



**VADEMECUM
SECTORIEL
PRODUCTION
D'OVOPRODUITS ET
D'OEUFS LIQUIDES**

Table des matières

CHAPITRE A: IDENTIFICATION DE L'ÉTABLISSEMENT.....	3
Ligne AL03 : Conformité des agréments, dérogations ou autorisations en cours d'obtention, obtenus ou supprimés.....	3
CHAPITRE B: IDENTIFICATION DE L'ÉTABLISSEMENT.....	4
Item B1 : Conception et circuits de l'établissement.....	4
Ligne B1L05 : Maîtrise des flux d'air, condensation et contamination aéroportée.....	4
Ligne B1L06 : Circuits des denrées, du personnel, des déchets, sous-produits animaux et de l'eau.....	4
Ligne B1L07 Sectorisation physique adaptée au fonctionnement de l'atelier.....	4
Item B2 : Équipements adaptés à la production et engins de transport.....	6
Ligne B2L04 : Métrologie.....	6
Item B4 : Maintenance.....	7
Ligne B4L03 : Locaux et équipements en bon état.....	7
Item B5 : Nettoyage/désinfection des locaux et équipements.....	8
Ligne B5L04 : Propreté des locaux et équipements.....	8
CHAPITRE C: MAÎTRISE DE LA CHAÎNE DE PRODUCTION.....	9
Item C1 : Diagramme de fabrication et analyse des dangers.....	9
Ligne C1L04 : Analyse des dangers complète et pertinente pour l'activité considérée.....	9
Item C2 : Identification des points déterminants.....	10
Ligne C2L02 : Identification des points déterminants.....	10
Ligne C2L03 : Définition des limites critiques (CCP) et objectifs seuils de maîtrise (PrPo).....	10
Item C3 : Contrôle à réception et conformité des matières premières.....	12
Ligne C3L02 : Description conforme et à jour des matières premières.....	12
Ligne C3L04 : Contrôle à réception.....	13
Item C4 : Mesures de maîtrise de la production.....	14
Sous-item C401 : Maîtrise des températures et conditions de conservation des denrées alimentaires.....	14
Ligne C401L02 : Maintien de la chaîne du froid ou du chaud lors des étapes de fabrication et de stockage.....	14
Ligne C401L04 : Conditions de stockage des produits.....	14
Sous-item C402 : Gestion des conditionnements et emballages.....	15
Ligne C402L02 : Conditions d'entreposage, et gestion des conditionnements et emballages.....	15
Sous-item C403 : Autres mesures de maîtrise de la production.....	16
Ligne C403L03 : Pasteurisation.....	16
Ligne C403L04 : Filtrage.....	16
Item C6 : Conformité des produits finis.....	17
Ligne C6L02 : Plan d'autocontrôles microbiologiques sur le produit fini et actions correctives.....	17
Item C7 : Contrôle à expédition. Étiquetage des produits finis.....	18
Ligne C7L02 : Étiquetage et affichage des produits.....	18
CHAPITRE D : TRAÇABILITÉ ET GESTION DES NON-CONFORMITÉS.....	19
Item D1 : Système de traçabilité et archivage des documents.....	19
Ligne D1L03 : Définition d'un lot et traçabilité interne.....	19
Ligne D1L05 : Vérification de l'efficacité des procédures de traçabilité.....	19
CHAPITRE E: GESTION DES DÉCHETS ET DES SOUS-PRODUITS ANIMAUX.....	20
Item E2 : Gestion des sous-produits animaux.....	20
Ligne E2L02 : Gestion des sous-produits animaux (SPAn).....	20

CHAPITRE A: IDENTIFICATION DE L'ÉTABLISSEMENT

LIGNE AL03 :

CONFORMITÉ DES AGRÉMENTS, DÉROGATIONS OU AUTORISATIONS EN COURS D'OBTENTION, OBTENUS OU SUPPRIMÉS

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'œufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">➤ Vérifier que l'établissement dispose des agréments requis par ses différents types d'activités.	<ul style="list-style-type: none">➤ Dans le cas de la production d'œufs liquides, l'établissement dispose d'un agrément « œuf liquide ».➤ Dans le cas de la transformation d'œufs au sein de l'établissement (fabrication d'ovoproduits, de certains produits composites...), l'établissement dispose d'un agrément « transformation d'œufs ».

Pour information

On distingue l'activité de production d'œuf liquide (= le contenu non transformé de l'œuf après enlèvement de la coquille), de l'activité de transformation d'œufs (production d'ovoproduits). Dans certains établissements, il y a coexistence des deux activités, dans ce cas les deux agréments sont requis.

Le terme « ovoproduit » est défini au point 7.3 de l'annexe I du règlement (CE) n°853/2004. Une transformation d'œufs n'inclut pas forcément un traitement thermique (exemple : œufs marinés dans du vinaigre, œufs de cent ans...).

Les établissements fabriquant des produits composites, à base d'œufs transformés (provenant d'un établissement agréé) et de produits végétaux, ne sont pas soumis à agrément.

CHAPITRE B: IDENTIFICATION DE L'ÉTABLISSEMENT

Item B1 : Conception et circuits de l'établissement

LIGNE B1L05 :

MAÎTRISE DES FLUX D'AIR, CONDENSATION ET CONTAMINATION AÉROPORTÉE

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'oeufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">Observer la surface des œufs (coquilles) pour juger du taux d'humidité dans les locaux	<ul style="list-style-type: none">Absence de traces d'humidité (rosée) sur les coquilles

Pour information

La maîtrise du degré d'hygrométrie est particulièrement importante dans les locaux de travail contenant des ovoproduits en poudre non conditionnés.

LIGNE B1L06 :

CIRCUITS DES DENRÉES, DU PERSONNEL, DES DÉCHETS, SOUS-PRODUITS ANIMAUX ET DE L'EAU

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'oeufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
	<ul style="list-style-type: none">➤ Système de sécurité approprié pour prévenir la contamination croisée entre les produits transformés (type ovoproduits pasteurisés) et les œufs liquides crus.

LIGNE B1L07

SECTORISATION PHYSIQUE ADAPTÉE AU FONCTIONNEMENT DE L'ATELIER

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'oeufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">➤ Vérifier le respect de la sectorisation des activités et zones présentant un niveau d'hygiène ou des températures différentes	<ul style="list-style-type: none">➤ Une séparation suffisante des locaux est nécessaire entre les secteurs de production des œufs liquides et des ovoproduits.

<ul style="list-style-type: none">→ sur site→ sur le plan de l'établissement→ sur les diagrammes de fabrication précisant les étapes de production et les postes de travail correspondant	
	<ul style="list-style-type: none">➤ Les établissements fabriquant des ovoproduits sont construits, conçus et équipés de façon à assurer la séparation des opérations listées dans le Règlement (CE) n°853/2004, annexe III, section X, chapitre II - point I.

Flexibilité :

Dans les petites structures liées à un élevage, la casserie doit être totalement séparée des locaux d'élevage, à l'exception éventuelle du passage d'un tapis d'acheminement des œufs. Dans ce cas, ce tapis ne doit pas pénétrer directement dans le local de casse. Un sas équipé d'un tapis relais permet d'éviter les contaminations en provenance du poulailler, ou prévoir tout autre moyen permettant l'absence de contaminations à partir du poulailler.

ITEM B2 : ÉQUIPEMENTS ADAPTÉS À LA PRODUCTION ET ENGIN DE TRANSPORT

LIGNE B2L04 : MÉTROLOGIE

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'oeufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">• Dans le cas de la fabrication d'ovoproduits, demander les certificats d'étalonnage des équipements de surveillance de la température et de la pression appliquées lors du traitement thermique, ainsi que d'enregistrement de la durée du traitement thermique (fluxmètre).	<ul style="list-style-type: none">• <u>Recommandation</u> : Ces équipements sont étalonnés au moins une fois par an. L'étalonnage est effectué au moyen d'un équipement homologué par une norme nationale.

Item B4 : Maintenance

LIGNE B4L03 : LOCAUX ET ÉQUIPEMENTS EN BON ÉTAT

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'œufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">• Vérifier la fréquence de remplacement des grilles ou filtres.	<ul style="list-style-type: none">➤ Les surfaces en contact avec les œufs liquides ou les ovoproduits ne sont pas endommagées.➤ Remplacement des grilles ou des filtres lors de l'apparition de signes d'usure.

Item B5 : Nettoyage/désinfection des locaux et équipements

LIGNE B5L04 : PROPRETÉ DES LOCAUX ET ÉQUIPEMENTS

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'œufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">• Vérifier la fréquence de nettoyage et désinfection des grilles ou filtres.	<ul style="list-style-type: none">➤ Existence d'une procédure de nettoyage et désinfection des grilles ou des filtres.➤ Après la transformation d'œufs issus d'espèces autres que les poules, dindes ou pintades, tous les équipements doivent être nettoyés et désinfectés avant de reprendre la transformation des œufs de poule, de dinde et de pintade.

CHAPITRE C: MAÎTRISE DE LA CHAÎNE DE PRODUCTION

Item C1 : Diagramme de fabrication et analyse des dangers

LIGNE C1L04 :

ANALYSE DES DANGERS COMPLÈTE ET PERTINENTE POUR L'ACTIVITÉ CONSIDÉRÉE

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'oeufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">Évaluer la pertinence de la détermination des causes identifiées pour chaque danger.	<ul style="list-style-type: none">➤ L'évaluation des risques menée dans le plan de maîtrise sanitaire de l'établissement permet notamment d'identifier les dangers « <i>Salmonella</i> » et « corps étrangers » comme majeurs.

Pour information

Pour la réalisation de l'analyse des dangers au sein de son établissement, le professionnel pourra s'appuyer sur le Guide européen de bonnes pratiques de fabrication des « ovoproduits liquides, concentrés, congelés et déshydratés » : http://intranet.national.agri/IMG/pdf/guide_good_manufacturing_practice_fr_cle4d475b.pdf

Item C2 : Identification des points déterminants

LIGNE C2L02 :

IDENTIFICATION DES POINTS DÉTERMINANTS

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'œufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">Vérifier que l'entreprise a identifié, s'ils existent, les points déterminants essentiels (CCP, PRPO).	<ul style="list-style-type: none">➤ L'étape de filtration, pour élimination des coquilles ou autres corps étrangers de la coule d'œufs, est identifiée comme point déterminant.➤ L'étape de filtration / tamisage avant emballage d'ovoproduits déshydratés peut aussi faire l'objet d'un autre point déterminant.➤ Dans le cas de la production d'ovoproduits, le traitement thermique (ou traitement équivalent approuvé) est identifié comme point déterminant.➤ Dans le cas de la réalisation d'une opération de déshydratation dans le process, cette étape est identifiée comme point déterminant.

LIGNE C2L03 :

DÉFINITION DES LIMITES CRITIQUES (CCP) ET OBJECTIFS SEUILS DE MAÎTRISE (PRPO)

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'œufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
	<ul style="list-style-type: none">➤ Pour les ovoproduits, respect des spécifications analytiques énoncées dans le Règlement (CE) n°853/2004, annexe III, section X, chapitre II.➤ Validation des valeurs cibles temps/température à atteindre lors de la pasteurisation des œufs de différentes espèces. Le GBPH européen préconise pour les œufs de poule : 64,4°C x 2,5 min (jaunes ou œuf entier) ; 57°C x 2 à 6 min (blancs)

Pour information

La teneur en acide lactique de la matière première utilisée est un indicateur de la qualité microbiologique de l'œuf avant pasteurisation pour fabriquer les ovoproduits.

La détection d'acide butyrique 3 OH dans l'ovoproduit est un indicateur de la présence d'œufs incubés. La recherche portera préférentiellement sur de la coule avant traitement issue d'un lot de matière première d'origine douteuse. Par exemple, lorsque la casserie reçoit des œufs non incubés en provenance d'un couvoir, le professionnel et les services de contrôle réaliseront des analyses acide butyrique. La fréquence de cette recherche doit être fixée en fonction de la

connaissance que l'on a des origines d'approvisionnement. (possibilité d'exclusion certaine des couvoirs). Le professionnel doit justifier cette fréquence.

Des précisions sur la composition attendue des ovoproduits peuvent être consultées dans le document : *Spécifications techniques applicables aux œufs et aux ovoproduits* du groupe d'étude des marchés de restauration collective et nutrition.

Item C3 : Contrôle à réception et conformité des matières premières

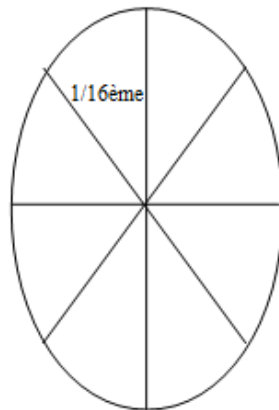
LIGNE C3L02 : DESCRIPTION CONFORME ET À JOUR DES MATIÈRES PREMIÈRES

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'œufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
	<ul style="list-style-type: none">• Les matières premières utilisées pour la fabrication des ovoproduits sont conformes aux spécifications du Règlement (CE) n°853/2004, annexe III, section X, chapitre II.• Existence d'un référentiel au sein de l'établissement permettant de distinguer les œufs propres à la consommation humaine des œufs non conformes (définition des notions d'œufs sales, œufs cassés, œufs moisissés, œufs fêlés...).

Pour information :

Définition possible d'un « œuf sale » : Un œuf peut être considéré comme sale lorsque l'étendue de la salissure sur la coquille couvre plus de 1/16ème de la surface coquillière, soit 1/8ème de la demie surface visible. - et / ou lorsqu'une souillure épaisse et facilement détachable est observée



Représentation schématique : 1/16ème de la surface coquillière

LIGNE C3L04 : CONTRÔLE À RÉCEPTION

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'oeufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">• Vérifier que les contrôles suivants sont mis en œuvre par le professionnel à réception des matières premières :<ul style="list-style-type: none">-contrôle physique des denrées-contrôle des conditions de transport-contrôle des températures de produits-contrôle de l'intégrité des emballages et conditionnements-contrôle de la conformité de l'étiquetage-réalisation, le cas échéant, de prélèvement en vue de la mise en œuvre d'analyse microbiologiques et/ou physico-chimiques sur les matières premières.	<ul style="list-style-type: none">➤ Mise en place d'une procédure interne lors du contrôle à réception, visant à garantir que les œufs orientés vers la fabrication de denrées alimentaires sont systématiquement propres à la consommation humaine.➤ Refus des œufs non conformes, passage en filière de traitement sous-produits animaux, ou mise en place d'une action corrective avant cassage lorsque cela est possible (exemple : lavage des œufs sales).
	<ul style="list-style-type: none">➤ Le transport des œufs est réalisé de préférence dans un camion isotherme à une température constante (en cohérence avec la température de stockage des œufs à l'élevage), pour éviter les variations de température, et ainsi limiter la condensation sur les œufs, sauf pour les œufs destinés à un entreposage prolongé qui peuvent être transportés en dessous de 5°C.

Item C4 : Mesures de maîtrise de la production

Sous-item C401 : Maîtrise des températures et conditions de conservation des denrées alimentaires

LIGNE C401L02 :

MAINTIEN DE LA CHAÎNE DU FROID OU DU CHAUD LORS DES ÉTAPES DE FABRICATION ET DE STOCKAGE

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'œufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">• Contrôler la température d'entreposage des œufs coquilles avant cassage.	<ul style="list-style-type: none">➤ Avant cassage, les œufs sont entreposés dans un local à une température contrôlée : une température moyenne de 15°C est recommandée pour l'entreposage de courte durée, et 5 °C pour l'entreposage de longue durée (plus d'un mois).
<ul style="list-style-type: none">• Contrôler la température d'entreposage des ovoproduits et œufs liquides.	<ul style="list-style-type: none">➤ si la transformation n'est pas effectuée immédiatement après le cassage, les œufs liquides doivent être entreposés<ul style="list-style-type: none">○ soit à l'état congelé,○ soit à une température ne dépassant pas 4 °C sans dépasser 48 heures.Toutefois, ces exigences ne s'appliquent pas aux produits qui doivent faire l'objet d'un désucrage, si le processus de désucrage est réalisé dès que possible ;➤ Les produits non stabilisés pour se conserver à température ambiante doivent être ramenés à une température ne dépassant pas 4 °C. Les produits à congeler doivent l'être immédiatement après leur transformation.

LIGNE C401L04 :

CONDITIONS DE STOCKAGE DES PRODUITS

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'œufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">➤ Contrôler les conditions de stockage des œufs coquilles.	<ul style="list-style-type: none">➤ Stocker les œufs en provenance d'élevage sous APMS ou APDI sur des emplacements spécifiés. Les casser le plus tôt possible et en tout état de cause dans la semaine qui suit leur réception.➤ Privilégier la séparation des œufs de poules, dindes et pintades lors du stockage.

Sous-item C402 : Gestion des conditionnements et emballages

LIGNE C402L02 :

CONDITIONS D'ENTREPOSAGE, ET GESTION DES CONDITIONNEMENTS ET EMBALLAGES

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'oeufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">Examiner la procédure de gestion des conditionnements et emballages.	<p>➤ Les alvéoles peuvent être réutilisés après application d'un traitement de nettoyage et de désinfection. Les emballages réutilisés doivent être propres et gardés fermés jusqu'au moment d'utilisation. Les cartons contenant les conditionnements sont formés dans un local séparé de l'opération de conditionnement.</p>

Sous-item C403 : Autres mesures de maîtrise de la production

LIGNE C403L03 : PASTEURISATION

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'oeufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">• Contrôler la surveillance de la pasteurisation.	<ul style="list-style-type: none">➤ Contrôle continu de la température et de la durée de pasteurisation. Mesures correctives : Ajustement de la température de l'eau chaude, nouveau traitement thermique des produits ou élimination
<ul style="list-style-type: none">• Vérifier le traitement thermique appliqué pour la maîtrise du risque d'infection par <i>Salmonella</i>.	<ul style="list-style-type: none">➤ La température et la durée de pasteurisation sont déterminées en interne. Il est attendu de l'opération de pasteurisation au moins 7 réductions de log10 de salmonelles pour les ovoproduits à base de jaunes d'œufs ou d'œufs entiers (préconisation du GBPH européen).

LIGNE C403L04 : FILTRAGE

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'oeufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">• Contrôler la surveillance du filtrage.	<ul style="list-style-type: none">➤ Contrôle journalier de la présence et de l'intégrité du filtre placé en fin de chaîne (avant emballage, ou avant congélation ou décongélation).➤ Mesures curatives : Remplacement du filtre, arrêt du lot et nouveau filtrage.

Item C6 : Conformité des produits finis

LIGNE C6L02 :

PLAN D'AUTOCONTRÔLES MICROBIOLOGIQUES SUR LE PRODUIT FINI ET ACTIONS CORRECTIVES

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'œufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">➤ Vérifier que l'opérateur exploite les résultats des autocontrôles microbiologiques et met en place des mesures correctives si nécessaire.	<ul style="list-style-type: none">➤ Dans le cas d'une non-conformité portant sur un critère de sécurité (<i>Salmonella</i> ou <i>Listeria</i>), le lot n'est pas placé sur le marché, ou est retiré du marché.➤ Dans le cas d'une non-conformité portant sur le critère d'hygiène des procédés <i>Enterobacteriaceae</i>, des contrôles de l'efficacité du traitement thermique et de la prévention de la recontamination sont effectués.➤ L'exploitant peut également déterminer un critère d'hygiène des procédés « Bactéries aérobies mésophiles ». Ce critère ne figure pas dans le règlement (CE) n° 2073/2005, mais il est considéré comme un indicateur de l'efficacité du traitement thermique. Critère proposé par le GBPH UE ovoproduits : $m = 10^4 - M = 10^5$ ufc dans 1 g ($n=5, c=2$).

Pour information

Le critère de sécurité *Listeria monocytogenes* s'applique pour les produits destinés à être consommés en l'état (œuf dur ou blanc d'œuf à la neige, par exemple).

Le blanc d'œuf liquide, déshydraté ou congelé peut être traité par ionisation. Avant expédition, les denrées traitées par traitement ionisant doivent répondre aux critères microbiologiques prévues réglementairement.

Concernant le critère *enterobacteriaceae*, le seuil d'alerte donné par le Guide de gestion des alertes est 1000 fois supérieur au seuil fixé par le règlement (CE) 2073/2008.

Item C7 : Contrôle à expédition. Étiquetage des produits finis

LIGNE C7L02 : ÉTIQUETAGE ET AFFICHAGE DES PRODUITS

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'œufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">Vérifier la conformité des mentions d'étiquetage des ovoproduits et œufs liquides aux dispositions de la réglementation en vigueur.	<ul style="list-style-type: none">L'étiquetage est conforme aux exigences du règlement (CE) n°853/2004, annexe III, section X.

Pour information

La forme de présentation à la vente des ovoproduits adoptée par les professionnels dépend du taux de matières sèches dans le produit. Cette classification n'a pas de valeur réglementaire :

Formes de présentation à la vente	Spécifications (taux de matière sèche)		
	Ovoproduits liquides	Ovoproduits congelés ou surgelés	Produits déshydratés
Œuf entier	23 ± 1 %	23 ± 1 %	> 95 %
Jaune d'œuf	> 40 %	> 46 % et 10 % de sucre*	> 95 %
Blanc d'œuf	> 10,5 %	> 10,5 %	> 92 %

(*) l'addition de sucre permet d'éviter la coagulation du jaune au froid.

CHAPITRE D : TRAÇABILITÉ ET GESTION DES NON-CONFORMITÉS

Item D1 : Système de traçabilité et archivage des documents

LIGNE D1L03 :

DÉFINITION D'UN LOT ET TRAÇABILITÉ INTERNE

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'œufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">Vérifier que le système de traçabilité interne est efficace, et qu'il permet de déterminer l'espèce d'origine des œufs utilisés dans la fabrication de chaque lot d'ovoproduits.	<ul style="list-style-type: none">Recommandation : le système de traçabilité interne permet de vérifier que les œufs provenant d'exploitations infectées ont systématiquement fait l'objet d'une pasteurisation.Lorsque l'exploitant utilise des œufs issus de différentes espèces, le système de traçabilité interne permet de déterminer l'espèce d'origine pour chaque lot d'ovoproduits.

LIGNE D1L05 :

VÉRIFICATION DE L'EFFICACITÉ DES PROCÉDURES DE TRAÇABILITÉ

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'œufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">Vérifier que des procédures de vérification existent, et interroger le professionnel sur sa procédure de traçabilité matière.	<ul style="list-style-type: none">➤ Tests de traçabilité interne matière. Vérification de la cohérence entre le poids d'œufs livré et les poids d'ovoproduits et de sous-produits générés.

Pour information

La quantité d'ovoproduits liquides est généralement indiquée en kg et non en litre (liquide)

CHAPITRE E: GESTION DES DÉCHETS ET DES SOUS-PRODUITS ANIMAUX

Item E2 : Gestion des sous-produits animaux

LIGNE E2L02 : GESTION DES SOUS-PRODUITS ANIMAUX (SPAN)

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production d'ovoproduits ou d'œufs liquides. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
Vérifier l'existence de procédures pertinentes pour la gestion des sous-produits animaux (œufs, coquilles et jus de coquilles).	<ul style="list-style-type: none">➤ Installation d'un équipement permettant le déblayage et l'entreposage immédiats des coquilles vides dans un endroit séparé.➤ Entreposage des coquilles vides dans un local fermé tenu propre.
	<ul style="list-style-type: none">➤ L'enfouissement des œufs ou des coquilles est interdit.➤ Si les coquilles sont destinées à l'incinération : la déchetterie est agréée pour l'entreposage des sous-produits animaux et l'incinérateur enregistré à cet effet.➤ Les œufs et les coquilles peuvent être valorisés en filière fertilisation (compostage par exemple). Les œufs peuvent être gérés dans des composteurs ou méthaniseurs agréés.➤ Le résidu de blanc contenu dans les œufs après cassage est en général extrait par centrifugation des coquilles vides. Ce produit peut être destiné à l'alimentation animale.

Pour information

Les coquilles, issues de casseries agréées au titre du paquet hygiène sont de catégorie 3, et constituent des sous-produits d'œufs au même titre que les jus de coquille ou les ovoproduits traités et déclassés de la consommation humaine pour des motifs techniques (art 10 k) ii) troisième tiret du Règlement (CE) 1069/2009). Ces derniers peuvent aussi être considérés le cas échéant comme des anciennes denrées alimentaires (art. 10 f) du Règlement (CE) 1069/2009), et les coquilles et jus de coquilles comme des sous-produits animaux de l'industrie (art. 10 e) du Règlement (CE) 1069/2009).

Le « *guide de classification des sous-produits animaux et de leurs devenir* » de la DGAI précise les filières possibles pour la valorisation des sous-produits animaux issus de la filière « oeuf » :

<http://agriculture.gouv.fr/telecharger/46671?token=774557f295d210e674d17dfcec299074>