

Version 2.0 – Février 2017

Domaine de la
Sécurité Sanitaire des Aliments



VADEMECUM SECTORIEL CENTRES D'EMBALLAGE D'ŒUFS

VM SECTORIELS : CENTRE D'EMBALLAGE D'ŒUFS

Table des matières

CHAPITRE A: IDENTIFICATION DE L'ÉTABLISSEMENT.....	4
Ligne AL02 : Déclaration d'activité et organisation générale de l'établissement.....	4
Ligne AL03 : Conformité des agréments, dérogations ou autorisations en cours d'obtention, obtenus ou supprimés.....	5
CHAPITRE B: LOCAUX ET ÉQUIPEMENTS.....	6
Item B1 : Conception et circuits de l'établissement.....	6
Ligne B1L06 : Circuit des denrées, du personnel, des déchets, sous-produits animaux et de l'eau.....	6
Ligne B1L07 : Sectorisation physique adaptée au fonctionnement de l'atelier.....	6
Ligne B1L08 : Éclairage.....	7
Item B2 : Équipements adaptés à la production et engins de transport.....	8
Ligne B2L02 : Équipements adaptés au N-D et aptes au contact alimentaire.....	8
Ligne B2L04 : Métrologie.....	8
Item B4 : Maintenance.....	9
Ligne B4L03 : Locaux et équipements en bon état.....	9
Item B5 : Nettoyage/désinfection des locaux et équipements.....	10
Ligne B5L03 : Système de Nettoyage et désinfection.....	10
Ligne B5L04 : Propreté des locaux et équipements.....	10
Ligne B5L05 : Vérification du plan et actions correctives.....	11
CHAPITRE C: MAÎTRISE DE LA CHAÎNE DE PRODUCTION.....	12
Item C1 : Diagramme de fabrication et analyse des dangers.....	12
Ligne C1L03 : Diagramme de fabrication pour chaque catégorie de produits finis.....	12
Ligne C1L04 : Analyse des dangers complète et pertinente pour l'activité considérée.....	12
Item C2 : Identification des points déterminants.....	13
Ligne C2L02 : Identification des points déterminants.....	13
Ligne C2L03 : Définition des limites critiques (CCP) et critères/limites d'action (PRP0).....	13
Item C3 : Contrôle à réception et conformité des matières premières.....	14
Ligne C3L04 : Contrôle à réception.....	14
Item C4 : Mesures de maîtrise de la production.....	15
Sous-item C401 : Maîtrise des températures et conditions de conservation des denrées alimentaires.....	15
Ligne C401L02 : Maintien de la chaîne du froid ou du chaud lors des étapes de fabrication et de stockage.....	15
Ligne C401L03 : Présence de dispositifs de contrôle de la température et modalités d'enregistrement.....	15
Ligne C401L04 : Conditions de stockage des produits.....	16
Sous-item C402 : Gestion des conditionnements et emballages.....	17
Ligne C402L02 : Conditions d'entreposage, et gestion des conditionnements et emballages.....	17
Ligne C402L03 : Conformité des conditionnements et emballages.....	18
Sous-item C403 : Autres mesures de maîtrise de la production.....	19
Ligne C403L03 : Tri et mirage.....	19
Item C6 : Conformité des produits finis.....	21
Ligne C6L02 : Plan d'autocontrôles microbiologiques sur le produit fini et actions correctives.....	21
Ligne C6L03 : Validation de la durée de vie.....	21
Item C7 : Contrôle à expédition et étiquetage des produits finis.....	22
Ligne C7L02 : Étiquetage et affichage des produits.....	22
Ligne C7L03 : Marque d'identification ou de salubrité conforme, lisible et apposée dans les temps.....	22
Ligne C7L04 : Contrôle à expédition.....	23
Ligne C7L05 : Vérification et actions correctives.....	24
CHAPITRE D : TRAÇABILITÉ ET GESTION DES NON-CONFORMITÉS.....	25
Item D1 : Système de traçabilité et archivage des documents.....	25
Ligne D1L02 : Système et procédures de traçabilité amont et aval.....	25
Ligne D1L03 : Définition d'un lot et traçabilité interne.....	26
CHAPITRE E: GESTION DES DÉCHETS ET DES SOUS-PRODUITS ANIMAUX.....	27

Item E2 : Gestion des sous-produits animaux.....27
Ligne E2L02 : Gestion des sous-produits animaux (SPAn).....27
CHAPITRE F: GESTION DU PERSONNEL.....28
Item F2 : Formation et instructions à disposition du personnel.....28
Ligne F2L02 : Formation pertinente du personnel.....28

CHAPITRE A: IDENTIFICATION DE L'ÉTABLISSEMENT

LIGNE AL02 : DÉCLARATION D'ACTIVITÉ ET ORGANISATION GÉNÉRALE DE L'ÉTABLISSEMENT	
Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier que les CEO ayant également une activité de collecte d'œufs chez les producteurs, sont enregistrés auprès de la DD(CS)PP/DAAF pour cette activité de collecteur. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dans le cas d'un CEO collectant les œufs chez les producteurs et effectuant le transport vers son établissement, l'exploitant est en mesure de présenter la copie de sa déclaration originale (document CERFA n° 13984) comme transporteur de denrées d'origine animales.
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Les modes d'élevage des fournisseurs doivent être précisés car ce point est important dans le cadre de la traçabilité (marquage, étiquetage).
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Lorsque le centre d'emballage est situé sur le lieu d'exploitation la capacité maximale de chaque exploitation doit être régulièrement mise à jour afin que des données annuelles ventilées par mode d'élevage soit transmise à la Commission comme le prévoit le règlement (CE) 589/2008 art 31 ➤ La note de présentation de l'établissement peut également comprendre : <ul style="list-style-type: none"> → le code APE (Activité principale exercée) ou code NAF → la liste de toutes les activités réalisées sur le site (élevage bovin, ovin, poule, fabricant d'aliments, négoce...), → le registre d'élevage → l'appartenance à un groupe pour le centre d'emballage et l'existence d'un contrat d'intégration pour l'élevage.

Pour information :

Dans RESYTAL, pour les activités « centre d'emballage des œufs » et « collecteur d'œufs », il est possible de préciser le type de denrées concernées par l'activité : « œufs de poule en coquille » ou « œufs en coquille autres que poules ».

Les différentes catégories d'œufs qui peuvent être présents dans le CEO sont :

- 1 les œufs collectés en élevage (œufs « tout venant » = non calibrés) en attente de conditionnement
- 2- les œufs classés catégorie A (cas général)
- 3- les œufs classés catégorie B (cas général)

Le CEO peut également assurer la fonction de collecteur ou d'entrepôt d'œufs provenant d'autres centres d'emballage (négoce)

LIGNE AL03 :
CONFORMITÉ DES AGRÉMENTS, DÉROGATIONS OU AUTORISATIONS EN COURS
D'OBTENTION, OBTENUS OU SUPPRIMÉS

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none"> • Si l'établissement sollicite un agrément, conditionnel ou définitif, comme CEO, l'inspecteur vérifie que l'établissement respecte les exigences liées à la délivrance de l'agrément considéré. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le tonnage annuel et le nombre d'exploitations livrant les œufs au CEO avec leurs coordonnées exactes, leur capacité, leur mode d'élevage. Ces éléments sont à vérifier à chaque contrôle car la fréquence d'inspection de l'établissement dépend de cette dernière donnée.
<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que les exploitants ayant une activité de classement des œufs par catégorie de poids et de qualité sont bien agréés auprès de la DD(CS)PP/DAAF comme centre d'emballage d'œufs (CEO) 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ En application des dispositions du règlement (CE) n° 853/2004, les CEO manipulant des œufs des espèces d'oiseaux d'élevage mineures doivent également être titulaires d'un agrément communautaire et répondre aux exigences générales et spécifiques en matière d'hygiène. En effet, la définition réglementaire de l'œuf couvre les œufs de toutes les espèces d'oiseaux d'élevage (caille, cane, autruche, perdrix...) propres à la consommation humaine.

CHAPITRE B: LOCAUX ET ÉQUIPEMENTS

Item B1 : Conception et circuits de l'établissement

LIGNE B1L06 :

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

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">• Contrôler les flux de circulation prévus pour les denrées et les marchandises	<ul style="list-style-type: none">➤ Le circuit des œufs en provenance d'élevages sous APMS/APDI est effectué sur des emplacements spécifiés.
<ul style="list-style-type: none">• Dans le cas d'un CEO attenant à un élevage, vérifier l'absence de tapis de ramassage convoyant de manière continue les œufs depuis l'élevage vers le CEO. Dans le cas de la mise en évidence d'un tel système, prévoir un planning de mise en conformité de l'établissement.	<ul style="list-style-type: none">➤ Lorsque le convoyeur rentre directement depuis la zone d'élevage dans le CEO, un système assurant la rupture de ce convoyeur avec la calibreuse doit être disposé au plus près de l'entrée de ce convoyeur dans le centre.
<ul style="list-style-type: none">• Contrôler la circulation des personnes sur le site dans le cas d'un élevage attenant, ou de vente directe aux particuliers à proximité du CEO	<p>Dans le cas d'un CEO attenant à un élevage :</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Le personnel ou le matériel peuvent constituer une source de contamination du CEO, lorsqu'ils circulent depuis l'élevage vers le CEO. Ainsi il est nécessaire qu'un dispositif adapté de sectorisation et de nettoyage/ désinfection soit mis en place afin de prévenir cette contamination.

LIGNE B1L07 :

SECTORISATION PHYSIQUE ADAPTÉE AU FONCTIONNEMENT DE L'ATELIER

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">• Dans le cas d'un CEO attenant à un élevage, contrôler la sectorisation stricte de ces deux activités.• Vérifier la présence d'un sas spécifique au CEO, et séparé du sas de l'élevage.	<ul style="list-style-type: none">➤ L'entrée de fientes, des poussières ou des plumes doit être maîtrisée au sein du CEO. Présence d'une zone tampon permettant d'éviter le passage des poussières ou des plumes dans la zone de travail (CEO) est fortement conseillée.➤ Cette zone peut également être utilisée pour réaliser un premier tri des œufs (œufs sales, cassés.)

<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier l'existence d'une séparation physique entre la laveuse à alvéoles (équipement générant de la buée) et la zone de production. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le flux des œufs doit être relativement éloigné de la laveuse, ou protégé de l'humidité générée par cet équipement. ➤ La laveuse est située dans un local distinct de la zone de production, ou à défaut, installation d'une paroi de séparation entre le dépileur à œufs et la laveuse.
<ul style="list-style-type: none"> • Dans le cas de l'utilisation d'alvéoles en plastique réutilisables, vérifier la présence d'une zone spécifique de stockage des alvéoles propres après lavage. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ L'utilisation d'alvéoles en plastique réutilisables est une activité à risque. Un local dédié à gestion des alvéoles "sales" (nettoyage et stockage) permet notamment de maîtriser le risque de contaminations croisée. Les alvéoles propres sorties du lavage doivent être entreposées dans une zone dédiée.

LIGNE B1L08 : ÉCLAIRAGE

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none"> • Mettre en fonctionnement l'éclairage et apprécier le niveau de luminosité. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ L'intensité lumineuse prévue au poste de mirage est suffisante pour éclairer l'intérieur de l'œuf et pour juger par transparence de son état de fraîcheur.

Item B2 : Équipements adaptés à la production et engins de transport

LIGNE B2L02 : ÉQUIPEMENTS ADAPTÉS AU N-D ET APTES AU CONTACT ALIMENTAIRE

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">Vérifier la présence de tous les équipements en état de fonctionnement pour le classement des œufs par catégorie de qualité et de poids ainsi que leur marquage individuel.	<ul style="list-style-type: none">➤ Présence dans le CEO des équipements requis par l'article 5 du règlement (CE) n°589/2008.
<ul style="list-style-type: none">Demander à l'opérateur concerné de faire fonctionner le poste de mirage en présence de l'inspecteur, ainsi que la calibreuse.<ul style="list-style-type: none">- En cas de doute sur la qualité du mirage, repasser à la mireuse des œufs déjà classés (donc a priori mirés).	<ul style="list-style-type: none">➤ Le poste de mirage est aménagé de telle façon qu'il puisse être occupé en permanence ou automatisé lors du passage des œufs (cf article 5 du règlement (CE) n°589/2008). Les autres opérations peuvent être menées de manière discontinue.
<ul style="list-style-type: none">Vérifier l'absence d'opération de lavage des œufs	<ul style="list-style-type: none">➤ Absence d'équipement de lavage des œufs

Pour information :

- Certains centres n'utilisent plus du tout un fonctionnement avec mirage manuel. En effet, d'autres dispositifs que le mirage peuvent être adaptés pour le classement des œufs par catégorie de qualité, se basant par exemple sur des méthodes acoustiques ou optiques.
- Un système alternatif plus sensible avec vibrations et sans détection visuelle peut être autorisé. Souvent, dans ce cas, la coquille des œufs écartée ne montre aucune lésion visuelle.

LIGNE B2L04 : MÉTROLOGIE

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">Vérifier que les résultats donnés par les instruments de mesure et dispositifs d'enregistrements sont corrects.	<ul style="list-style-type: none">➤ Il est recommandé de contrôler la calibreuse au minimum une fois par mois, en vérifiant le poids des œufs classés à l'aide d'une balance homologuée sous métrologie légale (équipement obligatoire d'un CEO).➤ La vérification des calibreuses peut être faite par un service de maintenance avec une balance homologuée sous métrologie légale et avec des œufs étalons comportant un certificat d'étalonnage valide.

Item B4 : Maintenance

LIGNE B4L03 : LOCAUX ET ÉQUIPEMENTS EN BON ÉTAT

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none"> • Interroger l'exploitant sur le plan de maintenance de la calibreuse. • Vérifier le calibrage correct des œufs par pesage des œufs triés à l'aide d'une balance homologuée. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le GBPH recommande d'axer notamment le plan de maintenance de la calibreuse sur l'entretien et le réglage du système de transfert des œufs sur le tapis d'alimentation (ventouses, bras d'alimentation...), et du système de convoyage (vérification des guides sur les tapis d'amenée des œufs)
<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier qu'il est possible de voir de manière satisfaisante l'intérieur de l'œuf au poste de mirage. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérification de la mireuse de façon régulière en fonction des flux, a minima une fois par mois recommandée. ➤ Au poste de mirage, l'exploitant doit avoir prévu un système pour vérifier que l'intensité de la lumière reste suffisante : <ul style="list-style-type: none"> - soit par une mesure avec un appareil, - soit par une vérification visuelle que le contenu de l'œuf est visible correctement au poste de mirage. ➤ Dans le cas d'un mirage manuel, l'ampoule de la mireuse doit pouvoir être remplacée au besoin (ampoule de rechange disponible). Les fiches techniques de l'appareil de mirage indiquent le type exact de lampes préconisées pour l'appareil.
<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler les plans de maintenance des systèmes de climatisation et de ventilation. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le GBPH préconise une maintenance préventive des systèmes de climatisation (étanchéité) à proximité directe des œufs et emballages, comme mesure de maîtrise du risque de contamination chimique des produits. ➤ Le GBPH préconise comme mesure de maîtrise du risque de contamination aéroportée : <ul style="list-style-type: none"> ➤ le recours à des filtres de ventilation démontables, et lavables ou remplaçables ➤ dans le plan de maintenance, la définition d'une fréquence de changement ou de nettoyage des filtres de ventilation, afin d'éviter des phénomènes d'encrassement et de pollution de l'environnement des œufs.
<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le plan de maintenance de la laveuse à alvéoles et du compresseur à air servant au dépilleur ou « loader » 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vidange de la laveuse à alvéoles à une fréquence régulière et prédéterminée (préconisation du GBPH), en lien avec le nombre de cycles de lavage effectués par semaine. ➤ Plan de maintenance du compresseur avec vérification des filtres et du déshuileur.

Item B5 : Nettoyage/désinfection des locaux et équipements

LIGNE B5L03 : SYSTÈME DE NETTOYAGE ET DÉSINFECTION

Flexibilité : Dans certains CEO, il est fait usage de soufflette pour éliminer les plumes et poussières présentes dans les tapis d'avancée des œufs, de lingettes jetables imprégnées de produit désinfectant pour éviter de mouiller les équipements sensibles: ceci est accepté.

LIGNE B5L04 : PROPRETÉ DES LOCAUX ET ÉQUIPEMENTS

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">S'assurer de l'absence d'odeur tenace dans les locaux de manipulation et/ou de stockage des œufs.	<ul style="list-style-type: none">➤ Les œufs sont maintenus à l'abri d'odeurs étrangères (Section X du Règlement(CE) n°853/2004).
<ul style="list-style-type: none">Porter une attention particulière à la propreté des équipements et matériels « sensibles », au contact direct des œufs (équipements de transport et contenants), qui doivent faire l'objet d'une procédure de nettoyage et désinfection spécifique. <p>→ Il est recommandé de faire démonter ces équipements pour vérifier la qualité de leur nettoyage.</p>	<ul style="list-style-type: none">➤ Propreté des tapis acheminant les œufs et de tous les récipients utilisés, des lamelles et rideaux de séparation. L'accumulation de poussière, et/ou plumes, et/ou fientes et/ou œufs cassés et/ou coulures d'œufs séchés et/ou traces de doigts semblant anciennes et multiples et/ou de moisissures révèle un nettoyage insuffisant (fréquence ou qualité).➤ Le GBPH recommande de prévoir des dispositions spécifiques pour le nettoyage et la désinfection des ventouses du tapis d'alimentation de la calibreuse.➤ Pour le tapis de convoyage, le GBPH préconise de définir et respecter un plan de nettoyage / désinfection spécifique de décontamination à l'issue du convoyage d'œufs dont l'élevage vient d'être mis sous surveillance (suspicion de contamination en <i>Salmonella</i>).➤ Dans le cas d'utilisation de matériel extérieur, avec des équipements n'appartenant pas au CEO, ce point doit être précisé ainsi que les modalités de contrôle. En particulier, les véhicules de transport appartenant à l'entreprise ou les véhicules d'un sous-traitant sont concernés par le plan de N&D.➤ Le système de rupture (tapis de réception, ...) doit être nettoyé à une fréquence adaptée à la fréquence d'utilisation (un nettoyage après chaque journée de ramassage).
<p>→ Dans le cas de l'existence d'un équipement assurant la rupture entre la zone d'élevage et le CEO (tapis de réception par exemple), contrôler la procédure de nettoyage et de désinfection de cet équipement.</p>	

LIGNE B5L05 :
VÉRIFICATION DU PLAN ET ACTIONS CORRECTIVES

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">• Interroger l'exploitant sur la vérification de son plan de nettoyage de désinfection	<ul style="list-style-type: none">➤ L'efficacité du nettoyage du système de rupture doit faire l'objet d'un suivi (contrôle visuel sur l'absence d'accumulation de poussières et de plumes).➤ Dans les CEO, il est recommandé de prévoir au moins un nettoyage journalier ou après chaque journée de travail des zones les plus sales en contact avec les produits : tapis d'amenée et tapis avant mirage où a lieu le dernier tri.

CHAPITRE C: MAÎTRISE DE LA CHAÎNE DE PRODUCTION

Item C1 : Diagramme de fabrication et analyse des dangers

LIGNE C1L03 : DIAGRAMME DE FABRICATION POUR CHAQUE CATÉGORIE DE PRODUITS FINIS	
Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">• Vérifier que sont identifiés et correctement pris en compte dans le diagramme de fabrication :<ul style="list-style-type: none">◦ les temps d'attente à une température définie : les temps de stockage intermédiaire des œufs, le cas échéant.◦ les flux des différentes catégorie d'œufs (catégorie A, B, œufs industriels, œufs cassés, sales).	<ul style="list-style-type: none">➤ Le diagramme de fabrication doit reprendre les principales étapes suivies dans un CEO (cf point 3.5 du GBPH « Œufs de catégorie A en centres d'emballage »).

LIGNE C1L04 : ANALYSE DES DANGERS COMPLÈTE ET PERTINENTE POUR L'ACTIVITÉ CONSIDÉRÉE	
Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">• Évaluer la pertinence de la détermination des causes identifiées pour chaque danger	Conformément au GBPH « Œufs de catégorie A en centres d'emballage », les dangers critiques à retenir sont en particulier : <ul style="list-style-type: none">• Les souillures (danger physique)• Les mycotoxines (danger chimique)• <i>Salmonella</i> (danger microbiologique)• <i>Staphylococcus aureus</i>, <i>Clostridium perfringens</i> et autres agents pathogènes (danger microbiologique)

Item C2 : Identification des points déterminants

LIGNE C2L02 :

IDENTIFICATION DES POINTS DÉTERMINANTS

Pour information

L'opérateur peut s'appuyer sur le GBPH « Œufs de catégorie A en centres d'emballage » pour l'identification des points déterminants.

LIGNE C2L03 :

DÉFINITION DES LIMITES CRITIQUES (CCP) ET CRITÈRES/LIMITES D'ACTION (PRP0)

Pour information

L'opérateur peut s'appuyer sur le GBPH « Œufs de catégorie A en centres d'emballage » pour la définition des CCP et PRPo.

item C3 : Contrôle à réception et conformité des matières premières

LIGNE C3L04 : CONTRÔLE À RÉCEPTION

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none"> • Interroger le réceptionnaire sur la procédure de contrôle à réception des œufs : <ul style="list-style-type: none"> ◦ modalités de contrôle à réception ◦ critères de tri ou de refus des œufs - 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <u>Recommandation</u> : La procédure de contrôle à réception comprend notamment: <ul style="list-style-type: none"> - vérification de l'intégrité et de la propreté des œufs, ainsi que de l'absence de condensation - contrôle de l'étiquetage des conteneurs de transport des œufs - vérification de la propreté des moyens de transport et des conditionnements des œufs depuis l'élevage (absence d'humidité...) - vérification des résultats des dépistages de <i>Salmonella</i> dans l'élevage de provenance des œufs. - contrôle régulier du registre d'élevage permettant de prévenir la présence de substances toxiques (résidus d'antibiotiques ...) dans les œufs. ➤ Enregistrer en cas de non-conformité observée les résultats de ces vérifications (mesure de la température à réception, etc...).
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Présence sur les emballages de transport des œufs, et les documents d'accompagnement, des informations requises par l'article 7 du reg (CE) n°589/2008.

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 sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">Vérifier l'absence de signes de condensation sur les coquilles aux différentes étapes du process. La condensation traduit une perte de maîtrise de la température.	<ul style="list-style-type: none">Pour les œufs de catégorie A, respect des préconisations de température établies par l'article 2 du reg (CE) n°589/2008.Le GBPH recommande d'assurer, par une climatisation adaptée, une température de stockage des produits finis supérieure à +5°C, et de favoriser un stockage à température constante en cohérence avec la température présente dans la zone de production et les différents locaux de stockage des œufs.

Pour information :

Dans le cadre de la charte sanitaire, dispositif VOLONTAIRE et NON OBLIGATOIRE encadré par l'arrêté du 26 février 2008 *relatif à la participation financière de l'Etat dans le cadre du plan du contre les salmonelles*, une température de 18°C est imposée pour le stockage des œufs à l'élevage.

LIGNE C401L03 :

PRÉSENCE DE DISPOSITIFS DE CONTRÔLE DE LA TEMPÉRATURE ET MODALITÉS D'ENREGISTREMENT

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">Vérifier l'existence et l'emplacement des moyens de contrôle prévus (annoncés dans le PMS).	<ul style="list-style-type: none">Le GBPH préconise d'enregistrer en continu les températures des zones de stockage des produits finis (disques ou enregistrements informatiques).

Flexibilité :

- Un thermomètre simple doublé d'une fréquence de relevés adaptée à l'activité peut suffire dans les petits CEO.
- Le suivi peut également être réalisé avec un thermomètre "mini/max" réinitialisé à une fréquence adaptée.

LIGNE C401L04 :
CONDITIONS DE STOCKAGE DES PRODUITS

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none"> • Contrôle des conditions de stockage des œufs de catégorie A 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Les conditions d'entreposage des œufs au sein du CEO sont conformes aux exigences du reg (CE) n°853/2004 – annexe III – section X – chapitre I ➤ Conservation des œufs de catégorie A effectuée en conformité avec l'article 2 du reg (CE) n°589/2008.
<ul style="list-style-type: none"> • Contrôle des conditions de stockage des œufs de catégorie B 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le GBPH préconise : <ul style="list-style-type: none"> ➤ l'existence d'une zone de stockage identifiée pour les œufs de catégorie B, comme mesure de maîtrise du risque de contamination entre œufs de catégorie A et de catégorie B ou ➤ Identification spécifique des palettes contenant les œufs de catégorie B : apposition d'une étiquette « Œufs de catégorie B destinés à l'industrie alimentaire ».
<ul style="list-style-type: none"> • Contrôle des conditions de stockage des œufs destinés à une exportation vers un pays tiers 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Pour l'expédition d'œufs vers certains pays tiers, les conditions de conservation seront adaptées aux exigences du pays tiers de destinations selon les modalités prévues dans les accords bilatéraux avec ce pays.

Pour information :

Des recommandations de conservation des œufs sont exposées au point 3.2.6 du GBPH « Œufs de catégorie A en centres d'emballage ».

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 sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none"> Vérifier que les emballages et les conditionnements sont stockés dans des conditions les protégeant des contaminations extérieures Veiller à l'état des bâches protectrices des stocks primaires, poussières. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le GBPH préconise la séparation entre les alvéoles décontaminées et les alvéoles à décontaminer. ➤ La maîtrise de la contamination des conteneurs, conditionnements, des emballages peut être facilement assurée éventuellement par un film de protection et leur stockage primaire (ensemble du stock) et secondaire (besoins de la journée, stock de jour) est valable dans des environnements entretenus, secs et à l'abri d'odeur étrangère tenace. ➤ Les alvéoles cartonnées peuvent être ré-utilisées si le CEO est en mesure d'apporter la preuve de leur désinfection avant le transport des œufs (par l'application d'un traitement micro-ondes par exemple). ➤ Dans les locaux de stockage visuellement poussiéreux, il peut être demandé de faire livrer les emballages dans 2 enveloppes de protection. Toutefois, chaque CEO pourra, en fonction de sa situation, déterminer en interne les moyens nécessaires pour éviter les contaminations des emballages. En fonction du lieu de stockage de ces derniers, si ce lieu est protégé des nuisibles et de la poussière une double enveloppe peut ne pas être prévue.
<ul style="list-style-type: none"> Interroger l'exploitant sur le plan de N&D prévu pour les alvéoles lorsque ces dernières ne sont pas à usage unique. Assister au N&D des alvéoles 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le GBPH préconise d'intégrer dans le plan de N&D : <ul style="list-style-type: none"> ◦ N&D systématique à la laveuse des alvéoles plastiques avant relivraison dans les élevages ◦ Décontamination systématique au micro-onde des alvéoles celluloses avant relivraison dans les élevages, avec existence d'un protocole de décontamination ➤ Bon état d'entretien et propreté des alvéoles en plastique recyclées. Le cas échéant, la fermeture des enveloppes protectrices des conditionnements les protège efficacement des contaminations.

	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Afin de faciliter le nettoyage des alvéoles, le professionnel trie régulièrement les alvéoles dégradées et les envoie à la destruction. ➤ Le nettoyage - désinfection des alvéoles n'est pas source de contamination des œufs : absence de buées et de projection sur les œufs, en cela le flux des œufs sera notamment éloigné ou protégé de ces effets indésirables.
--	---

Pour information :

Le GBPH préconise aux exploitants de vérifier l'efficacité de la laveuse à alvéoles par contrôles visuels des alvéoles nettoyées. Le CEO doit qualifier le processus de lavage des alvéoles sur la base de leur propreté visuelle et de l'efficacité du traitement vis-à-vis de *Salmonella spp.*

Flexibilité :

- La présence d'une formateuse à carton en zone de production peut-être tolérée.
- En fonction des volumes entreposés, en cas de stocks utilisés rapidement et dans le cas où le local est suffisamment vaste, un stockage intermédiaire des cartons peut être réalisé dans la salle de tri/classement des œufs.
- Dans les petits CEO, l'ensemble des emballages peut être stocké dans le local de traitement des œufs.

LIGNE C402L03 :

CONFORMITÉ DES CONDITIONNEMENTS ET EMBALLAGES

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none"> • S'assurer de l'aptitude au contact alimentaire des conditionnements en demandant un document justificatif. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Les emballages des œufs de catégorie A portent les mentions requises par l'article 12 du reg (CE) n°589/2008. ➤ La qualité des emballages est conforme aux exigences de l'article 17 du reg (CE) n°589/2008. ➤ Les alvéoles utilisées pour le transport d'œufs de <i>Gallus gallus</i> en provenance d'un élevage adhérent à la charte sanitaire sont conformes aux spécifications de l'arrêté du 26/02/2008, annexe A, chapitre 1^{er}, point 3.

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

LIGNE C403L03 : TRI ET MIRAGE

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">➤ Vérifier l'existence d'une procédure écrite de surveillance sur le mirage des œufs	<ul style="list-style-type: none">➤ Le GBPH recommande l'élaboration et l'affichage d'un référentiel photo adapté au poste de tri (« œufs conformes / œufs non conformes »). une photothèque des défauts de qualité observés sur les œufs peut être consultée en annexe Q du GBPH.➤ L'exploitant doit préciser comment il s'assure que le poste de mirage est occupé en permanence.➤ Si le poste de mirage est automatique, une vérification régulière de son bon fonctionnement doit être effectuée,➤ Si l'exploitant est seul pour réaliser les opérations de mirage/de calibrage/d'emballage des œufs, il doit être à même de justifier la façon dont il s'organise pour que chaque œuf soit miré (séparation dans l'espace ou dans le temps).

Pour information :

Il convient de préciser que des dispositifs autres que le mirage peuvent également être adaptés pour le classement des œufs par catégorie de qualité, à savoir, des dispositifs se basant par exemple sur des méthodes acoustiques ou optiques. Un système avec vibrations et sans détection visuelle existe. Il détecte notamment la présence de microfissures et souvent, dans ce cas, la coquille des œufs écartés ne montre aucune lésion visuelle.

Le dispositif d'appréciation directe de la hauteur de la chambre à air peut être remplacé par la mesure de l'Unité Haugh qui évalue la fraîcheur. A titre indicatif, les centres d'emballage statuent généralement sur la qualité organoleptique des œufs autour d'une valeur d'environ 50 UH.

Le mirage permet d'observer :

- des défauts de la coquille :
 - Petites fissures de la coquille invisibles à l'œil nu.
 - Coquille fêlée
 - Taches jaunâtres ou noirâtres au niveau de la face interne de la membrane coquillière, dues au développement de bactéries ou plus souvent de moisissures, présence de corps étrangers
 - Teinte rouge, plus ou moins foncée, traduisant une rupture du jaune (œufs dénommés pourris rouges, avec une chambre à air très grande et mobile)
 - Opacité complète (œufs dit "pourris noirs" ou putréfiés) avec chambre à air rompue et coquille marbrée de traînées brunes ou bleuâtres
- un albumen raisonnablement ferme, translucide, blanc - rose ;

- une chambre à air petite. Un critère de fraîcheur est la hauteur de cette chambre. On l'exprime en millimètres fraîcheur en calculant la hauteur de cette chambre :

- pour les œufs de 4 à 5 jours, elle ne dépasse pas 5 mm de profondeur, + à 10 - 20 jours, 10 mm.
- La hauteur de cette chambre est le critère de fraîcheur officiel : 6 mm maximum, 4 mm pour les œufs Extra.

En faisant tourner l'œuf sur lui-même, on peut constater si la chambre à air est mobile ou pas. La hauteur de la chambre à air peut être déterminée directement dans la lumière ou par l'intermédiaire d'une marque (par ex. au crayon) au moyen de la graduation de la chambre. Indication en mm, sans décimale.

La position en partie décentrée de la chambre à air affecte la précision de la mesure.

- Inclusions / dépôts :

La transillumination permet de déceler des taches de sang ou de chair, un début de formation de germes, des infections microbiennes visibles, des corps étrangers, etc. Indication du pourcentage des œufs portant des taches de chair et de sang.

- Jaune d'œuf : un jaune rond situé raisonnablement au centre, jaune-doré comme une ombre centrale, bien délimitée, un peu mobile ;

Du fait de sa position centrale, le jaune d'un œuf frais n'apparaît que sous la forme d'une ombre (réfraction par la couche de blanc d'œuf) et ne bouge pas lors de la rotation de l'œuf. Lorsque l'œuf est moins frais (ou d'une manière générale lorsque le blanc d'œuf gélatineux s'est liquéfié), le jaune quitte sa position centrale pour se rapprocher de la coquille et montre une ombre plus nette, qui de plus, tend à se mouvoir pendant la rotation de l'œuf .

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 sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
Vérifier que l'exploitant exploite les résultats des analyses effectuées par les élevages et met en place des mesures correctives si nécessaire	<ul style="list-style-type: none">➤ Conformité au critère microbiologique de sécurité établi par le reg (CE) n°2073/2005, annexe I, chapitre 1, point 1.15 : absence de salmonelles dans 25 g, avec N=5.

LIGNE C6L03 : VALIDATION DE LA DURÉE DE VIE

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">➤ <u>Mode opératoire pour s'assurer du respect de la DDM :</u><ul style="list-style-type: none">◦ 1. Sur des œufs prêts pour l'expédition, relever au hasard sur un emballage une DDM,◦ 2. Ensuite demander les documents d'accompagnement des œufs de l'élevage concerné ou doit figurer la (ou les) date de ponte.◦ 3. Il arrive fréquemment que le CEO conserve également les étiquettes apposées sur les palettes d'œufs enlevées à l'élevage ou la (ou les) date de ponte est présente.◦ 5. Demander les modalités de gestion des œufs pondus le week-end ou jour férié et le vérifier lors d'une inspection le lundi ou faisant suite à un jour férié. En cas de doute réaliser une comptabilité matière.	<ul style="list-style-type: none">➤ La DDM est fixée à 28 jours suivant celui de la ponte (et non à partir du jour de passage en CEO) au plus tard (cf article 13 du reg (CE) n°589/2008). Elle est obligatoirement mentionnée sur l'emballage.
<ul style="list-style-type: none">➤ Vérifier la DDM apposée sur les emballages des œufs destinés à l'exportation vers certains pays tiers. Vérifier les mentions prévues dans le certificat sanitaire.	<ul style="list-style-type: none">➤ La DDM doit correspondre à celle prévue par les accords bilatéraux avec ces pays.

Item C7 : Contrôle à expédition et étiquetage des produits finis

LIGNE C7L02 :

ÉTIQUETAGE ET AFFICHAGE DES PRODUITS

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">Contrôler le marquage des emballages	<ul style="list-style-type: none">➤ Respect des exigences de l'article 12 du reg (CE) n°589/2008
<ul style="list-style-type: none">Lors de la vente en vrac d'œufs, vérifier que l'ensemble des informations réglementaires accompagne le lot d'œufs ainsi livrés	<ul style="list-style-type: none">➤ Respect des exigences de l'article 16 du reg (CE) n°589/2008

LIGNE C7L03 :

MARQUE D'IDENTIFICATION OU DE SALUBRITÉ CONFORME, LISIBLE ET APPOSÉE DANS LES TEMPS

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">Vérifier que la marque d'identification est présente et est conforme aux dispositions réglementaires	<ul style="list-style-type: none">➤ Le numéro d'agrément du CEO figure en général sous forme linéaire sans ovale, ni CE et est simplement précédé du code ISO du pays : FR XX-XXX-XXX.
<ul style="list-style-type: none">Interroger l'opérateur sur la procédure suivie concernant le marquage des œufs.Vérifier l'utilisation d'encre alimentaire pour le marquage des œufs.	<ul style="list-style-type: none">➤ Les délais applicables au classement, au marquage et à l'emballage des œufs sont conformes à l'article 6 du règlement (CE) n°589/2008.➤ La tolérance admise concernant le marquage des œufs est conforme à l'article 28 du règlement (CE) n°589/2008 : jusqu'à 20 % d'œufs portant des marques illisibles admis.➤ Enregistrement des lots d'encres et des solvants utilisés pour le marquage des œufs (attention, cet élément doit être évalué en D1 : traçabilité)
<ul style="list-style-type: none">Demander si le CEO traite des œufs en provenance d'autre(s) Etat(s) membre(s) et vérifier leur marquage, le cas échéant directement dans le local de stockage (en cas de livraison récente).- Dans le cas où ces œufs ne sont pas	<ul style="list-style-type: none">➤ Une dérogation au marquage peut être accordée selon les modalités prévues par le règlement (CE) 589/2008.

marqués : <ul style="list-style-type: none"> ◦ s'assurer de l'obtention des documents attestant que la dérogation au marquage est effective notamment la copie du contrat de livraison qui doit accompagner leur expédition, ◦ effectuer une comptabilité matière. 	
--	--

Pour information

Contrairement aux autres DAOA, la marque d'identification communautaire (de forme ovale) n'est pas obligatoire sur les emballages des œufs.

LIGNE C7L04 : CONTRÔLE À EXPÉDITION

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none"> • Pour les œufs de catégorie A, contrôler la DCR de 21 jours définie à la section X, Chapitre 1 point 3 du règlement (CE) n°853/2004 <ul style="list-style-type: none"> ◦ soit avec la date de ponte pour les œufs datés du jour de ponte, ◦ soit avec la date de durabilité minimale moins 7 jours = date limite de vente. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Les œufs ne sont pas remis au consommateur au delà du 21ième jour après leur ponte. ➤ Lorsque la date de vente recommandée est dépassée, les œufs sont déclassés en catégorie B.
<ul style="list-style-type: none"> • Interroger le professionnel sur les contrôles de qualité effectués sur les œufs avant expédition 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Les œufs de catégorie A présentent les caractéristiques de qualité établies par l'article 2 du reg (CE) n°589/2008. ➤ Les œufs de catégorie A doivent porter de façon lisible le code producteur, tel que prévu à l'article 9 du reg (CE) n°589/2008. L'emballage des œufs de catégorie A doit à minima porter les indications précisées à l'article 12 du règlement (CE) 589/2008

LIGNE C7L05 :
VÉRIFICATION ET ACTIONS CORRECTIVES

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none"> • Interroger le professionnel sur les contrôles de qualité effectués sur les œufs après le mirage. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le GBPH préconise de vérifier et d'enregistrer la qualité du mirage en sortie de ligne (contrôle visuel des œufs). Des mesures correctives sont proposées par le GBPH dans le cas de la détection d'un dysfonctionnement.
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Interroger le professionnel sur les mesures « correctives » prévues pour la maîtrise de la qualité hygiénique des œufs de catégorie A. ➤ Vérifier par sondage que la coquille des œufs de catégorie A n'a pas été nettoyée, en passant les œufs sous une lampe, la cuticule (fine pellicule légèrement brillante) doit être présente et continue tous sur l'intégralité de la surface de l'œuf. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Les œufs de catégorie A ne sont ni lavés ni nettoyés, ni avant ni après le classement (cf reg (CE) n°589/2008, article 2). ➤ Les œufs de catégorie A ne subissent aucun traitement de conservation. ➤ La tolérance admise concernant les défauts de qualité des œufs de catégorie A est conforme à l'article 26 du reg (CE) n°589/2008. ➤ Les œufs ne présentant pas ces caractéristiques de qualité requises sont déclassés en catégorie B.

Pour information

Il est possible qu'un pays tiers autorise ou impose le lavage des œufs exportés vers son pays. Dans ce cas le professionnel met en place une traçabilité spécifique pour ces œufs.

CHAPITRE D : TRAÇABILITÉ ET GESTION DES NON-CONFORMITÉS

Item D1 : Système de traçabilité et archivage des documents

LIGNE D1L02 : SYSTÈME ET PROCÉDURES DE TRAÇABILITÉ AMONT ET AVAL

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<p>➤ <u>Contrôler la traçabilité amont</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Demander les facturations, choisir une facture quelconque, de préférence quelques semaines précédentes • Choisir une référence donnée, un conditionnement (par 6,12, etc.), un calibre et la DDM si précisée sur la facture • Demander au professionnel le (ou les) élevage(s) de provenance des œufs via ces documents d'enregistrements <p>→ fiches de calibrage → bons d'enlèvement en élevage(s) → autres documents d'enregistrements</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ensuite vérifier la traçabilité et les volumes des œufs via les documents fournis 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ L'exploitant met en place un système de traçabilité et des procédures lui permettant d'identifier les fournisseurs d'un produit réceptionné et les clients d'un produit livré : nom, adresse du fournisseur/client, nature et volume des produits fournis, livrés par ce dernier, numéro de lot s'il existe, date de transaction. ➤ Lorsque l'exploitant exerce également une activité de collecteur d'œufs, il en assure la traçabilité qualitative et quantitative sur un registre dédié (article 21 du règlement 589/2008).
<p>➤ <u>Contrôler la traçabilité aval</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Choisir un bon d'enlèvement d'œufs à l'élevage de quelques semaines • Noter le code du producteur, la date de ponte et le volume d'œufs enlevés • Demander la fiche de calibrage du lot choisi ou le registre d'élevage pour les petits centre d'emballage dont le bâtiment d'élevage est annexé au centre • Relever la quantité d'œufs réellement conditionnée en déduisant les œufs déclassés • Ensuite, comparer les volumes conditionnés avec les volumes commercialisés via les bons de livraisons ou factures 	

LIGNE D1L03 :
DÉFINITION D'UN LOT ET TRAÇABILITÉ INTERNE

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">• Vérifier la pertinence de la définition du lot de fabrication	<ul style="list-style-type: none">➤ Recommandations pour la définition d'un lot :<ul style="list-style-type: none">- même site de production ou du même centre d'emballage, ou même bâtiment- même date de ponte, de durabilité minimale ou d'emballage,- même mode d'élevage- même catégorie de qualité et de poids
	<ul style="list-style-type: none">➤ Tenue des registres de traçabilité interne prévus par l'article 22 du règlement (CE) n°589/2008.
	<ul style="list-style-type: none">➤ Les lots d'œufs destinés au pays tiers doivent être identifiés notamment lorsque les exigences du pays tiers sont différentes de celles prévues pour les œufs de catégorie A destinés au marché communautaire.

Flexibilité :

Le lot d'œufs marqués et classés peut contenir des dates de ponte différentes pour autant que la date la plus ancienne soit prise en compte.

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 sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">Vérifier les équipements dédiés à la collecte et au stockage des sous-produits animaux à l'intérieur des zones de production	<ul style="list-style-type: none">➤ Pour les centres d'emballages avec élevages attenants, avant leur collecte par l'équarrissage, le stockage des sous-produits animaux de production du centre (œufs cassés, sales...) et ceux de l'élevage peut être réalisé dans le même congélateur.
<ul style="list-style-type: none">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">➤ 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.

Pour information

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>

Il convient de considérer les œufs de catégorie B comme des produits finis et non comme des sous-produits animaux ou des déchets (approche parfois retenue par les professionnels)

CHAPITRE F: GESTION DU PERSONNEL

Item F2 : Formation et instructions à disposition du personnel

LIGNE F2L02 : FORMATION PERTINENTE DU PERSONNEL

Les exigences précisées ci-dessous sont sectorielles (Centres d'emballage d'œufs)	
Méthodologie	Situation attendue
<ul style="list-style-type: none">• Vérifier l'existence et l'application d'un plan de formation pour le personnel :	<ul style="list-style-type: none">➤ Pour les centres d'emballage d'œufs, il est recommandé d'intégrer le risque salmonelles dans le programme de formations du personnel.
	<ul style="list-style-type: none">➤ Recommandation : Une formation spécifique pour le poste de mirage est prévue et adaptée au matériel utilisé. Celle recommandation concerne les centres recourant au mirage manuel (de façon permanente ou de façon ponctuelle en cas de dysfonctionnement de la mireuse automatique).➤ Mise à jour régulière des connaissances et de la technicité pour ce poste particulier.