



Circulaire relative à la collecte d'œufs de poules pondeuses à l'abattoir en vue de leur valorisation par les fabricants d'ovoproduits

Référence	PCCB/S3/EHC/1318285	Date	11/12/2015 17/05/2016
Version actuelle	1.01	Applicable à partir de	Date de publication
Mots clefs	Abattoir de volailles, œufs, fabricants d'ovoproduits		

Rédigé par	Approuvé par
Hoc Edith, attaché	Lefevre Vicky, directeur général

1. But

Cette circulaire a pour but de définir un cadre pour la collecte des œufs à l'abattoir lors du processus d'abattage de poules pondeuses en vue de leur valorisation par les fabricants d'ovoproduits.

2. Champ d'application

Sont concernés par cette circulaire :

- les abattoirs de volailles qui abattent des poules pondeuses et où les œufs sont récoltés,
- les fabricants d'ovoproduits communément appelés « casseries » qui reçoivent des œufs récoltés au niveau des abattoirs de poules pondeuses.

3. Références

3.1. Législation

Règlement (CE) n° 178/2002 du Parlement européen et du Conseil du 28 janvier 2002 établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire.

Règlement (CE) n° 2160/2003 du Parlement européen et du Conseil du 17 novembre 2003 sur le contrôle des salmonelles et d'autres agents zoonotiques spécifiques présents dans la chaîne alimentaire.

Règlement (CE) n° 852/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires.

Règlement (CE) n° 853/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 fixant des règles spécifiques d'hygiène applicables aux denrées alimentaires d'origine animale.

Règlement (CE) n° 854/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 fixant les règles spécifiques d'organisation des contrôles officiels concernant les produits d'origine animale destinés à la consommation humaine.

Règlement (CE) n°1935/2004 du Parlement européen et du Conseil du 27 octobre 2004 concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et abrogeant les directives 80/590/CEE et 89/109/CEE.

Règlement (CE) n° 2073/2005 de la Commission du 15 novembre 2005 concernant les critères microbiologiques applicables aux denrées alimentaires.

Règlement (CE) n° 1234/2007 du Conseil du 22 octobre 2007 portant organisation commune des marchés dans le secteur agricole et dispositions spécifiques en ce qui concerne certains produits de ce secteur.

Règlement (CE) n° 589/2008 de la Commission portant modalités d'application du règlement (CE) n° 1234/2007 en ce qui concerne les normes de commercialisation applicables aux œufs.

Règlement (CE) n° 1333/2008 du Parlement européen et du Conseil du 16 décembre 2008 concernant les additifs alimentaires.

Règlement (CE) n° 1069/2009 du 21 octobre 2009 établissant des règles sanitaires applicables aux sous-produits animaux et produits dérivés non destinés à la consommation humaine et abrogeant le règlement (CE) n° 1774/2002 (règlement relatif aux sous-produits animaux).

Règlement (CE) n° 231/2012 de la Commission du 9 mars 2012 établissant les spécifications des additifs alimentaires énumérés aux annexes II et III du règlement (CE) n° 1333/2008 du Parlement européen et du Conseil .

Arrêté royal du 14 novembre 2003 relatif à l'autocontrôle, à la notification obligatoire et à la traçabilité.

~~Arrêté royal du 22 décembre 2005 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires d'origine animale.~~

Arrêté royal du 10 novembre 2009 relatif aux normes de commercialisation des œufs.

Arrêté royal du 25 janvier 2011 fixant les conditions pour l'inspection assistée par l'établissement dans les abattoirs de volaille.

Arrêté royal du 13 juillet 2014 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires.

[Arrêté royal du 30 novembre 2015 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires d'origine animale](#)

3.2. Autres

[Circulaire relative à l'information sur la chaîne alimentaire pour les volailles](#) (AFSCA > Professionnel > Production animale > Produits animaux > Circulaires > PCCB/S2/EH/57088)

[Circulaire relative à la lutte contre les salmonelles zoonotiques chez les poules pondeuses](#) (AFSCA > Professionnel > Production animale > Animaux > Circulaires > PCCB/S2/KVH/418588)

[Commentaires à propos des règlements européens : normes de commercialisation applicables aux œufs](#) (AFSCA > Professionnel > Production animale > Produits animaux > Œufs)

Guide des abattoirs et ateliers de découpe de volailles et établissements de production de viande hachée, préparations de viande, viande séparée mécaniquement à base de volaille.

4. Définitions et abréviations

AFSCA : Agence fédérale pour la sécurité de la chaîne alimentaire

Fabricants d'ovoproduits : entreprise agréée pour la production d'ovoproduits

ACT 095 : fabricant d'ovoproduits

Lieu :	Fabricant	PL43
Activité :	Fabrication ou (re)conditionnement	AC40
Produit :	Œufs liquides et ovoproduits	PR105

Exploitation avicole : établissement utilisé pour l'élevage ou la détention de poules pondeuses

ICA : informations sur la chaîne alimentaire

Lot d'œufs collectés : œufs collectés le même jour dans un même abattoir

Œufs : les œufs dans leur coquille, à l'exclusion des œufs cassés, incubés ou cuits, qui sont produits par des oiseaux d'élevage et qui sont propres à la consommation humaine directe ou à la préparation d'ovoproduits (définition du R (CE) n°853/2004)

Œufs collectés : les œufs prêts à être pondus collectés au cours du processus d'abattage

Ovoproduits : les produits transformés résultant de la transformation d'œufs ou de leurs différents composants ou mélanges ou d'une nouvelle transformation de ces produits transformés

5. Collecte des œufs à l'abattoir en vue de leur valorisation par les fabricants d'ovoproduits

Chaque année, en Belgique, 6 à 8 millions d'œufs en coquille présents dans les poules pondeuses de réforme sont récupérés lors du processus d'abattage.

Une étude effectuée par le secteur des abattoirs de volailles a permis de conclure qu'une stratégie adaptée et une bonne gestion de la traçabilité permettraient de maîtriser les dangers liés à la récolte et l'utilisation de ces œufs. La présente circulaire a donc pour but de définir un cadre pour la collecte des œufs à l'abattoir lors du processus d'abattage de poules pondeuses en vue de leur valorisation par les fabricants d'ovoproduits. Il appartient aux entreprises intéressées d'adapter ce cadre à leur structure et aux opérations de leur établissement et de démontrer que les procédures mises en œuvre permettent de garantir la sécurité de la chaîne alimentaire.

5.1. Conditions générales d'hygiène

En règle générale, les abattoirs doivent respecter les conditions d'infrastructure et d'hygiène visées à l'annexe II du règlement (CE) n° 852/2004 et les exigences reprises à l'annexe III, section II du règlement (CE) n° 853/2004. Les exigences reprises à l'annexe III, section X, chapitre 1 du règlement (CE) n° 853/2004 sont en outre applicables aux œufs collectés.

Les fabricants d'ovoproduits doivent respecter les exigences visées à l'annexe II du règlement (CE) n° 852/2004 et les exigences reprises à l'annexe III, section X, chapitre 2 du règlement (CE) n° 853/2004. Les critères microbiologiques d'hygiène des procédés et de sécurité du règlement (CE) n° 2073/2005 sont applicables à cette production.

Le responsable de l'abattoir qui souhaite procéder à la collecte des œufs doit préalablement adapter le plan HACCP de l'établissement à cette nouvelle activité. Le fabricant d'ovoproduits doit également adapter son système d'autocontrôle et inclure une procédure spécifique pour l'utilisation de ces œufs. Un traitement thermique (pasteurisation) visant, entre autres, à garantir l'élimination de tous les sérotypes de salmonelles présentant un intérêt du point de vue de la santé publique doit faire partie du processus.

L'adaptation du plan HACCP est acceptée par l'AFSCA avant le démarrage de cette nouvelle activité.

5.2. Description du processus à l'abattoir

Pour une collecte hygiénique des œufs, l'organisation du processus doit prévoir une séparation dans l'espace entre le circuit des viandes et le circuit des œufs de façon à éviter les contaminations croisées. Les règles générales d'hygiène doivent être respectées tout au long du circuit avec la même rigueur que pour le circuit des viandes. Les équipements utilisés (plateaux d'œufs moulés, palettes...) doivent être faciles à nettoyer et à désinfecter. Le nettoyage et la désinfection de ces équipements doivent être effectués au moins après chaque journée de collecte. Le personnel doit recevoir une formation spécifique et des instructions de travail spécifiques pour la collecte des œufs.

Si tous les critères qui suivent, ne sont pas respectés, les œufs ne sont pas collectés.

- les lots de volailles sont correctement identifiés ☞☞
- l'ICA en provenance de l'exploitation d'origine a été transmise 24h avant l'arrivée des volailles à l'abattoir ☞☞
- l'abattoir a vérifié que l'ICA était complète, le vétérinaire officiel a validé l'information ☞☞
- l'ICA montre qu'il n'y a pas eu de traitement médicamenteux rendant les carcasses et/ou les œufs impropres à la consommation humaine. En cas de traitement, le temps d'attente a été respecté ☞☞
- les lots de volailles ne proviennent pas d'une exploitation ou des interdictions de mouvement ou des restrictions pour des raisons de santé publique ou de santé animale s'appliquent ;
- les volailles sont propres ☞☞
- les volailles sont en bonne santé ☞☞
- l'ante-mortem est favorable.

Par ailleurs, les œufs de poules qui sont refusés lors de l'expertise pour des raisons de santé animale ou pour des raisons qui ont ou pourraient avoir une influence sur la qualité sanitaire des œufs, sont éliminés en tant que sous-produits animaux non destinés à la consommation humaine. Le vétérinaire officiel informe l'exploitant de sa décision.

Les œufs provenant d'exploitations de poules pondeuses positives à *Salmonella Enteritidis* ou *Typhimurium* sont canalisés vers des fabricants d'ovoproduits situés sur le territoire national selon la procédure ad hoc (cfr Circulaire (PCCB/S2/KVH/418588) relative à la lutte contre les salmonelles zoonotiques chez les poules pondeuses).

Lae collecte s'organise comme suit :

- les œufs sont collectés avant l'éviscération, uniquement au niveau du vagin et du cloaque (soit au maximum, 2 œufs par poule) ☞☞
- la coquille doit être dure, propre et intacte ☞☞
- la collecte, le triage et le contrôle des œufs est organisé de manière hygiénique ☞☞
- du matériel adéquat doit être utilisé pour le conditionnement des œufs collectés ☞☞

- les œufs sales (souillures fécales), les œufs fêlés ou cassés ou de forme anormale sont éliminés en tant que sous produits non destinés à la consommation humaine ; les œufs légèrement souillés (traces de sang) peuvent être collectés et essuyés, le lavage des œufs à l'eau est proscrit ;
- dès qu'une palette est complétée, celle-ci doit être évacuée le plus rapidement possible vers un lieu de stockage distinct, séparé physiquement de l'espace de la chaîne d'abattage ;
- après le tri, les œufs autorisés à la transformation sont estampillés comme œufs 'B' (avec un cercle d'un diamètre minimal de 12 mm autour d'une lettre B, dont la hauteur minimale est de 5 mm ou un point de couleur de minimum 5 mm de hauteur). A cette fin, on utilise une encre alimentaire (une préparation colorante conforme aux règlements 1333/2008 et 231/2012).

Attention ! Il est interdit de livrer directement aux fabricants d'ovoproduits les œufs ainsi collectés non marqués, la dérogation visée à l'article 4 de l'arrêté royal du 10 novembre 2009 relatif aux normes de commercialisation des œufs ne s'applique pas aux œufs collectés.

Les œufs collectés sont emballés et étiquetés ;

- les mentions suivantes figurent sur l'étiquette : le nombre d'œufs, le numéro du lot d'œufs collectés, la date de la collecte, le fabricant d'ovoproduits destinataire ;
- les emballages doivent être résistants aux chocs, secs, propres et en bon état d'entretien, et fabriqués à l'aide de matières telles que les œufs soient à l'abri des odeurs étrangères.

Les œufs collectés sont entreposés et conservés ;

- à une température stable située entre 5°C et 18°C ;
- dans des locaux propres, secs et exempts d'odeurs étrangères ;
- protégés contre les chocs et les effets de la lumière ;
- la durée de conservation doit tenir compte du délai imparti pour réaliser le traitement par la chaleur (voir 5.3) par l'industrie alimentaire et ne peut dépasser celui-ci ;

Le transport doit se faire directement de l'abattoir vers la casserie. Les œufs collectés ne peuvent en aucun cas se retrouver dans le commerce (commerce de gros, commerce de détail : horeca, boulangeries...). Les exigences suivantes doivent également être respectées :

- durant tout le trajet à partir de l'abattoir, la traçabilité est assurée ;
- il est important qu'au cours du transport, la température des œufs ne subisse pas de forts écarts ;
- l'abattoir doit prendre toutes les mesures utiles pour établir le lien entre les exploitations avicoles d'origine et chaque lot d'œufs collectés afin de distinguer les différents lots délivrés, et assurer leur traçabilité, notamment via un registre spécifique. Les données doivent être conservées 5 ans ;
- chaque emballage d'œufs collectés représente un lot d'œufs collectés le même jour dans un même abattoir.

5.3. Description du processus à l'établissement de fabrication d'ovoproduits

Lors du contrôle des œufs collectés à l'arrivée, il convient de s'assurer que ;

- au cours du transport, les œufs n'ont pas subi de forts écarts de température ;
- la coquille des œufs collectés est propre et intacte.

Au sein de l'établissement de fabrication d'ovoproduits ;

- les œufs collectés sont stockés séparément dans l'espace et/ou le temps des autres œufs à une température stable située entre 5°C et 18°C ;

- les œufs collectés sont utilisés en respectant l'ordre chronologie en fonction de la date de collecte ;
- le traitement des œufs collectés doit se dérouler en fin de production après celui des autres œufs. Le traitement thermique doit se faire 14 jours max après la récolte ;
- les ovoproduits obtenus à partir des œufs collectés sont conformes aux normes de qualité-, microbiologiques et chimiques applicables aux ovoproduits.

6. Aperçu des révisions

Aperçu des révisions de la circulaire		
Version	Applicable à partir de	Raisons et ampleur de la révision
1.0	<u>11/12/2015</u>	Version originale
<u>1.1</u>	<u>Date de publication</u>	<u>Actualisation de la législation</u>