'échantillonnage, -des déviations et des non-conformités, -des réclamations. doit être réalisée au moins une fois sur une période de 12 mois, ou en cas de changement important. Les résultats de cette vérification doivent être enregistrés et intégrés dans le plan HACCP.	2.2.3.10	Établissement de procédures de vérification Des procédures de vérification doivent être établies pour confirmer que le plan HACCP fonctionne correctement. La vérification du plan HACCP doit être réalisée au moins une fois par an. Les activités de vérification peuvent consister, par exemple, en : -des audits internes, -des analyses, -de l'échantillonnage, -des déviations, -des réclamations. Les résultats de cette vérification doivent être intégrés dans le plan HACCP.		
2.3.12	**Etablissement de la documentation et conservation des enregistrements**				
2.3.12.1	La documentation et les enregistrements relatifs au plan HACCP comme par exemple: • l'analyse des dangers, • la déterminatio**n** des mesures de maîtrise définies pour les CCP et des autres mesures de maîtrise, • la détermination des limites critiques, • les procédures * les procédés. • les résultats des activités de surveillance des mesures de maîtrise définies pour les CCP et des autres mesures de maîtrise, *Les enregistrements de formation du personnel en charge de la surveillance des mesures de maîtrise pour les CCP • les déviations et non-conformités observées et les actions correctives mises en place doivent être disponible.	**2.2.3.11**	Etablissement de la documentation et conservation des enregistrements La documentation relative au plan HACCP doit être mise en place. Cette documentation peut consister, par exemple, en • l'analyse des dangers, • la détermination des CCP et des autres mesures de maîtrise, • la détermination des limites critiques, • les procédures et procédés. Les enregistrements peuvent consister, par exemple, en • les résultats des activités de surveillance des CCP et des autres mesures de maîtrise, • les déviations observées et les actions correctives mises en place.		

3	Gestion des ressources	**3**	Gestion des ressources		
3.1	Ressources humaines	**3.1**	Ressources humaines		
3.1.1	Tout le personnel réalisant des tâches impactant la sécurité, la qualité, la légalité et l'authenticité des produits, doit avoir les compétences requises, acquises par ses études, son expérience professionnelle et/ou sa formation.	3.1.1	Tout le personnel effectuant des tâches affectant la sécurité des produits, la qualité et la légalité doit avoir les compétences requises, acquises par ses études, son expérience professionnelle et/ou sa formation.		
3.1.2	Les responsabilités, les compétences et les fiches de postes pour toutes les fonctions ayant un impact sur la sécurité des aliments et sur la qualité des produits doivent être, documentées, mises en place et tenues à jour. L'attribution des rôles clés doit être définie .	3.1.2	Les responsabilités, les compétences et les fiches de postes pour toutes les fonctions ayant un impact sur la sécurité des aliments et sur la qualité des produits doivent être clairement définies, documentées et mises en place. L'attribution des rôles clés doit être définie .	L'attribution des rôles clés doit être formalisée. Il est possible de faire le lien avec le tableau de polyvalence.	L'attribution des rôles clés, introduite par la version 7 dans cet item, doit être formalisée. Il est possible de faire le lien avec le tableau de polyvalence. L'item 3.1.3 de la version 6.1 a été fusionné avec l'item 3.1.2 de la version 7.
3.2	**Hygiène personnelle**	**3.2**	**Hygiène personnelle**		
3.2.1	Des exigences sur l'hygiène personnelle basées sur les risques doivent être documentées, mises en place et tenues à jour. Elles doivent inclure, au moins, des instructions concernant : - les cheveux et la barbe, - les vêtements de protection (incluant leurs conditions d'utilisation dans les locaux du personnel), - le nettoyage, la désinfection et l'hygiène des mains, - la nourriture, la boisson et le tabac,vapotage et toute autre utilisation du tabac - les actions à mettre en place en cas de coupures ou d'éraflures de la peau, - les ongles, les bijoux , les faux ongles/cils et les effets personnels (incluant les médicaments), - la signalisation de maladie(s) infectieuse(s) ou de conditions impactant la sécurité des aliments au moyen d'une procédure d'examen médical.	3.2.1	Les exigences sur l'hygiène personnelle doivent être documentées et mises en place. Elles doivent inclure, au moins, des instructions concernant : - les cheveux et la barbe, - les vêtements de protection (incluant leurs conditions d'utilisation dans les locaux du personnel), - le nettoyage, la désinfection et l'hygiène des mains, - la nourriture, la boisson et le tabac, - les actions à mettre en place en cas de coupures ou d'éraflures de la peau, - les ongles, les bijoux et les effets personnels (incluant les médicaments), - la signalisation de maladie(s) infectieuse(s) ou de conditions impactant la sécurité des aliments au moyen d'une procédure d'examen médical. Les exigences doivent être basées sur une analyse des dangers et sur une évaluation des risques associés.	Les éléments rajoutés en matière d'hygiène du personnel impliqueront potentiellement des évolutions sur les livrets d'accueil (personnel, visiteurs,…), les consignes, les formations. Il convient toutefois de considérer que l'application partielle des exigences de cet item concerne tout particulièrement les centres d'emballage et les bonnes pratiques établies. La spécificité du produit (le contenu de l'œuf est protégé par sa coquille) peut justifier, en termes d'évaluation du risque, des règles moins strictes. Le Guide de bonnes pratiques Centre d'emballages (Cf. page 47 « Hygiène du personnel et des personnes entrant sur le site ») préconise l'utilisation de vêtements de travail adaptés pour le personnel: blouse propre et chaussures dédiées : - le port de la blouse ou d'une tenue de travail spécifique ou de sur-chaussure (pour les visiteurs) ne s'impose que par l'aspect parfois salissant de la manipulation des œufs cassés et des encres. - le port des chaussures de sécurité ne s'entend pas en termes de maitrise de la qualité sanitaire mais bien en termes de sécurité du personnel Concernant la notification des maladies infectieuses, cette exigence entraîne des actions difficilement compatibles avec la réglementation française, le droit du travail (droit du salarié) et le secret médical (suspicions, déclarations volontaires, etc.). Pour une personne de l'entreprise qui n'est de fait pas médecin, il est difficile de suspecter l'état de santé d'un opérateur, d'un prestataire, ou d'un visiteur. Par ailleurs, les mesures qui pourraient être prises par une entreprise pourraient être considérées comme de la discrimination. Des éléments de la DDPP 37 datant de janvier 2009 permettent de concilier l'exigence de cet item avec la Règlementation française : « L'arrêté du 10 mars 1977 relatif à l'état de santé et hygiène du personnel appelé à manipuler les denrées animales et d'origine animale est toujours en vigueur. Il impose une surveillance médicale périodique pour le personnel. Cependant, du fait de la lourdeur des exigences fixées dans cet arrêté et de leur manque de pertinence (les résultats de la surveillance médicale ne reflètent une situation qu'à un instant ponctuel), il s'avère que ces dispositions ne sont généralement pas appliquées sur le terrain. Il apparait donc que la réglementation nationale établie est inadaptée à l'objectif de santé publique qu'est la fabrication de denrées alimentaires sûres. […] Les réflexions actuellement menées se dirigent davantage vers : - la prévention des contaminations par le personnel par le respect des bonnes pratiques d'hygiène (hygiène du personnel, lavage des mains, comportement	**Cf. annexe 2 de la note 21.005** L'application partielle des exigences de cet item concerne tout particulièrement les centres d'emballage et les bonnes pratiques établies. Le Guide de bonnes pratiques Centre d'emballages (Cf. page 47 « Hygiène du personnel et des personnes entrant sur le site ») préconise l'utilisation de vêtements de travail adaptés pour le personnel: blouse propre et chaussures dédiées : - le port de la blouse ou d'une tenue de travail spécifique ou de sur-chaussure (pour les visiteurs) ne s'impose que par l'aspect parfois salissant de la manipulation des œufs cassés et des encres. - le port des chaussures de sécurité ne s'entend pas en termes de maitrise de la qualité sanitaire mais bien en termes de sécurité du personnel Concernant la notification des maladies infectieuses, cette exigence entraîne des actions difficilement compatibles avec la réglementation française, le droit du travail (droit du salarié) et le secret médical (suspicions, déclarations volontaires, etc.). Pour une personne de l'entreprise qui n'est de fait pas médecin, il est difficile de suspecter l'état de santé d'un opérateur, d'un prestataire, ou d'un visiteur. Par ailleurs, les mesures qui pourraient être prises par une entreprise pourraient être considérées comme de la discrimination. Des éléments de la DDPP 37 datant de janvier 2009 permettent de concilier l'exigence de cet item avec la Règlementation française : « L'arrêté du 10 mars 1977 relatif à l'état de santé et hygiène du personnel appelé à manipuler les denrées animales et d'origine animale est toujours en vigueur. Il impose une surveillance médicale périodique pour le personnel. Cependant, du fait de la lourdeur des exigences fixées dans cet arrêté et de leur manque de pertinence (les résultats de la surveillance médicale ne reflètent une situation qu'à un instant ponctuel), il s'avère que ces dispositions ne sont généralement pas appliquées sur le terrain. Il apparait donc que la réglementation nationale établie est inadaptée à l'objectif de santé publique qu'est la fabrication de denrées alimentaires sûres. […] Les réflexions actuellement menées se dirigent davantage vers : - la prévention des contaminations par le personnel par le respect des bonnes pratiques d'hygiène (hygiène du personnel, lavage des mains, comportement adapte, tenue vestimentaire, nettoyage et désinfection des locaux et du matériel, formation du personnel...), lorsque celles-ci sont suffisantes pour éliminer le risque de contamination des denrées ; - des évictions ou changements de poste temporaires, et recherches de

				adapte, tenue vestimentaire, nettoyage et désinfection des locaux et du matériel, formation du personnel...), lorsque celles-ci sont suffisantes pour éliminer le risque de contamination des denrées ; - des évictions ou changements de poste temporaires, et recherches de germes, dans des cas très spécifiques (fièvre typhoïde, hépatite A). Ainsi, la surveillance médicale du personnel ne sera plus périodique mais appropriée, afin de respecter les exigences de la réglementation communautaire. Dans cette période de transition entre ces deux bases réglementaires, les services déconcentrés doivent en priorité contrôler la mise en place et l'application par l'entreprise d'un plan de maitrise sanitaire efficace, prenant en compte les dangers liés à l'état de santé du personnel, conformément aux exigences du Paquet Hygiène. Par ailleurs, à partir du moment où les postes de travail des membres du personnel manipulant les denrées alimentaires sont clairement définis et portés à la connaissance du médecin du travail, avec la liste des fonctions exercées, il convient d'accepter les certificats d'aptitude au travail, que l'on considère équivalents aux certificats d'aptitude à la manipulation des denrées alimentaires. Les notes de service relatives aux dossiers d'agrément (DGAL/SDSSA/N2007-8013 du 11/01/07 et DGAL/SDSSA/N2007-8263 du 24/10/07) seront modifiées en conséquence. » Par maladie infectieuse, il faut entendre maladie à déclaration obligatoire dont la liste est consultable sur le site de Santé Publique France Concernant l'accès à des points d'eau en zone de production sur un centre d'emballage, le code du travail dans son Article R4424-4 établit l'exigence ci-après : *Pour les activités qui impliquent des agents biologiques pathogènes, l'employeur établit une consigne de sécurité interdisant l'introduction, par les travailleurs et pour leur propre usage, dans les lieux de travail où existe un risque de contamination : 1° De nourriture et de boissons ; (...)* Tout en prévenant par des consignes la contamination des œufs lors de leur manipulation par le personnel, l'accès à des points d'eau dans les lieux de production peut être accepté dans la mesure où cet accès est effectué dans des zones dédiées avec l'usage de contenants fermés et où le process d'un centre d'emballage n'implique pas d'agents biologiques pathogènes où il existerait un risque de contamination des œufs.	germes, dans des cas très spécifiques (fièvre typhoïde, hépatite A). Ainsi, la surveillance médicale du personnel ne sera plus périodique mais appropriée, afin de respecter les exigences de la réglementation communautaire. Dans cette période de transition entre ces deux bases réglementaires, les services déconcentrés doivent en priorité contrôler la mise en place et l'application par l'entreprise d'un plan de maitrise sanitaire efficace, prenant en compte les dangers liés à l'état de santé du personnel, conformément aux exigences du Paquet Hygiène. Par ailleurs, à partir du moment où les postes de travail des membres du personnel manipulant les denrées alimentaires sont clairement définis et portés à la connaissance du médecin du travail, avec la liste des fonctions exercées, il convient d'accepter les certificats d'aptitude au travail, que l'on considère équivalents aux certificats d'aptitude à la manipulation des denrées alimentaires. Les notes de service relatives aux dossiers d'agrément (DGAL/SDSSA/N2007-8013 du 11/01/07 et DGAL/SDSSA/N2007-8263 du 24/10/07) seront modifiées en conséquence. » Par maladie infectieuse, il faut entendre maladie à déclaration obligatoire dont la liste est consultable sur le site de Santé Publique France
3.2.2 KO	**KO n° 3 : Les exigences sur l'hygiène personnelle doivent être comprises et appliquées par tout le personnel concerné, ainsi que par les prestataires externes et les visiteurs.**	**3.2.2 KO**	**KO n° 3** : **Les exigences sur l'hygiène personnelle doivent être mises en place et appliquées par tout le personnel concerné, ainsi que par les prestataires externes et les visiteurs.**	La notion de "compréhension" implique de s'assurer de la bonne connaissance des mesures d'hygiène. Cela peut se traduire par des évaluations à l'intention du personnel, des plans de prévention, des conventions ou chartes d'accueil pour des prestataires qui interviennent régulièrement sur site et que ces derniers signent.	
3.2.3	Le respect des exigences d'hygiène personnelle doit être surveillé à une fréquence basée sur les risques, mais au moins une fois dans une période de 3 mois	3.2.3	Le respect des exigences sur l'hygiène personnelle doit être régulièrement vérifié	La notion "sur la base des risque" peut être établie en cohérence avec le Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène mais aussi le PMS propre au site. Un risque est fonction de la probabilité et de la gravité d'un effet néfaste sur la santé, du fait de la présence d'un danger dans l'aliment. En considération du process associé à un centre d'emballage d'œufs, il ressort qu'il n'y a pas de poste impliquant de réaliser une surveillance plus accrue.	
3.2.4	Un programme basé sur les risques doit être mis en place et tenu à jour pour maîtriser l'efficacité de l'hygiène des mains.	3.4.8	Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, un programme doit être mis en place pour maîtriser l'efficacité de l'hygiène des mains.	Comme tenu de l'exigence de cet item, l'efficacité du nettoyage des mains doit faire l'objet d'une vérification. Il convient toutefois de considérer que peu d'œufs entrent en contact avec les mains des opérateurs présents en centre d'emballage d'œufs.	Comme tenu de l'exigence de cet item, l'efficacité du nettoyage des mains doit faire l'objet d'une vérification. Il convient toutefois de considérer que peu d'œufs entrent en contact avec les mains des opérateurs présents en centre d'emballage d'œufs.

3.2.5	Les bijoux visibles (y compris les piercings) et les montres ne doivent pas être portés. Toute dérogation doit avoir été évaluée sur la base des risques doit être gérée de manière efficace.	3.2.4	Les bijoux visibles (y compris les piercings) et les montres ne doivent pas être portés. Toute dérogation doit avoir été justifiée par une analyse des dangers et une évaluation des risques associés et doit être gérée de manière efficace.	Le Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène interdit le port de bijoux (avec une dérogation pour les alliances). Toutefois, la spécificité du produit (le contenu de l'œuf est protégé par sa coquille) peut justifier, en termes d'évaluation du risque, des règles moins strictes concernant le port des bijoux. Par extension, des règles moins strictes peuvent être appliquées sur le port de faux cils (cf items 3.2.1).	Le Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène interdit le port de bijoux (avec une dérogation pour les alliances). Toutefois, la spécificité du produit (le contenu de l'œuf est protégé par sa coquille) peut justifier, en termes d'évaluation du risque, des règles moins strictes concernant le port des bijoux.
3.2.6	Les coupures et éraflures cutanées doivent être couvertes par des pansements/bandages qui ne doivent pas poser de risques de contamination. Les pansements/bandages doivent être étanches et avoir une couleur différente de celle du produit. Si nécessaire : • les pansements doivent contenir une bande métallique • des gants à usage unique doivent être portés.	3.2.5	Les coupures et éraflures de la peau doivent être couvertes par des pansements de couleur différente de celle du produit. Si nécessaire " • les pansements doivent contenir une bande métallique, • des gants à usage unique doivent être portés.	Dans les centres d'emballage d'œufs, les pansements ne nécessitent pas de bande métallique.	Dans les centres d'emballage d'œufs, les pansements ne nécessitent pas de bande métallique.
3.2.7	Dans les zones de travail où le port d'une coiffe et/ou d'un cache barbe est obligatoire, les cheveux doivent être couverts complètement afin d'empêcher toute contamination des produits.	3.2.6	Dans les zones de travail où le port d'une coiffe et/ou d'un cache barbe est obligatoire, les cheveux doivent être couverts complètement afin d'empêcher la contamination des produits.	Le port de la charlotte ou du cache-barbe ne s'impose pas, l'œuf étant protégé par sa coquille. Ce point ne peut pas être considéré par les auditeurs comme des prérequis obligatoires des entreprises agro-alimentaires. Pour autant, si vous avez imposé le port d'une tenue complète dont la charlotte et/ou le cache- barbe pour des raisons d'hygiène ou « d'image », elle devra être portée correctement.	Le port de la charlotte ou du cache-barbe ne s'impose pas, l'œuf étant protégé par sa coquille. Ce point ne peut pas être considéré par les auditeurs comme des prérequis obligatoires des entreprises agro-alimentaires. Pour autant, si vous avez imposé le port d'une tenue complète dont la charlotte et/ou le cache- barbe pour des raisons d'hygiène ou « d'image », elle devra être portée correctement.
3.2.8	Des règles d'usage doivent être mises en place pour les zones de travail/activités où le port des gants (d'une couleur différente de celle du produit) est obligatoire.	3.2.7	Des règles d'usage clairement définies doivent exister pour les zones de travail/activités où le port des gants (d'une couleur différente de celle du produit) est obligatoire.		
3.2.9	Des vêtements de protection adaptés doivent être fournis en quantité suffisante pour chaque employé.	3.2.8	Des vêtements de protection adaptés doivent être disponibles en quantité suffisante pour chaque employé.		
3.2.10	Tous les vêtements de protection doivent être rigoureusement et régulièrement nettoyés, en interne ou par un prestataire approuvé ou par les employés. Cette décision doit être documentée basée sur les risques. Les exigences de lavage doivent garantir au moins - une ségrégation suffisante entre les vêtements propres et sales, à tout moment, - des conditions de nettoyage concernant la température de l'eau et le dosage des produits de détergence, - l'absence de contamination jusqu' 'à l'utilisation des vêtements. L'efficacité du nettoyage doit être surveillée	3.2.9	Tous les vêtements de protection doivent être rigoureusement et régulièrement nettoyés, en interne ou par un prestataire approuvé ou par les employés. Cette décision doit être justifiée par une évaluation des risques. Les exigences définies doivent garantir, au moins - une ségrégation suffisante entre les vêtements propres et sales, à tout moment, - des conditions de nettoyage définies concernant la température de l'eau et le dosage des produits de détergence, - l'absence de contamination jusqu' 'à l'utilisation des vêtements. L'efficacité du nettoyage doit être surveillée de manière appropriée.	La vérification de ces points doit être formalisée par les centres d'emballages, par exemple en mettant en place des contrôles visuels et/ou des analyses sur les vêtements.	Les items 3.2.2.1 et 3.2.2.6 de la version 6.1 ont été fusionnés avec l'item 3.2.9 de la version 7. La version 7 détaille mieux les exigences attendues. La vérification de ces points doit donc être formalisée par les centres d'emballages, par exemple en mettant en place des contrôles visuels et/ou des analyses sur les vêtements.
3.2.11	En cas de problème de santé ou de maladie infectieuse pouvant avoir un impact sur la sécurité des aliments, des actions doivent être mises en place afin de minimiser les risques de contamination.	3.2.10	En cas de problème de santé ou de maladie infectieuse pouvant avoir un impact sur la sécurité des aliments, des actions doivent être mises en place afin de minimiser les risques de contamination.		

3.3	Formation et instruction	3.3	Formation et instruction		
3.3.1	Des programmes de formation et/ou d'instruction documentés doivent être mis en place sur la base des exigences des produits et des procédés et des besoins en formation des employés, sur la base de leurs postes. Ces programmes doivent inclure : • le contenu des formations, • la fréquence des formations, • les tâches des employés, • les langues, • les formateurs/tuteurs qualifiés. • l'évaluation de l'efficacité des formations	3.3.1	La société doit mettre en place des programmes de formation et/ou d'instruction documentés sur la base des exigences des produits et des procédés et des besoins en formation des employés, sur la base de leurs postes. Ces programmes doivent inclure : • le contenu des formations, • la fréquence des formations, • les tâches des employés, • les langues, • les formateurs/tuteurs qualifiés.	Le rajout d'un dernier point sur l'évaluation de l'efficacité des formation dans le cadre du programme de formation, implique d'inclure et de prédéterminer les critères qui permettront de statuer sur l'efficacité des formations. Toutes les formations sont concernées des plus associées à l'hygiène comme des plus éloignées, les formations à l'intention du personnel permanent ou les formations à l'intention du personnel intérimaire.	
3.3.2	Les programmes de formation et/ou d'instruction documentés doivent être appliqués à tout le personnel, incluant les travailleurs saisonniers, temporaires et les employés de sociétés externes, en poste dans les zones de travail correspondantes. Avant la première prise de fonction et avant de commencer à travailler, le personnel doit être formé/instruit conformément aux programmes de formation/d'instruction documentés.	3.3.2	Les programmes de formation et/ou d'instruction documentés doivent être appliqués à tout le personnel, y compris les travailleurs saisonniers, temporaires et les employés de sociétés externes, en poste dans les zones de travail correspondantes. Avant la première prise de fonction et avant de commencer à travailler, le personnel doit être formé/instruit conformément aux programmes de formation/d'instruction documentés.	Cet implique que l'intégration d'un nouvel opérateur soit précédé d'une formation sur son poste avec les mesures d'hygiène associées avec un enregistrement validant sa bonne réalisation.	
3.3.3	Des enregistrements de toutes les formations/instructions réalisées doivent être disponibles, indiquant • la liste des participants (incluant leurs signatures), • la date, • la durée, • le contenu de la formation, • le nom du formateur/tuteur. Une procédure ou un programme doit être documenté(e), mis en place et tenu(e) à jour pour prouver l'efficacité des programmes de formation et/ou d'instruction.	3.3.3	Des enregistrements de toutes les formations/instructions réalisées doivent être disponibles, indiquant • la liste des participants (incluant leurs signatures), • la date, • la durée, • le contenu de la formation, • le nom du formateur/tuteur. Une procédure ou un programme doit être mis(e) en place pour prouver l'efficacité des programmes de formation et/ou d'instruction.		
3.3.4	Le contenu des formations et/ou des instructions doit être revu et mis à jour, si nécessaire . Une attention particulière doit être accordée, au moins, à ces problématiques spécifiques: • la sécurité des aliments, • l'authenticité des produits, incluant la fraude alimentaire • la qualité des produits, • la food defence, • la législation alimentaire, • les modifications des produits/procédés, • les retours issus des programmes de formation/d'instruction précédents.	3.3.4	Le contenu des formations et/ou des instructions doit être régulièrement revu et mis à jour, si nécessaire . Il doit tenir compte, au moins, des problématiques spécifiques suivantes: • la sécurité des aliments, • la fraude alimentaire, • la qualité des produits, • la food defence, • la législation alimentaire, • les modifications des produits/procédés, • les retours issus des programmes de formation/d'instruction précédents.	Les exigences de cet item peuvent être intégrées dans un audit interne de l'activité RH. L'exigence de retours issus des programmes de formation/d'instruction précédents peut être intégrée à la revue de direction.	Les exigences de cet item peuvent être intégrées dans un audit interne de l'activité RH. L'exigence de retours issus des programmes de formation/d'instruction précédents peut être intégrée à la revue de direction.
3.4	**Locaux du personnel**	**3.4**	**Locaux du personnel**		
3.4.1	Des locaux adaptés doivent être fournis pour le personnel et doivent être équipés et adaptés en superficie au nombre d'employés. Ils doivent être opérationnels et conçus de manière à minimiser les risques de sécurité des aliments. Ces installations doivent être entretenus de manière à empêcher toute contamination	3.4.1	La société doit fournir des locaux appropriés pour le personnel, qui doivent être équipés et adaptés en superficie au nombre d'employés. Ils doivent être opérationnels et conçus de façon à minimiser les risques de sécurité des aliments. Ces locaux doivent être maintenus propres et en bon état.		

3.4.2	Les risques de contamination des produits par les aliments, les boissons et les corps étrangers doivent être minimisés. Les aliments et les boissons des distributeurs, de la cantine et/ou apportés au travail par le personnel doivent également être pris en compte.	3.4.2	Les risques de contamination des produits par les aliments, les boissons et les corps étrangers doivent être évalués et minimisés. Les aliments et les boissons des distributeurs, de la cantine et/ou apportés au travail par le personnel et les effets personnels doivent également être pris en compte.	Concernant l'accès à des points d'eau en zone de production sur un centre d'emballage, le code du travail dans son Article R4424-4 établit l'exigence ci-après : Pour les activités qui impliquent des agents biologiques pathogènes, l'employeur établit une consigne de sécurité interdisant l'introduction, par les travailleurs et pour leur propre usage, dans les lieux de travail où existe un risque de contamination : 1° De nourriture et de boissons ; (...) Tout en prévenant par des consignes la contamination des œufs lors de leur manipulation par le personnel, l'accès à des points d'eau dans les lieux de production peut être accepté dans la mesure où cet accès est effectué dans des zones dédiées avec l'usage de contenants fermés et où le process d'un centre d'emballage n'implique pas d'agents biologiques pathogènes où il existerait un risque de contamination des œufs.	
3.4.3	Les vestiaires doivent être situés de manière à permettre un accès direct aux zones où les produits alimentaires nus sont manipulés. Lorsque l'infrastructure ne le permet pas, des mesures alternatives doivent être mises en place et maintenue afin de minimiser les risques de contamination des produits. Les vêtements personnels et les vêtements de protection doivent être stockés séparément, sauf si des mesures alternatives sont mises en place et tenues à jour pour empêcher tout risque de contamination.	3.4.3	La société doit fournir des vestiaires adaptés pour le personnel, les prestataires et les visiteurs. Si nécessaire, les vêtements personnels et les vêtements de protection doivent être stockés séparément.	Cet item évoque des mesures alternatives : un endroit dédié pour le stockage de vestes de froid peut être l'un de ces mesures. Pour les membres du personnel : conformément à la réglementation (règlement 852/2004, annexe II, chapitre I, point 9) les entreprises mettent à disposition des vestiaires pour leurs salariés. Pour les prestataires et les visiteurs : au regard de la finalité du port d'une tenue justifié au point 3.2.2.1, des vestiaires spécifiques pour les visiteurs et les prestataires n'apparaissent pas nécessaire (Point non applicable sur cette exigence de l'item). Dans le cadre des centres d'emballage, le terme « direct » signifie « sans passage par l'extérieur », mais il ne doit pas s'interpréter comme un accès strictement dédié. L'aménagement des vestiaires permet de limiter les risques d'introduction de contaminant et limite le risque de contaminations croisées. La présence de lave mains équipés permettent de prévenir les contaminations croisées des produits et des surfaces. Leurs présences (et leur utilisation appropriée) dans les vestiaires permettent de limiter l'introduction de contaminants dans l'espace de travail. Si les vestiaires n'ont pas d'accès direct aux zones de production, il convient d'étudier le positionnement de ces lave-mains pour que l'espace situé entre les vestiaires et ces zones ne constitue une source de contamination (positionnement par exemple des lave-mains juste à l'entrée des zones de production).	L'item 3.4.10 de la version 6.1 a été fusionné avec l'item 3.4.3 de la version 7. **Cf. annexe 3 de la note 21.005** Pour les membres du personnel : conformément à la réglementation (règlement 852/2004, annexe II, chapitre I, point 9) les entreprises mettent à disposition des vestiaires pour leurs salariés. Pour les prestataires et les visiteurs : au regard de la finalité du port d'une tenue justifié au point 3.2.2.1, des vestiaires spécifiques pour les visiteurs et les prestataires n'apparaissent pas nécessaire (Point non applicable sur cette exigence de l'item). Dans le cadre des centres d'emballage, le terme « direct » signifie « sans passage par l'extérieur », mais il ne doit pas s'interpréter comme un accès strictement dédié. L'aménagement des vestiaires permet de limiter les risques d'introduction de contaminant et limite le risque de contaminations croisées. La présence de lave mains équipés permettent de prévenir les contaminations croisées des produits et des surfaces. Leurs présences (et leur utilisation appropriée) dans les vestiaires permettent de limiter l'introduction de contaminants dans l'espace de travail. Si les vestiaires n'ont pas d'accès direct aux zones de production, il convient d'étudier le positionnement de ces lave-mains pour que l'espace situé entre les vestiaires et ces zones ne constitue une source de contamination (positionnement par exemple des lave-mains juste à l'entrée des zones de production).
3.4.4	Les toilettes ne doivent ni avoir d'accès direct ni poser de risques de contamination à une zone où les produits sont manipulés. Les toilettes doivent être équipées de lave-mains appropriés. Les installations sanitaires doivent disposer d'une ventilation naturelle ou mécanique adaptée. Le flux d'air mécanique d'une zone contaminée vers une zone propre doit être évité	3.4.4	Les toilettes ne doivent ni avoir d'accès direct ni poser de risques de contamination à une zone où les produits alimentaires sont manipulés. Les toilettes doivent être équipées de lave-mains appropriés. Les installations sanitaires doivent disposer d'une ventilation naturelle ou mécanique adaptée. Le flux d'air mécanique d'une zone contaminée vers une zone propre doit être évité		

3.4.5	Des installations d'hygiène des mains doivent être fournies et doivent respecter, au moins, les exigences suivantes • nombre approprié de lavabos, • emplacement adéquat au niveau des zones d'accès et/ou dans les zones de production, • usage dédié exclusivement au lavage des mains. La nécessité d'équipements similaires dans d'autres zones (par exemple la zone de conditionnement) doit être basée sur les risques associés.	3.4.5	Des installations d'hygiène des mains doivent être fournies et doivent respecter, au moins, les exigences suivantes • nombre approprié de lavabos, • emplacement adéquat au niveau des zones d'accès et/ou dans les zones de production, • usage dédié exclusivement au lavage des mains. La nécessité d'équipements similaires dans d'autres zones (par exemple la zone de conditionnement) doit se baser sur une analyse des dangers et une évaluation des risques associés.	Il n'y a pas de nombre de lavabos minimum qui soit défini réglementairement. Le Règlement 852/2004 parle d'un nombre « suffisant », sans plus de précisions. Concernant les lave-mains, le guide de Bonnes Pratiques Hygiènes des centres d'emballage d'œufs établit les éléments suivants : Partie 4.5 Equipements sanitaires - Les lavabos doivent être situés à proximité des lieux où un lavage fréquent des mains est nécessaire (sanitaires, zones de production). - A l'entrée de la zone de production, le nombre de lavabos est fonction de la taille du site. Il n'y a pas de nombre de lavabos minimum qui soit défini réglementairement. Le Règlement 852/2004 parle d'un nombre « suffisant », sans plus de précisions. Concernant les lave-mains, le guide de Bonnes Pratiques Hygiènes des centres d'emballage d'œufs établit les éléments suivants : Partie 4.5 Equipements sanitaires - Les lavabos doivent être situés à proximité des lieux où un lavage fréquent des mains est nécessaire (sanitaires, zones de production). - A l'entrée de la zone de production, le nombre de lavabos est fonction de la taille du site. - Les lave-mains en zone de production doivent être davantage situés à proximité du calibrage. Annexe F éléments pour la conception d'un centre de conditionnement. - L'entrée en zone de production dans le local de calibrage ne doit se faire que par des vestiaires équipés de lavabos (…) en permettant le lavage des mains par l'ensemble du personnel avant la prise de poste. - Les lave-mains doivent être en nombre suffisant pour que tous les opérateurs puissent se nettoyer efficacement les mains au moment de leur prise de poste. - Un lavabo doit être prévu à proximité du mirage, en cas de mirage manuel (ne concerne pas le mirage automatique).	Il n'y a pas de nombre de lavabos minimum qui soit défini réglementairement. Le Règlement 852/2004 parle d'un nombre « suffisant », sans plus de précisions. Concernant les lave-mains, le guide de Bonnes Pratiques Hygiènes des centres d'emballage d'œufs établit les éléments suivants : Partie 4.5 Equipements sanitaires - Les lavabos doivent être situés à proximité des lieux où un lavage fréquent des mains est nécessaire (sanitaires, zones de production). - A l'entrée de la zone de production, le nombre de lavabos est fonction de la taille du site. Il n'y a pas de nombre de lavabos minimum qui soit défini réglementairement. Le Règlement 852/2004 parle d'un nombre « suffisant », sans plus de précisions. Concernant les lave-mains, le guide de Bonnes Pratiques Hygiènes des centres d'emballage d'œufs établit les éléments suivants : Partie 4.5 Equipements sanitaires - Les lavabos doivent être situés à proximité des lieux où un lavage fréquent des mains est nécessaire (sanitaires, zones de production). - A l'entrée de la zone de production, le nombre de lavabos est fonction de la taille du site. - Les lave-mains en zone de production doivent être davantage situés à proximité du calibrage. Annexe F éléments pour la conception d'un centre de conditionnement. - L'entrée en zone de production dans le local de calibrage ne doit se faire que par des vestiaires équipés de lavabos (…) en permettant le lavage des mains par l'ensemble du personnel avant la prise de poste. - Les lave-mains doivent être en nombre suffisant pour que tous les opérateurs puissent se nettoyer efficacement les mains au moment de leur prise de poste. - Un lavabo doit être prévu à proximité du mirage, en cas de mirage manuel (ne concerne pas le mirage automatique).
3.4.6	Les installations d'hygiène des mains doivent comporter : • de l'eau potable à une température adaptée, • des équipements adaptés pour le lavage et la désinfection, • des moyens adaptés pour le séchage des mains.	3.4.6	Les installations d'hygiène des mains doivent comporter : • de l'eau potable à une température appropriée, • des équipements appropriés pour le lavage et la désinfection, • des moyens appropriés pour le séchage des mains.		
3.4.7	Lorsque les procédés exigent une maîtrise d'hygiène plus élevé, les équipements de lavage des mains doivent fournir, en plus • des équipements à commande non manuelle, • la désinfection des mains, • des conteneurs à déchets/poubelles avec ouverture à commande non manuelle.	3.4.7	Lorsque les procédés exigent un standard d'hygiène plus élevé, les équipements de lavage des mains doivent fournir, en plus • des équipements à commande non manuelle, • la désinfection des mains, • des conteneurs à déchets/poubelles avec ouverture à commande non manuelle.	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs. L'emballage des œufs ne doit pas être considéré comme un procédé exigeant un standard d'hygiène plus élevé car, tout d'abord, les œufs ne sont pas considérés comme des denrées hautement périssables. Leur « durée de vie » ne s'entend pas comme une DLC mais comme une DLUO (« A consommer de préférence avant le : »), ce qui n'est pas un frein à une consommation hors de la période de durabilité minimale par le consommateur. De plus, les produits finis sont stockés à température ambiante, et non dans des réfrigérateurs ou des congélateurs. Et, les œufs ne sont pas en contact avec l'environnement, la coquille constituant le conditionnement du contenu de l'œuf. Ainsi, le centre d'emballage peut être considéré comme une zone dans lequel	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs. L'emballage des œufs ne doit pas être considéré comme un procédé exigeant un standard d'hygiène plus élevé car, tout d'abord, les œufs ne sont pas considérés comme des denrées hautement périssables. Leur « durée de vie » ne s'entend pas comme une DLC mais comme une DLUO (« A consommer de préférence avant le : »), ce qui n'est pas un frein à une consommation hors de la période de durabilité minimale par le consommateur. De plus, les produits finis sont stockés à température ambiante, et non dans des réfrigérateurs ou des congélateurs. Et, les œufs ne sont pas en contact avec l'environnement, la coquille constituant le conditionnement du contenu de l'œuf. Ainsi, le centre d'emballage peut être considéré comme une zone dans lequel

				évoluent des produits clos, ce qui minimise le risque de contamination microbiologique.	évoluent des produits clos, ce qui minimise le risque de contamination microbiologique.
3.4.8	Si nécessaire, des installations de nettoyage et de désinfection pour les bottes, les chaussures et d'autres vêtements de protection doivent être disponibles et utilisées.	3.4.9	Lorsque cela est justifié par une évaluation des risques, des installations de nettoyage et de désinfection pour les bottes, les chaussures et d'autres vêtements de protection doivent être disponibles et utilisées.	Le Guide de bonnes pratiques Centre d'emballages (Cf. page 47 « Hygiène du personnel et des personnes entrant sur le site ») préconise l'utilisation de vêtements de travail adaptés pour le personnel: blouse propre et chaussures dédiées, en considération des spécificités suivantes : - le port de la blouse ou d'une tenue de travail spécifique ou de sur-chaussure (pour les visiteurs) ne s'impose que par l'aspect parfois salissant de la manipulation des œufs cassés et des encres. - le port des chaussures de sécurité ne s'entend pas en termes de maitrise de la qualité sanitaire mais bien en termes de sécurité du personnel De ce fait cet item apparait NON APPLICABLE sur les centres d'emballage d'œufs.	Le Guide de bonnes pratiques Centre d'emballages (Cf. page 47 « Hygiène du personnel et des personnes entrant sur le site ») préconise l'utilisation de vêtements de travail adaptés pour le personnel: blouse propre et chaussures dédiées, en considération des spécificités suivantes : - le port de la blouse ou d'une tenue de travail spécifique ou de sur-chaussure (pour les visiteurs) ne s'impose que par l'aspect parfois salissant de la manipulation des œufs cassés et des encres. - le port des chaussures de sécurité ne s'entend pas en termes de maitrise de la qualité sanitaire mais bien en termes de sécurité du personnel De ce fait cet item apparait NON APPLICABLE sur les centres d'emballage d'œufs.
4	**Procédés opérationnels**	**4**	**Procédés opérationnels**		
4,1	**Écoute client et accord de contrat**	**4,1**	**Accord de contrat**		
4.1.1.	Une procédure doit être mise en place et tenue à jour pour identifier les besoins fondamentaux et les attentes des clients. Les retours d'informations de ce processus doivent être utilisés comme données d'entrée pour l'amélioration continue de la société.	1.3.1	Un processus doit être mis en place pour identifier les besoins et attentes fondamentaux des clients. Les retours d'informations de ce processus doivent être utilisés comme données d'entrée pour l'amélioration continue de la société.		L'item 1.3.2 de la version 6.1 a été fusionné dans l'item 1.3.1 de la version 7.
4.1.2	Toutes les exigences de sécurité des aliments et de qualité des produits dans les accords clients, ainsi que toute révision de ces exigences, doivent être connues et communiquées à chaque service concerné.	4.1.1.	Toutes les exigences de sécurité des aliments et de qualité des produits dans les accords définis avec les clients, ainsi que toute révision de ces exigences, doivent être connues et communiquées à chaque service concerné.		L'item 4.1.2 de la version 6.1 a été fusionné avec l'item 4.1.1 de la version 7.

4.1.3 KO	**KO n° 4 : Lorsque des accords avec les clients existent sur** **• la recette (incluant les caractéristiques des matières premières),** **• les procédés,** **• les exigences technologiques,** **• Les plans de contrôle et de surveillance** **• le conditionnement,** **• l'étiquetage,** **ils doivent être respectés.**	4.2.2.1	**KO n° 5 : Lorsque des accords avec les clients existent sur** **• la recette (incluant les caractéristiques des matières premières),** **• les procédés,** **• les exigences technologiques,** **• le conditionnement,** **• l'étiquetage,** **ils doivent être respectés.**	L'œuf est une denrée intègre, non modifiable. En l'état des procédés existants, cet item est non applicable sur le point de la recette, des procédés et des exigences technologiques. L'alimentation des pondeuses ne doit pas être considérée comme une recette mais constitue une spécification de cahier des charges encadrée par le KO n°4 (item 4.2.1.3). Cet item intègre la nécessité de respecter un plan de contrôle et de surveillance si celui ci a fait l'objet d'un accord avec un client. Un plan de contrôle et de surveillance peut ainsi être constitué suite à un accord avec un client : * d'analyses microbiologiques avec une fréquence spécifique et une recherche de pathogènes déterminées. * d'analyses de recherche de salmonelles en élevage à une fréquence plus resserrée que la réglementation * d'analyses profils acides gras sur des produits mettant en avant un intérêt nutritionnel * de mesures des coloration des jaunes d'œufs ou de mesures des unités haugh * etc... NB : Basculement du KO n°4 de la version 7 au point 4.2.1.3 de la version 8 (qui constitue le KO n°5)	L'œuf est une denrée intègre, non modifiable. En l'état des procédés existants, cet item est non applicable sur le point de la recette, des procédés et des exigences technologiques. L'alimentation des pondeuses ne doit pas être considérée comme une recette mais constitue une spécification de cahier des charges encadrée par le KO n°4 (item 4.2.1.3).
4.1.4	En accord avec les exigences des clients, la direction doit informer ses clients impactés, dès que possible, de tout problème relatif à la sécurité ou à la légalité des produits, incluant les déviations et non-conformités identifiées par les autorités compétentes.	4.1.2	En accord avec les exigences des clients, la direction doit informer ses clients impactés, dès que possible, de tout problème relatif à la sécurité des produits ou à la légalité , y compris les non-conformités identifiées par les autorités compétentes.		
4,2	**Spécifications et recettes des produits**	**4,2**	**Spécifications et recettes** des **produits**		
4.2.1	**Spécifications**	**4.2.1**	**Spécifications**		
4.2.1.1	Des spécifications doivent être documentées et mises en place pour tous les produits finis. Elles doivent être mises à jour, non ambigües et conformes aux dispositions légales en vigueur et aux exigences des clients.	4.2.1.1	Des spécifications doivent être disponibles et mises en place pour tous les produits finis. Elles doivent être mises à jour, non ambigües et conformes aux dispositions légales en vigueur et aux exigences des clients.		
4.2.1.2	Une procédure pour maîtriser la création, la validation et la modification des spécifications doit être documentée, mise en place et tenue à jour et doit inclure, si requis, l'accord des clients. Lorsque cela est demandé par les clients, les spécifications des produits doivent être formellement acceptées. Cette procédure doit inclure la mise à jour des spécifications des produits finis en cas de modifications liées aux • matières premières, • formulations/recettes, • procédés ayant un impact sur les produits finis, • matériaux d'emballage ayant un impact sur les produits finis.	4.2.1.2	Une procédure pour maîtriser la création, la validation et la modification des spécifications doit être mise en place et doit inclure, si requis, l'accord des clients. Lorsque cela est demandé par les clients, les spécifications des produits doivent être formellement acceptées. Cette procédure doit inclure la mise à jour des spécifications des produits finis en cas de modifications liées aux • matières premières, • formulations/recettes, • procédés ayant un impact sur les produits finis, • matériaux d'emballage ayant un impact sur les produits finis.	La notion liée aux formulations/recettes de produits n'est pas applicable aux centres d'emballage d'œufs. Dans la version 7 de l'IFS la définition de matériaux d'emballage est la suivante : Tout matériau utilisé pour : • Contenir le produit, selon sa forme physique et sa nature, • Protéger et empêcher tout dommage mécanique du produit du fait des dangers de distribution, • Préserver le produit, pour empêcher ou bloquer des changements chimiques, biochimiques et/ ou des détériorations microbiologiques, • Informer et communiquer sur le produit, par exemple sur : les exigences légales, les ingrédients du produit, son utilisation, la communication sur la marque, etc., • Prolonger la durée de vie ou maintenir ou améliorer la condition du produit (matériaux actifs en contact avec les aliments, [NON APPLICABLE POUR LA FILIERE OEUFS COQUILLE, la durée de vie étant établie par la réglementation] • Surveiller la condition du produit conditionné ou l'environnement du produit (matériaux intelligents en contact avec les aliments), • Manipuler, livrer et présenter le produit. La version 8 dans son glossaire ne donne pas de définition du terme	Cet item est plus précis dans la version 7 que dans la version 6.1, notamment en ce qui concerne les matériaux d'emballage. La notion liée aux formulations/recettes de produits n'est pas applicable aux centres d'emballage d'œufs. L'item 4.2.1.6 de la version 6.1 a été fusionné avec l'item 4.2.1.2 de la version 7.

				"matériaux d'emballage" (uniquement "Matériaux d'emballage en contact avec les aliments")	
4.2.1.3 KO	**KO n°5 : Des spécifications doivent être documentées et mises en place pour toutes les matières premières (ingrédients, additifs, matériaux d'emballage, produits de recyclage). Ces spécifications doivent être mises à jour, non ambigües et conformes aux dispositions légales en vigueur et, si définies, aux exigences des clients.**	**4.2.1.3 KO**	**KO n°4 : Des spécifications doivent être disponibles et mises en place pour toutes les matières premières (ingrédients, additifs, matériaux d'emballage, produits de recyclage). Ces spécifications doivent être mises à jour, non ambigües et conformes aux dispositions légales en vigueur et, si elles existent, aux exigences des clients.**		
4.2.1.4	Les spécifications et/ou leur contenu doivent être disponibles sur le site pour tout le personnel concerné.	4.2.1.4	Les spécifications et/ou leur contenu doivent être disponibles sur le site pour tout le personnel concerné.		
4.2.1.5	Lorsqu'il est demandé d'étiqueter et/ou de promouvoir des produits avec une allégation ou lorsque certaines méthodes de traitements ou de production sont exclues, des mesures doivent être mises en place pour démontrer la conformité à cette déclaration	4.2.1.5	Lorsque les clients exigent spécifiquement que les produits ne contiennent pas certaines substances ou ingrédients (par exemple, gluten, porc, etc.) ou que certaines méthodes de traitement ou de production soient exclues (par exemple , les OGM), des procédures vérifiables doivent être mises en place.	Les allégations dont fait allusion l'IFS sont pour la plupart non applicable par rapport à l'activité des centres d'emballage d'œufs.	Non applicable pour l'activité des centres d'emballage d'œufs. L'item 4.2.1.5 de la version 6.1 a été fusionné avec l'item 4.2.1.5 de la version 7.
4.3.	**Développement / modification des produits / modification des procédés de fabrication**	**4.3.**	**Développement/modification des produits/modification** des **procédés de fabrication**		
4.3.1	Une procédure pour le développement ou la modification de produits et / ou procédé doit être documenté, mise en place et tenue à jour et doit comprendre, au moins, une analyse des dangers et une évaluation des risques associés.	4.3.1 + 4.3.7	Pour chaque nouveau développement ou modification de produits, une analyse des dangers et une évaluation des risques associés doivent être réalisées. + La société doit garantir qu'en ces de changements des caractéristiques des procédés ou de formulation des produits, y compris le recyclage et/ou les matériaux d'emballage, les exigences de sécurité des aliments et de qualité des produits sont respectées. L'étiquetage doit être revu et adapté si nécessaire.	l'item 4.3.7 de la version 7 a été fusionné avec l'item 4.3.1 de la version 8 Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE si le centre n'a pas d'innovation produits et/ou emballages sur son site propre d'activité.	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE si le centre n'a pas d'innovation produits et/ou emballages sur son site propre d'activité.

4.3.2	Une procédure doit garantir la conformité de l'étiquetage à la législation en vigueur dans le(s) pays de destination des produits et aux exigences des clients.	4.3.4	Une procédure doit être mise en place pour garantir la conformité de l'étiquetage à la législation en vigueur dans le(s) pays de destination des produits et aux exigences des clients.		
4.3.3	Le développement/modification doit résulter en des spécifications sur la formulation, le recyclage, les matériaux d'emballage, les procédés de fabrication et doit être conforme aux exigences de sécurité des aliments, de qualité, de légalité, d'authenticité des produits et des clients, . Cela comprend des tests en condition industrielle, des analyses sur les produits et la surveillance des procédés. Les avancées et les résultats du développement des produits doivent être enregistrés.	4.3.2	Le développement/modification de produits doit résulter en des spécifications sur la formulation, le conditionnement, les procédés de fabrication et les paramètres des procédés en lien avec le respect des exigences des produits. Cela inclut des tests en condition industrielle et des contrôles sur les produits. Les avancées et les résultats du développement des produits doivent être enregistrés.	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE si le centre n'a pas d'innovation produits et/ou emballages sur son site propre d'activité.	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE si le centre n'a pas d'innovation produits et/ou emballages sur son site propre d'activité. Les items 4.3.5 et 4.3.9 de la version 6.1 ont été fusionné dans l'item 4.3.2 de la version 7.
4.3.4	Des tests de durée de vie ou des validations appropriées par une évaluation microbiologique, chimique et organoleptique doivent être réalisés en prenant en compte la formulation des produits, leurs emballages, leurs conditions de fabrication et leurs conditions de conservation et d'utilisation étiquetées. Les durées de vie doivent être définies selon cette évaluation	4.3.3	Des tests de durée de vie ou des validations appropriées par une évaluation n microbiologique, chimique ou organoleptique doivent être effectués en prenant en compte la formulation des produits, leurs emballages, leurs conditions de fabrication et leurs conditions de conservation et d'utilisation étiquetées. En accord avec cette évaluation, la durée de vie doit être établie.	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs. Pour le test des durées de vie, dans le cas des œufs coquilles, la durée de vie du produit est fixée par la règlementation (règlement 2022/2258). Nécessité de faire des évaluations en lien avec les emballages (migration, interaction œuf/emballage).	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs. Pour le test des durées de vie, dans le cas des œufs coquilles, la durée de vie du produit est fixée par la règlementation (règlement 589/2008). Nécessité de faire des évaluations en lien avec les emballages (migration, interaction œuf/emballage). L'item 4.3.4 de la version 6.1 a été fusionné dans l'item 4.3.3 de la version 7.
4.3.5	Les recommandations pour la préparation et/ou les instructions d'utilisation des produits alimentaires en lien avec la sécurité des aliments et / ou la qualité des produits doivent être validées et documentées.	4.3.5	Des recommandations pour la préparation et/ou des instructions sur l'utilisation des produits alimentaires doivent être établies, si nécessaire.		

4.3.6	Les informations ou allégations nutritionnelles déclarées sur l'étiquetage doivent être validées par des études et/ou des tests, durant toute la durée de vie des produits.	4.3.6	La société doit démontrer via des études et/ou doit réaliser des tests appropriés pour valider les informations ou les allégations nutritionnelles déclarées sur les étiquettes, durant toute la durée de vie des produits.	L'annexe V du Règlement 1169/2011 dit Règlement INCO énonce qu'il n'y a pas d'obligation de déclaration nutritionnelle pour les œufs coquille (en tant que produit non transformé qui comprend un seul ingrédient ou une seule catégorie d'ingrédients) Pour les valeurs nutritionnelles, les centres d'emballages peuvent s'appuyer sur la table CIQUAL (autorisé par l'article 31 – paragraphe 4, point c. - du Règlement 1169/2011 dit INCO). Il est à noter que l'étiquetage nutritionnel des produits est obligatoire en cas d'apposition d'une allégation nutritionnelle, d'apposition du Nutriscore et/ou d'une allégation de santé. Cette exigence est stipulée dans l'article 7 du Règlement 1924/2006 concernant les allégations nutritionnelles et de santé portant sur les denrées alimentaires. Ce même règlement précise ensuite que « la ou les quantités de la ou des substances faisant l'objet d'une allégation nutritionnelle ou de santé qui n'apparaissent pas dans l'étiquetage nutritionnel sont mentionnées dans le même champ visuel que l'étiquetage nutritionnel et sont exprimées conformément aux articles 31, 32 et 33 du règlement (UE) n° 1169/2011. » En cela, l'utilisation d'une mention « source d'acides gras oméga 3, de vitamines, etc. » en lien avec le règlement 37/2010 modifiant le Règlement 1924/2006 implique d'indiquer cette mention à la suite des données nutritionnelles ET de respecter le point a) du paragraphe 4 de l'article 31 du règlement 1169/2011 : « 4. Les valeurs déclarées sont, selon le cas, des valeurs moyennes établies sur la base de l'analyse de la denrée alimentaire effectuée par le fabricant ». Les valeurs associées à la mention « source d'acides gras oméga 3, de vitamines ; etc. » ne sont en effet pas considérées comme des « données généralement établies et acceptées ». Concernant l'impact du vieillissement sur la teneur des œufs en oméga 3, plusieurs études transmises par Bleu Blanc Cœur montrent que celui-ci n'a pas d'impact sur le profil en acides gras de type oméga 3 des œufs : - Effect of storage and cooking on the fatty acid profile of omega-3 enriched eggs and pork meat marketed in Belgium, Food Science & Nutrition, 2015, 3(2):140-152 - Effects of dietary Vitamin E on the Quality of Table Eggs Enriched with n-3 Long-Chain Fatty Acids, Poultry Science, 2000, 79 :539-545 - Stability of conjugated linoleic acid isomers in egg yolk lipids during frying	**Cf. annexe 4 de la note 21.005** L'annexe V du Règlement 1169/2011 dit Règlement INCO énonce qu'il n'y a pas d'obligation de déclaration nutritionnelle pour les œufs coquille (en tant que produit non transformé qui comprend un seul ingrédient ou une seule catégorie d'ingrédients) Pour les valeurs nutritionnelles, les centres d'emballages peuvent s'appuyer sur la table CIQUAL (autorisé par l'article 31 – paragraphe 4, point c. - du Règlement 1169/2011 dit INCO). Il est à noter que l'étiquetage nutritionnel des produits est obligatoire en cas d'apposition d'une allégation nutritionnelle, d'apposition du Nutriscore et/ou d'une allégation de santé. Cette exigence est stipulée dans l'article 7 du Règlement 1924/2006 concernant les allégations nutritionnelles et de santé portant sur les denrées alimentaires. Ce même règlement précise ensuite que « la ou les quantités de la ou des substances faisant l'objet d'une allégation nutritionnelle ou de santé qui n'apparaissent pas dans l'étiquetage nutritionnel sont mentionnées dans le même champ visuel que l'étiquetage nutritionnel et sont exprimées conformément aux articles 31, 32 et 33 du règlement (UE) n° 1169/2011. » En cela, l'utilisation d'une mention « source d'acides gras oméga 3, de vitamines, etc. » en lien avec le règlement 37/2010 modifiant le Règlement 1924/2006 implique d'indiquer cette mention à la suite des données nutritionnelles ET de respecter le point a) du paragraphe 4 de l'article 31 du règlement 1169/2011 : « 4. Les valeurs déclarées sont, selon le cas, des valeurs moyennes établies sur la base de l'analyse de la denrée alimentaire effectuée par le fabricant ». Les valeurs associées à la mention « source d'acides gras oméga 3, de vitamines ; etc. » ne sont en effet pas considérées comme des « données généralement établies et acceptées ». Concernant l'impact du vieillissement sur la teneur des œufs en oméga 3, plusieurs études transmises par Bleu Blanc Cœur montrent que celui-ci n'a pas d'impact sur le profil en acides gras de type oméga 3 des œufs : - Effect of storage and cooking on the fatty acid profile of omega-3 enriched eggs and pork meat marketed in Belgium, Food Science & Nutrition, 2015, 3(2):140-152 - Effects of dietary Vitamin E on the Quality of Table Eggs Enriched with n-3 Long-Chain Fatty Acids, Poultry Science, 2000, 79 :539-545 - Stability of conjugated linoleic acid isomers in egg yolk lipids during frying
4.4	**Achats**	**4.4**	**Achats**		
	-	~~4.4.1~~	~~La société doit maîtriser les processus d'achats afin de garantir que toutes les matières premières, les produits semi-finis, les matériaux d'emballage et les services achetés, ayant un impact sur la sécurité des aliments et la qualité des produits, sont conformes aux exigences définies.~~	L'item 4.4.1 de la version 7 a été supprimé de la version 8	-

4.4.1	Une procédure pour le sourcing des matières premières, des produits semi-finis et des matériaux d'emballage ainsi que le suivi des fournisseurs (internes et externes) doit être documentée, mise en place et tenue à jour. Cette procédure doit inclure, au moins: * Les risques liés aux matières premières et/ou aux fournisseur *Les standards de performance requis (par exemple, certification, origine, etc..) *Les situations exceptionnelles (par exemple, les achats réalisés en urgence) et, sur la base de risque, des critères supplémentaires, comme par exemple: • des audits réalisés par une/des personne(s) expérimentée(s) et compétente(s), • des bulletins d'analyses, • la fiabilité du fournisseur, • les réclamations, • des questionnaires fournisseurs	4.4.2	Une procédure de référencement et de suivi des fournisseurs (internes et externes) doit être mise en place et doit contenir des critères d'évaluation clairs, tels que • des audits réalisés par une/des personne(s) expérimentée(s) et compétente(s), • des bulletins d'analyses, • la fiabilité du fournisseur, • les réclamations, • les standards de performance requis	Cet item implique pour les entreprises de justifier des compétences et de l'expérience des personnes réalisant les audits. Ce point doit donc être formalisé par les entreprises avec l'intégration potentiellement plus formelle d'éléments sur le référencement, la surveillance et le sourcing des achats.	Cet item introduit l'obligation pour les entreprises de justifier des compétences et de l'expérience des personnes réalisant les audits. Ce point doit donc être formalisé par les entreprises. L'item 4.4.3 de la version 6.1 a été fusionné dans l'item 4.4.2 de la version 7.
4.4.2	Les matières achetées doivent être évaluées, sur la base des risques et du statut des fournisseurs, selon la sécurité des aliments, la qualité, la légalité et l'authenticité des produits. Les résultats doivent servir de base pour les plans de contrôle et de surveillance.	4.4.4	La conformité des matiè res premières, produits semi-finis et matériaux d'emballage achetés aux spécifications existantes ainsi que, sur justification par une évaluation des risques, leur authenticité , doivent être vérifiées. La fréquence de ces vérifications doit prendre en compte, au moins, les risques définis relatifs à la sécurité des aliments et à la qualité des produits. La fréquence et/ou le périmètre de l'échantillonnage doit se baser sur • l'impact des matières premières, produits semi-finis et matériaux d'emballage sur les produits finis, • le statut du fournisseur	Concernant la justification de l'échantillonnage pour la vérification de la conformité des matières premières, produits semi-finis et matériaux d'emballage, il est nécessaire de rappeler que chaque échantillonnage dépend de chaque centre d'emballage et de son système de contrôle (celui-ci étant fonction de son étude HACCP), de l'historique (y a-t-il eu des non-conformités relevées précédemment), de la connaissance du fournisseur (relation récente ou pas ?, est-il certifié ou pas ?) et des réclamations clients .	Pour la filière œufs coquille, dans la détermination du nombre de vérifications pour établir la conformité des produits, il convient de considérer pour les œufs classés d'un élevage donné (composant en cela un lot L) : - Qu'il y a une homogénéité de la qualité des œufs sur ce lot L (pas de différence substantielle de qualité entre les œufs d'un même lot L). - Qu'il y a une homogénéité des conditions de pré-tri et de mirage sur ce lot L. - Qu'il y a une homogénéité des conditions de calibrage sur ce lot L. - Qu'il y a le même risque de non-conformité sur toutes les catégories de poids. Concernant la justification de l'échantillonnage pour la vérification de la conformité des matières premières, produits semi-finis et matériaux d'emballage, il est nécessaire de rappeler que chaque échantillonnage dépend de chaque centre d'emballage et de son système de contrôle (celui-ci étant fonction de son étude HACCP), de l'historique (y a-t-il eu des non-conformités relevées précédemment), de la connaissance du fournisseur (relation récente ou pas ?, est-il certifié ou pas ?) et des réclamations clients .
4.4.3	Les services achetés, qui ont, sur la base des risques, un impact sur la sécurité des aliments et la qualité des produits, doivent être évalués pour garantir qu'ils sont conformes aux exigences définies. Cela doit prendre en compte, au moins: • les exigences du service, • le statut du fournisseur (en fonction de son évaluation), • l'impact du service sur les produits finis.	4.4.5	La conformité des services achetés aux spécifications existantes doit être vérifiée. La fréquence de ces vérifications doit prendre en compte, au moins : • les exigences définies du service, • le statut du fournisseur (en fonction de son évaluation), • l'impact du service sur les produits finis.		
4.4.4	Lorsqu'une société sous-traite une partie du procédé de fabrication et/ou le conditionnement primaire et /ou l'étiquetage, cela doit être documenté dans le système de management de la sécurité des aliments et de la qualité et ces procédés doivent être maîtrisés pour garantir que la sécurité des aliments, la qualité, la légalité et l'authenticité des produits ne sont pas compromises. La maîtrise de ces procédés sous-traités doit être identifiée et documentée. Si requis par les clients, des preuves d'information et d'accord doivent exister.	4.4.6	Lorsqu'une société sous-traite une partie du procédé de fabrication et/ou l'emballage primaire et/ ou l'étiquetage, la société doit le documenter dans le système de management de la sécurité des aliments et de la qualité et doit en assurer la maîtrise pour garantir la sécurité des aliments et la qualité des produits. La maîtrise de ces procédés sous-traités doit être identifiée et documentée . Si requis par les clients, des preuves d'information et d'accord doivent exister.		

4.4.5	Un accord écrit doit être documenté et mis en place, il doit couvrir les procédés sous-traités et en décrire les modalités, incluant des contrôles pendant le procédé et le plan de contrôle et de surveillance .	4.4.7	Un accord écrit doit être mis en place, doit couvrir les procédés sous-traités et en décrire les modalités, incluant des contrôles pendant le procédé et le plan de contrôle .		
4.4.6	Les fournisseurs de procédés sous-traités doivent être approuvés par : • une certification IFS Food ou selon un autre référentiel de certification de la sécurité des aliments reconnu par la GFSI, ou • un audit documenté du fournisseur, réalisé par une personne expérimentée et compétente, incluant, au moins, des exigences de sécurité des aliments, de qualité des produits et d'authenticité	4.4.8	La société doit approuver le(s) fournisseur(s) des procédés sous-traités par : • une certification IFS Food ou selon un autre référentiel de certification de la sécurité des aliments reconnu par la GFSI, ou • un audit documenté du fournisseur, réalisé par une personne expérimentée et compétente, incluant, au moins, des exigences de sécurité des aliments, de qualité des produits et d'authenticité	"Personne expérimentée et compétente" : nécessité de justifier des compétences et de l'expérience des personnes réalisant les audits. Ce point doit donc être formalisé par les entreprises.	"Personne expérimentée et compétente" : nécessité de justifier des compétences et de l'expérience des personnes réalisant les audits. Ce point doit donc être formalisé par les entreprises.
4.4.7	Le sourcing des matières et les évaluations des fournisseurs doivent être revus au moins une fois dans une période de 12 mois ou en cas de changements importants. Ces revues et les actions mises en place suite à cette évaluation doivent être enregistrées.	4.4.3	Les résultats des évaluations des fournisseurs doivent être régulièrement revus et cette revue doit être justifiée par une évaluation des risques. Ces revues et les actions mises en place suite à cette évaluation doivent être enregistrées.		
4.5	**Matériaux d'emballage des produits**	**4.5**	**Matériaux d'emballage des produits**		
4.5.1	Sur la base des risques et de l'usage prévu, les paramètres clés des matériaux d'emballage doivent être définis dans des spécifications détaillées conformes à la législation en vigueur et aux autres dangers ou risque pertinents. L'adéquation des matériaux d'emballage en contact avec les aliments et l'existence de barrières fonctionnelles doivent être validées pour chaque produit concerné - unités de vente consommateur - selon des tests/analyses pertinents sur les produits, tels que • des tests organoleptiques, • des tests de stockage, • des analyses chimiques, • des résultats de tests de migration.	4.5.1	Sur la base d'une analyse des dangers, d'une évaluation des risques associés et de l'usage prévu, la société doit définir les paramètres clés pour les matériaux d'emballage dans des spécifications détaillées qui doivent respecter la législation correspondante en vigueur ainsi que tout autre danger ou risque pertinent. La société doit contrôler et vérifier l'aptitude et les barrières fonctionnelles existantes des matériaux d'emballage - unités de vente consommateur - selon des tests/analyses pertinents sur les produits, tels que • des tests organoleptiques, • des tests de stockage, • des analyses chimiques, • des résultats de tests de migration.	Les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires doivent être suffisamment inertes pour ne pas leur céder des constituants en une quantité susceptible de présenter un danger pour la santé humaine, d'entraîner une modification inacceptable de la composition des aliments ou d'altérer leurs caractères organoleptiques (risque de migration). Dans cette finalité, le règlement 1935/2004 fixe des principes de base. Les emballages primaires entrant en contact avec les œufs (alvéoles, boites, film…) doivent répondre par conséquent aux exigences des matériaux aptes au contact alimentaire (cellulose, plastique, carton) attestées par déclaration des fournisseurs d'emballages qui doivent se référer à la réglementation en vigueur. Les risques de migrations de constituants nocifs pour les œufs sont faibles car : - Il n'y a pas de contact prolongé entre les œufs et les différents matériels (temps nécessaire généralement au passage d'un œuf sur chaque partie de la calibreuse). - Les phénomènes de migration se produisent généralement à des températures bien supérieures à 20°C. - Les œufs sont assimilables à des corps secs et non gras. - Les œufs se protègent eux-mêmes des migrations grâce à leur coquille. Ces coquilles faisant office d'une véritable protection naturelle ne sont par ailleurs pas vouées à être consommées. - Le règlement 10/2011 du 14 janvier 2011 concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires n'a pas prévu d'essai de migration sur les œufs coquilles compte tenu de cette protection naturelle. Ces éléments rendent peu probables le transfert dans les œufs des composants chimiques contenus dans les matériels de production ou les conditionnements.	Les items 4.5.2, 4.5.4 et 4.5.6 de la version 6.1 ont été fusionnés dans l'item 4.5.1 de la version 7. **Annexe 5 de la note 21.005 :** Les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires doivent être suffisamment inertes pour ne pas leur céder des constituants en une quantité susceptible de présenter un danger pour la santé humaine, d'entraîner une modification inacceptable de la composition des aliments ou d'altérer leurs caractères organoleptiques (risque de migration). Dans cette finalité, le règlement 1935/2004 fixe des principes de base. Les emballages primaires entrant en contact avec les œufs (alvéoles, boites, film…) doivent répondre par conséquent aux exigences des matériaux aptes au contact alimentaire (cellulose, plastique, carton) attestées par déclaration des fournisseurs d'emballages qui doivent se référer à la réglementation en vigueur. Les risques de migrations de constituants nocifs pour les œufs sont faibles car : - Il n'y a pas de contact prolongé entre les œufs et les différents matériels (temps nécessaire généralement au passage d'un œuf sur chaque partie de la calibreuse). - Les phénomènes de migration se produisent généralement à des températures bien supérieures à 20°C. - Les œufs sont assimilables à des corps secs et non gras. - Les œufs se protègent eux-mêmes des migrations grâce à leur coquille. Ces coquilles faisant office d'une véritable protection naturelle ne sont par ailleurs pas vouées à être consommées. - Le règlement 10/2011 du 14 janvier 2011concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires n'a pas prévu d'essai de migration sur les œufs coquilles compte tenu de cette protection naturelle. Ces éléments rendent peu probables le transfert dans les œufs des composants chimiques contenus dans les matériels de production ou les conditionnements.

4.5.2	Pour tous les matériaux d'emballage pouvant avoir un impact sur les produits, des déclarations de conformité qui attestent de la conformité aux dispositions légales, doivent être documentées. S'il n'y a pas de dispositions légales spécifiques applicables, des preuves doivent être tenues à jour afin de garantir que les matériaux d'emballage conviennent à leur usage. Cela concerne les matériaux d'emballage pouvant avoir une influence sur les matières premières, les produits semi-finis et finis.	4.5.2	Pour tous les matériaux d'emballage pouvant avoir un impact sur les produits, des certificats de conformité doivent exister et doivent attester de la conformité aux dispositions légales en vigueur. S'il n'y a pas de dispositions légales spécifiques applicables, des preuves doivent être disponibles afin de démontrer que les matériaux d'emballage conviennent à leur usage. Cela concerne les matériaux d'emballage pouvant avoir une influence sur les matières premières, les produits semi-finis et finis.		
4.5.3	Tout matériau d'emballage et toute étiquette utilisés doivent correspondre aux produits conditionnés et doivent être conformes aux spécifications des produits validées avec les clients. Les informations sur les étiquettes doivent être lisibles et indélébiles. Cela doit être surveillé et documenté au moins au début et à la fin d'une production ainsi qu'à chaque changement de produit.	4.5.3	La société doit garantir que tout matériau d'emballage et toute étiquette utilisés correspondent bien aux produits conditionnés et sont conformes aux spécifications des produits validées avec les clients. Cela doit être régulièrement vérifié et documenté.	Cette exigence implique par rapport à la version 7 de densifier les instructions et les enregistrements concernant la maîtrise de l'étiquetage. Par rapport aux matériaux d'emballage, les spécifications qui leur sont associées peuvent être généralisées à l'ensemble des emballages d'oeufs (produit dont les conditionnements sont extrêmement standardisés sans singularité véritable). En cela, il n'y a pas de pertinence à surveiller la conformité des matériaux d'emballage mis en production au moment même des opérations d'emballage. Une surveillance à réception de ces matériaux d'emballage apparait plus adaptée. Par rapport à la lisibilité et la persistance des informations présentent sur les emballages, une surveillance apparait nécessaire pour éviter par exemple des confusions d'étiquettes entre produits présentant des spécifications et/ou des engagements marketing différents. Toutefois, sur la notion de documentation suite à une surveillance, il convient de pouvoir considérer la flexibilité présente dans la communication de la commission relative à la mise en œuvre d'un plan de maîtrise sanitaire du secteur alimentaire applicable aux bonnes pratiques d'hygiène et aux procédures fondées sur les principes HACCP, y compris la flexibilité accordée à certaines entreprises (2022/C 355/01) 5 DOCUMENTATION ET TENUE DE REGISTRES CONCERNANT LES BPH (...) EXEMPLES DE FLEXIBILITÉ: — L'exécution d'une surveillance efficace est généralement plus importante que son enregistrement. La flexibilité entourant l'enregistrement pourrait par conséquent être plus facilement acceptée que la flexibilité concernant la surveillance proprement dite (par exemple sa fréquence). En particulier, pour les petites entreprises, il est bien plus important de maintenir la bonne température que de l'enregistrer réellement et des registres peuvent n'être établis qu'en cas d'écarts ou de mesure de la non-conformité (par exemple, incapacité des équipements à maintenir la bonne température). En cela si la surveillance fait l'objet d'une "information documentée". Ce terme doit s'entendre comme pouvant être rattaché à plusieurs termes tel que "documentation", "documents" et "enregistrements". Une surveillance documentée n'implique en cela pas nécessairement un enregistrement mais une méthode de surveillance qui constituera à minima en une vérification de la bonne correspondance et de la bonne lisibilité des étiquettes au moins au début et à la fin d'une production ainsi qu'à chaque changement de produit. Cette vérification et ses modalités sont décrites dans un document (instruction, procédure, etc...). **L'IFS derrière ce terme « documenté » fait référence à la notion, de « written evidence », de preuve écrite, en énumérant que celles-ci peuvent être des enregistrements, des procédures, des instructions… (réponse transmise par l'IFS Integrity Program)** **Le fabricant dans cette considération peut en cela définir sa propre conception d'une surveillance documentée sur cet item 4.5.3 s'articulant entre la présence d'instructions et la réalisation d'enregistrements qui, toute proportion gardée, n'est pas strictement à considérer comme une surveillance enregistrée de façon systématique.**	
4.6.	**Lieu de l'usine**	**4.6.**	**Lieu de l'usine**		

4.6.1	L'impact négatif sur la sécurité des aliments et/ou la qualité des produits provenant de l'environnement de l'usine (par exemple, sol, air) doit être étudié. Lorsque des risques ont été identifiés (par exemple, air extrêmement poussiéreux, fortes odeurs), des mesures doivent être documentées, mises en place et revues au moins une fois dans une période de 12 mois ou en cas de changements importants.	4.6.1	La société doit étudier dans quelle mesure l'environnement de l'usine (par exemple, le sol ou l'air) peut avoir un impact indésirable sur la sécurité des aliments et la qualité des produits. En cas d'impact indésirable, des mesures de maîtrise appropriées doivent être mises en place. L'efficacité de ces mesures mises en place doit être revue périodiquement (exemples : air extrêmement poussiéreux, odeurs fortes).		
4.7	**Extérieurs de l'usine**	**4.7**	**Extérieurs de l'usine**		
4.7.1	Tous les zones extérieures du l'usine doivent être propres, ordonnées, conçues et entretenues de manière à empêcher toute contamination. Lorsque le drainage naturel n'est pas adéquat, un système de drainage adapté doit être installé.	4.7.1	Tous les revêtements externes du site doivent être maintenus propres et en bon état. Lorsque le drainage naturel n'est pas adéquat, un système de drainage adapté doit être installé.		L'item 4.7.1 de la version 6.1 a été fusionné avec l'item 4.7.1 de la version 7.
4.7.2	Le stockage à l'extérieur doit être réduit à son strict minimum. Dans le cas où des produits sont stockés à l'extérieur, l'absence de risques de contamination ou d'effets néfastes sur la sécurité des aliments et la qualité des produits doit être garanties	4.7.2	Le stockage à l'extérieur doit être réduit à son strict minimum. Dans le ces où des produits sont stockés à l'extérieur, cela doit être justifié par une évaluation des risques, afin de garantir l'absence de risques de contamination ou d'effets néfastes sur la sécurité des aliments et la qualité des produits.		
4.8	**Implantation de l'usine et flux de production**	**4.8**	**Implantation de l'usine et flux de production**		
4.8.1	Un plan du site couvrant tous les bâtiments **doit être documenté et tenu à jour, et doit décrire, au moins,** les flux internes: • des produits finis, **• des produits semi-finis, incluant le recyclage** • des matériaux d'emballage, • des matières premières, • du personnel, • des déchets, • de l'eau.	4.8.1	Un plan du site couvrant tous les bâtiments doit être disponible. Des plans décrivant clairement les flux internes des procédés doivent être mis en place, pour : • les produits finis, • les matériaux d'emballage, • les matières premières, • le personnel, • les déchets, • l'eau.		
4.8.2	Le flux de production, de la réception jusqu'à l'expédition**, doit être mis en place, tenu à jour,** revu et, si nécessaire, modifié, pour éviter les risques de contamination microbiologiques, chimiques et physiques des matières premières, des matériaux d'emballage, des produits semi-finis et finis. Les risques de contamination croisée doivent être minimisés au moyen de mesures efficaces.	4.8.2	Le flux de production, de la réception jusqu'à l'expédition, doit être défini, revu et, si nécessaire, modifié, pour éviter les risques de contamination microbiologiques, chimiques et physiques des matières premières, des matériaux d'emballage, des produits semi-finis et finis. Les risques de contamination croisée doivent être minimisés au moyen de mesures efficaces.		

4.8.3	Si des zones sensibles aux risques microbiologiques, chimiques et physiques o**nt été identifiée**s. Elles doivent être conçues et opérationnelles afin de garantir la sécurité des produits.	4.8.3	Les zones sensibles aux risques microbiologiques, chimiques et physiques qui sont justifiées par une évaluation des risques doivent être conçues et opérationnelles afin de garantir la sécurité des produits.	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs. Un centre d'emballage d'œufs ne présente pas de zones de production identifiées comme étant microbiologiquement sensibles. Il convient en effet de considérer que : - « L'assainissement » s'est produit en amont de l'activité du centre (en élevage, avant la ponte, au moment de la formation de l'œuf). - Dans ce cadre, l'intérieur de l'œuf est donc stérile. - L'œuf classé et emballé dans un centre d'emballage présente une coquille intègre le protégeant depuis la ponte des contaminants extérieurs. - Il n'y a pas d'étape dans le centre d'emballage exposant la denrée à un contaminant extérieur du fait que l'œuf n'est jamais remis « à nu »	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs. Un centre d'emballage d'œufs ne présente pas de zones de production identifiées comme étant microbiologiquement sensibles. Il convient en effet de considérer que : - « L'assainissement » s'est produit en amont de l'activité du centre (en élevage, avant la ponte, au moment de la formation de l'œuf). - Dans ce cadre, l'intérieur de l'œuf est donc stérile. - L'œuf classé et emballé dans un centre d'emballage présente une coquille intègre le protégeant depuis la ponte des contaminants extérieurs. - Il n'y a pas d'étape dans le centre d'emballage exposant la denrée à un contaminant extérieur du fait que l'œuf n'est jamais remis « à nu »
4.8.4	Les laboratoires installés au sein des locaux et les contrôles réalisés lors du procédé ne doivent pas impacter la sécurité des produits.	4.8.4	Les laboratoires installés au sein des locaux de production et les analyses réalisées sur site lors du procédé ne doivent pas affecter la sécurité des produits.		
4.9	**Locaux de production et de stockage**	**4.9**	**Locaux de production et de stockage**		
4.9.1	**Exigences pour la construction**	**4.9.1**	**Exigences de construction**		
4.9.1.1	Les locaux où les produits sont préparés, traités, transformés et stockés doivent être conçus et construits et entretenus pour garantir la sécurité des aliments.	4.9.1.1	Les locaux où les produits sont préparés, traités, transformés et stockés doivent être conçus et construits pour garantir la sécurité des aliments.		
4.9.2	**Murs**	**4.9.2**	**Murs**		
4.9.2.1	Les murs doivent être conçus et construits pour répondre aux exigences de production, de manière à empêcher toute contamination, à réduire la condensation et le développement des moisissures et à faciliter le nettoyage et, si nécessaire, la désinfection.	4.9.2.1	Les murs doivent être conçus et construits de manière à empêcher l'accumulation de poussière, à réduire la condensation et le développement de moisissures et à faciliter le nettoyage		
4.9.2.2	Les surfaces des murs doivent être entretenues de manière à empêcher toute contamination et doivent être faciles à nettoyer. Elles doivent être imperméables et résistantes à l'usure afin de minimiser les risques de contamination des produits.	4.9.2.2	Les surfaces des murs doivent être en bon état et doivent être faciles à nettoyer. Elles doivent être imperméables et résistantes à l'usure afin de minimiser les risques de contamination des produits..		
4.9.2.3	Les raccords entre les murs, les sols et les plafonds doivent être conçus de manière à faciliter le nettoyage et, si nécessaire, la désinfection	4.9.2.3	Les raccords entre les murs, les sols et les plafonds doivent être conçus de façon à faciliter le nettoyage.		
4.9.3	**Sols**	**4.9.3**	Sols		
4.9.3.1	Les revêtements des sols doivent être conçus et construits pour répondre aux exigences de production et entretenus de manière à empêcher toute contamination et à faciliter le nettoyage et, si nécessaire, la désinfection. Les surfaces doivent être imperméables et résistantes à l'usure.	4.9.3.1	Les revêtements des sols doivent être conçus pour satisfaire aux exigences de production et doivent être en bon état et faciles à nettoyer. Les surfaces doivent être imperméables et résistantes à l'usure.		

4.9.3.2	L'élimination des eaux usées et autres liquides doit être assurée. Les systèmes de drainage doivent être conçus, construit et entretenus de manière à minimiser les risques de contamination des produits (par exemple entrée de nuisibles, zones sensibles à la transmission d'odeurs ou de contaminants) et doivent être faciles à nettoyer.	4.9.3.2	L'élimination des eaux usées et autres liquides doit être assurée. Les systèmes de drainage doivent être conçus pour faciliter le nettoyage et minimiser les risques de contamination des produits (par exemple entrée de nuisibles, zones sensibles à la transmission d'odeurs ou de contaminants).	Certains centres ne sont pas équipés d'évacuation d'eau et n'ont pas la possibilité technique de le faire sans changer les infrastructures de façon conséquente : charge financière trop lourde, bâtiment loué, etc. Il doit pouvoir être considéré l'application des procédures de nettoyage adaptées à la construction existante (pas de lavage à grandes eaux mais utilisation d'une auto-laveuse permettant de récupérer les eaux issues du nettoyage avant une évacuation ultérieure).	Certains centres ne sont pas équipés d'évacuation d'eau et n'ont pas la possibilité technique de le faire sans changer les infrastructures de façon conséquente : charge financière trop lourde, bâtiment loué, etc. Il doit pouvoir être considéré l'application des procédures de nettoyage adaptées à la construction existante (pas de lavage à grandes eaux mais utilisation d'une auto-laveuse permettant de récupérer les eaux issues du nettoyage avant une évacuation ultérieure).
4.9.3.3	Dans les zones de manipulation de produits alimentaires, les machines et les tuyauteries doivent être installées de telle manière que, lorsque cela est possible, les eaux usées s'écoulent directement dans le système de drainage. L'eau ou les autres liquides doivent être drainés au moyen de mesures appropriées. La stagnation de flaques doivent être évitées.	4.9.3.3 + 4.9.3.4	L'eau ou les autres liquides doivent être drainés au moyen de mesures appropriées. Les flaques doivent être évitées. + Dans les zones de manipulation de produits alimentaires, les machines et les tuyauteries doivent être installées de telle manière que, lorsque cela est possible, les eaux usées s'écoulent directement dans le système de drainage.	Les items 4.9.3.3 et 4.9.3.3.4 de la version 7 sont fusionnés dans l'item 4.9.3.3. de la version 8 L'observation émise sur l'item 4.9.3.2 peut se considérer également à cet item 4.9.3.3	
4.9.4	**Plafonds / suspensions**	**4.9.4**	**Plafonds / faux plafonds / suspensions**		
4.9.4.1	Les plafonds (ou, lorsque des plafonds ne sont pas installés, les faces intérieures des toits) et les éléments aériens (comprenant les tuyauteries, câbles, lampes,etc.) doivent être conçus, construits et entretenus pour minimiser l'accumulation de poussière et de condensation et ne doivent pas causer de risques de contamination physique et/ou microbiologique.	4.9.4.1	Les plafonds (ou, lorsque des plafonds ne sont pas installés, les faces intérieures des toits) et les éléments aériens (comprenant les tuyauteries, câbles, lampes, etc.) doivent être construits pour minimiser l'accumulation de poussière et de condensation et ne doivent pas causer de risques de contamination physique et/ou microbiologique.		
4.9.4.2	Lorsque des faux plafonds sont utilisés, un accès adéquat aux combles doit être possible pour faciliter le nettoyage, la maintenance et l'inspection pour la lutte contre les nuisibles.	4.9.4.2	Lorsque des faux plafonds sont utilisés, un accès adéquat aux combles doit être possible pour faciliter le nettoyage, la maintenance et l'inspection pour la lutte contre les nuisibles.		
4.9.5	**Fenêtres et autres ouvertures**	**4.9.5**	Fenêtres et autres ouvertures		
4.9.5.1	Les fenêtres et autres ouvertures doivent être conçues et construites pour éviter l'accumulation de saleté et doivent être entretenues de manière à empêcher toute contamination	4.9.5.1	Les fenêtres et autres ouvertures doivent être conçues et construites pour éviter l'accumulation de saleté et doivent être maintenues en bon état.		
4.9.5.2	En cas de risques de contamination, les fenêtres et ouvertures de toit doivent rester fermées et fixées pendant la production.	4.9.5.2	En cas de risques de contamination, les fenêtres et ouvertures de toit doivent rester fermées et fixées au cours de la production.		
4.9.5.3	Lorsque les fenêtres et ouvertures de toit sont conçues pour être ouvertes à des fins de ventilation, elles doivent être protégées par des moustiquaires faciles à nettoyer ou par tout autre moyen, afin d'empêcher toute contamination.	4.9.5.3	Lorsque les fenêtres et ouvertures de toit sont conçues pour être ouvertes à des fins de ventilation, elles doivent être protégées par des moustiquaires amovibles en bon état ou par tout autre moyen, afin d'éviter toute contamination.		
4.9.5.4	Dans les zones où des produits nus sont manipulés, les fenêtres doivent être protégées contre le bris de verre.	4.9.5.4	Dans les zones où des produits nus sont manipulés, les fenêtres doivent être protégées contre le bris de verre.		

4.9.6	**Portes et systèmes de fermetures**	**4.9.6**	**Portes et systèmes de fermeture**		
4.9.6.1	Les portes et les systèmes de fermeture doivent être entretenus de manière à empêcher toutes contamination et doivent être faciles à nettoyer. Ils doivent être conçus et construits à base de matériaux non-absorbants, afin d'éviter - les parties fendillées, - la peinture écaillée, - la corrosion.	4.9.6.1	Les portes et les systèmes de fermeture doivent être en bon état et faciles à nettoyer. Ils doivent être construits à base de matériaux non-absorbants, afin d'éviter - les parties fendillées, - la peinture écaillée, - la corrosion.		
4.9.6.2	Les portes et les systèmes de fermeture extérieurs doivent être construits pour empêcher l'entrée de nuisibles.	4.9.6.2	Les portes et les systèmes de fermeture extérieurs doivent être conçus pour empêcher l'entrée de nuisibles. Ils doivent pouvoir se fermer tous seuls, à moins que la non-nécessité ne soit justifiée par une évaluation des risques.	Par des consignes de fermeture des portes, consignes correctement affichées et régulièrement rappelées aux opérateurs (sensibilisation, formation), les entreprise adoptent une gestion satisfaisante dans le cadre de la protection des accès contre les nuisibles.	La version 7 de l'IFS comme la version 6 prend en compte l'alternative proposée dans la précédente note sur l'IFS v5 : par des consignes de fermeture des portes, consignes correctement affichées et régulièrement rappelées aux opérateurs (sensibilisation, formation), les entreprise adoptent une gestion satisfaisante dans le cadre de la protection des accès contre les nuisibles.
4.9.6.3	Les lanières des rideaux en plastique qui séparent les zones doivent être entretenues de manière à empêcher toute contamination et doivent être faciles à nettoyer.	4.9.6.3	Les lanières des rideaux en plastique qui séparent les zones internes doivent être en bon état et faciles à nettoyer.		
4.9.7	**Éclairage**	**4.9.7**	**Eclairage**		
4.9.7.1	Toutes les zones de production, de stockage, de réception et d'expédition doivent disposer d'un niveau d'éclairage adéquat.	4.9.7.1	Toutes les zones de production, de stockage, de réception et d'expédition doivent disposer d'un niveau d'éclairage adéquat.		
4.9.8	**Climatisation / Ventilation**	**4.9.8**	**Climatisation/ventilation**		
4.9.8.1	Une ventilation naturelle et/ou artificielle adéquate doi(ven)t être conçue(s), construite(s) et entretenue(s) dans toutes les zones.	4.9.8.1	Une ventilation naturelle et/ou artificielle adéquate doi(ven)t être mise(s) en place dans toutes les zones.		
4.9.8.2	Si des équipements de ventilation sont installés, les filtres et autres composants doivent être facilement accessibles et surveillés, nettoyés ou remplacés si nécessaire .	4.9.8.2	Si des équipements de ventilation sont installés, les filtres et autres composants doivent être facilement accessibles et contrôlés, nettoyés ou remplacés si nécessaire .	Dans la version 8 par rapport à la version 7, le terme "surveillés" remplace le terme "contrôlés". Les définitions d'un contrôle ou d'une surveillance ne sont pas présentes dans le glossaire de la version 8. Dans cette dernière, les 2 termes sont très souvent associés ("*plan de contrôle et de surveillance*"). Dans la version 7, le terme "surveillance" se réfère au codex. Dans le codex PRINCIPES GÉNÉRAUX D'HYGIÈNE ALIMENTAIRE CXC 1-1969 révisé en 2022, la notion de surveillance est définit de cette manière : *Surveiller : Procéder à une série programmée d'observations ou de mesurages des paramètres de maîtrise afin de déterminer si une mesure de maîtrise est maîtrisée*	Ajout de la notion de contrôle dans cette communication *(doivent être facilement accessibles et contrôlés, nettoyés ou remplacés si nécessaire.)*
4.9.8.3	Les équipements de climatisation et les flux d'air artificiels ne doivent pas impacter la sécurité et la qualité des produits.	4.9.8.3	Les équipements de climatisation et les flux d'air artificiels ne doivent pas affecter la sécurité et la qualité des produits.		
4.9.8.4	Des équipements d'extraction des poussières doivent être conçus, construits et entretenus dans les zones où de grandes quantités de poussières sont générées.	4.9.8.4	Des équipements d'extraction des poussières doivent être installés dans les zones où de grandes quantités de poussières sont générées.	L'application de cet item est fonction de la technologie appliquée dans les centres d'emballages d'œufs. Par exemple, les installations laser sur certaines dateuses peuvent générer de la poussière. Un système d'évacuation de la poussière est normalement intégré	L'application de cet item est fonction de la technologie appliquée dans les centres d'emballages d'œufs. Par exemple, les installations laser sur certaines dateuses peuvent générer de la poussière. Un système d'évacuation de la poussière est normalement intégré

4.9.9	**Eau**	**4.9.9**	Eau		
4.9.9.1	L'eau utilisée pour le lavage des mains, le nettoyage et la désinfection ou comme ingrédient au cours de procédé doit être potable au point d'utilisation et fournie en quantités suffisantes.	4.9.9.1	L'eau utilisée comme ingrédient au cours du procédé ou pour le nettoyage doit être potable au point d'utilisation et fournie en quantité suffisante. Ceci s'applique également à la vapeur et à la glace utilisées en zone de production.	Le GBPH des centres d'emballage d'œufs parle de recourir à de l'eau potable pour le nettoyage et la désinfection : « Même si celui-ci est très faible, il existe un risque de contamination et/ou de multiplication microbiologique dans le réseau intérieur d'un centre. De ce fait, indépendamment du mode d'approvisionnement en eau, des analyses doivent être effectuées à partir d'échantillons prélevés sur le centre en bout de réseau. La fréquence d'analyse découle d'une analyse des dangers, elle est au minimum annuelle dans le cas d'un approvisionnement à partir du réseau public de distribution d'eau, et bisannuel dans le cas d'un approvisionnement effectué grâce à une ressource privée ». L'instruction technique de la DGAL 2019-8 relative aux normes de commercialisation des œufs et leurs contrôles, précise dans son point 4.4.5 concernant la qualité de l'eau utilisable dans les centres d'emballage : « *Le règlement (CE) n° 852/2004 ouvre la possibilité à ce que de l'eau « propre », mais non potable, [soit] utilisée, [sous réserve que] des installations et procédures adéquates [soient] disponibles pour l'alimentation en eau, afin de garantir que l'utilisation de cette eau ne constitue pas une source de contamination des denrées alimentaires. (…) Le lavage des œufs de catégorie A est interdit, ce qui limite le risque de contamination de la denrée (contenu de l'œuf). L'usage de l'eau dans les centres d'emballage se limite donc au nettoyage des équipements et au lavage des locaux.* *L'utilisation d'eau pompée dans un forage agricole n'est donc pas formellement interdite. Toutefois, pour que la qualité de l'eau ne constitue pas une source de contamination de l'œuf, il faut que, après nettoyage, les tapis de convoyage soient bien secs et, naturellement, que la composition et le dosage des produits de nettoyage / désinfection soient compatibles avec leur usage, pour prévenir toute contamination chimique.* »	**Annexe 6 de la note 21.005:** Le GBPH des centres d'emballage d'œufs parle de recourir à de l'eau potable pour le nettoyage et la désinfection : « Même si celui-ci est très faible, il existe un risque de contamination et/ou de multiplication microbiologique dans le réseau intérieur d'un centre. De ce fait, indépendamment du mode d'approvisionnement en eau, des analyses doivent être effectuées à partir d'échantillons prélevés sur le centre en bout de réseau. La fréquence d'analyse découle d'une analyse des dangers, elle est au minimum annuelle dans le cas d'un approvisionnement à partir du réseau public de distribution d'eau, et bisannuel dans le cas d'un approvisionnement effectué grâce à une ressource privée ». L'instruction technique de la DGAL 2019-8 relative aux normes de commercialisation des œufs et leurs contrôles, précise dans son point 4.4.5 concernant la qualité de l'eau utilisable dans les centres d'emballage : « Le règlement (CE) n° 852/2004 ouvre la possibilité à ce que de l'eau « propre », mais non potable, [soit] utilisée, [sous réserve que] des installations et procédures adéquates [soient] disponibles pour l'alimentation en eau, afin de garantir que l'utilisation de cette eau ne constitue pas une source de contamination des denrées alimentaires. (…) Le lavage des œufs de catégorie A est interdit, ce qui limite le risque de contamination de la denrée (contenu de l'œuf). L'usage de l'eau dans les centres d'emballage se limite donc au nettoyage des équipements et au lavage des locaux. L'utilisation d'eau pompée dans un forage agricole n'est donc pas formellement interdite. Toutefois, pour que la qualité de l'eau ne constitue pas une source de contamination de l'œuf, il faut que, après nettoyage, les tapis de convoyage soient bien secs et, naturellement, que la composition et le dosage des produits de nettoyage / désinfection soient compatibles avec leur usage, pour prévenir toute contamination chimique. »
4.9.9.2	La qualité de l'eau (incluant l'eau recyclée), de la vapeur ou de la glace doit être surveillée sur la base d'un plan de contrôle basé sur les risques.	4.9.9.3	La qualité de l'eau (y compris l'eau recyclée), de la vapeur ou de la glace doit être surveillée sur la base d'un plan de contrôle basé sur une analyse des dangers et une évaluation des risques associés.		
4.9.9.3	L'eau recyclée utilisée dans les procédés ne doit pas présenter de risques de contamination.	4.9.9.2	L'eau recyclée utilisée dans les procédés ne doit pas présenter de risques de contamination.	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs. Un centre d'emballage d'œufs n'utilise pas d'eau, de vapeur ou de glace dans son process.	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs. Un centre d'emballage d'œufs n'utilise pas d'eau, de vapeur ou de glace dans son process.
4.9.9.4	L'eau non potable doit être transportée dans des tuyauteries séparées et correctement identifiées. Ces tuyauteries ne doivent ni être raccordées au système d'eau potable, ni rendre possible le reflux, afin d'empêcher toute contamination des sources d'eau potable ou de l'environnement de l'usine..	4.9.9.4	L'eau non potable doit être transportée dans des tuyauteries séparées et correctement identifiées. Ces tuyauteries ne doivent ni être raccordées au système d'eau potable, ni rendre possible le reflux, afin d'éviter toute contamination des sources d'eau potable ou de l'environnement de l'usine..		
4.9.10	**Air et gaz comprimés**	**4.9.10**	Air et gaz comprimés		
4.9.10.1	La qualité de l'air comprimé qui entre en contact direct avec les aliments ou les matériaux en contact avec les aliments doit être surveillée, sur la base des risques. L'air	4.9.10.1 + 4.9.10.2	La qualité de l'air comprimé qui entre en contact direct avec les aliments ou les emballages primaires doit être surveillée, sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés. Si des gaz sont utilisés, ils doivent démontrer une	l'item 4.9.10.2 de la version 7 a fusionné dans l'item 4.9.10.1 de la version 8 Un centre d'emballage d'œuf utilisant de l'air comprimé (certaines dateuses pour le marquage des œufs) doit démontrer la sécurité de ce procédé (certificat filtre compresseur par exemple).	Un centre d'emballage d'œuf utilisant de l'air comprimé (certaines dateuses pour le marquage des œufs) doit démontrer la sécurité de ce procédé (certificat filtre compresseur par exemple).

	comprimé ne doit pas poser de risques de contamination.		sécurité et une qualité adéquates au travers d'une déclaration de conformité et doivent convenir à leur usage prévu.		
4.9.10.2	Les gaz qui entrent en contact direct avec des aliments ou les matériaux en contact avec les aliments doivent démontrer une sécurité et une qualité convenant à leur usage prévu.	4.9.10.1	L'air comprimé ne doit pas poser de risques de contamination.	Les centres d'emballage d'œufs ne recourent pas à des gaz entrant en contact direct avec des aliments ou en contact direct avec des matériaux en contact avec des aliments. Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs.	
4.10	**Nettoyage et désinfection**	**4.10**			
4.10.1	Des plans de nettoyage et de désinfection, basés sur les risques doivent être validés, documentés et mis en place. Ces programmes doivent spécifier : • les objectifs, • les responsabilités, • les produits utilisés et leurs instructions d'utilisation, • les dosages des produits chimiques de nettoyage et de désinfection, • les zones et les plages horaires pour les activités de nettoyage et de désinfection, • la fréquence du nettoyage et de la désinfection, * les critères pour le Nettoyage En Place (NEP), si applicable • les exigences documentaires, • les pictogrammes de danger (si nécessaire).	4.10.1 + 4.10.10	Des plans de nettoyage et de désinfection, basés sur une analyse des dangers et une évaluation des risques associés, doivent être disponibles et mis en place. Ces programmes doivent spécifier : • les objectifs, • les responsabilités, • les produits utilisés et leurs instructions d'utilisation, • les dosages des produits chimiques de nettoyage et de désinfection, • les zones devant être nettoyées et/ou désinfectées, • la fréquence du nettoyage et de la désinfection, • les exigences documentaires, • les pictogrammes de danger (si nécessaire). + Les activités de nettoyage et de désinfection doivent être effectuées en dehors des périodes de production. Si cela n'est pas possible, ces opérations doivent être maîtrisées afin de ne pas affecter les produits.	l'item 4.10.10. de la version 7 a fusionné dans l'item 4.10.1 de la version 8	
4.10.2	Les activités de nettoyage et de désinfection doivent être mises en place et conduire à des locaux, des bâtiments et des équipements propres.	4.10.2	Le nettoyage et la désinfection doivent conduire à des locaux, des bâtiments et des équipements propres. Les méthodes définies doivent être mises en place, documentées et surveillées de manière adéquate .		
4.10.3	Les activités de nettoyage et de désinfection doivent être documentées et ces enregistrements doivent être vérifiés par une personne responsable désignée dans la société.	4.10.3	Les enregistrements de surveillance du nettoyage et de désinfection doivent être disponible	La désignation de la personne responsable (ou des personnes responsables) de la surveillance des enregistrements de nettoyage et de désinfection doit être formalisée (exemple : fiche de poste,...) . La vérification des enregistrements par cette personne doit se faire à une fréquence adaptée à la taille de l'infrastructure, et au plan de nettoyage et de désinfection associé.	
4.10.4	Seul le personnel compétent doit réaliser les activités de nettoyage et de désinfection. Le personnel doit être formé et reformé pour appliquer les plans de nettoyage et de désinfection.	4.10.4	Le nettoyage et la désinfection ne doivent être effectués que par du personnel qualifié. Le personnel doit être formé de manière régulière pour l'application des plans de nettoyage et de désinfection.		
4.10.5	L'usage prévu des équipements de nettoyage et de désinfection doit être clairement spécifié. Ils doivent être utilisés et stockés de manière à éviter toute contamination.	4.10.7	L'usage prévu des ustensiles de nettoyage et de désinfection doit être clairement identifié. Les ustensiles de nettoyage et de désinfection doivent être utilisés de manière à éviter toute contamination.		

4.10.6	Les fiches de données de sécurité (FDS) et les instructions d'utilisation doivent être disponibles sur site pour les produits chimiques et de nettoyage et de désinfection. Le personnel responsable du nettoyage des activités de nettoyage et de désinfection doit être capable de démontrer la connaissance de ces instructions.	4.10.8 + 4.10.9	Les fiches de données de sécurité (FDS) et les instructions d'utilisation doivent être disponibles sur site pour les produits chimiques et de nettoyage et de désinfection. Le personnel responsable du nettoyage et de la désinfection doit être capable de démontrer la connaissance de ces instructions. + Les produits chimiques de nettoyage et de désinfection doivent être clairement étiquetés, utilisés et stockés de façon appropriée pour éviter toute contamination.	l'item 4.10.9. de la version 7 a fusionné dans litem 4.10.6 de la version 8	
4.10.7	L'efficacité des mesures de nettoyage et de désinfection doit être vérifiée. La vérification doit être basée sur les risques et doit prendre en compte une ou plusieurs actions sur un plan comme par exemple : • les inspections visuelles, • les tests rapides, • les méthodes d'analyses. Les actions qui en résultent doivent être documentées	4.10.5	L'efficacité des mesures de nettoyage et de désinfection doit être vérifiée et justifiée par une évaluation des risques. La vérification doit être basée sur un plan d'échantillonnage approprié et doit prendre en compte : • les inspections visuelles, • les tests rapides, • les méthodes d'analyses. Les actions correctives qui en résultent doivent être documentées		
4.10.8	Les plans de nettoyage et de désinfection doivent être revus et ajustés si nécessaire, en cas de changements liés aux produits, aux procédés ou aux équipements de nettoyage et de désinfection.	4.10.6	Les plans de nettoyage et de désinfection doivent être revus et ajustés si nécessaire, en cas de changements liés aux produits, aux procédés ou aux équipements de nettoyage et de désinfection.		
4.10.9	Lorsque la société utilise les services d'un prestataire externe de nettoyage et de désinfection dans les zones de production, toutes les exigences mentionnées ci-dessus doivent être documentées dans un contrat.	4.10.11	Lorsque la société utilise les services d'un prestataire externe de nettoyage et de désinfection, toutes les exigences mentionnées ci-dessus doivent être clairement définies dans le contrat correspondant.		
4.11	**Gestion des déchets**	**4.11**	**Gestion des déchets**		
4.11.1	Une procédure de gestion des déchets doit être documentée, mise en place et tenue à jour pour empêcher toute contamination croisée.	4.11.1	Une procédure de gestion des déchets doit être mise en place, afin d'éviter toute contamination croisée.	Sur cet item comme dans d'autres, on retrouve une exigence 3 en 1 : "Documenté" / "mise en place" / "tenu à jour". Cette exigence 3 en 1 implique : 1. Documenté => Doit être formalisé 2. Mis en place => Doit être réalisé 3. Tenu à jour => Doit être maintenu à jour et régulièrement revu pour une amélioration continue	
4.11.2	Toutes les dispositions légales locales concernant l élimination des déchets doivent être respectées.	4.11.2	Toutes les dispositions légales locales concernant l élimination des déchets doivent être respectées.		
4.11.3	Les déchets alimentaires et les autres déchets doivent être retirés aussi vite que possible des zones où les aliments sont manipulés. L'accumulation de déchets doit être évitée	4.11.3	Les déchets alimentaires et les autres déchets doivent être retirés aussi vite que possible des zones où les aliments sont manipulés. L'accumulation de déchets doit être évitée		
4.11.4	Les conteneurs de collecte des déchets doivent être clairement signalés, correctement	4.11.4	Les conteneurs de collecte des déchets doivent être clairement signalés, correctement		

	conçus et entretenus, faciles d'entretien et, si nécessaire, désinfectés.		conçus, en bon état, faciles d'entretien et, si nécessaire, désinfectés.		
4.11.5	Si la société décide de séparer les déchets alimentaires et de les réintroduire dans la filière de la nutrition animale, des mesures ou des procédures doivent être mises en place pour empêcher toute contamination ou la détérioration de ces matières.	4.11.5	Si la société décide de séparer les déchets alimentaires et de les réintroduire dans la filière de la nutrition animale, des mesures adéquates ou des procédures doivent être mises en place pour empêcher la contamination ou la détérioration de ces matières.		
4.11.6	Les déchets doivent être collectés dans des conteneurs séparés, conformément aux moyens d'éliminations prévus. Ces déchets doivent uniquement être éliminés par des tiers agréés. Des enregistrements de cette élimination doivent être conservés par la société.	4.11.6	Les déchets doivent être collectés dans des conteneurs séparés, conformément aux moyens d'éliminations prévus. Ces déchets doivent uniquement être éliminés par des tiers agréés. Des enregistrements de cette élimination doivent être conservés par la société.		
4.12	**Réduction des risques liés aux corps étrangers et des risques chimiques**	**4.12**	**Réduction des risques liés aux corps étrangers**		
4.12.1 KO	**KO n° 6 : Sur la base des risques, des procédures doivent être documentées, mises en place et tenues à jour afin d'empêcher toute contamination par des corps étrangers. Les produits contaminés doivent être traités comme des produits non conformes**	4.12.2	**KO n° 6 : Sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, des procédures doivent être mises en place pour éviter la contamination par des corps étrangers. Les produits contaminés doivent être traités comme des produits non conformes**	Dans le cadre de l'analyse de risque, il faut considérer que l'œuf est protégé par sa coquille et qu'il n'y a pas de risque de contamination physique (incorporée en cours de process) de la denrée alimentaire commercialisée. De nombreux items présents dans cette partie 4.12. sont de fait « non applicables ». Il convient également de considérer l'annexe E du GBPH Centres d'emballage d'œufs (paragraphe « Gestion des bris de verre et corps étrangers. ») : « Le danger lié au corps étrangers ne concerne que leur présence éventuelle dans les boites (pas de risque de corps étrangers dans les œufs). L'accent est mis sur la prévention du risque de présence d'objets coupants (verre et plastique dur notamment) ».	Dans le cadre de l'analyse de risque, il faut considérer que l'œuf est protégé par sa coquille et qu'il n'y a pas de risque de contamination physique (incorporée en cours de process) de la denrée alimentaire commercialisée. De nombreux items présents dans cette partie 4.12. sont de fait « non applicables ». Il convient également de considérer l'annexe E du GBPH Centres d'emballage d'œufs (paragraphe « Gestion des bris de verre et corps étrangers. ») : « Le danger lié au corps étrangers ne concerne que leur présence éventuelle dans les boites (pas de risque de corps étrangers dans les œufs). L'accent est mis sur la prévention du risque de présence d'objets coupants (verre et plastique dur notamment) ».
4.12.2	Les produits en cours de fabrication doivent être protégés de toute contamination physique, qui inclut mais ne se limite pas • aux contaminants environnementaux, • aux huiles ou liquides gouttant provenant des machines, • aux déversements de poussière . Une attention particulière doit également être portée aux risques de contamination posés par : • les équipements et ustensiles, • les tuyaux • les passerelles, • les plateformes, • les échelles. Si cela n'est pas possible pour des besoins particuliers ou des caractéristiques technologiques, des mesures de maîtrise appropriées doivent être définies et appliquées.	4.12.1	Les produits en cours de fabrication doivent être protégés de toute contamination physique, qui inclut mais ne se limite pas • aux contaminants environnementaux, • aux huiles ou liquides gouttant provenant des machines, • aux déversements de poussière . Une attention particulière doit également être portée aux risques de contamination posés par : • les équipements et ustensiles, • les tuyaux • les passerelles, • les plateformes, • les échelles. Si cela n'est pas possible pour des besoins particuliers ou des caractéristiques technologiques, des mesures de maîtrise appropriées doivent être définies et appliquées.	Dans le cadre de l'analyse de risque, il faut considérer que l'œuf est protégé par sa coquille et qu'il n'y a pas de risque de contamination physique de la denrée alimentaire commercialisée.	Dans le cadre de l'analyse de risque, il faut considérer que l'œuf est protégé par sa coquille et qu'il n'y a pas de risque de contamination physique de la denrée alimentaire commercialisée.
4.12.3 NOUVEAU	Tous les produits chimiques présents sur le site doivent être adaptés à leur usage, étiquetés, stockés et manipulés de manière à ne pas poser de risques de contamination.	/			

4.12.4	Dans les cas où des détecteurs de métal et/ou de corps étrangers sont requis, ils doivent être installés de manière à garantir une efficacité de détection maximale, afin d'empêcher toute contamination ultérieure. Les détecteurs doivent faire l'objet d'une maintenance afin d' éviter tout dysfonctionnement, au moins une fois dans une période de 12 mois, ou en cas de changements importants.	4.12.3	Dans les cas où des détecteurs de métal et/ou de corps étrangers sont nécessaires, ils doivent être installés de manière à garantir une efficacité de détection maximale, afin d'éviter toute contamination ultérieure. Les détecteurs doivent être soumis à une maintenance régulière de façon à éviter les dysfonctionnements.	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs. Compte tenu de l'analyse présentée pour répondre aux premiers items de cette partie, l'œuf de catégorie A étant naturellement protégé par sa coquille, il n'y a aucun danger de contamination exogène des œufs par des corps étrangers. L'item ne s'applique pas au centre d'emballage	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs. Compte tenu de l'analyse présentée pour répondre aux premiers items de cette partie, l'œuf de catégorie A étant naturellement protégé par sa coquille, il n'y a aucun danger de contamination exogène des œufs par des corps étrangers. L'item ne s'applique pas au centre d'emballage
4.12.5	La précision adéquate de tous les équipements et méthodes conçus pour détecter et/ou éliminer les corps étrangers doit être spécifiée. Des tests de fonctionnement de ces équipements et méthodes doit être réalisés selon une fréquence basée sur les risques. En cas de dysfonctionnement ou de panne, l'impact sur les produits et les procédés doit être évalué.	4.12.4	La précision adéquate de tous les équipements et méthodes conçus pour détecter et/ou éliminer les corps étrangers doit être spécifiée. Le bon fonctionnement de ces équipements et méthodes doit être régulièrement vérifié. En cas de dysfonctionnement ou d'échec, des actions correctives doivent être définies, mises en place et documentées.	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs. Compte tenu de l'analyse présentée pour répondre aux premiers items de cette partie, l'œuf de catégorie A étant naturellement protégé par sa coquille, il n'y a aucun danger de contamination exogène des œufs par des corps étrangers. L'item ne s'applique pas au centre d'emballage d'œufs.	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs. Compte tenu de l'analyse présentée pour répondre aux premiers items de cette partie, l'œuf de catégorie A étant naturellement protégé par sa coquille, il n'y a aucun danger de contamination exogène des œufs par des corps étrangers. L'item ne s'applique pas au centre d'emballage d'œufs.
4.12.6	Les produits potentiellement contaminés doivent être isolés. L'accès et les actions pour des manipulations ou tests ultérieures ne doivent être gérés que par le personnel autorisé.	4.12.5	Les produits potentiellement contaminés doivent être isolés. L'accès et les actions pour des manipulations ou vérifications ultérieures ne doivent être réalisés que par le personnel autorisé, selon des procédures définies. Après cette vérification, les produits contaminés doivent être traités comme des produits non-conformes.		
4.12.7	Dans les zones où les matières premières, les produits semi- finis et les produits finis sont manipulés, l'utilisation de verre et/ou d'objets potentiellement blessants doit être exclue. Si toutefois la présence de verre et/ou d'objets potentiellement blessants ne peut être évitée, les risques doivent être maîtrisés et le verre et/ou les objets potentiellement blessants doivent être propres et ne poser aucun risque pour la sécurité des produits.	4.12.6	Dans les zones où les matières premières, les produits semi- finis et les produits finis sont manipulés, l'utilisation de verre et/ou d'objets potentiellement blessants doit être exclue. Si toutefois la présence de verre et/ou d'objets potentiellement blessants ne peut être évitée, les risques doivent être maîtrisés et le verre et/ou les objets potentiellement blessants doivent être propres et ne poser aucun risque pour la sécurité des produits.		
4.12.8	Des mesures basées sur les risques doivent être mises en place et tenues à jour pour la manipulation d'emballages en verre, de contenants en verre ou de tout autre type de contenant dans le cadre du procédé de fabrication (retournement, soufflage, rinçage, etc.). Après cette étape du procédé, il ne doit plus y avoir aucun risque de contamination.	4.12.7	Based sur la base d'une analyse des dangers et d'une évaluation des risques associés, des mesures préventives doivent être mises en place pour la manipulation d'emballages en verre, de contenants en verre ou de tout autre type de contenant dans le cadre du procédé de fabrication (retournement, soufflage, rinçage, etc.). Après cette étape du procédé, il ne doit plus y avoir aucun risque de contamination.		
4.12.9	Une / Des procédure(s) décrivant les mesures à prendre en cas de bris de verre et/ou d'objets potentiellement blessants doiv(ent) être documentée(s), mise(s) en place et tenue(s) à jour. Ces mesures doivent comprendre l'identification des produits à isoler, la désignation du personnel autorisé, le nettoyage et si nécessaire la désinfection de l'environnement de production et la validation du redémarrage de la ligne de production.	4.12.8	Des procédures décrivant les mesures à prendre en cas de bris de verre et/ou d'objets potentiellement blessants doivent être mises en place. Ces mesures doivent comprendre l'identification des produits à isoler, la désignation du personnel autorisé, le nettoyage de l'environnement de production et la validation du redémarrage de la ligne de production.		
4.12.10	Tous les bris de verre et d'objets potentiellement blessants doivent être enregistrés. Toute exception doit être justifiée et documentée.	4.12.9	Tous les bris de verre et d'objets potentiellement blessants doivent être enregistrés. Toute exception doit être justifiée et documentée.		

4.12.11	En cas d'utilisation d'une inspection visuelle pour détecter les corps étrangers, les employés doivent être formés et remplacés à une fréquence appropriée, afin d'optimiser l'efficacité du procédé.	4.12.10	En cas d'utilisation d'une inspection visuelle pour détecter les corps étrangers, les employés doivent être formés et remplacés à une fréquence appropriée, afin d'optimiser l'efficacité du procédé.	Les process dans les centres d'emballage ne comportent pas d'étapes avec une inspection visuelle en continue pour détecter les corps étrangers.	Les process dans les centres d'emballage ne comportent pas d'étapes avec une inspection visuelle en continue pour détecter les corps étrangers.
4.12.12	Dans toutes les zones où les matières premières, les produits semi-finis et les produits finis sont manipulés, l'utilisation du bois doit être exclue. Si toutefois la présence du bois ne peut être évitée, les risques doivent être maîtrisés et le bois doit être propre et ne poser aucun risque pour la sécurité des produits.	4.12.11	Dans toutes les zones où les matières premières, les produits semi-finis et les produits finis sont manipulés, l'utilisation du bois doit être exclue. Si toutefois la présence du bois ne peut être évitée, les risques doivent être maîtrisés et le bois doit être propre et ne poser aucun risque pour la sécurité des produits.		
4.13	**Surveillance des nuisibles / lutte contre les nuisibles**	**4.13**	**Surveillance des nuisibles/lutte contre les nuisibles**		
4.13.1	Les infrastructures et les équipements doivent être conçus, construits et entretenus afin d'empêcher toute infestation par les nuisibles.	4.13.1	Les infrastructures et les opérations doivent être conçues Et construites afin d'empêcher l'infestation par les nuisibles.		
4.13.2	Des mesures de lutte contre les nuisibles basées sur les risques doivent être documentées, mises en place et tenues à jour. Elles doivent se conformer aux dispositions légales locales et prendre en compte, au moins : - l'environnement de l'usine (nuisibles potentiels et ciblés), - le type de matières premières/produits finis, - un plan du site avec les zones d'application (carte des pièges), - les constructions potentiellement sujettes à des activités de nuisibles, comme les plafonds, les caves, les tuyaux, les coins, - l'identification des pièges sur le site, - les responsabilités internes/externes, - les agents utilisés et leurs instructions en matière d'utilisation et de sécurité, - la fréquence des inspections, - les zones de stockage louées, si applicable .	4.13.2	La société doit avoir des mesures de maîtrise adéquates pour la lutte contre les nuisibles, qui doivent être conformes aux dispositions légales locales. Ces mesures doivent prendre en compte, au moins : - l'environnement de l'usine (nuisibles potentiels), le type de matières premières/produits finis, - un plan du site avec les zones d'application (carte des pièges), - les constructions potentiellement sujettes à des activités de nuisibles, comme les plafonds, les caves, les tuyaux, les coins, - l'identification des pièges sur le site, - les responsabilités internes/externes, - les agents utilisés et leurs instructions en matière d'utilisation et de sécurité, - la fréquence des inspections, - les zones de stockage louées, si applicable . Les mesures de lutte contre les nuisibles doivent être basées sur une analyse des dangers et une évaluation des risques associés.		
4.13.3	Lorsque la société utilise les services d'un prestataire externe pour la lutte contre des nuisibles, toutes les exigences mentionnées ci-dessus doivent être documentées dans un contrat. Une personne compétente de la société doit être nommée pour surveiller les activités de lutte contre les nuisibles. Même si les services de lutte contre les nuisibles sont sous- traités, la responsabilité des actions nécessaires (incluant une surveillance continue des activités de lutte contre les nuisibles) doit rester au sein de la société.	4.13.3	Lorsque la société utilise les services d'un prestataire externe pour la lutte contre des nuisibles, toutes les exigences mentionnées ci-dessus doivent être clairement définies dans un contrat. Une personne de la société doit être nommée et formée pour surveiller les mesures de maitrise des nuisibles. Même si les services de lutte contre les nuisibles sont sous- traités, la responsabilité des actions nécessaires (incluant une surveillance continue des activités de lutte contre les nuisibles) doit rester au sein de la société.	Dans la version 7, la personne nommée pour surveiller les mesures de maîtrise des nuisibles devait être formée avec par conséquent des preuves de formation qui devaient être disponibles et fournies. Ce point n'est pas repris en l'état dans la version 8. La personne nommée pour surveiller les mesures de maîtrise des nuisibles doit être compétente. En cela, quel que soit le parcours de la personne nommée pour obtenir ces compétences, diverses preuves peuvent être fournies (par exemple, cursus universitaire, formation, expérience, etc....) La nomination de la personne peut être formalisée dans la fiche de poste.	L'entreprise doit justifier de la qualification, la formation, l'expérience et la compétence de la personne nommée pour surveiller les mesures de maîtrise des nuisibles. A formaliser dans la fiche de poste.
4.13.4	Les inspections de lutte contre les nuisibles et les actions résultantes doivent être documentées. La mise en place des actions doit être surveillée et enregistrée. Toute infestation doit être documentée et des mesures de maitrise mises en place.	4.13.4	Les inspections de lutte contre les nuisibles et les actions résultantes doivent être documentées. La mise en place des actions doit être surveillée et enregistrée. Toute infestation doit être documentée et des mesures de maitrise mises en place.		

4.13.5	Les appâts, pièges et destructeurs d'insectes doivent être en bon fonctionnement, en nombre suffisant, conçus pour leur usage prévu, placés de manière appropriée et utilisés de manière à éviter toute contamination.	4.13.5	Les appâts, pièges et destructeurs d'insectes doivent être en bon fonctionnement, en nombre suffisant, conçus pour leur usage prévu et placés de manière appropriée. Ils doivent être conçus et positionnés de façon de ne causer aucun risque de contamination.		
4.13.6	Les livraisons entrantes doivent être inspectées dès leur arrivée pour vérifier l'absence de nuisibles. Toute observation doit être enregistrée .	4.13.6	Les réceptions doivent être inspectées dès leur arrivée pour vérifier l'absence de nuisibles. Toute observation doit être enregistrée .		
4.13.7	L'efficacité des mesures de lutte contre les nuisibles doit être surveillée, y compris par des analyses des tendances, pour permettre des actions appropriées en temps voulu. Les enregistrements de cette surveillance doivent être disponibles.	4.13.7	L'efficacité des mesures de lutte contre les nuisibles doit être surveillée, y compris par des analyses des tendances, pour permettre des actions appropriées en temps voulu. Les enregistrements de cette surveillance doivent être disponibles.		
4.14	**Réception et stockage des produits**	**4.14**	**Réception et stockage des produits**		
4.14.1	La conformité de tous les produits réceptionnés, incluant les matériaux d'emballage et les étiquettes, doit être vérifiée par rapport aux spécifications et à un plan de surveillance basé sur les risques . Le plan de surveillance doit être justifié par une évaluation des risques. Les enregistrements de ces inspections doivent être disponibles.	4.14.1	Tous les produits réceptionnés, y compris les matériaux d'emballage et les étiquettes, doivent être vérifiés afin de contrôler leur conformité aux spécifications et au plan de contrôle déterminé. Le plan de contrôle doit être justifié par une évaluation des risques. Les enregistrements des vérifications doivent être disponibles.		
4.14.2	Un système doit être mis en place et tenu à jour pour garantir que les conditions de stockage des matières premières, des produits semi-finis et finis ainsi que des matériaux d'emballage correspondent aux spécifications et n'ont pas d'impact négatif sur les autres produits.	4.14.2	Les conditions de stockage des matières premières, des produits semi-finis et finis ainsi que des matériaux d'emballage doivent correspondre aux spécifications et ne doivent pas avoir d'impact négatif sur les autres produits. Cela doit être défini dans un système mis en place et tenu à jour.		
4.14.3	Les matières premières, les matériaux d'emballage, les produits semi-finis et finis doivent être stockés afin de minimiser les risques de contamination ou tout autre impact négatif.	4.14.3	Les matières premières, les matériaux d'emballage, les produits semi-finis et finis doivent être stockés afin de minimiser les risques de contamination ou tout autre impact négatif.		
4.14.4	Des installations de stockage adaptées doivent être disponibles pour la gestion et le stockage des matériaux de travail, des auxiliaires technologiques et des additifs. Le personnel responsable de la gestion du stockage doit être formé.	4.14.4	Des installations de stockage appropriées doivent être disponibles pour la gestion et le stockage des matériaux de travail, des auxiliaires technologiques et des additifs. Le personnel responsable de la gestion du stockage doit être formé.		
4.14.5	Tous les produits doivent être identifiés. L'utilisation des produits doit être réalisée en accord avec les principes du First In/First Out et/ou First Expired/First Out.	4.14.5	Tous les produits doivent être clairement identifiés. L'utilisation des produits doit être réalisée en accord avec les principes du First In/First Out et/ou First Expired/First Out.	Les contraintes de collectes effectuées dans plusieurs poulaillers ne permettent pas la mise en œuvre stricte d'un tel principe. La D.D.M. des œufs est générée par la date de ponte en élevage. Les approvisionnements d'un centre d'emballage proviennent de plusieurs poulaillers de tailles importantes ou plus petites, situés à proximité ou plus éloignées avec par conséquent des collectes dont les fréquences sont plus ou moins espacées. Si le principe du First In/First Out et/ou First Expired/First Out peut s'appliquer pour l'approvisionnement sur un élevage donné, l'ordonnancement par dates DDM successives sur l'ensemble des approvisionnements ne peut être un objectif. Par exemple, les œufs d'un poulailler A collectés et conditionnés un mercredi, puis livrés le vendredi peuvent ainsi avoir des DDM antérieures ou postérieures aux œufs d'un poulailler B, collectés sur un autre circuit et conditionnés le jeudi, puis livrés ce même vendredi. Cette spécificité contraint à ne pouvoir systématiquement respecter l'ordre chronologique des DDM.	

4.14.6	Lorsque la société utilise un prestataire de stockage externe, le prestataire de services doit être certifié selon l'IFS Logistics ou selon tout autre référentiel de certification reconnu par la GFSI couvrant le périmètre de l'activité. Si ce n'est pas le cas, toutes les exigences importantes équivalentes aux pratiques de l'entrepôt de la société doivent être respectées et cela doit être défini dans le contrat correspondant.	4.14.6	Lorsque la société utilise un prestataire de stockage externe, le prestataire de services doit être certifié selon l'IFS Logistics ou selon tout autre référentiel de certification reconnu par la GFSI couvrant le périmètre de l'activité. Si ce n'est pas le cas, toutes les exigences importantes équivalentes aux pratiques de l'entrepôt de la société doivent être respectées et cela doit être clairement défini dans le contrat correspondant.	Sans plus de précision, il convient de considérer que cet item s'applique aux matières premières et aux produits finis.	Sans plus de précision, il convient de considérer que cet item s'applique aux matières premières et aux produits finis.
4.15	**Transport**	**4.15**	**Transport**		
4.15.1	Les conditions à l'intérieur des véhicules liées à l'absence, par exemple: • d'odeurs étranges • des taux de poussière élevés, • d'humidité, • de nuisibles, • de moisissures, doivent être vérifiées avant le chargement et documentées pour garantir la conformité aux conditions définies.	4.15.1	Les conditions à l'intérieur des véhicules, comme • l'absence d'odeurs anormales, • des taux de poussière élevés, • l'humidité, • des nuisibles, • des moisissures, doivent être vérifiées avant le chargement et documentées pour garantir la conformité aux conditions définies.		
4.15.2	Lorsque les produits sont transportés à une température dirigée, la température à l'intérieur des véhicules doit être vérifiée et documentée avant le chargement.	4.15.2	Lorsque les produits sont transportés à une température dirigée, la température à l'intérieur des véhicules doit être vérifiée et documentée avant le chargement.		
4.15.3	Des procédures doivent être documentées, mises en place et tenues à jour pour empêcher toute contamination au cours du transport, y compris lors du chargement/déchargement. Les différents types de produits (aliments/non alimentaires) doivent être pris en compte, si applicable.	4.15.3	Des procédures doivent être mises en place pour empêcher la contamination au cours du transport, y compris lors du chargement/déchargement. Les différents types de produits (alimentaires/non alimentaires) doivent être pris en compte, si applicable.		
4.15.4	Lorsque les produits sont transportés à une température dirigée, le maintien d'une gamme de température adaptée au cours du transport doit être garanti et documenté.	4.15.4	Lorsque les produits sont transportés à une température dirigée, le maintien de cette température au cours du transport doit être garanti et documenté.		
4.15.5	Des exigences d'hygiène basées sur les risques doivent être mises en place pour tous les véhicules de transport et pour les équipements utilisés pour le chargement/déchargement (par exemple, les embouts des installations de silos). Les mesures mises en place doivent être enregistrées.	4.15.5	Des exigences appropriées d'hygiène doivent exister pour tous les véhicules de transport et pour les équipements utilisés pour le chargement/déchargement (par exemple, les embouts des installations de silos). Les mesures mises en place doivent être enregistrées.		
4.15.6	Les zones de chargement/déchargement doivent être adaptées à leur usage prévu. Elles doivent être construites pour que - le risque d'entrée des nuisibles soit réduit, - les produits soient protégés des conditions météorologiques néfastes, - l'accumulation de déchets soit évitée, - la condensation et le développement de moisissures soient évités, - le nettoyage et, si nécessaire, la désinfection puissent être facilement réalisés.	4.15.6	Les zones de chargement/déchargement doivent être adaptées à leur usage prévu. Elles doivent être construites pour que - le risque d'entrée des nuisibles soit réduit, - les produits soient protégés des conditions météorologiques néfastes, l'accumulation de déchets soit évitée, la condensation et le développement de moisissures soient évités, - le nettoyage soit facilement réalisé.		
4.15.7	Lorsque la société utilise un prestataire de transport externe, le prestataire de services doit être certifié selon l'IFS Logistics ou selon tout autre référentiel de certification reconnu par la GFSI couvrant le périmètre de l'activité. Si ce n'est pas le cas, toutes les exigences importantes équivalentes aux pratiques de transport de la société doivent être respectées	4.15.7	Lorsque la société utilise un prestataire de transport externe, le prestataire de services doit être certifié selon l'IFS Logistics ou selon tout autre référentiel de certification reconnu par la GFSI couvrant le périmètre de l'activité. Si ce n'est pas le cas, toutes les exigences importantes équivalentes aux pratiques de transport de la société doivent être respectées		

	et cela doit être clairement défini dans le contrat correspondant.		et cela doit être clairement défini dans le contrat correspondant.		
4.16	**Maintenance et réparations**	**4.16**	**Maintenance et réparation**		
4.16.1	Un plan de maintenance approprié doit être documenté, mis en place et tenu à jour qui couvre tous les équipements critiques (incluant les locaux de transport et de stockage), afin de garantir la sécurité des aliments, la qualité et la légalité des produits. Ceci s'applique à la fois à la maintenance interne et aux prestataires de services. Le plan doit inclure les responsabilités, les priorités et les délais.	4.16.1	Un plan de maintenance approprié doit être mis en place, tenu à jour et documenté, pour tous les équipements critiques (y compris le transport), afin de se conformer aux exigences des produits. Ceci s'applique à la fois à la maintenance interne et aux prestataires de services. Le plan doit inclure les responsabilités, les priorités et les délais.		
4.16.2	La sécurité des aliments, la qualité, la légalité et l'authenticité des produits doivent être garanties pendant et après les travaux de maintenance et de réparation. Les enregistrements des travaux de maintenance et de réparation doivent être conservés.	4.16.2	Les exigences des produits et la prévention des contaminations doivent être garanties au cours et après les travaux de maintenance et de réparation. Les enregistrements des travaux de maintenance et de réparation doivent être conservés.		
4.16.3	Tout le matériel utilisé pour la maintenance et la réparation doit être adapté à l'usage prévu et ne doit pas poser de risques de contamination.	4.16.3	Tout le matériel utilisé pour la maintenance et la réparation doit être adapté à l'usage prévu et ne doit pas poser de risques de contamination.		
4.16.4	Les pannes concernant l'usine et les équipements (incluant le transport) qui sont essentiels à la sécurité des aliments et à la qualité des produits doivent être identifiées, documentées et revues afin de permettre des actions rapides et d'adapter le plan de maintenance.	4.16.4	Les pannes concernant l'usine et les équipements (y compris le transport) qui sont essentiels à la sécurité des aliments et à la qualité doivent être identifiées, documentées et revues afin de permettre des actions rapides et d'adapter le plan de maintenance.		
4.16.5	Les réparations provisoires doivent être réalisées de manière à éviter de compromettre la sécurité des aliments et la qualité des produits. Ces travaux doivent être documentés et un délai à court terme doit être fixé pour la résolution des problèmes.	4.16.5	Les réparations provisoires doivent être réalisées de manière à ne pas affecter la sécurité des aliments et la qualité des produits. Ces travaux doivent être documentés et un délai à court terme doit être fixé pour la résolution des problèmes.		
4.16.6	Lorsque la société utilise les services d'un prestataire externe de maintenance et de réparation, toutes les exigences sur le matérielles équipements et règles opérationnelles doivent être clairement définies, documentées et tenues à jour dans le contrat de service, afin d'empêcher toute contamination des produits.	4.16.6	Lorsque la société utilise les services d'un prestataire externe de maintenance et de réparation, toutes les exigences spécifiques aux matériels, équipements et règles opérationnelles doivent être clairement définies, documentées et tenues à jour dans le contrat de service, afin d'empêcher toute contamination des produits.		
4.17	**Équipements**	**4.17**	**Equipements**		
4.17.1	Les équipements doivent être correctement conçus et définis pour leur usage prévu. Avant la mise en service d'un nouvel équipement, le respect des exigences de sécurité des aliments, de qualité, de légalité, d'authenticité des produits et des clients doit être validé.	4.17.1	Les équipements doivent être correctement conçus et spécifiés pour leur usage prévu. Avant la mise en service, le respect des exigences des produits doit être vérifié.		

4.17.2	Pour tous les équipements et ustensiles pouvant avoir un impact sur les produits, des preuves doivent être documentées pour démontrer la conformité aux dispositions légales. S'il n'y a pas de dispositions légales spécifiques applicables, des preuves doivent être disponibles, comme par exemple: • des certificats de conformité, • des spécifications techniques, • des auto-déclarassions des fabricants, afin de démontrer qu'ils conviennent à leur usage prévu.	4.17.2	Pour tous les équipements et ustensiles en contact direct avec les aliments, des certificats de conformité doivent exister et établir la conformité aux dispositions légales en vigueur. S'il n'y a pas de dispositions légales spécifiques applicables, des preuves doivent être disponibles, comme • des certificats de conformité, • des spécifications techniques, • des auto-déclarassions des fabricants, afin de démontrer que tous les équipements et ustensiles conviennent à leur usage prévu.		
4.17.3	Les équipements doivent être installés de manière à réaliser efficacement les opérations de nettoyage et de maintenance.	4.17.3	Les équipements doivent être installés de manière à réaliser efficacement les opérations de nettoyage et de maintenance.		
4.17.4	Tous les équipements liés aux produits doivent être dans un état qui ne compromet pas la sécurité des aliments et la qualité des produits.	4.17.4	La société doit garantir que tous les équipements liés aux produits sont en bon état et qu'ils n'affectent pas la sécurité des aliments et la qualité des produits.		
4.17.5	En cas de changement d'équipements, les caractéristiques du procédé doivent être revues afin de garantir que les exigences de sécurité des aliments, de qualité, de légalité, d'authenticité des produits et des clients, sont respectées.	4.17.5	La société doit garantir qu'en cas de changement d'équipements, les caractéristiques des procédés sont revues afin d'assurer que les exigences des produits, validées avec les clients, sont respectées.		
4.18	**Traçabilité**	**4.18**	**Traçabilité**		
4.18.1 KO	**KO n° 7 : Un système de traçabilité doit être documenté, mis en place et tenu à jour afin de permettre l'identification des lots de produits et leur relation avec les lots de matières premières, de matériaux d'emballage en contact avec les aliments et/ou de matériaux portant des informations légales et/ou pertinentes sur la sécurité des aliments. Le système de traçabilité doit intégrer tous les enregistrements importants : - de réception, - de production à toutes les étapes - d'utilisation du recyclage, - de distribution. La traçabilité doit être garantie et documentée jusqu'à la livraison aux clients.**	4.18.1 + 4.18.5	**KO n° 7 : Un système de traçabilité doit être mis en place, permettant l'identification des lots de produits et leur relation avec les lots de matières premières et de matériaux d'emballage primaire. Le système de traçabilité doit intégrer tous les enregistrements importants : - de réception, - de production, - d'utilisation du recyclage, - de distribution. La traçabilité doit être garantie et documentée jusqu'à la livraison aux clients. + La traçabilité doit être garantie à toutes les étapes, y compris pour les productions en cours, les retraitements et le recyclage.**	L'item 4.18.5.de la version 7 a été fusionné avec l'item 4.18.1. de la version 8 L'obligation de traçabilité sur les matériaux d'emballage a changé entre la version 7 et la version 8. La traçabilité nécessaire dans la version 7 représente la traçabilité des matériaux d'emballage « primaire » soit de l'unité de vente consommateur. Dans la version 8, au sein de l'unité de vente consommateur, il ne faut tracer « que » les matériaux en contact avec les œufs et les matériaux portant les informations légales. Dans la version 8, en fonction des éléments constituant l'unité de vente consommateur, tous les éléments ne sont pas forcément à tracer. Toutefois, il convient d'intégrer dans les éléments à tracer ceux qui peuvent être en contact fortuit. Par exemple, concernant les formats appelés "plateaux" (se composant de 2 socles et d'une étiquette entourés d'un film rétractable), une traçabilité doit être appliquée sur : o les socles au contact direct des œufs ; o les étiquettes des plateaux et ce même si celles-ci ne sont pas au contact des œufs ; o mais aussi le film qui entoure les socles cellulose avec une possibilité de contact fortuit avec les oeufs y compris après l'achat par un consommateur au moment de l'ouverture de l'unité de vente et du stockage au frais des oeufs restant à consommer.	La version 6.1. impliquait de devoir tracer les emballages en contact direct. La version 7 implique désormais de devoir tracer les matériaux d'emballage primaire. Derrière cette notion d'emballage primaire, la note de doctrine IFS FOOD V7 de juin 2021 donne la définition suivante : « l'unité de vente consommateur » qui fait référence à la plus petite unité de vente consommateur du produit qui comprend les informations légales et le code barre, si applicable. Les exemples ci-après sont donnés : • Pour une pizza surgelée conditionnée dans un film puis dans une boîte en carton : le film et la boîte font partie de l'emballage primaire, car le film est en contact direct avec le produit et la boîte porte les informations légales et les informations pertinentes sur la sécurité des aliments. • Pour un pack de bouteilles d'eau regroupées dans un film : si chaque bouteille dispose de toutes les informations pertinentes sur l'étiquette, alors l'emballage primaire est la bouteille unitaire et son étiquette. Le film est dans ce cas considéré comme un emballage secondaire. • Pour un pack de riz au lait regroupés dans une cartonnette : si la cartonnette porte des informations légales qui ne sont pas inscrites sur le produit (par exemple le code barre), et/ou si elle peut transférer ses composants aux aliments, alors la cartonnette fait partie de l'UVC Concernant notre filière, ces éléments d'exemple permettent d'établir les matériaux d'emballage à tracer : • Bien évidemment, les boites d'œufs que celles-ci soient imprimées ou étiquetées. • Concernant les références sur les formats plateaux (se composant de 2 socles et d'une étiquette entourés d'un film rétractable), il apparait désormais bien nécessaire d'avoir une traçabilité sur : o les socles au contact direct des œufs ; o les étiquettes des plateaux et ce même si celles-ci ne sont pas au contact des œufs ; o le film qui les entoure car c'est un constituant de l'UVC.

					• A contrario, dans le cas de plateaux 2 fois 20 œufs cerclés et sticks, les cercles et les stickers ne seront pas à tracer.
4.18.2	Le système de traçabilité, incluant le bilan matière doit être testé, au moins une fois dans une période de 12 mois , ou en vas de changement importants. Les produits choisis pour les tests doivent être refléter la complexité de la gamme de produits de la société. Les enregistrements des tests doivent démontrer les traçabilités ascendante et descendante (des produits finis livrés aux matières premières et vice-versa).	4.18.2	Le système de traçabilité doit être testé à une fréquence définie, au moins annuellement et à chaque fois que le système change. Les produits choisis pour réaliser les tests doivent être représentatifs de la complexité de la gamme de produits de la société. Les enregistrements des tests doivent vérifier les traçabilités ascendante et descendante (des produits finis livrés aux matières premières et vice-versa). La traçabilité des produits finis doit être réalisée sous quatre (4) heures maximum.		L'item 4.18.4 de la version 6.1 a été fusionné dans l'item 4.18.2
4.18.3	La traçabilité des produits finis aux matières premières et aux clients doit être réalisée dans un délai maximum de quatre (4) heures. Les résultats des tests, incluant le délai d'obtention des informations, doivent être enregistrés et, si nécessaire, des actions doivent être mises en place. Les objectifs de délai doivent être conformes aux exigences des clients, si celles-ci sont de moins de quatre (4) heures.	4.18.3 + 4.18.4	Les résultats des tests, incluant le délai d'obtention des informations, doivent être enregistrés et, si nécessaire, des actions doivent être mises en place. L'objectif de délai doit être défini et être conforme aux exigences des clients. + Le système de traçabilité doit identifier la relation entre les lots des produits finis et leurs étiquettes.	L'item 4.18.4.de la version 7 a été fusionné avec l'item 4.18.3. de la version 8	
4.18.4	L'étiquetage des lots de produits semi-finis ou finis doit être réalisé au moment du conditionnement, afin de garantir une traçabilité claire des produits. Si les produits sont étiquetés plus tardivement, les produits temporairement stockés doivent disposer d'un étiquetage de lot spécifique. La durée de vie (par exemple :date limite de consommation ou date de durabilité minimale) des produits étiquetés doit être définie en utilisant la date initiale de fabrication du lot.	4.18.6	L'étiquetage des lots de produits semi-finis ou finis doit être effectué au moment du conditionnement, afin de permettre une traçabilité claire des produits. Si les produits sont étiquetés postérieurement, les produits temporairement stockés doivent disposer d'un étiquetage de lot spécifique. La durée de vie (date limite de consommation ou date de durabilité minimale) des produits étiquetés doit être établie en utilisant la date initiale de fabrication du lot.		
4.18.5	Si cela est demandé par les clients, des échantillons représentatifs du numéro de lot de production doivent être stockés de manière appropriée et conservés jusqu'à l'expiration des dates limites de consommation ou de durabilité minimale des produits finis et, si nécessaire, après une période déterminée au-delà de cette date.	4.18.7	Si cela est demandé par les clients, des échantillons représentatifs du numéro de lot de production doivent être stockés de façon appropriée et conservés jusqu'à l'expiration des dates limites de consommation ou de durabilité minimale des produits finis et, si nécessaire, après une période déterminée au-delà de cette date.		

4,19	Réduction des risques liés aux allergènes	**4,19**	Réduction des risques liés aux allergènes		
4.19.1	Pour toutes les matières premières, une évaluation des risques doit être réalisée afin d'identifier les allergènes soumis à déclaration, y compris les contaminations croisées accidentelles ou techniquement inévitables d'allergènes légalement déclarés et les traces. Ces informations doivent être disponibles et applicables à/aux pays de commercialisation des produits finis et doivent être documentées et conservées pour toutes les matières premières. Une liste continuellement mise à jour de toutes les matières premières contenant des allergènes utilisées dans les locaux doit être conservée. Elle doit également identifier tous les mélanges et formulations dans lesquels ces matières premières sont ajoutées.	4.19.1	Les spécifications des matières premières doivent mettre en évidence les allergènes soumis à déclaration qui sont appropriés au(x) pays de destination des produits finis. La société doit tenir une liste continuellement mise à jour de toutes les matières premières contenant des allergènes utilisées dans les locaux. Elle doit également identifier tous les mélanges et formulations dans lesquels ces matières premières sont ajoutées.	Ce point est le seul item applicable au sein de cette partie 4.19 L'œuf est un allergène majeur au sens du règlement 1169/2011 dans son annexe II. Cependant, le consommateur qui se sait allergique à l'œuf ne consommera pas des œufs. Intègre, non modifiable, l'œuf n'est pas, sur un centre d'emballage, susceptible de contaminer d'autre denrées ou d'être lui-même contaminé par d'autres matières premières « allergènes ». Ce danger n'est pas retenu dans le Guide de bonnes pratiques de la filière et ne répond pas aux attentes de maitrise définies dans ce présent chapitre de l'IFS.	Ce point est le seul item applicable au sein de cette partie 4.20 L'œuf est un allergène majeur au sens de la directive n° 2007/68/CE. Cependant, le consommateur qui se sait allergique à l'œuf ne consommera pas des œufs. Intègre, non modifiable, l'œuf n'est pas, sur un centre d'emballage, susceptible de contaminer d'autre denrées ou d'être lui-même contaminé par d'autres matières premières « allergènes ». Ce danger n'est pas retenu dans le Guide de bonnes pratiques de la filière et ne répond pas aux attentes de maitrise définies dans ce présent chapitre de l'IFS.
4.19.2	Des mesures basées sur les risques doivent être mises en place et tenues à jour de la réception à l'expédition, afin de garantir que la contamination croisée potentielle des produits par des allergènes est minimisée. Les risques de contamination croisée potentielles doivent être pris en compte en lien avec au moins : • l'environnement, • le transport, • le stockage, • les matières premières, * Le personnel (incluant les prestataires et les visiteurs) Les mesures de maîtrise doivent être surveillées	4.19.2	Sur la base d'une analyse des dangers et de l'évaluation des risques associés, des mesures préventives et des mesures de maîtrise doivent être mises en place de la réception à l'expédition, afin de garantir que la contamination croisée des produits par des allergènes est minimisée. Les risques de contamination croisée potentielles en lien avec : • l'environnement, • le transport, • le stockage, • les matières premières, doivent être pris en compte. Les mesures de maîtrise doivent être vérifiées	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs, compte tenu de l'analyse présentée pour répondre à l'item 4.19.1.	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs, compte tenu de l'analyse présentée pour répondre à l'item 4.20.1.
4.19.3	Les produits finis contenant des allergènes soumis à déclaration doivent être déclarés conformément aux dispositions légales en vigueur. Les contaminations croisées accidentelles ou techniquement inévitables d'allergènes légalement déclarés et de traces doivent être étiquetées. Cette décision doit être basée sur les risques. La contamination croisée potentielle avec des allergènes provenant de matières premières transformées dans la société doit également être prise en compte sur l'étiquette du produit.	4.19.3	Les produits finis contenant des allergènes soumis à déclaration doivent être déclarés conformément aux dispositions légales en vigueur. Les contaminations croisées accidentelles ou techniquement inévitables d'allergènes et de traces légalement déclarés doivent être étiquetées. La décision doit être fondée sur une analyse des dangers et une évaluation des risques associés. La contamination croisée potentielle avec des allergènes de matières premières transformées dans la société doit également être prise en compte sur l'étiquette du produit.	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs, compte tenu de l'analyse présentée pour répondre à l'item 4.19.1. L'article 21 du Règlement 1169/2011 dit Règlement INCO précise que l'étiquetage de certaines substances ou certains produits provoquant des allergies ou intolérances n'est pas requise lorsque la dénomination de la denrée alimentaire fait clairement référence au nom de la substance ou du produit concerné.	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs, compte tenu de l'analyse présentée pour répondre à l'item 4.20.1. L'article 21 du Règlement 1169/2011 dit Règlement INCO précise que l'étiquetage de certaines substances ou certains produits provoquant des allergies ou intolérances n'est pas requise lorsque la dénomination de la denrée alimentaire fait clairement référence au nom de la substance ou du produit concerné.
4.20	**Fraude Alimentaire**	**4.20**	**Fraude alimentaire**		
4.20.1	Les responsabilités pour l'évaluation de la vulnérabilité à la fraude alimentaire et le plan de réduction doivent être définies. La/les personne(s) responsable(s) doi(ven)t avoir des connaissances spécifiques appropriées.	4.20.1	Les responsabilités pour l'évaluation de la vulnérabilité à la fraude alimentaire et le plan de réduction doivent être clairement définies. La/les personne(s) responsable(s) doi(ven)t avoir des connaissances spécifiques appropriées et doi(ven)t avoir le soutien complet de la direction.	Cet item nécessite une formalisation par les entreprises, en définissant qui est responsable par entreprise	Cet item nécessite une formalisation par les entreprises, en définissant qui est responsable par entreprise

4.20.2	Une évaluation documentée de la vulnérabilité à la fraude alimentaire, incluant des critères d'évaluation, doit être documentée; mise en place et tenue à jour. Le périmètre de l'évaluation doit couvrir toutes les matières premières, ingrédients, matériaux d'emballage et procédés sous-traités, afin de déterminer les risques d'activités frauduleuses liées à la substitution, à l'étiquetage erroné, à l'adultération ou à la contrefaçon.	4.20.2	Une évaluation documentée de la vulnérabilité à la fraude alimentaire doit être réalisée pour toutes les matières premières, ingrédients, matériaux d'emballage et procédés sous-traités, afin de déterminer les risques d'activités frauduleuses liées à la substitution, à l'étiquetage erroné, à l'adultération ou à la contrefaçon. Les critères pris en compte pour l'évaluation de la vulnérabilité doivent être définis.	Le document d'analyse des risques de fraude établi par le SNIPO peut enrichir les travaux de chaque entreprise sur ce sujet.	
4.20.3	Un plan de réduction de la fraude alimentaire doit être documenté, mis en place et tenu à jour en référence à l'évaluation de la vulnérabilité, et doit inclure les méthodes d'analyse et de surveillance.	4.20.3	Un plan documenté de réduction de la fraude alimentaire doit être développé, en référence à l'évaluation de la vulnérabilité, et doit être mis en place pour maîtriser tout risque identifié. Les méthodes de maîtrise et de surveillance doivent être définies et mises en place.		
4.20.4	L'évaluation de la vulnérabilité de la fraude alimentaire doit être revue régulièrement, au moins une fois dans une période de 12 mois ou en cas de changements importants. Si nécessaire, le plan de réduction de la fraude alimentaire doit être revu/mis à jour.	4.20.4	L'évaluation de la vulnérabilité de la fraude alimentaire doit être revue régulièrement, au moins une fois par an, et/ou en cas de risques augmentés. Si nécessaire, le plan de réduction de la fraude alimentaire doit être revu/mis à jour.		
4.21	**Food defence (protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants)**	**6**	**Plan de food defence (plan de protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants)**		
4.21.1	Les responsabilités en matière de food defence doivent être définies. La ou les personnes responsable(s) doi(ven)t avoir des connaissances spécifiques appropriée.	6.1	Les responsabilités pour le plan de food defence doivent être clairement définies. Ce(s) responsable(s) doi(ven)t avoir des connaissances spécifiques et une formation appropriée et doi(ven)t avoir le soutien complet de la direction.		

4.21.2.	Une procédure et un plan de food defence doivent être documentés, mis en place et mis à jour pour identifier les menaces potentielles et définir les mesures de food defence. Cela doit inclure : - les dispositions légales, - l'identification des zones critiques et/ou les pratiques et politiques d'accès des employés, — les visiteurs et prestataires, - la manière de gérer les inspections externes et les visites réglementaires — toute autre mesure de maîtrise appropriée.	6,2 + 6.4	Un plan et une procédure pour la food defence doivent être développés sur la base de la probabilité et mis en place en lien avec les menaces évaluées. Cela doit inclure : - les dispositions légales, - l'identification des zones critiques et/ou les pratiques et politiques d'accès des employés, — les visiteurs et prestataires, — toute autre mesure de maîtrise appropriée. Le plan doit être revu au moins une fois par an et mis à jour, si approprié. + Une procédure documentée doit exister pour la gestion des inspections externes et des visites réglementaires. Le personnel concerné doit être formé à l'exécution de cette procédure.	L'item 6.4 de la version 7 a été fusionné à l'item 4.21.2 de la version 8 Dans le cadre de l'analyse de risque, il faut considérer que l'œuf est protégé par sa coquille (toute violation de cette dernière serait systématiquement détectée avant consommation). Cet état de fait rend l'œuf intrinsèquement peu vulnérable. L'œuf n'est pas consommable en l'état (suppression de la coquille avant sa consommation). La contamination avec un impact direct sur la population est relativement difficile. Un centre ne présente pas de zone dédiée à des activités précises fréquentées par un nombre limité de personnes travaillant en autonomie. L'œuf ne se retrouve jamais exposé « à nu ». Si toutes les zones peuvent être accessibles, des mesures existent pour identifier chaque personne entrant dans un centre d'emballage. Ces points confèrent à penser que les auteurs potentiels d'un acte malveillant n'utiliseraient pas à priori le vecteur « œuf » pour nuire à la population. Une contamination sur un centre ne diffuserait que dans une quantité très limitée d'œufs. Il faut toutefois considérer qu'un acte malveillant pourrait nuire à l'entreprise par effet collatéral (atteinte non volontaire aux produits par détérioration de certains équipements ou volontaire par dégradation directe du produit : casse massive). Cependant les conséquences de l'acte malveillant seraient détectées au préalable de la commercialisation. Considérant que l'œuf est un produit peu vulnérable, considérant qu'il n'y a pas de zone critique, le risque d'actes malveillants est modéré. L'analyse effectuée sur site pourra conclure que les pratiques mises en œuvre pour la sécurité alimentaire concourent également à la sureté des produits. Cette analyse pourra même aller jusqu'à déterminer que ces pratiques permettent de ne pas renforcer le niveau de vigilance pour la protection de la chaîne alimentaire contre les risques d'actions malveillantes, criminelles ou terroristes (tel que défini dans les recommandations générales du guide Mai 2007). NB : Dans l'activité de conditionnement d'œufs, il n'existe pas de dispositions légales pour la sureté des produits.	**Annexe 11 de la note 21.005:** Dans le cadre de l'analyse de risque, il faut considérer que l'œuf est protégé par sa coquille (toute violation de cette dernière serait systématiquement détectée avant consommation). Cet état de fait rend l'œuf intrinsèquement peu vulnérable. L'œuf n'est pas consommable en l'état (suppression de la coquille avant sa consommation). La contamination avec un impact direct sur la population est relativement difficile. Un centre ne présente pas de zone dédiée à des activités précises fréquentées par un nombre limité de personnes travaillant en autonomie. L'œuf ne se retrouve jamais exposé « à nu ». Si toutes les zones peuvent être accessibles, des mesures existent pour identifier chaque personne entrant dans un centre d'emballage. Ces points confèrent à penser que les auteurs potentiels d'un acte malveillant n'utiliseraient pas à priori le vecteur « œuf » pour nuire à la population. Une contamination sur un centre ne diffuserait que dans une quantité très limitée d'œufs. Il faut toutefois considérer qu'un acte malveillant pourrait nuire à l'entreprise par effet collatéral (atteinte non volontaire aux produits par détérioration de certains équipements ou volontaire par dégradation directe du produit : casse massive). Cependant les conséquences de l'acte malveillant seraient détectées au préalable de la commercialisation. Considérant que l'œuf est un produit peu vulnérable, considérant qu'il n'y a pas de zone critique, le risque d'actes malveillants est modéré. L'analyse effectuée sur site pourra conclure que les pratiques mises en œuvre pour la sécurité alimentaire concourent également à la sureté des produits. Cette analyse pourra même aller jusqu'à déterminer que ces pratiques permettent de ne pas renforcer le niveau de vigilance pour la protection de la chaîne alimentaire contre les risques d'actions malveillantes, criminelles ou terroristes (tel que défini dans les recommandations générales du guide Mai 2007). NB : Dans l'activité de conditionnement d'œufs, il n'existe pas de dispositions légales pour la sureté des produits.
4.21.3.	L'efficacité du plan de food defence doit être testée et revue au moins une fois dans une période de 12 mois ou en cas de changements importants	6,3	Le test d'efficacité du plan de food defence et les mesures de maitrise associées doivent être inclus dans les plans d'audits internes et d'inspections.	Exemples d'actions à mettre en place : test d'intrusion, situations illustrées, situations anormales volontairement provoquées, etc.	Exemples d'actions à mettre en place : test d'intrusion, situations illustrées, situations anormales volontairement provoquées, etc.

5.	**Mesures, analyses, améliorations**	**5.**	**Mesures, analyses et améliorations**		
5.1	**Audits internes**	**5.1**	**Audits internes**		
5.1.1 KO	**KO n° 8 : Un programme efficace d'audits internes doit être documenté, mis en place et tenu à jour et doit garantir au moins que toutes les exigences du référentiel IFS sont auditées. Ce programme doit être planifié dans une période de 12 mois et son délai de réalisation ne doit pas dépasser les 15 mois. La société doit mettre en place une évaluation des risques pour définir quelles activités essentielles à la sécurité des aliments et à la qualité des produits doivent être auditées plus fréquemment. Ce programme doit également s'appliquer aux sites de stockage extérieurs dont la société est propriétaire ou locataire**	**5.1.1 KO**	**KO n° 8 : La société doit mettre en place un programme efficace d'audits internes, qui doit couvrir au moins toutes les exigences du référentiel IFS. Le périmètre et la fréquence des audits internes doivent être définis et justifiés par une évaluation des risques. Ce programme doit également s'appliquer aux sites de stockage extérieurs au site dont la société est propriétaire ou locataire.**		
	-	~~5.1.2~~	~~Les audits internes des activités critiques pour la sécurité des aliments et la qualité des produits doivent être réalisés au moins une fois par an.~~	L'item 5.1.2 de la version 7 a été supprimé dans la version 8	-
5.1.2	Les auditeurs doivent être compétents et indépendants des activités auditées.	5.1.3	Les auditeurs doivent être compétents et indépendants des activités auditées.	"Personne expérimentée et compétente" : nécessité de justifier des compétences et de l'expérience des personnes réalisant les audits. Ce point doit donc être formalisé par les entreprises.	"Personne expérimentée et compétente" : nécessité de justifier des compétences et de l'expérience des personnes réalisant les audits. Ce point doit donc être formalisé par les entreprises.
5.1.3	Les audits internes doivent être documentés et les résultats communiqués à la direction et aux personnes responsables des activités concernées. Les conformités, déviations et non-conformités doivent être documentées et communiquées aux personnes concernées	5.1.4	Les résultats des audits internes doivent être communiqués à la direction et aux personnes responsables des activités concernées. Les actions correctives nécessaires et les délais de mise en place doivent être déterminés, documentés et communiqués à chaque personne concernée. Toutes les actions correctives résultant des audits internes doivent être vérifiées.	La norme ISO 9000:2015 (§ 3.6.9) donne la définition suivante pour une non-conformité : "non-satisfaction d'une exigence" (la conformité se traduisant par le respect de l'ensemble des exigences applicables). Cette définition est plus large que la définition donnée dans le glossaire de l'IFS version 8 qui effectue une segmentation entre déviation et non conformité. Dans la V8, une déviation peut être émise en cas de non-respect d'une exigence, sans impact sur la sécurité des aliments liée aux produits et aux procédés. Une non conformité peut être attribuée en cas de non-respect de la législation, de problèmes liés à la sécurité des aliments, de dysfonctionnements internes, et de problèmes des clients La terminologie généralement utilisée auprès du personnel dans les sites en cas de non respect d'une exigence est le terme "non conformité". Cette attribution d'une non conformité peut être graduée comme par exemple "mineure" ou "majeure" en fonction de l'exigence non respectée si celle ci a un impact sur la sécurité des aliments, sur le respect de la réglementation, sur l'authenticité des produits ou sur le fait que ce non respect soit récurrent. Toutefois, pour clarifier la communication auprès du personnel, il convient de garder les terminologies existantes et la graduation spécifique à chaque site sans devoir forcément utiliser et formaliser dans les procédures, enregistrements et registres les définitions de "déviations" et de "non conformité" données dans le glossaire IFS V8.	L'item 5.1.5 de la version 6.1 a été fusionné dans l'item 5.1.4 de la version 7.
5.2	**Inspections d'usine**	**5.2**	**Inspections d'usine**		

5.2.1	Des inspections de l'usine et du site doivent être planifiées et réalisées pour certain(e)s zones/ thèmes, comme par exemple: -l'état des installations de production et de stockage, - les zones extérieures, - la maîtrise des produits lors de la production - l'hygiène pendant la production et dans les locaux, - les dangers liés aux corps étrangers, - l'hygiène personnelle. La fréquence des inspections doit être basée sur les risques et se l'historique des résultats précédents.	5.2.1	Des inspections régulières de l'usine et du site doivent être planifiées et effectuées pour les zones/ thèmes, comme l'état des installations de production et de stockage, - les zones extérieures, - la maîtrise des produits lors de la fabrication, - l'hygiène lors de la fabrication et dans les locaux, - les dangers liés aux corps étrangers, - l'hygiène personnelle. La fréquence des inspections doit être justifiée par une évaluation des risques et se baser sur l'historique des événements précédents.	Le centre a pour activité principale le classement, le marquage et l'emballage. La notion d'inspection implique une évaluation de la maîtrise des produits « lors de la production ». Pour un centre d'emballage d'œufs, on entend le terme "production" par : - les activités de classement par catégorie de qualité et de poids - les activités de marquage des œufs et des emballages - les activités d'emballage	Le centre a pour activité principale le classement, le marquage et l'emballage. La notion d'inspection implique une évaluation de la maîtrise des produits « lors de la fabrication ». Pour un centre d'emballage d'œufs, on entend le terme fabrication par : - les activités de classement par catégorie de qualité et de poids - les activités de marquage des œufs et des emballages - les activités d'emballage
5.3	**Validation et maîtrise des procédés**	**5.3**	**Validation et maîtrise du procédé et de l 'environnement de travail**		
5.3.1	Les critères de validation et de maîtrise des procédés doivent être définis.	5.3.1	Les critères de maîtrise et de validation des procédés et de l'environnement de travail doivent être clairement définis. Lorsque la maîtrise du procédé et les paramètres de l'environnement de travail (température, temps, pression, propriétés chimiques, etc.) sont essentiels pour satisfaire aux exigences de sécurité des aliments et de qualité des produits, ces paramètres doivent être surveillés et enregistrés en continu et/ou à des intervalles appropriés.	Par exemple, dans les centres d'emballage d'œufs, il peut s'agir du fonctionnement du mirage des œufs.	Par exemple, dans les centres d'emballage d'œufs, il peut s'agir du fonctionnement du mirage des œufs. L'item 5.3.2 de la version 6.1 a été fusionné dans l'item 5.3.1 de la version 7.
5.3.2	Les paramètres des procédés (température, temps, pression, propriétés chimiques, etc.) essentiels pour garantir la sécurité des aliments et la qualité des produits, doivent être surveillés, enregistrés en continu et/ou à intervalles appropriés et protégés contre tout accès et/ou changement non autorisés	5.3.1	Les critères de maîtrise et de validation des procédés et de l'environnement de travail doivent être clairement définis. Lorsque la maîtrise du procédé et les paramètres de l'environnement de travail (température, temps, pression, propriétés chimiques, etc.) sont essentiels pour satisfaire aux exigences de sécurité des aliments et de qualité des produits, ces paramètres doivent être surveillés et enregistrés en continu et/ou à des intervalles appropriés.	l'item 5.3.1 de v7 est divisé en 5.3.1 et 5.3.2 Par exemple, dans les centres d'emballage d'œufs, il peut s'agir du fonctionnement du mirage des œufs.	Par exemple, dans les centres d'emballage d'œufs, il peut s'agir du fonctionnement du mirage des œufs. L'item 5.3.2 de la version 6.1 a été fusionné dans l'item 5.3.1 de la version 7.
5.3.3	Toutes les opérations de recyclage doivent être validées, surveillées et documentées. Ces opérations ne doivent pas impacter les exigences de sécurité des aliments et de qualité des produits. .	5.3.2	Toutes les opérations de recyclage doivent être validées, surveillées et documentées. Ces opérations ne doivent pas affecter les exigences de sécurité des aliments et de qualité des produits.		
5.3.4	Des procédures doivent être documentées, mises en place et tenues à jour pour la notification rapide, l'enregistrement et la surveillance des dysfonctionnements des équipements et des déviations des procédés.	5.3.3	Des procédures doivent être mises en place pour la notification rapide, l'enregistrement et la surveillance des dysfonctionnements des équipements et des déviations des procédés.		
5.3.5	La validation des procédés doit être réalisée en utilisant toute donnée pertinente pour la sécurité des aliments et pour les procédés. En cas de modification(s) substantielle(s), une revalidation doit être réalisée	5.3.4	La validation des procédés doit être réalisée en utilisant toute donnée pertinente pour la sécurité des aliments et pour les procédés. En cas de modification(s) substantielle(s), une revalidation doit être effectuée		

5.4	**Etalonnage, ajustement et vérification des appareils de mesure et de surveillance**	**5.4**	Etalonnage, ajustement et vérification des appareils de **mesure et de surveillance**	En considération des éléments détaillés dans le chapitre 5.5.1, les équipements utilisés pour les contrôles ne sont pas nécessairement approuvés sous métrologie légale. Ces équipements sont toutefois reliés à un étalon. Concernant les opérations de maîtrise du classement par catégorie de poids dans les centres d'emballage, les œufs de catégorie A ne sont pas à considérer en tant que préemballages par rapport à la législation en vigueur sur les poids et mesures. Les préemballages rentrent dans le champ d'application du décret 31/01/1978 mais au sens notamment du règlement INCO 1169/2011, les œufs ne sont pas des denrées pré-emballées. Dans la note DGCCRF du 05/02/2014 sur la métrologie, il est indiqué que « le champ d'application du décret n° 78-166 du 31/01/1978 concerne les produits préemballés, à quantité nominale constante, exprimée en unités de masse et de volume, dont la quantité nominale est supérieure ou égale à 5 g ou 5 ml. » Or, sur les 4 conditions requises, 3 ne concernent pas l'œuf : le préemballage, le poids constant et l'absence de d'une expression de poids sur les préemballages. Nous n'avons pas d'indication du poids sur l'emballage des œufs mais bien une indication du calibre. Par conséquent le décret n°78-166 du 31 janvier 1978 ne s'applique pas aux œufs mais ces derniers dépendent des obligations présentes dans le règlement 2023/2465 (par exemple dans son article 19, la tolérance concernant le poids des œufs mesurés). L'exigence sur l'échelon des balances ne concerne ainsi pas les œufs coquilles. Si l'on vérifie le poids des œufs (règlement 2023/2465), cette vérification n'est pas en lien avec la conformité de la quantité nominale du préemballage qui n'existe pas pour notre activité d'emballage (il y a un lien avec la conformité au regard du seul calibre indiqué). Toutefois, il est nécessaire de faire la distinction entre les exigences liées au contrôle des préemballages de celles liées aux obligations de métrologie légale des instruments de mesure. Les obligations relatives aux contrôles métrologiques des préemballages (Décret et arrêté de 1978) qui donnent les tolérances sur la quantité nominale déclarée, l'utilisation du "e" et les contrôles statistiques pour les contrôles officiels, ne concernent pas les œufs coquille. Toutefois, les exigences sur les instruments de mesure sont données par un texte général (Décret 2001-387) et des textes spécifiques qui dépendent du type d'instrument de mesure. Par exemple sur une balance, il faut regarder les exigences pour les instruments de pesage à fonction non automatique (Décret 91-3 30 et arrêté du 26/05/2004). Parmi les exigences, on trouve ce qu'on appelle la vérification primitive (à la charge du fabricant) et le contrôle en service (par des organismes agréés, apposition de « l'étiquette verte »). Ces exigences portent sur un certain nombre de balances dont les utilisations sont décrites, parmi lesquelles : "la détermination de la masse pour l'application d'une législation ou d'une réglementation ou pour des expertises judiciaires". Donc, pour la détermination des calibres, on a bien l'exigence d'une balance sous contrôle métrologique (vignette verte) même s'il n'y a pas d'exigence sur	Les items 5.4.4 et 5.5.6 de la version 6.1 ont été fusionnés dans l'item 5.4.1 de la version 7. **Annexe 7 de la note 21.005** : En considération des éléments détaillés dans le chapitre 5.5.1, les équipements utilisés pour les contrôles ne sont pas nécessairement approuvés sous métrologie légale. Ces équipements sont toutefois reliés à un étalon. Concernant les opérations de maîtrise du classement par catégorie de poids dans les centres d'emballage, les œufs de catégorie A ne sont pas à considérer en tant que préemballages par rapport à la législation en vigueur sur les poids et mesures. Les préemballages rentrent dans le champ d'application du décret 31/01/1978 mais au sens notamment du règlement INCO 1169/2011, les œufs ne sont pas des denrées pré-emballées. Dans la note DGCCRF du 05/02/2014 sur la métrologie, il est indiqué que « le champ d'application du décret n° 78-166 du 31/01/1978 concerne les produits préemballés, à quantité nominale constante, exprimée en unités de masse et de volume, dont la quantité nominale est supérieure ou égale à 5 g ou 5 ml. » Or, sur les 4 conditions requises, 3 ne concernent pas l'œuf : le préemballage, le poids constant et l'absence de d'une expression de poids sur les préemballages. Nous n'avons pas d'indication du poids sur l'emballage des œufs mais bien une indication du calibre. Par conséquent le décret n°78-166 du 31 janvier 1978 ne s'applique pas aux œufs mais ces derniers dépendent des obligations présentes dans le règlement 589/2008 (par exemple dans son article 27, la tolérance concernant le poids des œufs mesurés). L'exigence sur l'échelon des balances ne concerne ainsi pas les œufs coquilles. Si l'on vérifie le poids des œufs (règlement 589/2008), cette vérification n'est pas en lien avec la conformité de la quantité nominale du préemballage qui n'existe pas pour notre activité d'emballage (il y a un lien avec la conformité au regard du seul calibre indiqué). Toutefois, il est nécessaire de faire la distinction entre les exigences liées au contrôle des préemballages de celles liées aux obligations de métrologie légale des instruments de mesure. Les obligations relatives aux contrôles métrologiques des préemballages (Décret et arrêté de 1978) qui donnent les tolérances sur la quantité nominale déclarée, l'utilisation du "e" et les contrôles statistiques pour les contrôles officiels, ne concernent pas les œufs coquille. Toutefois, les exigences sur les instruments de mesure sont données par un texte général (Décret 2001-387) et des textes spécifiques qui dépendent du type d'instrument de mesure. Par exemple sur une balance, il faut regarder les exigences pour les instruments de pesage à fonction non automatique (Décret 91-3 30 et arrêté du 26/05/2004). Parmi les exigences, on trouve ce qu'on appelle la vérification primitive (à la charge du fabricant) et le contrôle en service (par des organismes agréés, apposition de « l'étiquette verte »). Ces exigences portent sur un certain nombre de balances dont les utilisations sont décrites, parmi lesquelles : "la
5.4.1	Les appareils de mesure et de surveillance nécessaires pour garantir la conformité aux exigences de sécurité des aliments et de qualité des produits doivent être identifiés et enregistrés. Leur statut d'étalonnage doit être enregistré . Les appareils de mesure et de surveillance doivent être légalement approuvés, si requis par la législation applicable en vigueur	5.4.1	La société doit identifier et enregistrer les appareils de mesure et de surveillance nécessaires pour garantir la conformité aux exigences de sécurité des aliments et de qualité des produits. Leur statut d'étalonnage doit être enregistré . Les appareils de mesure et de surveillance doivent être légalement approuvés, si requis par la législation.		

				l'échelon et donc sur la classe. NB : Au-delà de l'exigence d'avoir une balance homologuée dans un centre d'emballage, d'autres situations peuvent aussi imposer à certains équipements d'être sous métrologie légale : cas d'un centre qui facture au poids auprès de son client (exemple : casserie) qui ne pèse pas les œufs à nécessité que l'instrument effectuant la mesure du poids dans le centre soit sous métrologie légale. Enfin, une calibreuse ne doit pas être sous métrologie légale. Une calibreuse est un instrument répondant aux critères généraux de contrôle métrologique donnés par le Décret 2001-837 puisqu'elle sert bien à des opérations de mesurage ayant pour objet de déterminer ou de vérifier des caractéristiques annoncées ou imposées. Mais ce décret est couplé à des arrêtés d'application et l'arrêté concernant une calibreuse est celui des instruments de pesage à fonctionnement automatique (pesage ne nécessitant pas d'intervention humaine). Et dans cet arrêté du 10/01/2006, une liste fermée d'instruments est donnée en annexe. La liste est la suivante et aucune famille d'instrument ne correspond à une calibreuse : - Totalisateurs continus sur transporteur à bande dits totalisateurs continus. - Totalisateurs discontinus. - Trieurs-étiqueteurs. - Doseuses pondérales. - Ponts-bascules ferroviaires - Ponts-bascules routiers Comme cet arrêté définit les modalités de contrôle lié à la métrologie légale pour les appareils à fonctionnement automatique, une calibreuse n'y est pas soumise.	détermination de la masse pour l'application d'une législation ou d'une réglementation ou pour des expertises judiciaires". Donc, pour la détermination des calibres, on a bien l'exigence d'une balance sous contrôle métrologique (vignette verte) même s'il n'y a pas d'exigence sur l'échelon et donc sur la classe. NB : Au-delà de l'exigence d'avoir une balance homologuée dans un centre d'emballage, d'autres situations peuvent aussi imposer à certains équipements d'être sous métrologie légale : cas d'un centre qui facture au poids auprès de son client (exemple : casserie) qui ne pèse pas les œufs à nécessité que l'instrument effectuant la mesure du poids dans le centre soit sous métrologie légale. Enfin, une calibreuse ne doit pas être sous métrologie légale. Une calibreuse est un instrument répondant aux critères généraux de contrôle métrologique donnés par le Décret 2001-837 puisqu'elle sert bien à des opérations de mesurage ayant pour objet de déterminer ou de vérifier des caractéristiques annoncées ou imposées. Mais ce décret est couplé à des arrêtés d'application et l'arrêté concernant une calibreuse est celui des instruments de pesage à fonctionnement automatique (pesage ne nécessitant pas d'intervention humaine). Et dans cet arrêté du 10/01/2006, une liste fermée d'instruments est donnée en annexe. La liste est la suivante et aucune famille d'instrument ne correspond à une calibreuse : - Totalisateurs continus sur transporteur à bande dits totalisateurs continus. - Totalisateurs discontinus. - Trieurs-étiqueteurs. - Doseuses pondérales. - Ponts-bascules ferroviaires - Ponts-bascules routiers Comme cet arrêté définit les modalités de contrôle lié à la métrologie légale pour les appareils à fonctionnement automatique, une calibreuse n'y est pas soumise.
5.4.2	Tous les appareils de mesure doivent être vérifiés, ajustés et étalonnés à intervalles définis conformément à des normes/méthodes reconnues et dans les limites applicables des valeurs des paramètres du procédé. Les résultats doivent être documentés.	5.4.2	Tous les appareils de mesure doivent être vérifiés, ajustés et étalonnés à des fréquences spécifiées avec un système de surveillance. Ce système doit être conforme à des normes/méthodes définies et reconnues et dans les limites applicables des valeurs des paramètres des procédés. Les résultats de ces vérifications, ajustements et étalonnages doivent être documentés.		

5.4.3	Tous les appareils de mesure doivent être utilisés exclusivement pour leur usage défini. Lorsque les résultats des mesures ou le statut de l'appareil indiquent une anomalie, l'appareil en question doit être immédiatement réparé ou remplacé. Lorsqu'un dysfonctionnement a été identifié, l'impact sur les procédés et les produits doivent être évalué afin d'identifier si des produits non conformes ont été fabriqués	5.4.3	Tous les appareils de mesure doivent être utilisés exclusivement pour leur usage défini. Lorsque les résultats des mesures ou le statut de l'appareil indiquent une anomalie, l'appareil en question doit être immédiatement réparé ou remplacé. Si nécessaire, des corrections et des actions correctives sur les procédés et les produits doivent être mises en place.		
5.5	**Surveillance de la maîtrise de la quantité**	**5.5**	**Surveillance de la maîtrise de la quantité**		
5.5.1	Des critères de conformité pour maîtriser la quantité des lots doivent être définis. Un système sur la fréquence et la méthodologie de maîtrise de la quantité doit être mis en place et tenu à jour pour se confronter aux dispositions légales du/des pays de destination et des spécifications des clients.	5.5.1	La société doit définir des critères de conformité pour maîtriser la quantité des lots. Une stratégie sur la fréquence et la méthodologie de maîtrise de la quantité doit être mise en place en accord avec les dispositions légales du/des pays de destination et des spécifications des clients.	Les centres d'emballage d'œufs ne sont pas assujettis à la métrologie légale définie dans le Décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 relatif au contrôle métrologique de certains préemballages. Dans ce décret, le contenu nominal est défini (1er paragraphe de l'article 4 : « Le contenu nominal d'un préemballage est la masse nette ou le volume net de produit que le préemballage est censé contenir et qui est indiqué sur ce préemballage. ») mais renvoie à la masse nette qui n'est pas applicable dans le cas d'un calibrage d'œufs où l'on procède à un classement par catégorie de poids en considération de tolérances définies par la réglementation sur les normes de commercialisation applicables aux œufs (règlement 2023/2465).	Les centres d'emballage d'œufs ne sont pas assujettis à la métrologie légale définie dans le Décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 relatif au contrôle métrologique de certains préemballages. Dans ce décret, le contenu nominal est défini (1er paragraphe de l'article 4 : « Le contenu nominal d'un préemballage est la masse nette ou le volume net de produit que le préemballage est censé contenir et qui est indiqué sur ce préemballage. ») mais renvoie à la masse nette qui n'est pas applicable dans le cas d'un calibrage d'œufs où l'on procède à un classement par catégorie de poids en considération de tolérances définies par la réglementation sur les normes de commercialisation applicables aux œufs (règlement 589/2008). L'item 5.5.2 de la version 6.1 a été fusionné avec l'item 5.5.1 de la version 7.
5.5.2	Une surveillance de la maîtrise de la quantité doit être en place et enregistrée selon un plan d'échantillonnage du lot de fabrication. Les résultats de cette surveillance doivent être conformes aux critères définis pour tous les produits prêts à être livrés.	5.5.2	Des vérifications doivent être mises en place et enregistrées selon un plan d'échantillonnage représentatif du lot de fabrication. Les résultats de ces vérifications doivent être conformes aux critères définis pour tous les produits prêts à être livrés.		

Annexe 8 des appareils de mesures présents dans un centre d'emballage d'œufs

Nom de l'appareil	Finalité	Homologation ?	Réglementaire ?	Mesure ?	Comment étalonner ?	Qui étalonne ?	Commentaire
Balance à réception	Facturation	OUI	OUI	DIRECTE	via masse étalon	organisme extérieur	
Balance de laboratoire sous métrologie légale	Vérification du respect des calibres après opération de classement par catégorie de poids	OUI	OUI	DIRECTE	via masse étalon	organisme extérieur	
Sondes température, thermomètre « plongeur »	Suivi de la température en centres (dont suivi température des solutions de lavage pour les alvéoles plastiques)	NON	NON	DIRECTE	via thermomètre étalon	interne	Exigence IFS mais pas explicitement réglementaire
Pompes de distribution des produits de nettoyage	Suivi du lavage emballages plastiques et de la distribution des produits de nettoyage pour le centre	NON	NON	DIRECTE	via verre doseur ou dosage acide/base	interne	
Trépied Indice Haugh	appréciation de la chambre à air	NON	OUI	INDIRECTE	Cale / hauteur étalon	interne	Echanges DGAL + argumentaire SNIPO en date du 16 juin 2011.
Echelle couleur DSM	évaluation de la coloration du jaune	NON	NON	DIRECTE	NC	NC	L'échelle de couleur DSM peut aussi servir à contrôler le bon fonctionnement du colorimètre (comparaison mesure échelle DSM par rapport à un carré blanc).
Colorimètre	évaluation de la coloration du jaune	NON	NON	DIRECTE	échelle de couleur DSM	interne	Le colorimètre n'est pas présent nécessairement. Les centres peuvent lui préférer l'utilisation de l'échelle DSM
œuf étalon	vérification du bon fonctionnement des ponts de pesée de la calibreuse	NON	NON	DIRECTE	balance sous métrologie légale	interne	
Equipements pour vérification du bon fonctionnement de certains appareils de mesure							
Hauteur étalon	étalonnage du trépied Haugh	NON	NON	DIRECTE	colonne de mesure	organisme extérieur	
Poids (généralement entre 50 et 150g)	vérification du bon fonctionnement de la balance sous métrologie légale	NON	NON	DIRECTE	balance étalon	organisme extérieur	
Thermomètre étalon	Vérification des thermomètres/sondes internes au site	OUI	NON	DIRECTE	via super étalon	organisme extérieur	

5.6	**Analyse des produits et surveillance environnementale**	**5.6**	**Analyse des produits et des procédés**		
5.6.1	Des plans de contrôle et de surveillance pour les analyses internes et externes doivent être documentés et mis en place et doivent être basés sur les risques pour garantir que les exigences de sécurité et de qualité, de légalité, d'authenticité des produits, et les exigences des clients sont respectées. Les plans doivent couvrir les éléments, au moins " • les matières premières, • les produits semi-finis,(le cas échéant) • les produits finis, • les matériaux d'emballage, • les surfaces en contact des équipements de production, • les paramètres pertinents pour la surveillance environnementale. Tous les résultats d'analyses doivent être enregistrés.	5.6.1	Des plans de contrôle pour les analyses internes et externes doivent être justifiés par une évaluation des risques pour garantir que les exigences de sécurité et de qualité des produits, les dispositions légales et les spécifications des clients sont respectées. Les plans de contrôle doivent couvrir les éléments, comme " • les matières premières, • les produits semi-finis, • les produits finis, • les matériaux d'emballage, • les surfaces en contact des équipements de production, • les paramètres pertinents pour la surveillance environnementale. Tous les résultats d'analyses doivent être enregistrés.	Concernant les centres d'emballage d'œufs, il convient de considérer qu'un produit semi-fini constitue des œufs classés, marqués, conditionnés et en attente d'être emballés. Le Règlement 852/2004 différencie la notion de conditionnement et la notion d'emballage : - Conditionnement : action de placer une denrée alimentaire dans une enveloppe ou dans un contenant en contact direct avec la denrée concernée, le terme conditionnement est également utilisé pour désigner cette enveloppe ou ce contenant - Emballage : action de placer une ou plusieurs denrées alimentaires conditionnées dans un deuxième contenant ; le terme emballage est également utilisé pour désigner ce deuxième contenant lui-même. Intérêt d'un plan de surveillance environnementale sur un centre d'emballage : En préambule, par rapport à l'élaboration d'un plan de surveillance environnementale sur un centre d'emballage d'œufs, il convient de considérer l'arbre de décision de surveillance environnementale présenté sur le site Food quality and safety : https://www.foodqualityandsafety.com/article/letters-to-the-editor-2/. En lien avec cet arbre, la réalisation d'un plan d'analyses environnementales avec déclaration en cas de résultat défavorable auprès de l'autorité administrative n'apparait donc pas être requise en centre d'emballage d'œufs du fait que les « moyens de maîtrise » inhérents à la formation de l'œuf sont jugées efficaces. Cette affirmation est corroborée par l'analyse issue d'un article paru dans la revue Food Control (ZWIETERING, Marcel H. et al. (2016). Relevance of microbial finished product testing in food safety management. In: Food Control, 60, p.31-43) où les différentes études de cas rapprochent l'œuf d'une conserve, en considérant que la coquille est l'élément protégeant le contenu de l'œuf des contaminations extérieures après la ponte. En cas de résultat défavorable observé suite à la réalisation d'un plan d'analyses environnementales dans le centre d'emballage, le fait de ne pas avoir à prévenir l'autorité administrative compétente (dans le cadre de l'article 50 de la loi n°2018-938 modifiant l'article L. 201-7 du Code rural) n'exonère en rien de la nécessité de réaliser une ou des actions correctives avec la réalisation : - D'une analyse systématique des causes ; - D'un échantillonnage complémentaire et renforcé pour identifier la véritable source de la contamination (échantillonnage sur la zone et les zones adjacentes) ; - Dans un second temps, d'un échantillonnage répété pour valider l'efficacité des actions correctives mises en place Exemple d'actions correctives mises en place : évolution des protocoles de nettoyage/désinfection, formation du personnel de nettoyage, démontage et inspection de l'état des équipements, etc. Dans le cadre d'une revue du plan d'analyses environnementales, un bilan sera par ailleurs nécessaire pour identifier les contaminations récurrentes au niveau de certaines zones, pour ajuster les fréquences d'échantillonnage par zone sur le site, et pour optimiser les procédures de nettoyage en permettant une formation plus ciblée des équipes.	L'item 5.6.4 de la version 6.1 a été fusionné avec l'item 5.6.1 de la version 7. **Annexe 9 de la note 21.005 :** Concernant les centres d'emballage d'œufs, il convient de considérer qu'un produit semi-fini constitue des œufs classés, marqués, conditionnés et en attente d'être emballés. Le Règlement 852/2004 différencie la notion de conditionnement et la notion d'emballage : - Conditionnement : action de placer une denrée alimentaire dans une enveloppe ou dans un contenant en contact direct avec la denrée concernée, le terme conditionnement est également utilisé pour désigner cette enveloppe ou ce contenant - Emballage : action de placer une ou plusieurs denrées alimentaires conditionnées dans un deuxième contenant ; le terme emballage est également utilisé pour désigner ce deuxième contenant lui-même. Intérêt d'un plan de surveillance environnementale sur un centre d'emballage : En préambule, par rapport à l'élaboration d'un plan de surveillance environnementale sur un centre d'emballage d'œufs, il convient de considérer l'arbre de décision de surveillance environnementale présenté sur le site Food qualité and safety : https://www.foodqualityandsafety.com/article/letters-to-the-editor-2/. En lien avec cet arbre, la réalisation d'un plan d'analyses environnementales avec déclaration en cas de résultat défavorable auprès de l'autorité administrative n'apparait donc pas être requise en centre d'emballage d'œufs du fait que les « moyens de maîtrise » inhérents à la formation de l'œuf sont jugées efficaces. Cette affirmation est corroborée par l'analyse issue d'un article paru dans la revue Food Control (ZWIETERING, Marcel H. et al. (2016). Relevance of microbial finished product testing in food safety management. In: Food Control, 60, p.31-43) où les différentes études de cas rapprochent l'œuf d'une conserve, en considérant que la coquille est l'élément protégeant le contenu de l'œuf des contaminations extérieures après la ponte. En cas de résultat défavorable observé suite à la réalisation d'un plan d'analyses environnementales dans le centre d'emballage, le fait de ne pas avoir à prévenir l'autorité administrative compétente (dans le cadre de l'article 50 de la loi n°2018-938 modifiant l'article L. 201-7 du Code rural) n'exonère en rien de la nécessité de réaliser une ou des actions correctives avec la réalisation : - D'une analyse systématique des causes ; - D'un échantillonnage complémentaire et renforcé pour identifier la véritable source de la contamination (échantillonnage sur la zone et les zones adjacentes) ; - Dans un second temps, d'un échantillonnage répété pour valider l'efficacité des actions correctives mises en place Exemple d'actions correctives mises en place : évolution des protocoles de nettoyage/désinfection, formation du personnel de nettoyage, démontage et inspection de l'état des équipements, etc. Dans le cadre d'une revue du plan d'analyses environnementales, un bilan sera par ailleurs nécessaire pour identifier les contaminations récurrentes au niveau de certaines zones, pour ajuster les fréquences d'échantillonnage par

				Les éléments formalisés ci-avant n'ont pas vocation à minimiser l'intérêt des plans d'analyses environnementaux dans les centres d'emballage d'œufs. Mais, au regard des éléments évoqués ci-dessus, il apparait qu'un autocontrôle défavorable observé dans l'environnement de production d'un centre d'emballage ne doit pas impliquer une transmission systématisée de l'information auprès des autorités administratives du fait de la spécificité du produit «oeuf» où les moyens de maîtrise sont assurés en élevage par la poule pondeuse elle-même. Dans le cadre de Plans de prélèvement de surface ou de Plans environnementaux dont la finalité est de trouver et d'anticiper la présence d'un agent pathogène dans l'environnement, il est possible de définir un plan type du fait de la similitude de process dans un centre d'emballage d'œufs. La sélection des surfaces sensibles à échantillonner dans le plan d'analyses environnementales doit être effectuée au regard de l'identification d'emplacements potentiels de niches écologiques indésirables ; avant que le risque de contamination du produit ne s'accroisse. Les plans de contrôles environnementaux ne peuvent être axés sur les seules surfaces au contact alimentaire. Les infrastructures peuvent aussi avoir un impact sur les produits (sol, murs, armoires électriques, etc.) car elles peuvent influées sur les produits par contaminations croisées. L'établissement d'un plan d'analyses environnementales inclut par conséquent une logique de zoning définissant les zones microbiologiquement sensibles (« zones à haut risque ») et des zones « moins » sensibles mais à plus ou moins grande précaution. Dans l'approche de la FDA (Food and Drug Administration, l'agence américaine des produits alimentaires et médicamenteux), le zoning se catégorise en 4 parties : - Zone 4 : Surfaces non au contact des aliments, à l'extérieur de la zone de traitement des pathogènes de l'environnement mais pathogènes qui peuvent être présent dans l'environnement de traitement. - Zone 3 : Surfaces non en contact des aliments, zones plus éloignées mais restant dans la zone de traitement des pathogènes de l'environnement et qui pourrait mener à la contamination des zones 1 & 2 - Zone 2 : Surfaces non en contact des aliments mais qui se trouvent à proximité immédiate d'aliments et de surfaces au contact des aliments. - Zone 1 : Surfaces au contact des aliments (une trancheuse à jambon par exemple) ou potentiellement en contact. Les échantillonnages dans les zones 2, 3 et 4 ont leur finalité pour empêcher la contamination de la zone 1. Il convient dans le cadre d'un plan d'analyses environnementales : - de définir le % d'échantillons à réaliser annuellement par zone. - de faire visualiser les lieux de prélèvements avec les dates de prélèvement, et tous les résultats sur le plan du site dans une logique d'analyses en cas de résultats défavorables notamment. Dans un centre d'emballage les éléments en de chaque zone sont déterminés par l'équipe HACCP et sont par exemple : - Zone 1 : Rouleaux, convoyeurs, ventouses, Buffers, alvéoles plastique, tiroirs à œufs (au-dessus des buffers), cuillères de retournement, mains des opérateurs, etc. - Zone 2 : Zone environnante quand l'œuf n'est pas encore emballé : intercalaires plastiques de collecte, palette plastique de collecte, tapis réception œufs de convoyage des alvéoles - Zone 3 : Intérieur camion de collecte, mur stockage œufs avant conditionnement, tenue des opérateurs. - Zone 4 : Mur stockage expédition, SAS entrée personnel, intérieur camion de livraison.	zone sur le site, et pour optimiser les procédures de nettoyage en permettant une formation plus ciblée des équipes. Les éléments formalisés ci-avant n'ont pas vocation à minimiser l'intérêt des plans d'analyses environnementaux dans les centres d'emballage d'œufs. Mais, au regard des éléments évoqués ci-dessus, il apparait qu'un autocontrôle défavorable observé dans l'environnement de production d'un centre d'emballage ne doit pas impliquer une transmission systématisée de l'information auprès des autorités administratives du fait de la spécificité du produit «oeuf» où les moyens de maîtrise sont assurés en élevage par la poule pondeuse elle-même. Dans le cadre de Plans de prélèvement de surface ou de Plans environnementaux dont la finalité est de trouver et d'anticiper la présence d'un agent pathogène dans l'environnement, il est possible de définir un plan type du fait de la similitude de process dans un centre d'emballage d'œufs. La sélection des surfaces sensibles à échantillonner dans le plan d'analyses environnementales doit être effectuée au regard de l'identification d'emplacements potentiels de niches écologiques indésirables ; avant que le risque de contamination du produit ne s'accroisse. Les plans de contrôles environnementaux ne peuvent être axés sur les seules surfaces au contact alimentaire. Les infrastructures peuvent aussi avoir un impact sur les produits (sol, murs, armoires électriques, etc.) car elles peuvent influées sur les produits par contaminations croisées. L'établissement d'un plan d'analyses environnementales inclut par conséquent une logique de zoning définissant les zones microbiologiquement sensibles (« zones à haut risque ») et des zones « moins » sensibles mais à plus ou moins grande précaution. Dans l'approche de la FDA (Food and Drug Administration, l'agence américaine des produits alimentaires et médicamenteux), le zoning se catégorise en 4 parties : - Zone 4 : Surfaces non au contact des aliments, à l'extérieur de la zone de traitement des pathogènes de l'environnement mais pathogènes qui peuvent être présent dans l'environnement de traitement. - Zone 3 : Surfaces non en contact des aliments, zones plus éloignées mais restant dans la zone de traitement des pathogènes de l'environnement et qui pourrait mener à la contamination des zones 1 & 2 - Zone 2 : Surfaces non en contact des aliments mais qui se trouvent à proximité immédiate d'aliments et de surfaces au contact des aliments. - Zone 1 : Surfaces au contact des aliments (une trancheuse à jambon par exemple) ou potentiellement en contact. Les échantillonnages dans les zones 2, 3 et 4 ont leur finalité pour empêcher la contamination de la zone 1. Il convient dans le cadre d'un plan d'analyses environnementales : - de définir le % d'échantillons à réaliser annuellement par zone. - de faire visualiser les lieux de prélèvements avec les dates de prélèvement, et tous les résultats sur le plan du site dans une logique d'analyses en cas de résultats défavorables notamment. Dans un centre d'emballage les éléments en de chaque zone sont déterminés par l'équipe HACCP et sont par exemple : - Zone 1 : Rouleaux, convoyeurs, ventouses, Buffers, alvéoles plastique, tiroirs à œufs (au-dessus des buffers), cuillères de retournement, mains des opérateurs, etc. - Zone 2 : Zone environnante quand l'œuf n'est pas encore emballé : intercalaires plastiques de collecte, palette plastique de collecte, tapis réception œufs de convoyage des alvéoles - Zone 3 : Intérieur camion de collecte, mur stockage œufs avant

				Il convient sur l'ensemble d'une année de prélèvements que les prélèvements concernant la zone 1 soient majoritaires et de procéder à des prélèvements sur des éléments en zone 2 ou en Zone 3 mais de façon plus réduite. Les prélèvements en zone 4 seront limités en nombre. Au regard du Règlement 2073/2005, le seul critère de sécurité applicable aux œufs est Salmonella et le seul critère d'hygiène est Enterobacteriaceae.	conditionnement, tenue des opérateurs. - Zone 4 : Mur stockage expédition, SAS entrée personnel, intérieur camion de livraison. Il convient sur l'ensemble d'une année de prélèvements que les prélèvements concernant la zone 1 soient majoritaires et de procéder à des prélèvements sur des éléments en zone 2 ou en Zone 3 mais de façon plus réduite. Les prélèvements en zone 4 seront limités en nombre. Au regard du Règlement 2073/2005, le seul critère de sécurité applicable aux œufs est Salmonella et le seul critère d'hygiène est Enterobacteriaceae.
5.6.2 Nouveau	Sur la base des risques, les critères du programme de surveillance environnementale doivent être documentés, mis en place et tenus à jour.	/		Au regard du Règlement 2073/2005, le seul critère de sécurité applicable aux œufs est Salmonella. Ce nouvel item implique de formaliser un plan de contrôle environnementale intégrant la recherche de Salmonella avec (en considération des éléments écrits dans la partie 5.6.1.) une recherche principalement sur les éléments en contact avec le produit dans le centre selon un protocole prédéterminé (exemple : convoyeur, ventouses, alvéoles plastiques,...) et éventuellement de façon moins prioritaire une recherche sur des surfaces non en contact comme un mur près de la calibreuse par exemple.	
5.6.3.	Les analyses importantes pour la sécurité des aliments doivent être effectuées de préférence par des laboratoires accrédités pour les programmes/méthodes appropriés (ISO/CEI 17025). Si les analyses sont réalisées en interne ou par un laboratoire non accrédité pour ces programmes/méthodes, les résultats doivent faire l'objet d'une vérification croisée être avec ceux réalisés provenant de laboratoires accrédités pour ces programmes/méthodes (ISO/CEI 17025) au moins une fois dans une période de 12 mois ou en cas de changements importants.	5.6.2	Les analyses importantes pour la sécurité des aliments doivent être effectuées de préférence par des laboratoires accrédités pour les programmes/méthodes appropriés (ISO/CEI 17025). Si les analyses sont réalisées par un laboratoire interne ou non accrédité pour ces programmes/ méthodes, les résultats doivent être régulièrement confrontés à ceux réalisés par des laboratoires accrédités pour ces programmes/méthodes (ISO/CEI 17025).		
5.6.4	Des procédures doivent être documentées, mises en place et tenues à jour pour garantir la fiabilité des résultats des analyses internes, sur la base de méthodes d'analyses officiellement reconnues. Cela doit être démontré par des ring tests ou d'autres tests d'intercomparaison.	5.6.3	Des procédures doivent être mises en place pour garantir la fiabilité des résultats des analyses internes, sur la base de méthodes d'analyses officiellement reconnues. Cela doit être démontré par des ring tests ou d'autres tests d'intercomparaison.		
5.6.5	Les résultats d'analyses doivent être évalués dans un délai convenable par du personnel compétent. Des corrections immédiates doivent être mises en place pour tout résultat non conforme. Sur la base des risques et des dispositions légales, la fréquence de revue des résultats des plans de contrôle et de surveillance doit être définie afin d'identifier des tendances. Lorsque des tendances insatisfaisantes sont identifiées, l'impact sur les produits et les procédés ainsi que la nécessité d'actions doivent être évalués.	5.6.4	Les résultats d'analyses doivent être rapidement évalués par du personnel compétent. Des actions correctives appropriées doivent être mises en place pour tout résultat non conforme. Les résultats d'analyses doivent être revus régulièrement afin d'identifier des tendances et, si nécessaire, des actions correctives doivent être mises en place.		
5.6.6	Si des analyses ou des contrôles sont réalisés en interne, ils doivent être réalisés selon des procédures définies, dans des zones définies ou dans des laboratoires, par du personnel compétent et qualifié, en utilisant des équipements appropriés.	5.6.5	Si des analyses ou des contrôles sont réalisés en interne, ils doivent être réalisés selon des procédures définies, dans des zones définies ou dans des laboratoires, par du personnel formé et qualifié, en utilisant des équipements appropriés.		

5.6.7	Pour surveiller la qualité des produits finis, des tests organoleptiques internes doivent être réalisés. Ces tests doivent être réalisés conformément aux spécifications, en lien avec l'impact sur les paramètres applicables des caractéristiques du produit. Les résultats de ces tests doivent être documentés.	5.6.6	Pour la vérification de la qualité des produits finis, des tests organoleptiques internes doivent être réalisés régulièrement, conformément aux spécifications, en relation avec l'impact sur les paramètres correspondants des caractéristiques des produits. Les résultats de ces tests doivent être documentés.	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs, du fait : - que l'œuf soit une denrée intègre, - qu'il n'y ait pas par conséquent de notion de recette, - que les process existants sur les centres d'emballage ne modifient pas les caractéristiques gustatives des œufs. Les exigences de ces items relatives à l'organisation de tests sensoriels ne s'appliquent pas. Pour autant, les critères visuels et olfactifs sont réglementés pour les œufs de catégorie A (cf. règlement 2023/2465),	Ce point doit être considéré comme NON APPLICABLE sur les centres d'emballages d'œufs, du fait : - que l'œuf soit une denrée intègre, - qu'il n'y ait pas par conséquent de notion de recette, - que les process existants sur les centres d'emballage ne modifient pas les caractéristiques gustatives des œufs. Les exigences de ces items relatives à l'organisation de tests sensoriels ne s'appliquent pas. Pour autant, les critères visuels et olfactifs sont réglementés pour les œufs de catégorie A (cf. règlement 589/2008),
5.6.8	Les plans de contrôle et de surveillance doivent être régulièrement revus et mis à jour, sur la base des résultats, des changements de législation ou de problèmes pouvant avoir un impact sur la sécurité, qualité, légalité ou l'authenticité des produits.	5.6.7	Les plans de contrôle doivent être régulièrement revus et mis à jour, sur la base des résultats, des changements de législation ou de problèmes pouvant avoir un impact sur la sécurité, qualité ou légalité des produits.	Les bilans annuels de la DGAL concernant les résultats des plans de contrôles et de surveillance, la note ouverte du SNIPO relative à la gestion du risque résidus médicamenteux et contaminants de l'environnement dans la filière œufs et ovoproduits ou encore les sollicitations externes (clients, DDPP, etc.) peuvent justifier une modification du plan de contrôle.	Les bilans annuels de la DGAL concernant les résultats des plans de contrôles et de surveillance, la note ouverte du SNIPO relative à la gestion du risque résidus médicamenteux et contaminants de l'environnement dans la filière œufs et ovoproduits ou encore les sollicitations externes (clients, DDPP, etc.) peuvent justifier une modification du plan de contrôle.
5.7	**Libération des produits**	**5.7**	**Libération des produits**		
5.7.1	Une procédure de quarantaine (blocage/mise en attente) doit être documentée, mise en place et tenue à jour, pour garantir que seules les matières premières, les produits semi-finis, les produits finis et les matériaux d'emballage conformes aux exigences de sécurité des aliments, de qualité, de légalité, d'authenticité des produits et des clients, sont fabriqués et distribués.	5.7.1	Une procédure pour le blocage/quarantaine doit être mise en place, justifiée par une évaluation des risques. La procédure doit garantir que seuls les matières premières, les produits semi-finis, les produits finis et les matériaux d'emballage conformes aux exigences des produits sont fabriqués et distribués.	Au regard des mesures de maitrise spécifiques déterminées dans le guide de bonnes pratiques ("sélection des élevages" et "mirage / classement par catégorie de Qualité"), une procédure de mise en attente systématique des produits n'est pas adaptée à la spécificité des activités dans un centre d'emballage. S'il n'y a pas de contrôle libératoire il existe par contre des contrôles bloquants. De façon implicite, cet item 5.7.1. peut laisser supposer la nécessité de mettre en place une échantillothèque produits finis. Pour notre filière, en l'absence de transformation du produit, il convient de considérer que l'échantillothèque matière première (élevage) est représentative du produit fini. La mise en place d'une échantillothèque en centre de conditionnement d'œufs n'est donc pas pertinente. Pour notre filière des œufs coquille, le fait de considérer l'échantillothèque matières premières à l'élevage comme plus pertinente que de réaliser une échantillothèque au centre d'emballage s'explique par des raisons de gestion des risques sanitaires (notamment les salmonelles). Le principal et le plus important risque sanitaire lié aux œufs de catégorie A est Salmonella Enteritidis ou Typhimurium. En cas d'alerte salmonelle (suspicion suite à un cas de toxi-infection par exemple), la recherche dans l'élevage (sur fientes, et sur poussières en fonction du statut vaccinal) constituera le meilleur indicateur de la présence de la bactérie dans le bâtiment. Cette recherche en amont du « produit fini » est d'ailleurs déjà le principe de base dans les dépistages officiels (arrêté du 27/02/2023). Au centre d'emballage : Si on ne conserve que des œufs pour analyse en cas d'alerte, on passera à côté de la charge environnementale. En cas de procédure de retrait/rappel sur un risque de santé publique, les prélèvements pour contre-analyses sont effectués directement dans les élevages.	
5.8	**Gestion des réclamations des autorités et des clients**	**5.8**	**Gestion des réclamations des autorités et des clients**		
5.8.1	Une procédure doit être documentée, mise en place et tenue à jour pour la gestion des réclamations sur les produits, des notifications écrites des autorités compétentes dans le cadre des contrôles officiels et des actions requises ou mesures à prendre lorsqu'une non-conformité est identifiée.	5.8.1	Une procédure doit être mise en place pour la gestion des réclamations sur les produits, des notifications écrites des autorités compétentes dans le cadre des contrôles officiels et des actions requises ou mesures à prendre lorsqu'une non-conformité est identifiée.		

5.8.2	Toutes les réclamations doivent être enregistrées, facilement disponibles et évaluées par du personnel compétent. Lorsque cela est justifié, des actions doivent être mises en place, immédiatement	5.8.2	Toutes les réclamations doivent être enregistrées, facilement disponibles et évaluées par du personnel compétent. Lorsque cela s'avère justifié, des actions appropriées doivent être mises en place, immédiatement si nécessaire.		
5.8.3	Les réclamations doivent être évaluées dans l'optique de mettre en place des actions permettant d'éviter la récurrence des déviations et/ou des non-conformités.	5.8.3	Les réclamations doivent être évaluées dans l'optique de mettre en place des actions appropriées permettant d'éviter la récurrence des non-conformités.	Des réclamations revenant de façon récurrente peuvent survenir après la livraison (exemple : œufs cassés). Pour certains motifs, une récurrence doit pouvoir être tolérée dans la mesure où : - la responsabilité du centre d'est pas avérée - ce type de réclamation est néanmoins suivi - la notion de « dérive » est définie.	Des réclamations revenant de façon récurrente peuvent survenir après la livraison (exemple : œufs cassés). Pour certains motifs, une récurrence doit pouvoir être tolérée dans la mesure où : - la responsabilité du centre d'est pas avérée - ce type de réclamation est néanmoins suivi - la notion de « dérive » est définie.
5.8.4	Les résultats des bilans des réclamations doivent être tenus à la disposition du personnel responsable concerné.	5.8.4	Les résultats des bilans des réclamations doivent être tenus la disposition du personnel responsable concerné.		
5.9	**Gestion des incidents, retrait / rappel de produits**	**5.9**	**Gestion des incidents, retrait/rappel de produits**		
5.9.1 KO	**KO n°9 : Une procédure efficace doit être documentée, mise en place et tenue à jour pour la gestion des retraits, rappels, incidents et situations d'urgence ayant un impact sur la sécurité des aliments, la qualité, la légalité et l'authenticité des produits. Elle doit inclure , au moins:** **• l'attribution des responsabilités** **• la formation des personnes responsables** **• le processus de prise de décision** **• la nomination d'une personne, autorisée par la société et disponible en permanence, pour initier le processus en temps voulu** **• une liste à jour de contacts d'alerte, incluant l'information des clients, des sources de conseils juridiques et les contacts disponibles** **• un plan de communication incluant les clients, les autorités et si applicable, les consommateurs**	5.9.1 + 5.9.2	Une procédure doit être mise en place et tenue à jour pour la gestion des incidents et des situations d'urgence ayant un impact sur la qualité, la légalité et la sécurité des aliments. Elle doit inclure , au moins • le processus de prise de décision, • la nomination d'une personne, autorisée par la société et disponible en permanence, pour initier la gestion des incidents en temps voulu, • la nomination et la formation d'une équipe de gestion des incidents, • une liste à jour de contacts d'alerte, incluant l'information des clients, des sources de conseils juridiques (si nécessaire) et les moyens de joindre les contacts, • un plan de communication incluant les auto rités. + **KO n°9 : Une procédure efficace pour le retrait et/ou le rappel de produits doit être mise en place. Cette procédure doit inclure une définition claire des responsabilités et des informations détaillées sur la politique d'information des clients et des consommateurs.**	Les items 5.9.1 et 5.9.2 ont été fusionnés danc l'item 5.9.1 de la version 8 La procédure de gestion des non conformités, la procédure de « retrait/rappel » et le plan de continuité de l'entreprise permettent de répondre à cet item. Les procédures mises en place dans les centres pour les MDD dépendent des exigences clients. En effet, chaque enseigne a sa procédure propre. Il convient donc de mettre en place une procédure efficace pour le retrait rappel qui pourrait spécifier, par client, les informations à leur communiquer au-delà des exigences d'informations demandées notamment dans le guide des alertes établi par la DGAL. Les personnes en charge de la gestion des incidents, et des retraits / rappels doivent être formées. Cela implique de pouvoir fournir des preuves de formation. Ces formations des personnes peuvent être interne par le ou la responsable Qualité en s'appuyant par exemple sur les dispositions et actions décrites dans la procédure de gestion des retraits/rappels ou de gestion des alertes. L'attribution des responsabilités et le nomination d'une personne autorisée par la société et disponible en permanence pour initier le processus de gestion du retrait / rappel ou des incidents doit également être formalisées.	La procédure de gestion des non conformités, la procédure de « retrait/rappel » et le plan de continuité de l'entreprise permettent de répondre à cet item. L'item 5.9.3 de la version 6.1 a été fusionné dans l'item 5.9.1 de la version 7. Les procédures mises en place dans les centres pour les MDD dépendent des exigences clients. En effet, chaque enseigne a sa procédure propre. Il convient donc de mettre en place une procédure efficace pour le retrait rappel qui pourrait spécifier, par client, les informations à leur communiquer au-delà des exigences d'informations demandées notamment dans le guide des alertes établi par la DGAL.
5.9.2	La procédure doit faire l'objet de tests internes pour le retrait/rappel en couvrant le processus de bout en bout . Cette activité doit être planifiée dans une période de 12 mois et son délai de réalisation ne doit pas dépasser les 15 mois. Le résultat des tests doit être revu pour une amélioration continue	5.9.3	Les procédures de gestion des incidents et de retrait/rappel des produits doivent faire l'objet de tests internes réguliers, au moins une fois par an, afin de garantir leur mise en place et leur fonctionnement efficaces. Le test doit inclure la vérification de la tenue à jour de la liste des contacts.	Cet item impliquant de réaliser des tests qui couvrent le processus de bout en bout, se comprend par : - la connaissance des contacts de crise des clients, des autorités, des organismes certificateurs (le cas échéant) - et la rédaction des messages qui leur seraient communiqués en cas d'alerte réelle.	
5.10	**Gestion des produits non conformes**	**5.10**	**Gestion des non-conformités** et **des produits non conformes**		

5.10.1	Une procédure doit être documentée, mise en place et tenue à jour pour la gestion de toutes les matières premières, des produits semi-finis et finis, des équipements de production et des matériaux d'emballage non conformes. Elle doit inclure, au moins • des responsabilités définies, • des instructions sur l'isolement/le blocage, • une analyse des risques, • l'identification incluant l'étiquetage, • la décision sur l'usage ultérieur, comme la libération, le recyclage/retraitement, le blocage, la quarantaine, le rejet/destruction)	5.10.1	Une procédure doit être mise en place pour la gestion de toutes les matières premières, des produits semi-finis et finis, des équipements de production et des matériaux d'emballage non conformes. Elle doit comprendre, au moins • des responsabilités définies, • des instructions sur l'isolement/le blocage, • une analyse des risques, • l'identification incluant l'étiquetage, • la décision sur l'usage ultérieur, comme la libération, le recyclage/retraitement, le blocage, la quarantaine, le rejet/destruction)		
5.10.2	La procédure pour la gestion des produits non conformes doit être comprise et appliquée par tous les employés concernés.	5.10.2	La procédure pour la gestion des produits non conformes doit être emprise et appliquée par tous les employés concernés.		
5.10.3	En cas d'identification de produits non-conformes, des actions immédiates doivent être mises en place, afin de garantir que les exigences de sécurité des aliments et de qualité des produits sont conformes.	5.10.3	En cas de non-conformités identifiées, des actions immédiates doivent être mises en place, afin de garantir que les exigences de sécurité des aliments et de qualité des produits sont conformes.		
5.10.4	Les produits finis (incluant leur emballage) non conformes aux spécifications ne doivent pas être mis sur le marché sous l'étiquette correspondante, à moins qu'un accord écrit n'ait été donné par le propriétaire de la marque.	5.10.4	Les produits finis (incluant leur emballage) non conformes aux spécifications ne doivent pas être mis sur le marché sous l'étiquette correspondante, à moins qu'un accord écrit n'ait été donné par le propriétaire de la marque.	En préambule, il convient de considérer que les non conformités évoquées sur cet item 5.10.4 n'exposent évidemment pas les consommateurs à un risque sanitaire en cas de mises sur le marché des produits finis défectueux. En cas de non-conformité par rapport à une spécification, il faut au préalable différencier le don de produits non conformes et la vente de produits non conformes (par exemple via un destockeur). La loi dite anti gaspillage n°2016-138 du 11 Février 2016 précise en effet ceci : «II. – Aucune stipulation contractuelle ne peut faire obstacle au don de denrées alimentaires vendues sous marque de distributeur, au sens de l'article L. 112-6 du code de la consommation, par un opérateur du secteur alimentaire à une association caritative habilitée en application de l'article L. 230-6 du code rural et de la pêche maritime, prévu par une convention conclue par eux. » Il est par exemple possible de mettre à disposition d'une œuvre caritative des produits sans accord préalable du propriétaire de la marque. Dans ce cas il s'agit d'un don. Par contre, le propriétaire d'une marque peut s'opposer à la vente de ses produits (via un destockeur notamment) et il convient en cela de le solliciter avant la vente et d'avoir son accord écrit.	**Annexe 10 de la note 21.005** En préambule, il convient de considérer que les non conformités évoquées sur cet item 5.10.4 n'exposent évidemment pas les consommateurs à un risque sanitaire en cas de mises sur le marché des produits finis défectueux. En cas de non-conformité par rapport à une spécification, il faut au préalable différencier le don de produits non conformes et la vente de produits non conformes (par exemple via un destockeur). La loi dite anti gaspillage n°2016-138 du 11 Février 2016 précise en effet ceci : «II. – Aucune stipulation contractuelle ne peut faire obstacle au don de denrées alimentaires vendues sous marque de distributeur, au sens de l'article L. 112-6 du code de la consommation, par un opérateur du secteur alimentaire à une association caritative habilitée en application de l'article L. 230-6 du code rural et de la pêche maritime, prévu par une convention conclue par eux. » Il est par exemple possible de mettre à disposition d'une œuvre caritative des produits sans accord préalable du propriétaire de la marque. Dans ce cas il s'agit d'un don. Par contre, le propriétaire d'une marque peut s'opposer à la vente de ses produits (via un destockeur notamment) et il convient en cela de le solliciter avant la vente et d'avoir son accord écrit.
5.11	**Gestion des déviations, non-conformités, corrections et actions correctives**	**5.11**	**Actions correctives**		
5.11.1	Une procédure de gestion des corrections et des actions correctives doit être documentée, mise en place et tenue à jour pour l'enregistrement, l'analyse et la communication aux personnes concernées des déviations, non-conformités et produits non conformes, avec pour objectif de clôturer les déviations et/ou non-conformités et d'éviter les récurrences au moyen d'actions correctives. Cela doit inclure une analyse des causes racines, au moins pour les déviations et les non-conformités liées à la sécurité, la légalité, l'authenticité et/ou la récurrence des déviations et des non-conformités.	5.11.1	Une procédure doit être mise en place pour l'enregistrement et l'analyse des non-conformités et des produits non conformes, dans le but d'éviter les récurrences, par des actions préventives et/ou correctives. Cela peut inclure une analyse des causes racines.	Le glossaire présent dans le référentiel IFS V8 donne les définitions suivantes des termes "correction" et "action corrective". *Correction : Action visant à éliminer une non-conformité et/ou une déviation détectée.* *Pour le plan d'actions de l'audit de certification IFS, les corrections doivent être mises en place, au plus tard, avant l'émission du certificat.* *Action corrective : Action visant à éliminer la cause d'une non-conformité et/ou d'une déviation détectée.* *Pour le plan d'actions de l'audit de certification IFS, les actions correctives doivent être mises en place au plus tard avant l'audit de recertification.*	

5.11.2 Nouveau	Lorsque des déviations et des non-conformités sont identifiées, des corrections doivent être mises en place.	/		Cet item implique de garantir qu'une correction, au minimum, est mise en place pour chaque déviation / non-conformité. La norme ISO 9000:2015 (§ 3.6.9) donne la définition suivante pour une non-conformité : "non-satisfaction d'une exigence" (la conformité se traduisant par le respect de l'ensemble des exigences applicables). Cette définition est plus large que la définition donnée dans le glossaire de l'IFS version 8 qui effectue une segmentation entre déviation et non conformité. Dans la V8, une déviation peut être émise en cas de non-respect d'une exigence, sans impact sur la sécurité des aliments liée aux produits et aux procédés. Une non conformité peut être attribuée en cas de non-respect de la législation, de problèmes liés à la sécurité des aliments, de dysfonctionnements internes, et de problèmes des clients La terminologie généralement utilisée auprès du personnel dans les sites en cas de non respect d'une exigence est le terme "non conformité". Cette attribution d'une non conformité peut être graduée comme par exemple "mineure" ou "majeure" en fonction de l'exigence non respectée si celle ci a un impact sur la sécurité des aliments, sur le respect de la réglementation, sur l'authenticité des produits ou sur le fait que ce non respect soit récurrent. Toutefois, pour clarifier la communication auprès du personnel, il convient de garder les terminologies existantes et la graduation spécifique à chaque site sans devoir forcément utiliser et formaliser dans les procédures, enregistrements et registres les définitions de "déviations" et de "non conformité" données dans le glossaire IFS V8. En tout état de cause, en cas de non respect d'une exigence, il faudra effectuer une correction ("Action visant à éliminer une non-conformité et/ou une déviation détectée").	
5.11.3 KO	**KO n° 10 : Les actions correctives doivent être formulées, documentées et mises en place, dès que possible, pour éviter la réapparition des déviations et des non-conformités. Les responsabilités et les délais de réalisation doivent être définis.**	5.11.2 KO	**KO n° 10 : Les actions correctives doivent être clairement formulées, documentées et mises en place, dès que possible, pour éviter la réapparition des non-conformités. Les responsabilités et les délais de réalisation doivent être clairement définis.**		
5.11.4	L'efficacité des corrections et actions correctives mises en place doit être évaluée et le résultat de cette évaluation doit être documenté.	5.11.3	L'efficacité des actions correctives mises en place doit être évaluée et le résultat de cette évaluation doit être documenté.		