

GUIDE DE BONNES PRATIQUES DE FABRICATION

POUR LA PRODUCTION DE PAPIER ET DE CARTON DESTINÉS À ENTRER EN CONTACT AVEC DES DENRÉES ALIMENTAIRES





CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ

Ce document dont le contenu est consultatif n'est pas juridiquement contraignant.

Il incombe à chaque entreprise de s'assurer qu'elle respecte les règles en vigueur. Ce Guide a pour but d'aider l'industrie du papier et du carton à démontrer qu'elle respecte ces règles. La mise en œuvre de ce Guide ainsi que les éventuels écarts par rapport à son contenu, restent de la responsabilité des entreprises qui sont appelées à les justifier.

Ce Guide a été relu par le bureau bruxellois de Keller et Heckman et traduit en français par COPACEL.

Keller et Heckman est un cabinet d'avocats de renommée internationale qui dispose notamment d'une expertise spécifique en matière d'aliments et d'emballages alimentaires.

GUIDE DE BONNES PRATIQUES DE FABRICATION POUR LA PRODUCTION DE PAPIER ET DE CARTON DESTINÉS À ENTRER EN CONTACT AVEC DES DENRÉES ALIMENTAIRES

Édition 2 - Mai 2023



Ce document est la première mise à jour du guide de Cepi sur les BPF (Bonnes Pratiques de Fabrication) publié en 2010. Il bénéficie de l'expérience de l'industrie du papier et du carton en matière de BPF depuis cette date et de la contribution d'un groupe interne d'experts en contact alimentaire.

Il vise à fournir aux fabricants de papier et de carton une feuille de route pour la mise en œuvre d'un système de BPF pour les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires, ainsi que des conseils à l'intention des personnes chargées d'auditer ces systèmes. Il doit être lu avec le document Food Contact Guidelines for the Compliance of Paper & Board Materials and Articles^[1], ci-après dénommé Food Contact Guidelines.

Ce document détaille les concepts et méthodologies nécessaires pour garantir la conformité au règlement de la Commission européenne n° 2023/2006 modifié^[2], relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires (ci-après dénommé « règlement BPF »). De plus, il couvre la mise en œuvre de l'évaluation des risques dans le cadre du système d'assurance qualité des BPF (non spécifiquement traitée dans le règlement BPF), qui est une partie essentielle d'une mise en œuvre efficace des BPF.

1. Food Contact Guidelines for the Compliance of Paper & Board Materials and Articles
https://www.cepi.org/wp-content/uploads/2020/09/Food-Contact-Guidelines_2019.pdf

2. Règlement (CE) n° 2023/2006 de la Commission relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires - 22 décembre 2006
<https://eur-lex.europa.eu/legal-content/FR/TXT/PDF/?uri=CELEX:32006R2023&from=CS>

TABLE DES MATIÈRES

1. Introduction	5
2. Champ d'application	5
3. Définitions appliquées dans le contexte de ce guide de BPF»	6
4. Mise en œuvre d'un système d'assurance qualité	8
4.1. Responsabilité de la Direction et organisation	9
4.2. Adéquation, connaissances et compétences du personnel. Formation	9
4.3. Analyse des risques, évaluation des risques, gestion des risques, communication des risques	9
4.3.1 Analyse des risques	9
4.3.2 Evaluation des risques	9
4.3.3 Gestion des risques	10
4.3.4 Communication des risques	10
4.4. Organisation des locaux et des équipements – Hygiène et entretien	10
4.5. Hygiène du personnel	10
4.6. Fournisseurs et sous-traitants	11
4.7. Conformité aux instructions et procédures préétablies	11
4.8. Stockage, expédition, transport et livraison	11
5. Mise en œuvre d'un système de contrôle de la qualité	11
5.1. Contrôle de la qualité tout au long du process – Contrôle et essais des produits finis	11
5.2. Contrôle de la mise en œuvre et de l'application des BPF – audit et gestion des changements	12
6. Documentation	12
7. Etiquetage, déclaration de conformité et traçabilité	12
7.1 Introduction	12
7.2 Etiquetage	13
7.3 Déclaration de conformité	13
7.4 Traçabilité	13
8. Exigences détaillées relatives au respect du règlement BPF – liste indicative de contrôles à des fins d'audit	13

Diagrammes

Tableau 1	Définitions	6
Tableau 2	Liste indicative de contrôle des éléments du système de BPF	14
Figure 1	Représentation schématique des activités couvertes par le présent guide sur les BPF	20
Figure 2	Gravité du risque	21
Figure 3	Etapes du processus d'évaluation des risques	23
Figure 4	Organigramme des processus de fabrication du papier	24
Figure 5	Matrice de calcul des risques	24
Tableau 3	Matrice de calcul des risques – Niveaux de gravité	25
Tableau 4	Matrice de calcul des risques – Probabilité d'occurrence	25
Tableau 5	Exemples de documentation des risques et des mesures préventives associées	26
Tableau 6	Tableau de concordance avec le règlement (EU) 2023/2006	27

Annexes

Annexe 1	Domaine couvert par le présent guide sur les BPF	20
Annexe 2	Inventaire des dangers et évaluation des risques	21
Annexe 3	Tableau de correspondance	27

Références	29
------------	----

1. INTRODUCTION

Le règlement (CE) n° 1935/2004^[3] concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires (ci-après dénommé « règlement cadre ») exige que tous les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec ces denrées « soient fabriqués conformément aux bonnes pratiques de fabrication » (BPF). Les règles (composantes et principes) de ces BPF sont décrites dans le règlement (CE) n° 2023/2006 relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires (ci-après dénommé « règlement sur les BPF »).

Le règlement sur les BPF s'appliquant à tous les types de matériaux et d'objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires, il est nécessaire de disposer de recommandations spécifiques pour sa mise en œuvre dans chaque secteur industriel. Le présent Guide sur le papier et le carton fournit des recommandations pour la mise en œuvre d'un système de BPF conforme à ce règlement dans l'industrie de fabrication du papier et du carton.

Conformément à la définition des BPF donnée à la section 3, ce Guide ne contient pas de détail sur les limites de fabrication et les normes de qualité qui font normalement partie de la législation nationale, des spécifications des clients et d'autres lignes directrices et recommandations pertinentes pour les papiers et cartons destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.

Le règlement sur les BPF fournit une base juridique pour les BPF applicables à la production de matériaux et d'objets en

contact avec des denrées alimentaires au titre du règlement cadre.

Ce Guide de Cepi sur les BPF a été élaborée pour fournir des informations spécifiques à l'industrie du papier. Il utilise des noms de chapitre et des termes alignés sur ceux utilisés dans la législation adhoc et qui sont considérés comme familiers à l'industrie du papier. Un tableau (voir annexe 3) met en correspondance les différentes sections du règlement et les chapitres de ce Guide.

Indépendamment des sections spécifiques liées au règlement sur les BPF, le présent Guide sur les BPF et le Guide sur le contact alimentaire fournissent des informations sur les exigences spécifiques qui figurent dans le règlement cadre sur l'étiquetage, la déclaration de conformité et la traçabilité. L'objectif est de garantir la conformité avec le règlement cadre et l'échange approprié d'informations entre les entreprises tout au long de la chaîne alimentaire.

Il convient de noter que le règlement sur les BPF stipule que le système d'assurance qualité des BPF « est appliqué en tenant compte de la taille de l'entreprise gérée par l'exploitant, de manière à ne pas constituer une charge excessive pour l'entreprise » (article 5.1.b). Ainsi, la complexité et le champ d'application du système de BPF peuvent être ajustés pour s'assurer qu'ils sont adaptés aux entreprises telles que les petites et moyennes entreprises (PME).

2. CHAMP D'APPLICATION

Ce Guide sur les BPF vise à fournir des recommandations sur la manière de répondre aux exigences du règlement sur les BPF lors de la fabrication de papier et de carton ou de papier tissu destinés à entrer en contact avec des denrées. Il ne couvre pas les opérations en aval qui ne relèvent pas de la responsabilité du fabricant de papier et de carton.

Le contenu de ce document suppose que les fabricants de papier et de carton disposent d'un système documenté de gestion de la qualité fondé sur les principes d'un système reconnu, tel que le système de gestion de la qualité ISO 9001[4], ou d'un système équivalent. Il convient de noter que le règlement sur les BPF n'exige pas l'adoption obligatoire de cette norme ISO, ni la certification du système. En outre,

il convient de noter que la conformité à la Norme ISO 9001 n'est pas suffisante en soi pour prétendre au respect du règlement sur les BPF ; son adoption est néanmoins fortement recommandée.

Le document s'applique à la fabrication de papier et de carton (comme indiqué dans les définitions) destinés à entrer en contact avec tous les types de denrées alimentaires et à leurs conditions d'utilisation.

Le document couvre l'ensemble du processus de production tel qu'il est décrit à l'annexe 1. Toute exemption d'applicabilité doit être définie et confirmée par le processus d'évaluation des risques. Toute mesure pertinente pour la mise en œuvre

3. Règlement (CE) n° 1935/2004 du Parlement européen et du Conseil concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires - 27 octobre 2004

4. ISO 9001 Systèmes de management de la qualité - Exigences

et le maintien d'un système efficace de BPF doit découler du processus d'évaluation des risques et tenir compte de l'utilisation prévue du papier et du carton.

Le présent document contient deux parties principales et opérationnelles. Premièrement, les chapitres 4 à 7 décrivent les exigences de base du règlement BPF ainsi que certaines exigences du règlement cadre et la manière dont elles doivent être interprétées et mises en œuvre au cours de la production de papier. Deuxièmement, le chapitre 8 contient une liste d'actions détaillées qui interprètent ces exigences en vue de leur application dans le secteur de la fabrication du papier et

du carton, ceci pour assurer la conformité avec le règlement sur les BPF. Cette dernière se présente sous la forme d'une liste indicative de contrôles (check list) à des fins d'audit.

Étant donné que la situation peut varier d'une usine à l'autre en fonction des matières premières utilisées, du type de papier produit, de la taille de l'installation, de l'utilisation finale du papier, etc., les besoins pour se conformer au règlement sur le BPF peuvent être différents. Par conséquent, toutes les mesures décrites au chapitre 8 peuvent ne pas être nécessaires ou exhaustives et des conseils sur les différentes mesures sont formulés.

3. DÉFINITIONS APPLIQUÉES DANS LE CONTEXTE DE CE GUIDE DES BPF

Tableau 1 - Définitions

Équipement de dosage	Équipement qui contrôle automatiquement l'ajout de liquides ou de solides dans le processus de fabrication du papier.
Bonnes pratiques de fabrication	On entend par bonnes pratiques de fabrication les aspects de l'assurance qualité qui garantissent que les matériaux et objets sont produits et contrôlés de manière cohérente afin d'assurer leur conformité aux règles qui leur sont applicables et aux normes de qualité appropriées à l'usage auquel ils sont destinés, sans mettre en danger la santé humaine, sans provoquer de modification inacceptable de la composition de la denrée alimentaire ou de détérioration de ses caractéristiques organoleptiques.
Danger	Agent biologique (au niveau macro ou micro), chimique (y compris les allergènes) ou physique présent dans les matériaux en contact avec les denrées alimentaires, ou condition d'utilisation des matériaux en contact avec les denrées alimentaires, ayant le potentiel d'affecter les denrées alimentaires et d'entraîner des effets néfastes pour la santé.
Inventaire des dangers	Identification et documentation de tous les dangers dans le processus de fabrication du papier et du carton qui pourraient affecter le produit, c'est-à-dire une liste des dangers et l'endroit du processus où ils peuvent potentiellement être présents.
Hygiène	Conditions et pratiques affectant les personnes, les machines et les locaux impliqués dans la production de papier et de carton pour contact alimentaire, qui contribuent à maintenir la santé et à prévenir la propagation des maladies. Il peut s'agir, par exemple, de maladies, de bactéries, de saletés, de parasites, d'insectes, etc.
Système de gestion	Ensemble d'éléments interdépendants ou indiquant qu'une organisation établit des politiques et des objectifs, ainsi que des processus pour les atteindre. Un système de gestion est la manière dont une organisation gère les éléments interdépendants de son activité pour atteindre ses objectifs.
Organoleptique	Les aspects de la nourriture tels qu'ils sont perçus par les sens, notamment le goût, la vue, l'odorat et le toucher. Les caractéristiques organoleptiques des aliments sont susceptibles d'être affectées par des changements défavorables de leurs propriétés physiques, chimiques ou biologiques.

Papier et carton pour contact alimentaire	Les papiers et cartons destinés à entrer en contact avec les aliments sont principalement fabriqués à partir de fibres vierges et/ou recyclées à base de cellulose et peuvent également contenir différents additifs en fonction de l'utilisation finale. Les papiers et cartons destinés au contact alimentaire couvrent un large éventail d'utilisations. Les exemples incluent les utilisations de filtration et de cuisson, les papiers tissés, les papiers et cartons couchés et non couchés, le carton et le carton ondulé.
Papier à recycler	Papier et carton à base de fibres naturelles collectés et préparés pour être recyclés et utilisés pour la fabrication de nouveaux papiers et cartons. Il s'agit des : • papiers et cartons de toute forme • produits fabriqués principalement à partir de papier et de carton qui peuvent inclure d'autres composants qui ne peuvent être éliminés par le tri à sec, tels que les couchages et les stratifiés, les reliures à spirale, etc.
Système d'assurance qualité	L'ensemble des dispositions organisées et documentées visant à garantir que les matériaux et objets sont de la qualité requise pour assurer la conformité aux règles qui leur sont applicables et aux normes de qualité nécessaires pour l'usage auquel ils sont destinés.
Système de contrôle de la qualité	Application systématique des mesures établies dans le cadre du système d'assurance qualité qui assurent la conformité des matières premières et des matériaux et objets intermédiaires et finis aux spécifications déterminées dans le système d'assurance qualité.
Risque	Le résultat de l'évaluation des risques, c'est-à-dire le résultat de la probabilité d'un effet néfaste et de sa gravité sur la santé humaine résultant d'un ou de plusieurs dangers, s'ils se produisent. La mesure dans laquelle un danger spécifique est susceptible d'affecter négativement l'utilisation sûre du papier et du carton dans les applications de contact alimentaire, c'est-à-dire l'exposition potentielle des consommateurs aux risques de sécurité alimentaire posés par le produit papier et carton.
Analyse des risques	Processus composé de trois éléments interconnectés : l'évaluation des risques, la gestion des risques et la communication des risques.
Évaluation des risques	Processus scientifique comprenant quatre étapes : identification des dangers, caractérisation des dangers, évaluation de l'exposition et caractérisation des risques. En pratique, il s'agit du processus d'analyse des dangers identifiés (c'est-à-dire l'inventaire des dangers), en tenant compte de la gravité du danger et de la possibilité qu'il se produise. Au cours de cette étape, chaque danger est évalué en fonction de sa gravité, c'est-à-dire de son impact sur la santé humaine, de sa probabilité d'apparition et de l'exposition des consommateurs. La probabilité d'occurrence doit tenir compte de la possibilité que le danger soit présent dans le produit papier et carton, atteignant ainsi potentiellement les consommateurs et affectant sa santé. L'importance des risques identifiés peut varier d'une installation à l'autre, ainsi qu'entre les différentes étapes ou localisations d'une opération ou d'une installation, en fonction du type de produit, de son utilisation finale, des différences d'équipement, des programmes d'entretien, etc.
Gestion des risques	Processus, distinct de l'évaluation des risques, consistant à examiner les différentes politiques possibles en concertation avec les parties intéressées, en tenant compte de l'évaluation des risques et d'autres facteurs légitimes et, le cas échéant, en sélectionnant les options de prévention et de contrôle appropriées. En pratique, il s'agit de la formulation et de la mise en œuvre d'une série de contrôles et de mesures appropriés et nécessaires au cours de la fabrication du papier et du carton, ceci pour prévenir l'apparition dans le papier et le carton d'un danger ou réduire son intensité afin d'éliminer ou de réduire l'effet de ce danger lors de son utilisation finale en contact avec les denrées alimentaires.

Matières premières	Les matières premières de base utilisées pour produire la pâte, le papier et le carton peuvent être divisées en deux groupes : les fibres - ou matériaux fibreux - et les matériaux non fibreux. Fibres • Fibres naturelles/matériaux fibreux provenant de sources fibreuses issues du bois ou non telles que les cultures fibreuses (paille, bambou, bagasse, etc.) ou du papier destiné à être recyclé dans le cadre d'un processus de recyclage • Fibres artificielles provenant de polymères dérivés du pétrole brut ou de sources naturelles. Matériaux non fibreux • Des additifs fonctionnels sont ajoutés à la pâte au cours du processus de fabrication du papier afin de lui conférer des caractéristiques particulières (par exemple additifs de collage, de charge et de coloration). Ils sont destinés à rester dans le papier et le carton final. • Les produits chimiques de traitement (tels que les biocides, les antimousses, etc.) sont des produits chimiques utilisés pour améliorer l'efficacité du processus de fabrication du papier, mais ne sont pas destinés à rester dans le papier et le carton à la fin du processus de production.
Préparation de la pâte	L'ajout d'eau à la pâte de bois et/ou de papier à recycler et les opérations ultérieures d'homogénéisation et de nettoyage avant le traitement sur la machine à papier. Des matériaux non fibreux sont également ajoutés au cours de cette phase.
Sous-traitants	Entreprises externes chargées d'effectuer certains travaux ou services susceptibles d'avoir un impact sur la qualité ou la sécurité du produit sur le site ou hors site, par exemple l'entretien, le transport, le nettoyage, le bûchage, les opérations logistiques, la lutte contre les parasites, etc.
Fournisseurs	Fournisseurs en amont de matières premières.

4. MISE EN ŒUVRE D'UN SYSTÈME D'ASSURANCE QUALITÉ

Un système de gestion documentaire, fondé sur les principes d'un système de gestion de la qualité reconnu, tel que ISO 9001 ou équivalent, constitue la base sous-jacente des procédures et instructions liées au règlement BPF et aux exigences spécifiques relatives aux matériaux en contact avec les denrées alimentaires. De nombreux fabricants de papier et de carton ont mis en place des systèmes de gestion intégrés contenant un certain nombre de procédures, d'instructions, de routines et de documents nécessaires pour atteindre les objectifs de qualité, d'hygiène, d'environnement, de santé et de sécurité, d'énergie, etc. Le niveau de complexité d'un système dépend de la taille de l'organisation et des éléments du système de gestion. Le système de gestion de l'usine doit être révisé et modifié pour garantir que les aspects d'assurance et de contrôle de la qualité

liés aux utilisations en contact avec les denrées alimentaires sont inclus de manière appropriée.

Les exigences relatives aux papiers et cartons destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires sont régies par celles de l'utilisation finale du matériau ou de l'objet qu'il sert à fabriquer et visent à garantir une sécurité et une qualité adéquates pour l'utilisation prévue. Cela implique que le papier et le carton doivent être fabriqués conformément à une norme de qualité convenue, y compris les exigences du règlement cadre, du règlement sur les BPF, du Guide de bonnes pratiques sur le contact alimentaire ainsi que d'autres guides et recommandations pertinentes pour le contact alimentaire. Les normes de gestion de la sécurité alimentaire et de l'hygiène^{[5][6][7][8]} peuvent également

5. ISO 22000-4 Systèmes de management de la sécurité des denrées alimentaires - Exigences pour tout organisme appartenant à la chaîne alimentaire
6. ISO/TS 22002-4 Programmes prérequis relatifs à la sécurité des denrées alimentaires - Partie 4 : Fabrication d'emballages alimentaires
7. EN 15593 Emballage. Gestion de l'hygiène dans la production d'emballages pour denrées alimentaires. Exigences
8. Programmes reconnus par la GFSI (Global Food Safety Initiative) pour la production d'emballages alimentaires
 - 8.1 FSSC 22000 Système de sécurité alimentaire
 - 8.2 Norme mondiale BRCGS pour les matériaux d'emballage
 - 8.3 Code de sécurité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires
 - 8.4 IFS International Featured Standards ; Food & Packaging Guideline (Guide pratique sur l'alimentation et l'emballage)

être utilisées pour démontrer la conformité aux exigences des BPF. Dans ce cas, il convient de s'assurer que le système de gestion couvre les exigences des BPF. Le chapitre 8 du présent Guide peut servir de liste de contrôles. Toutes les normes et tous les programmes reconnus par la GFSI (Global Food Safety Initiative) pour la production d'emballages alimentaires incluent les éléments nécessaires pour se conformer aux exigences des BPF.

Pour les domaines du système de gestion qui sont génériques et ne sont pas spécifiquement liés au contact alimentaire (audits internes, gestion des plaintes, contrôle des documents, etc.), les procédures existantes dans le système de gestion de l'entreprise peuvent être utilisées. Par conséquent, le présent Guide ne les aborde pas.

4.1. Responsabilité de la Direction et organisation

La Direction est responsable du système de BPF et doit prendre les mesures nécessaires pour s'assurer qu'il est pleinement intégré dans le système de gestion. La Direction doit s'assurer que des systèmes corrects sont mis en place, maintenus, révisés et documentés, et que des ressources adéquates leur sont allouées. La Direction doit veiller à ce que les opérations de fabrication soient conformes aux instructions et procédures préétablies et documentées qui étayent le système de BPF. Elle doit également veiller à ce que le papier et le carton respectent les règles qui leur sont applicables.

4.2. Adéquation, connaissances et compétences du personnel. Formation

Une communication claire avec l'ensemble du personnel concerné sur les exigences relatives aux BPF est essentielle pour garantir que les processus et procédures adéquats soient bien compris et permettent une mise en œuvre et une maintenance efficace du système.

Les connaissances, les compétences et la formation efficace de l'ensemble du personnel de l'usine, y compris l'équipe chargée de la sécurité alimentaire et de l'hygiène, sont des facteurs clés pour une mise en œuvre et un maintien efficace du système de BPF. Différents niveaux de formation peuvent être mis en place, en fonction des différents rôles au sein de l'organisation. Des procédures, des plans, des registres et des outils de formation spécifiques doivent être préparés. Pour assurer le suivi de la formation initiale en matière de connaissances et de compétences, il est essentiel de prévoir des formations régulières de remise à niveau. Une fréquence annuelle est recommandée.

Des outils permettant d'informer les visiteurs et les sous-traitants de leurs responsabilités, tels que des brochures et des accords contractuels, doivent être préparés. Les opérations sous-traitées peuvent jouer un rôle important dans le système

de BPF et avoir un impact significatif sur la conformité du papier et du carton ; elles doivent donc être gérées dans le cadre des BPF.

4.3. Analyse des risques – Évaluation des risques – Gestion des risques – Communication des risques

4.3.1 Analyse des risques

Le fondement d'un système de BPF repose sur la mise en œuvre des principes d'analyse des risques, c'est-à-dire l'évaluation des risques, leur gestion et la communication relative à ces risques.

Le point de départ de la mise en œuvre des BPF est la réalisation d'une évaluation spécifique des risques, qui constitue ensuite la base de l'élaboration de pratiques correctes de gestion des risques et de communication sur les risques pour un produit et un procédé de fabrication spécifiques.

4.3.2 Évaluation des risques

L'évaluation des risques est un outil qui permet d'identifier tous les risques pouvant survenir au cours de la fabrication du papier et du carton et impactant son utilisation en tant que matériau en contact avec les aliments, et de mettre en place des mesures de contrôle et des processus de surveillance appropriés. L'évaluation des risques doit inclure, au minimum, des caractéristiques de l'usine et des informations sur l'utilisation finale prévue pour le papier et le carton.

L'évaluation des risques doit couvrir l'ensemble du processus de production qui relève de la responsabilité de l'exploitant, à savoir le fabricant de papier et de carton, depuis l'approvisionnement en matières premières jusqu'à l'expédition du papier et du carton. L'évaluation des risques doit également couvrir les opérations sous-traitées susceptibles d'avoir une influence sur la sécurité alimentaire du papier et du carton.

Selon le règlement 178/2002^[9], l'évaluation des risques se compose de quatre éléments principaux : l'identification des dangers, la caractérisation des dangers, l'évaluation de l'exposition et la caractérisation des risques. Ces éléments sont décrits ci-dessous.

- a. Il est nécessaire de dresser un inventaire de tous les dangers potentiels du processus de production qui pourraient, s'ils se produisaient, affecter la sécurité du papier et du carton produit (identification des dangers). Cet inventaire doit couvrir les dangers physiques, chimiques (y compris les allergènes alimentaires) et biologiques qui peuvent être causés par les matières premières, les processus de production, le stockage et le transport, y compris les processus et services sous-traités.

9. Règlement (CE) n° 178/2002 du Parlement européen et du Conseil établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'Autorité européenne de sécurité des aliments et fixant des procédures relatives à la sécurité des denrées alimentaires - 27 janvier 2002 - <https://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=CONSLEG:2002R0178:20080325:FR:PDF>

- b. L'étape suivante consiste à caractériser chacun de ces dangers, c'est-à-dire à évaluer la nature et la gravité des effets néfastes sur la santé associés au danger identifié et susceptibles d'être présents dans les denrées alimentaires à la suite de leur contact avec le papier et le carton.
- c. L'évaluation de l'exposition est ensuite réalisée. Il s'agit de l'évaluation de la probabilité qu'un danger soit présent dans le matériau et/ou l'objet fini entrant en contact avec des denrées alimentaires à la suite de sa survenue au cours du processus de fabrication.
- d. Enfin, la caractérisation du risque est effectuée en combinant la probabilité décrite au paragraphe précédent avec la gravité d'un événement indésirable auquel le consommateur peut être exposé.

La localisation du danger dans le processus de production est importante pour déterminer l'impact potentiel sur le consommateur. En général, la gravité du risque augmente entre le début et la fin du processus de production. L'exposition potentielle aux dangers situés au début du processus de production peut être réduite par des processus ultérieurs plus en aval dans les étapes de fabrication. Cet aspect doit être pris en compte dans le cadre de l'évaluation des risques. L'utilisation finale du papier et du carton est un autre facteur à prendre en compte dans l'évaluation des risques. Par exemple, l'exposition du consommateur à un danger est susceptible d'être plus élevée en cas de contact direct ou prolongé qu'en cas de contact indirect ou court. Un exemple de méthodologie d'évaluation des risques figure à l'annexe 2.

4.3.3 Gestion des risques

La gestion des risques implique la formulation et la mise en œuvre d'une série de contrôles et de mesures appropriés nécessaires pour réduire ou prévenir l'apparition de risques potentiels pour la sécurité alimentaire des papiers et cartons lorsqu'ils sont utilisés conformément à l'usage prévu.

Des mesures doivent être mises en place au sein de l'usine pour garantir que tous les risques potentiels résultant de l'évaluation des risques sont maintenus au niveau le plus bas possible. Il convient de mettre en place un système de contrôle comprenant la surveillance des mesures nécessaires pour garantir la sécurité du produit conformément à l'évaluation des risques. La fréquence d'application de ces mesures doit être fixée en fonction du risque défini.

L'évaluation des risques et les systèmes de gestion des risques doivent être régulièrement vérifiés afin de maintenir leur efficacité. Une fréquence d'une fois par an est recommandée.

4.3.4 Communication des risques

La communication des risques est l'échange d'informations au cours de l'analyse des risques. Le partage d'informations le long de la chaîne de valeur est bidirectionnel et comprend, par exemple, des informations pertinentes pour l'évaluation

des risques, de nouvelles preuves scientifiques, les résultats de l'évaluation des risques et les mesures de gestion des risques. La communication des risques peut donc impliquer de nombreux acteurs différents de la chaîne de valeur, tels que les fournisseurs, les clients, les consommateurs, les employés, les autorités et d'autres parties prenantes en fonction de la phase spécifique de l'analyse des risques et du type d'informations partagées.

4.4. Organisation des locaux et des équipements - hygiène entretien

Une organisation adéquate des locaux et des équipements devrait être mise en œuvre pour garantir que les matériaux et objets finis soient conformes aux règles applicables à leur utilisation en contact avec des denrées alimentaires. Si des papeteries utilisent du papier à recycler dans la production de papier et de carton destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires, leur fonctionnement doit être conforme au Guide de Capi « Responsible Sourcing and Supply of Recovered Paper (approvisionnement responsable en papier à recycler) »^[10] (ci-après dénommé « Guidelines for Responsible Sourcing »).

L'usine doit établir des règles appropriées pour l'hygiène des locaux, la bonne tenue des lieux et le nettoyage des installations de production, des zones de stockage interne et des zones de distribution. Ces règles doivent être fondées sur les résultats de l'évaluation des risques. Les règles doivent être proportionnées et viser principalement les zones directement impliquées dans la production de matériaux en contact avec les denrées alimentaires. À titre d'exemple, il est probable que l'évaluation des risques mettra en évidence que certaines zones, par exemple les bureaux, peuvent nécessiter des contrôles moins stricts.

4.5. Hygiène du personnel

L'usine doit établir des règles appropriées en matière d'hygiène personnelle pour toutes les zones et tous les membres du personnel sur le site, sur la base des résultats de l'évaluation des risques. Ces règles s'appliquent également aux sous-traitants présents sur le site. Une checklist indicative des éléments de contrôle de l'hygiène personnelle dans le cadre d'un système de BPF figure dans la section correspondante du tableau 2.

En raison du nombre de départements de l'usine impliqués soit directement dans le processus de fabrication, soit indirectement en tant que fonctions de service pour les zones du processus de fabrication, il est probable que le niveau des exigences en matière d'hygiène personnelle nécessaires pour garantir la sécurité du produit variera considérablement au sein d'un site. Les contrôles les plus stricts seront nécessaires dans les zones de contact direct et de manipulation du papier et du carton. Toutefois, l'évaluation des risques devrait montrer que des contrôles moins stricts en matière d'hygiène personnelle permettent d'assurer un bon contrôle dans d'autres zones.

10. Capi Guidelines for Responsible Sourcing and Supply of Recovered Paper
<https://www.capi.org/guidelines-for-responsible-sourcing-and-supply-of-recovered-paper/>

4.6. Fournisseurs et sous-traitants

Tous les fournisseurs doivent être soigneusement sélectionnés. Les procédures écrites d'approbation et de contrôle des fournisseurs et des sous-traitants, décrites dans le système de gestion, doivent être étendues pour couvrir les exigences du règlement cadre et du règlement sur les BPF.

La sélection des fournisseurs de matières premières doit être effectuée conformément à des procédures documentées spécifiques. Les fournisseurs doivent veiller à ce que leurs produits soient conformes aux spécifications définies et aux règles d'utilisation au contact des denrées alimentaires qui leur sont applicables. Cela peut se faire, par exemple, par la publication d'une déclaration de conformité ou d'un document équivalent confirmant l'adéquation et les éventuelles limitations pour les utilisations en contact avec les denrées alimentaires, conformément aux listes positives des législations nationales reconnues.

Si du papier à recycler est utilisé dans la production de papier et de carton destinés à des utilisations en contact avec des denrées alimentaires, il doit provenir de fournisseurs qualifiés. Des preuves documentaires de la conformité des approvisionnements de ces fournisseurs avec le guide « Guidelines for Responsible Sourcing » sont exigées et conservées. L'exigence de cette conformité doit être incluse dans les dispositions contractuelles.

Toutes les matières premières utilisées dans la fabrication des papiers et cartons destinés à des utilisations en contact avec des denrées alimentaires doivent être d'une pureté adaptée à l'usage auquel elles sont destinées.

Des spécifications doivent être établies pour chacun d'entre eux et une notification du fournisseur est nécessaire en cas de changement de formulation. Tous les documents relatifs à la sélection des fournisseurs et des matières premières doivent être mis à jour (la fréquence d'une fois par an est recommandée) pour coïncider immédiatement avec toute modification apportée au produit, aux exigences légales ou aux découvertes scientifiques pertinentes.

Les fournisseurs et les sous-traitants travaillant dans les locaux du fabricant de papier et de carton doivent disposer d'instructions documentées afin de garantir le respect des règles de BPF définies. L'usine doit s'assurer que les fournisseurs et les sous-traitants travaillent conformément à ces exigences. Des exigences documentées doivent également être préparées pour les entrepôts, les installations de transport et les autres processus sous-traités (tels que le rembobinage ou la découpe), qui ne sont pas sous le contrôle direct de la papeterie, mais qui peuvent affecter la qualité et la sécurité du papier et du carton destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.

4.7. Conformité aux instructions et procédures préétablies

Pour la gestion du système de BPF, il est nécessaire que des instructions et des procédures documentées soient préparées et mises en œuvre comme l'exige le règlement sur les BPF. Elles doivent couvrir toutes les opérations et il est essentiel qu'elles découlent des résultats de l'évaluation des risques. Toutes les instructions et procédures doivent être disponibles dans un « manuel de BPF » et/ou dans le système de gestion de la qualité.

4.8. Stockage, expédition, transport et livraison

Des instructions et des procédures documentées doivent être préparées et mises en œuvre pour les opérations de stockage, d'expédition et de transport, y compris pour les opérations qui peuvent ne pas être sous le contrôle direct du site, telles que les entrepôts et les transports. Elles doivent définir les opérations nécessaires à la bonne gestion des installations de stockage, en définissant les différentes phases d'identification, de manutention, d'emballage, de stockage des matières premières, des produits semi-finis et des produits finis, ainsi que celles relatives à l'expédition et au transport vers les clients. Leur objectif est de garantir la gestion correcte de ces phases et de prévenir toute contamination éventuelle qui pourrait rendre le produit impropre à l'usage auquel il est destiné, voire dangereux.

Le même niveau d'instructions et de procédures doit également être préparé pour les installations d'entreposage et de transport, qui ne sont pas sous le contrôle direct du site.

5. MISE EN ŒUVRE D'UN SYSTÈME DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

Un système efficace de contrôle de la qualité de l'usine doit être mis en place à la suite d'une évaluation des risques, afin de garantir que la qualité du produit de l'usine est conforme aux spécifications pertinentes préétablies.

Le système de contrôle de la qualité doit couvrir les contrôles de la production, à toutes les étapes pertinentes du processus, et les contrôles de la qualité des produits finis. Il doit permettre d'intervenir dans le processus de production lorsque les causes d'une non-conformité du produit peuvent être traitées rapidement.

5.1. Contrôles de qualité tout au long du processus - Contrôle et essai des produits finis

Des instructions et des procédures documentées doivent être rédigées et mises en œuvre pour les contrôles de toutes les phases du processus de production, depuis les livraisons de matières premières jusqu'aux produits finis et au stockage. Une liste non exhaustive de contrôles peut inclure la qualité des matières premières à leur arrivée et leurs conditions de stockage, ainsi que la conformité aux recettes, y compris l'équipement de dosage et le dosage des matières premières,

les paramètres du processus, les tests des produits semi-finis et finis, les conditions de stockage et de transport.

Ces contrôles doivent également porter sur les tests requis pour les produits semi-finis et finis, ainsi que sur la fréquence des tests, afin de garantir la conformité aux exigences de la réglementation. Il convient également de vérifier que les changements législatifs, les spécifications et les accords contractuels avec les fournisseurs et les clients ont été pris en compte.

En se référant aux documents de conformité des matières premières et aux spécifications réglementaires et du client, les analyses chimiques doivent être effectuées à une fréquence liée à la probabilité de dépassement d'une limite particulière (un examen tous les 12 mois est recommandé et, en tout état de cause, lorsque le processus ou la composition change ou que de nouvelles connaissances scientifiques/techniques deviennent disponibles). Toutefois, si, par exemple, il peut être démontré à partir de calculs (calculs du cas le plus défavorable, modélisation de la migration), d'une connaissance des constituants ou d'autres informations fournissant des preuves concluantes, qu'une substance particulière ne pourra jamais dépasser la limite à respecter dans les papiers et cartons fournis, les faits doivent être documentés et les essais ne sont pas nécessaires. Les informations pertinentes doivent faire partie de la déclaration de conformité communiquée au niveau suivant de la chaîne de valeur.

5.2. Surveillance de la mise en œuvre et de l'efficacité des BPF - audit et gestion des changements

Le système de contrôle de la qualité doit comprendre des activités visant à vérifier la mise en œuvre et le respect des

BPF. Dans ce contexte, l'audit du système de BPF, destiné à vérifier sa conformité avec les procédures et les processus visant à garantir la conformité du papier et du carton est important pour l'actualisation efficace du système de BPF. Il est recommandé d'utiliser les procédures existantes du système de gestion de la qualité également pour les audits internes du système de BPF. Des audits internes et externes réguliers sont recommandés pour vérifier que les systèmes d'assurance et de contrôle de la qualité sont conformes aux exigences légales, à celles des clients et des autres parties intéressées et qu'ils sont mis en œuvre et actualisés de manière efficace.

Le système de contrôle de la qualité doit comporter des instructions et des pratiques claires sur la manière de traiter les produits non conformes, d'identifier et d'éliminer la cause de la non-conformité et d'empêcher qu'elle ne se reproduise.

Conformément aux meilleures pratiques de gestion de la qualité, des procédures de gestion efficace des changements doivent être mises en place, garantissant que tout changement planifié s'accompagne avant qu'il ne soit mis en œuvre d'une évaluation des risques. Sur la base de cette nouvelle évaluation des risques, il convient de décider s'il est nécessaire ou non de modifier les processus et procédures de gestion des risques pour tenir compte des résultats de l'évaluation révisée des risques. Les résultats de cette évaluation des risques et toute modification des contrôles de gestion des risques doivent être documentés et mis en œuvre dans les instructions et la documentation appropriées. Toute modification des procédures doit faire l'objet d'une communication efficace et le personnel concerné doit être formé en conséquence.

6. DOCUMENTATION

Un système de documentation approprié doit être mis en place pour démontrer la conformité du système de BPF de l'usine aux exigences du règlement sur les BPF.

Il est important que la documentation soit bien organisée. Bien qu'il ne soit pas nécessaire de produire et de conserver en permanence un dossier complet de toutes les informations, les fabricants de papier et de carton doivent être en mesure de compiler les informations pertinentes, sur demande et dans un délai raisonnable.

Les entreprises de production de papier et de carton décideront de la période pendant laquelle la documentation doit être conservée en fonction d'exigences spécifiques. Des facteurs tels que la période pendant laquelle le papier et le carton sont stockés dans la chaîne d'approvisionnement et la durée de conservation prévue de la denrée alimentaire emballée doivent être pris en compte dans la décision. On estime qu'une période de conservation de deux ans est recommandable.

7. ÉTIQUETAGE, DÉCLARATION DE CONFORMITÉ ET TRAÇABILITÉ

7.1. Introduction

Les règles couvertes dans les chapitres 7.2 à 7.4 ne sont pas établies dans le règlement BPF mais font partie du règlement cadre (respectivement, articles 15, 16 et 17). Elles ont été insérées

dans ce présent Guide sur les BPF afin de fournir des informations supplémentaires utiles, car elles font généralement partie du système de gestion de la qualité. Ces aspects sont traités de manière plus exhaustive dans le guide « Food Contact Guidelines ».

7.2. Étiquetage

L'étiquetage aide les utilisateurs à utiliser correctement les matériaux et objets. Les méthodes utilisées pour cet étiquetage peuvent varier en fonction de l'utilisateur et sont expliquées à l'article 15 du règlement cadre, qui exige que les matériaux et objets destinés à des applications en contact avec des denrées alimentaires soient accompagnés, tout au long de la chaîne d'approvisionnement, d'un étiquetage et/ou d'une documentation indiquant qu'ils conviennent à cet usage. Pour de plus amples informations, veuillez-vous référer au chapitre correspondant du guide « Food Contact Guidelines ».

7.3. Déclaration de conformité

Les autorités, les clients et les organismes de certification peuvent exiger des informations sur le processus BPF et sur la manière dont le statut de conformité du papier et du carton fourni est assuré.

Les documents de déclaration de conformité, qui sont conformes aux exigences légales applicables et à celles des directives sur le contact alimentaire, sont essentiels pour communiquer avec les opérateurs commerciaux en aval au sujet d'un matériau en contact avec des denrées alimentaires. En ce sens, ils constituent un élément important de la communication sur les risques. Ces documents doivent être mis à jour au fur et à mesure que de nouvelles informations pertinentes deviennent disponibles, notamment en raison d'une modification des connaissances scientifiques, des orientations réglementaires ou des recommandations en

matière de bonnes pratiques. Pour plus d'informations, veuillez-vous référer au chapitre correspondant du guide « Food Contact Guidelines », où vous trouverez des instructions sur la manière de gérer les documents justificatifs pertinents et le contenu de la déclaration de conformité.

7.4. Traçabilité

La traçabilité est une exigence du règlement cadre et requiert l'existence d'informations sur la chaîne d'approvisionnement afin de faciliter le rappel des produits défectueux et l'attribution de la responsabilité de la cause de tout défaut. La traçabilité doit être assurée depuis les usines de papier et de carton jusqu'à l'emballage final ou l'article, soit sous la forme d'une identification ou d'un étiquetage sur le produit lui-même, soit dans la documentation qui l'accompagne.

Les lignes directrices relatives à la traçabilité des matériaux en papier et en carton sont décrites plus en détail dans le guide « Food Contact Guidelines ».

Pour le rappel des produits, la procédure adoptée doit être décrite dans le système de gestion et testée régulièrement. Ce Guide sur les BPF couvre la production de papier, de carton et de tissu, ainsi que les matières premières utilisées dans le processus de fabrication des matériaux en contact avec les denrées alimentaires. Par conséquent, les papeteries doivent être en mesure de retracer l'ensemble des matières premières tout au long du processus, jusqu'à l'expédition des marchandises. Cela signifie une étape en amont et jusqu'à l'étape suivante de la chaîne de valeur.

8. EXIGENCES DÉTAILLÉES POUR LA CONFORMITÉ AVEC LE RÈGLEMENT BPF – LISTE INDICATIVE DE CONTRÔLES À DES FINS D'AUDIT

Le tableau suivant (tableau 2) contient les éléments d'un système de BPF qui s'appliquent à la fabrication de papier et de carton destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires. Il existe toutefois une grande diversité au sein de l'industrie, par exemple en ce qui concerne l'usine de fabrication, les techniques de production et la taille de l'entreprise. Les utilisations du papier et du carton en contact avec les denrées alimentaires couvrent un large éventail d'applications à haut risque, telles que la filtration à chaud et les papiers de cuisson, ou le contact avec des aliments humides et/ou gras, jusqu'à l'emballage qui peut être séparé de la denrée alimentaire par plusieurs couches d'autres matériaux.

Par conséquent, toutes les usines n'ont pas besoin de mettre en œuvre tous les éléments du tableau, car certains peuvent être inappropriés et inutiles pour une usine donnée, tandis que pour d'autres usines, la liste peut être trop limitée. L'évaluation des risques permettra de dresser la liste des éléments nécessaires. Le tableau peut donc être considéré comme une liste de contrôles indicative (et non exhaustive) que les fabricants de papier et de carton peuvent prendre en considération lors de la mise en œuvre d'un système de BPF ainsi qu'à des fins d'audit. S'il est décidé qu'un élément particulier du tableau n'est pas inclus dans le système de BPF, la réflexion doit être documentée.

Tableau 2 - Liste indicative de contrôles des éléments du système de BPF

Élément du système de BPF	Chapitre du Guide sur les BPF	Commentaires
Mise en œuvre d'un système de gestion de la qualité		
Le système de gestion de la qualité ISO 9001 ou équivalent doit être mis en œuvre.	4.	
La politique de qualité doit inclure des aspects spécifiques au contact alimentaire.	4.	
Responsabilité de la direction et organisation		
La direction doit faire preuve de leadership et d'engagement envers les systèmes de BPF et garantir la conformité des opérations et des papiers et cartons fournis aux exigences pertinentes.	4.1	
Une équipe chargée de la sécurité/hygiène des aliments/produits et/ou une personne désignée pour la mise en œuvre et le maintien des BPF doivent être nommées.	4.1	Les besoins doivent être proportionnels à la taille de l'entreprise.
Adéquation, connaissances et compétences du personnel. Formation		
Le personnel nouveau et existant, y compris les sous-traitants, doit être formé aux exigences des BPF et aux aspects d'hygiène spécifiques au matériau en contact avec les denrées alimentaires.	4.2	Ne doit s'appliquer qu'au personnel travaillant dans des zones où le matériau en contact avec les denrées alimentaires pourrait être affecté. Des briefings informels peuvent suffire dans les cas où le risque est faible.
Les dossiers de formation doivent être conservés pour tout le personnel qui a été formé.	4.2	
Les exigences des BPF et tout changement pertinent dans les pratiques de BPF doivent faire l'objet d'une communication claire auprès des équipes concernées et du personnel.	4.2/5.2	
Analyse des risques, évaluation des risques, gestion des risques		
L'évaluation des risques (voir annexe 2) doit être effectuée et une révision annuelle est nécessaire.	4.3	Les impacts des changements susceptibles d'affecter la sécurité des produits doivent être examinés en permanence.
Pour la gestion des risques, un plan ainsi que des contrôles et mesures mis en œuvre pour gérer les risques observés sont nécessaires pour maintenir le niveau de sécurité requis et la conformité avec les exigences légales et celles des clients.	4.3	

Organisation des locaux et des équipements - Hygiène et entretien

Tous les locaux, tels que les espaces de travail personnels et les casiers, les toilettes et les autres zones d'agrément utilisées par le personnel, devraient être maintenus propres et en ordre conformément à un calendrier préétabli et à l'évaluation des risques sur le site.	4.4	
Les bâtiments, les machines, les convoyeurs, les dispositifs de transport, etc. devraient être nettoyés régulièrement selon un programme préétabli. L'équipement et les matériaux de nettoyage doivent être sélectionnés, utilisés et stockés de manière à ne pas altérer le matériau en contact avec les denrées alimentaires.	4.4	Des règles moins strictes pour certaines zones peuvent être appropriées en fonction de l'évaluation des risques.
L'entretien et l'inspection réguliers de l'intégrité des bâtiments, de l'environnement de production et de l'équipement à des fins d'hygiène devraient faire partie du système de gestion.	4.4	Cette exigence peut ne pas être applicable ou des règles moins strictes pour certaines zones peuvent être appropriées en fonction de l'évaluation des risques.
Les équipements d'ingénierie, de maintenance et techniques, ainsi que les réparations temporaires nécessaires, utilisés pour des tâches spécifiques à court terme à proximité des installations de production, devraient être retirés lorsque la tâche est terminée. Les dérogations à cette procédure doivent être adressées à la personne responsable du système de BPF.	4.4	S'applique uniquement aux zones de production susceptibles d'avoir un impact sur la qualité du produit.
Le matériel d'éclairage, le verre et les matériaux en plastique dur doivent être incassables.	4.4	S'applique uniquement aux zones où l'évaluation des risques a montré que des débris provenant de cassures pourraient pénétrer dans le matériau en contact avec les denrées alimentaires.
Tout verre inutile et non protégé et tout plastique dur transparent devraient être retirés des zones de production et d'entreposage.	4.4	S'applique uniquement dans les zones où l'évaluation des risques a montré que des débris provenant de cassures pouvaient pénétrer dans le matériau en contact avec les denrées alimentaires.
Les couteaux manuels utilisés dans les zones de production devraient être d'un type autorisé. Les lames amovibles sont expressément interdites.	4.4	S'applique uniquement dans les zones où l'évaluation des risques a montré que des débris de lames pouvaient pénétrer dans le matériau en contact avec les denrées alimentaires.
En cas de bris de verre, de plastique dur, de couteaux, etc., une procédure doit être mise en œuvre pour garantir que le matériau en contact avec les denrées alimentaires produit au moment de l'incident est exempt de tels débris.	4.4	Cela nécessitera une liaison entre les départements concernés de l'usine de papier et peut nécessiter la destruction du matériau concerné.
Un système documenté de lutte contre les nuisibles doit être mis en place. L'exécution du système doit être confiée à des sous-traitants spécialisés ou à du personnel formé aux techniques nécessaires. Il doit exister un système reconnu pour prendre des mesures lorsque des preuves de la présence d'espèces nuisibles sont constatées.	4.4	Le système doit garantir que les espèces nuisibles ne peuvent pas affecter négativement le matériau en contact avec les denrées alimentaires ou ses matières premières.

Les portes et les fenêtres de la zone de production doivent être grillagées ou fermées pour empêcher l'entrée des parasites.	4.4	
Le fonctionnement des papeteries qui utilisent du papier à recycler doit être conforme aux lignes directrices du guide Cepi « Guidelines for Responsible Sourcing ».	4.4	
Hygiène du personnel		
Le personnel doit se laver les mains après être allé aux toilettes et après toute autre activité susceptible de compromettre l'hygiène (par exemple, manger, fumer, etc.).	4.5	
Des vêtements et des chaussures de travail propres doivent être portés dans les zones de production et de stockage.	4.5	
Il est interdit de porter des objets non fixés tels que des bijoux, des montres, etc.	4.5	Cette exigence peut ne pas être applicable ou des règles moins strictes pour certaines zones peuvent être appropriées en fonction de l'évaluation des risques.
Les plaies ouvertes doivent être recouvertes de pansements d'une couleur visible. Si un équipement de traitement ultérieur est doté d'un système de protection contre les métaux, les pansements doivent être détectables.	4.5	Cette exigence peut ne pas être applicable ou des règles moins strictes pour certaines zones peuvent être appropriées en fonction de l'évaluation des risques.
Les effets personnels (manteaux, téléphones portables, sacs à dos, etc.) ne doivent pas être entreposés dans les zones de production et de stockage.	4.5	Cette exigence peut ne pas être applicable ou des règles moins strictes pour certaines zones peuvent être appropriées en fonction de l'évaluation des risques.
Les vêtements de travail doivent être choisis en tenant compte de la sécurité de l'employé et du matériau produit. Des règles doivent être mises en place pour le nettoyage et la réparation de ces vêtements.	4.5	Cette exigence peut ne pas être applicable ou des règles moins strictes pour certaines zones peuvent être appropriées en fonction de l'évaluation des risques.
Les employés souffrant de maladies à déclaration obligatoire susceptibles d'être transmises par les matériaux en contact avec les denrées alimentaires devraient être exclus du lieu de travail.	4.5	Cette exigence peut ne pas être applicable ou des règles moins strictes pour certaines zones peuvent être appropriées en fonction de l'évaluation des risques. Les procédures de retour au travail sont importantes.
Il est interdit de manger, boire, manger des sucreries, mâcher du chewing-gum et fumer dans les zones de production et de stockage. La consommation d'eau peut être autorisée dans les cas où une évaluation des risques a montré qu'elle était sans danger.	4.5	Il est possible de manger et de boire dans des zones désignées.
Des règles claires doivent être établies en matière d'hygiène personnelle pour tous les visiteurs et les sous-traitants.	4.5	

Sélection des fournisseurs - Conformité des matières premières		
Toutes les matières premières utilisées dans la production du matériau de contact alimentaire doivent être évaluées afin de garantir leur conformité avec les exigences réglementaires en vigueur et l'utilisation finale prévue.	4.6	Les fournisseurs devraient fournir une documentation démontrant la conformité avec les réglementations en vigueur. Dans les cas où les fournisseurs modifient la composition et/ou introduisent de nouvelles matières premières ou additifs dans leurs produits, lorsque de nouveaux fournisseurs sont utilisés ou que les réglementations changent, une documentation de conformité doit être mise à jour en conséquence.
Les exigences relatives aux différentes matières premières non fibreuses doivent être précisées à l'aide d'une évaluation des risques. Un facteur spécifique à prendre en compte serait de savoir si le produit chimique de traitement est susceptible de rester dans le papier et le carton destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.	4.6	
Des registres de toutes les matières premières et des livraisons de produits chimiques de transformation doivent être conservés afin de pouvoir vérifier la conformité avec les exigences réglementaires.	4.6/6	
Les fournisseurs de papier à recycler doivent apporter la preuve documentée de leur conformité au guide Cepi « Guidelines for Responsible Sourcing ». L'exigence de cette conformité doit être incluse dans les dispositions contractuelles.	4.6	
Les exigences, les procédures de validation et le suivi de tous les fournisseurs et sous-traitants doivent être documentés.	4.6	
Conformité aux instructions et procédures préétablies		
Des procédures visant à garantir l'exactitude des substances introduites à l'aide d'équipements de dosage doivent être mises en place pour assurer l'ajout correct d'additifs fonctionnels et de produits chimiques de traitement ayant une limite de composition dans le produit final.	4.7/5.1	
Stockage, expédition, transport et livraison		
Tous les véhicules utilisés pour le transport du produit fini de l'usine doivent être adaptés à cet usage, bien entretenus et en bon état d'hygiène. Les accords contractuels avec les entreprises de transport devraient inclure des exigences en matière d'hygiène et de nettoyage. Une procédure de contrôle avant chargement doit être mise en place pour vérifier la propreté et l'étanchéité du transport des produits finis en papier et en carton.	4.8/4.6	

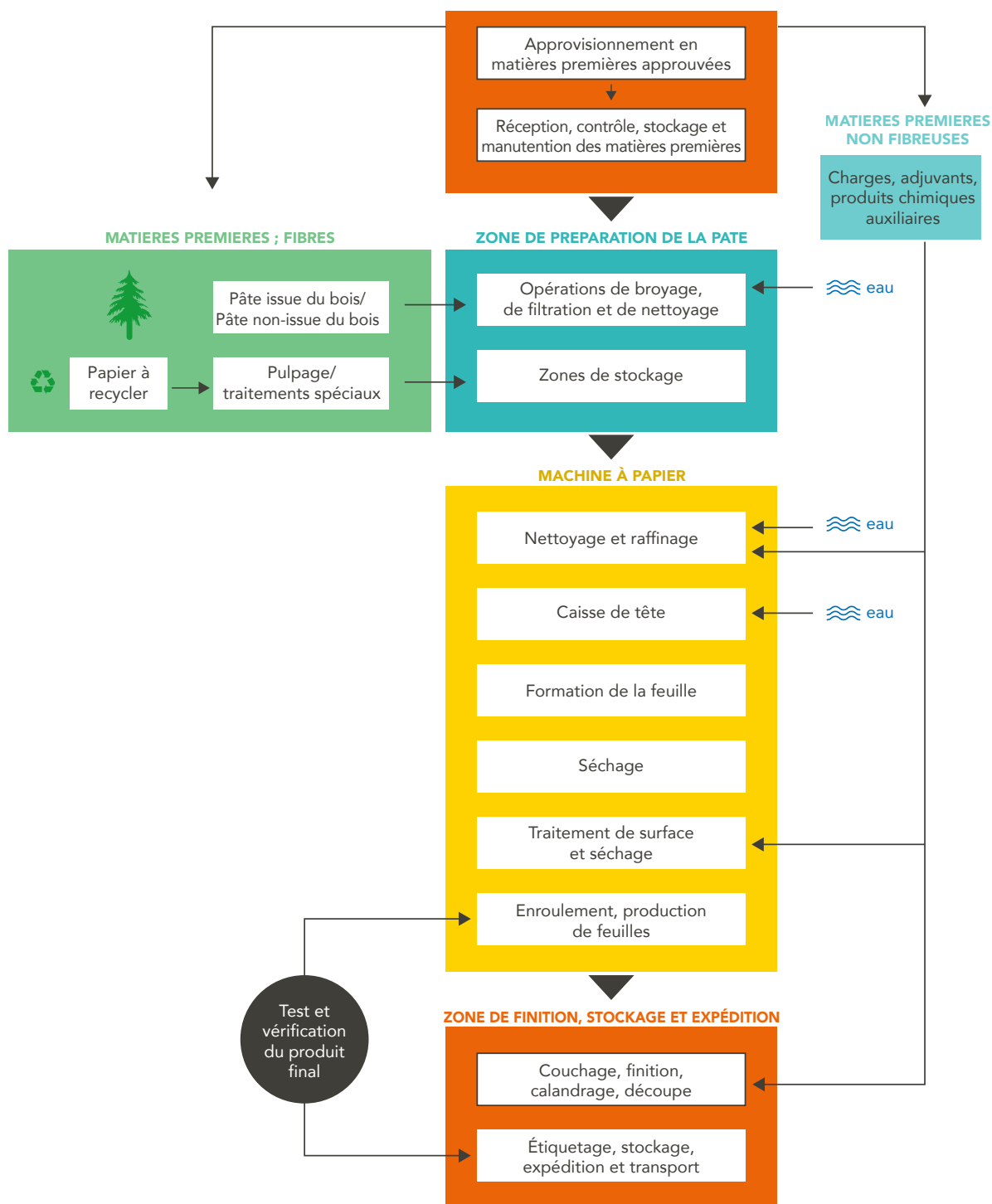
Tous les entrepôts extérieurs doivent être adaptés à leur fonction, bien entretenus et propres. Les accords contractuels avec le fournisseur des installations d'entreposage devraient inclure des exigences en matière d'hygiène, de lutte contre les parasites et de nettoyage.	4.8/4.6	
Contrôle de la qualité tout au long du processus - Contrôle et essai des produits finis		
Le papier et le carton finis doivent être testés conformément aux mesures réglementaires pertinentes. Des tests conformes à d'autres Guides pertinents telle que la recommandation XXXVI du BfR, le guide « Food Contact Guidelines », la fiche « Papier-Carton » de la DGCCRF, etc. peuvent également s'avérer utiles.	5.1	Pertinent pour leur utilisation finale et la réglementation en vigueur.
Le système d'assurance qualité doit contenir une procédure documentée sur les essais à effectuer, les protocoles d'essai à utiliser et la fréquence des essais pour respecter les exigences contenues dans les mesures réglementaires.	5.1	
Dans les cas où il a été décidé de ne pas effectuer d'essais pour une exigence particulière spécifiée dans les mesures réglementaires pertinentes ou dans d'autres Guides pertinents, il convient de préparer une justification documentée.	5.1	
Les recettes du papier et du carton produits, indiquant les matières premières fibreuses et non fibreuses utilisées tout au long du processus, doivent être compilées et conservées.	5.1	
Surveillance de la mise en œuvre et du respect des BPF - audit et gestion des changements		
Un système doit être mis en place pour surveiller et enregistrer la mise en œuvre du système de BPF. Le système doit également identifier les mesures visant à corriger tout manquement aux BPF et contrôler l'efficacité de ces mesures. Le système doit également couvrir les cas de non-conformité avec les spécifications réglementaires, internes et des clients.	5.2	
Tout changement, par exemple dans les réglementations, les exigences des clients, l'équipement de production, le processus de production lié aux matériaux en contact avec les aliments, les informations scientifiques sur les substances, doit être examiné, évalué et toute action nécessaire doit être mise en œuvre.	5.2	
Toute modification des procédures devrait être communiquée efficacement au sein de l'organisation.	5.2	

Les aspects découlant des activités d'audit interne et externe (plans d'audit, enregistrements, actions correctives) devraient être examinés et évalués.	5.2	
Documentation		
Des dispositions doivent être prises pour produire la documentation nécessaire à l'évaluation interne et externe de l'efficacité du système de BPF.	6	La production continue de documentation n'est pas nécessaire et les rapports peuvent, par exemple, être produits rétrospectivement à partir de données informatiques. Voici quelques exemples de la documentation requise : • les résultats de l'évaluation des risques ; • les changements dans l'approvisionnement et les fournisseurs ; • l'utilisation des matières premières ; • la documentation relative à la fabrication et à la traçabilité (principalement les registres des machines), y compris la documentation relative aux essais de traçabilité ; • les cas de déviation par rapport aux spécifications et les mesures correctives (y compris les changements requis par les nouvelles exigences des législateurs) ; • les résultats des essais effectués dans le cadre du système d'assurance qualité et toute la documentation relative au système de gestion (ISO 9001 ou équivalent).
Étiquetage		
L'étiquetage doit être aligné sur les exigences du règlement cadre. Le lien entre les informations relatives à la traçabilité et le processus d'étiquetage doit exister et être justifié.	7.2	
Déclaration de conformité		
La déclaration de conformité doit être délivrée aux opérateurs commerciaux en aval.	7.3	Voir plus d'informations sur le contenu de la déclaration de conformité et la documentation d'appui pertinente dans les directives sur le contact alimentaire.
Traçabilité		
Le bon fonctionnement du système de traçabilité existant doit être régulièrement testé (la fréquence d'une fois par an est recommandée).	7.4	Voir d'autres recommandations dans les lignes directrices relatives au contact alimentaire.

Annexe 1

DOMAINE COUVERT PAR LE PRÉSENT GUIDE SUR LES BPF

Figure 1 - Représentation schématique des activités couvertes par le présent guide de BPF



À cela s'ajoutent toutes les activités qui sont sous-traitées à des tiers et/ou à des parties externes (par exemple, le stockage/ la manipulation du papier et du carton finis, l'expédition et le transport, la maintenance, etc.)

Annexe 2

INVENTAIRE DES DANGERS ET ÉVALUATION DES RISQUES

A2.1 Introduction

L'article 3 (a) du règlement 2023/2006 sur les BPF définit les bonnes pratiques de fabrication comme les aspects de l'assurance de la qualité qui garantissent que les matériaux et objets sont produits et contrôlés de façon cohérente afin d'être conformes aux règles qui leur sont applicables et aux normes de qualité appropriées à l'usage auquel ils sont destinés, en ne mettant pas en péril la santé humaine et en ne causant pas de modification inadmissible de la composition des denrées alimentaires ou d'altération de leurs caractères organoleptiques.

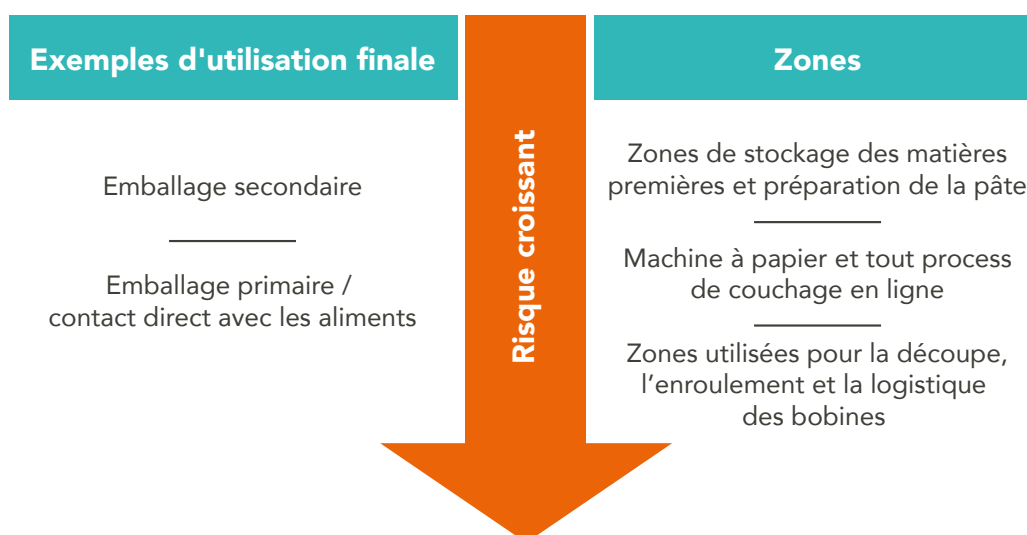
Les éléments indésirables (contaminants potentiels) présents dans le papier et le carton destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires peuvent entraîner des risques chimiques, physiques et biologiques.

Afin de se conformer au règlement sur les BPF, il est essentiel de savoir comment la composition du papier ou du carton est

contrôlée et comment les variables du processus affectent cette composition. Il est également nécessaire de savoir si des contaminants seront introduits, comment et où ils peuvent apparaître, quel risque ils représentent pour le papier ou le carton fini et comment ce risque peut être contrôlé.

Lors de la mise en œuvre des BPF, il convient de procéder à une évaluation des risques, tout au long du processus, afin de contrôler les aspects liés à la sécurité des produits et des aliments dans les usines de papier et de carton. Le diagramme ci-dessous (figure 2) illustre, en termes généraux, comment la gravité du risque varie en fonction de l'utilisation du papier et du carton et du lieu de production. Il montre que les dangers et leurs conséquences peuvent avoir des effets différents sur la sécurité des consommateurs en fonction du lieu de production et de l'utilisation du produit.

Figure 2 - Gravité du risque



A2.2. Considérations générales sur l'évaluation des risques

Dans une évaluation des risques, chaque étape du processus, depuis la préparation des matières premières jusqu'à la livraison du papier et du carton, est évaluée pour tous les dangers de production et de contamination qui pourraient affecter la sécurité du produit final et donc poser un risque pour la santé. Tous les dangers identifiés doivent être décrits et faire l'objet d'une évaluation des risques.

Cette évaluation des risques est basée sur la probabilité de l'exposition potentielle du consommateur final au danger ainsi que sur sa présence dans l'usine, combinée à la gravité du danger pour la santé du consommateur.

Ainsi :

risque = gravité du danger x probabilité

Le risque posé par les contaminants peut évoluer au fil du temps, ce qui peut nécessiter une réaction rapide de la part de l'usine. Des traces de substances non intentionnellement ajoutées (NIAS) peuvent être présentes dans tous les papiers

et cartons destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires, et il est impossible de les identifier et de les éliminer totalement. Tout risque concernant les NIAS doit être géré en suivant, par exemple, la procédure décrite dans les directives sur le contact alimentaire.

Les décisions prises dans le cadre de l'évaluation des risques et les raisons qui les motivent, y compris lorsqu'un risque est ramené à un niveau acceptable lors d'une étape ultérieure du processus ou jugé comme ayant un effet négligeable sur la sécurité des consommateurs, doivent être documentées.

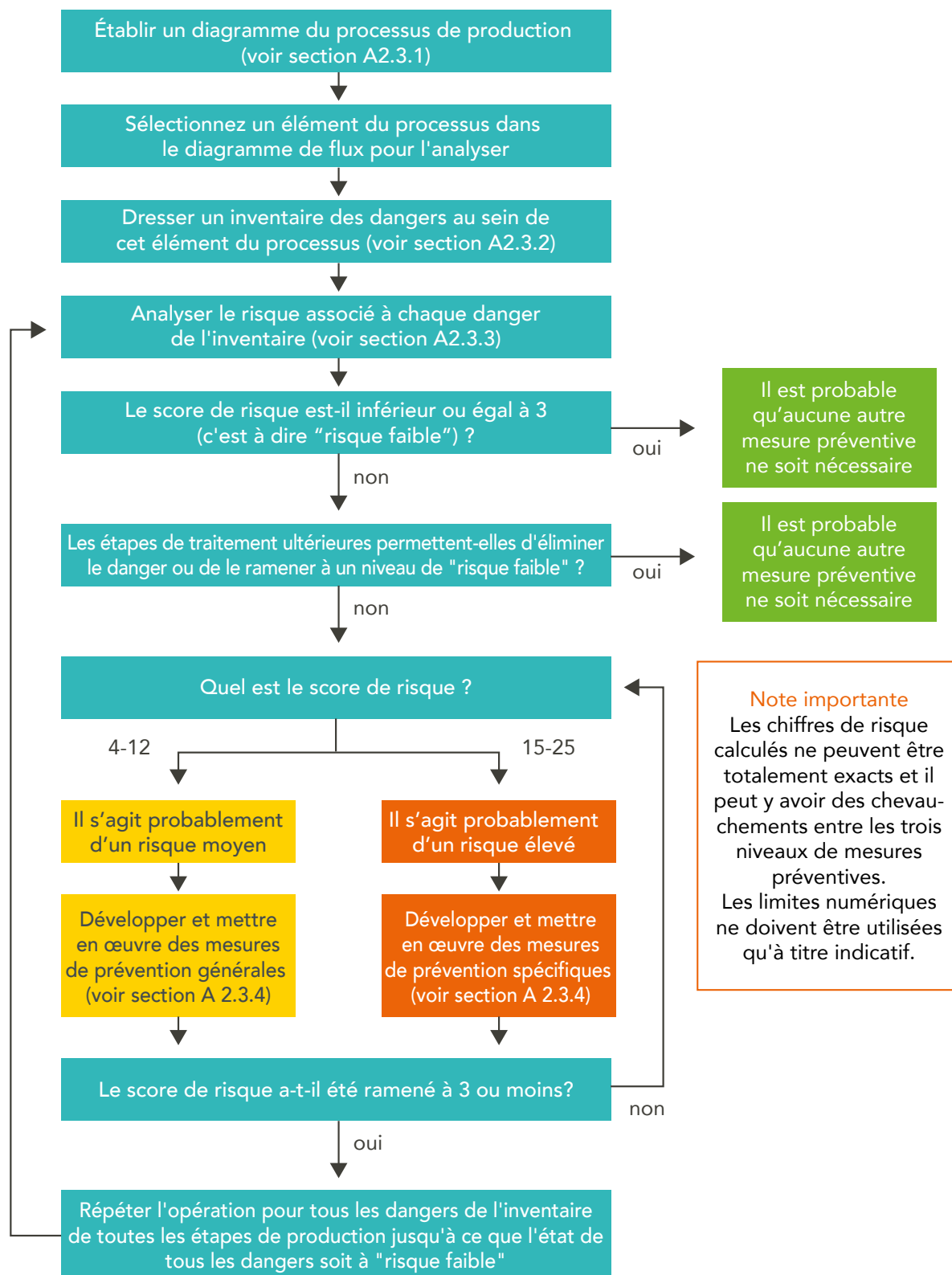
Toutes les activités liées à l'évaluation des risques doivent être menées par des personnes qualifiées.

La validité de l'évaluation des risques doit être réexaminée régulièrement, au moins une fois par an, et toujours en cas de modification du procédé ou de la matière première ou lorsque de nouvelles connaissances scientifiques/techniques sont disponibles. En fonction du résultat de cet examen, de nouvelles mesures préventives peuvent s'avérer nécessaires.

A2.3. Réalisation de l'évaluation des risques

Suivre les étapes indiquées dans la Figure 3.

Figure 3 - Étapes du processus d'évaluation des risques

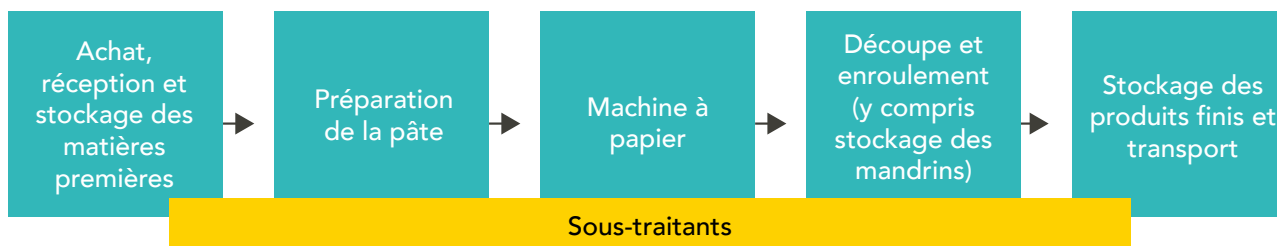


A2.3.1 Décrire le schéma de fabrication

Réaliser un organigramme de l'ensemble du processus de production du papier, depuis l'approvisionnement en matières

premières jusqu'à l'expédition, y compris tous les processus sous-traités. Utilisez les principales étapes du processus de fabrication (illustrées schématiquement à la Figure 4) comme base.

Figure 4 - Organigramme du processus de fabrication du papier



A2.3.2 Dresser un inventaire des dangers

Il convient d'enregistrer les détails de toutes les étapes de fabrication ci-dessus où un danger pourrait se produire et affecter la sécurité du papier et du carton lors de son utilisation finale. Des exemples sont donnés dans les colonnes 1 et 2 du tableau 5 à la fin de cette annexe.

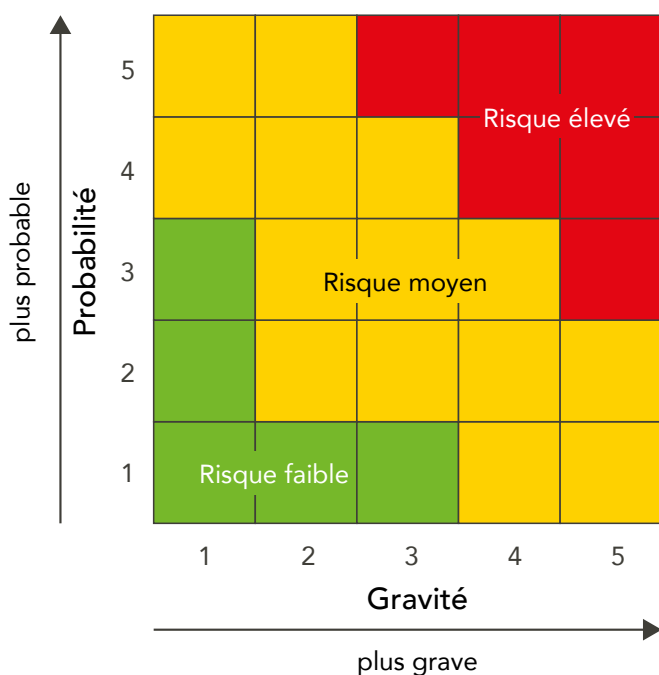
(D'autres méthodes de calcul des risques sont disponibles et peuvent être utilisées si elles sont documentées et donnent lieu à des mesures préventives efficaces).

A2.3.3 Calculer le risque

En utilisant la Figure 5, calculer le risque associé à chaque danger en multipliant la probabilité de l'exposition du consommateur à ce danger estimée et son occurrence à l'usine par la gravité que ce danger aurait si le consommateur y était exposé.

Il est important de noter que les trois domaines d'activité présentés dans la Figure 5 peuvent se chevaucher et ne doivent être utilisés qu'à titre indicatif. L'expérience peut indiquer que le niveau des mesures préventives peut être différent de celui indiqué par les chiffres.

Figure 5 - Matrice de calcul des risques



Notes relatives à la figure 5

La gravité est l'effet que le risque de de contamination a sur la sécurité du consommateur par l'intermédiaire des denrées alimentaires qui ont été en contact avec le papier et le carton. L'évaluation de la gravité est indiquée à la page 25.

Tableau 3 - Matrice de calcul des risques - Niveau de gravité

Taux	Gravité
1	Gêne mineure, mais pas d'effet négatif sur la santé, comme une blessure ou un symptôme de maladie.
2	Problème de santé modéré. Le consommateur ne se sent pas bien, peut souffrir de troubles gastriques, de douleurs légères ou d'une légère réaction allergique.
3	Maladie (consultation éventuelle d'un médecin) ou blessure (dents, bouche ou gorge abîmées) ; un nombre limité de consommateurs tombent malades.
4	Maladie très grave (mais ne mettant pas la vie en danger) et/ou hospitalisation, traitement médical, blessures temporaires, un grand nombre de consommateurs tombent malades.
5	État de catastrophe majeure, maladie grave, blessure physique permanente et/ou grave, maladie ou blessure mortelle.

La probabilité est la grandeur par laquelle on évalue le nombre de chances qu'à le papier et le carton de présenter un risque. L'indice de probabilité est indiqué ci-dessous.

Les indications entre parenthèses se réfèrent à la fréquence d'occurrence dans l'usine et peuvent être utilisées pour planifier la fréquence des contrôles, s'ils sont pertinents pour le calcul du risque.

Tableau 4 - Matrice de calcul des risques - Probabilité

Taux	Probabilité
1	Extrêmement improbable (maximum une fois/10 ans)
2	Peu probable (au maximum une fois par an)
3	Probable (au maximum une fois par mois)
4	Très probable (peut-être une fois par semaine à une fois par mois au maximum)
5	Fréquent (presque certain de se produire)

Lorsque la gravité identifiée ou la probabilité d'occurrence est négligeable, ce danger spécifique présente un risque négligeable et peut être supprimé de l'inventaire des dangers.

La **gravité** dépend de l'utilisation finale du produit, tandis que la probabilité d'**occurrence** peut varier d'une usine à l'autre, en fonction également des conditions locales.

La **zone verte** de la figure indique un risque faible pour lequel des mesures pertinentes autres que celles visant à le maintenir à un niveau bas ne sont normalement pas nécessaires. Un score de risque allant jusqu'à trois est possible dans cette zone, mais l'objectif devrait être d'atteindre deux ou moins.

La **zone jaune** de la figure indique qu'il existe un risque moyen et qu'une mesure préventive est nécessaire. En général, un résultat dans cette zone indique un risque qui peut être traité par une mesure préventive générale, appliquée à l'ensemble du processus. Il peut s'agir, par exemple, de modifier les spécifications de fabrication ou les modalités de stockage des matières premières.

La **zone rouge** de la figure indique qu'un risque élevé existe et qu'une mesure préventive est nécessaire. En général, un résultat dans cette zone peut être surmonté par l'application d'une mesure préventive spécifique au danger en question. Cette mesure peut consister, par exemple, à supprimer une

installation d'éclairage ou à modifier le taux de dosage d'un additif.

En général, l'existence de risques élevés dans un processus de fabrication de papier serait le signe d'un mauvais contrôle

de la fabrication et il est peu probable que l'on en trouve dans des opérations correctement gérées, même dans celles qui ne produisent pas de produits en contact avec les aliments. Si de tels risques élevés étaient constatés, des mesures préventives devraient être mises en œuvre et documentées de toute urgence.

A2.3.4 Décider des mesures préventives à adopter

Des exemples de documentation sur les dangers, l'évaluation des risques et les mesures préventives associées sont présentés dans le tableau 5 ci-dessous.

L'efficacité des mesures devrait être contrôlée et vérifiée par des audits.

Table 5 - Exemples de documentation des dangers, de l'évaluation des risques et des mesures préventives associées

Étape du processus	Danger		Gravité	Probabilité	Risque	Risque faible	Risque moyen	Risque élevé	Mesures préventives	Probabilité résiduelle (après mesures préventives)	Risque résiduel (après mesures préventives)
achat de matières premières	Pâte à papier incorrecte	C	3	2	6		X		Définir/documenter le processus (procédure), y compris la liste de contrôles	1	3 (faible)
	Amidon hors spécifications microbiologiques	B	3	2	6		X		Définir les spécifications avec le fournisseur, vérifier la qualité de l'amidon sur la base des risques - périodiquement en laboratoire	1	3 (faible)
Préparation de la pâte et machine à papier/carton	Utilisation d'un mauvais additif	C	3	2	6		X		Définir/documenter le processus (procédure), y compris la liste de contrôles, évaluer tous les produits chimiques avant de s'approvisionner	1	3 (faible)
	Dosage incorrect	C	3	2	6		X		Installer un débitmètre en ligne (contrôle et dosage des documents)	1	3 (faible)
Découpe et enroulement	Partie métallique de la lame dans la palette finie	P	5	4	20			X	Aucune lame cassante ne doit être utilisée sur le site (règles d'utilisation des objets métalliques)	1	5 (moyen)
Transport	Le papier est contaminé par des produits chimiques pendant le transport	C	5	3	15			X	Définir les critères d'hygiène du transport avec le partenaire logistique dans le contrat, vérifier/documenter l'hygiène de chaque dispositif de transport	1	5 (moyen)

Légende : C = contamination chimique

P = contamination physique

B = contamination biologique

Annexe 3

TABLEAU DE CORRESPONDANCE

Tableau 6 - Tableau de correspondance avec le règlement (UE) 2023/2006

Guide du Cepi sur les BPF	Règlement BPF UE 2023/2006	Commentaires
1. Introduction	Article 1	
2. Champ d'application	Article 2	
3. Définitions	Article 3	
4. Mise en œuvre d'un système d'assurance de la qualité	Article 5, paragraphe 1	
4.1 Responsabilité de la direction et organisation	Article 5, paragraphe 1	
4.2 Adéquation, connaissances et compétences du personnel. Formation	Article 5, paragraphe 1 - (a)	
4.3 Analyse des risques, évaluation des risques, gestion des risques, communication des risques	Pas de description spécifique	L'évaluation et la gestion des risques sont des étapes fonctionnelles pour répondre aux exigences de l'article 4
4.4 Organisation des locaux et des équipements - Hygiène et entretien	Article 5, paragraphe 1 – (a)	
4.5 Hygiène du personnel	Article 5, paragraphe 1 – (a)	
4.6 Sélection des fournisseurs - Conformité des matières premières	Article 5, paragraphe 2	"Substances de départ" dans le règlement (UE) 2023/2006
4.7 Conformité aux instructions et procédures préétablies	Article 5, paragraphe 3	
4.8 Stockage, expédition, transport et livraison	Article 5, paragraphe 3	
5. Mise en œuvre d'un système de contrôle de la qualité	Article 6 paragraphe 1	
5.1 Contrôles de qualité tout au long du processus - Contrôle et essai des produits finis	Article 6, paragraphe 1	
5.2 Surveillance de la mise en œuvre et du respect des BPF - audit et gestion des changements	Article 6, paragraphe 2	
6. Documentation	Article 7	
7.2 Etiquetage	Pas de description spécifique	Couvert par l'article 15 du règlement cadre 1935/2004
7.3 Déclaration de conformité	Pas de description spécifique	Couvert par l'article 16 du règlement cadre 1935/2004

Guide du Cepi sur les BPF	Règlement BPF UE 2023/2006	Commentaires
7.3 Traçabilité	Pas de description spécifique	Couvert par l'article 17 du règlement cadre 1935/2004
8. Exigences détaillées en matière de conformité au règlement sur les BPF - Liste de contrôles indicative	Non incluses. Il s'agit de conseils pour la mise en œuvre des BPF dans les usines de papier et de carton et ne devraient pas figurer dans un règlement général.	
9. Communication	Pas de description spécifique	

Références

1. Food Contact Guidelines for the Compliance of Paper & Board Materials and Articles
https://www.cepi.org/wp-content/uploads/2020/09/Food-Contact-Guidelines_2019.pdf
2. Règlement (CE) n° 2023/2006 de la Commission relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires - 22 décembre 2006 -
<https://eur-lex.europa.eu/legal-content/FR/TXT/PDF/?uri=CELEX:32006R2023&from=CS>
3. Règlement (CE) n° 1935/2004 du Parlement européen et du Conseil concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires - 27 octobre 2004 -
<https://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2004:338:0004:0017:fr:PDF>
4. ISO 9001 Systèmes de management de la qualité - Exigences
5. ISO 22000 –4 Systèmes de management de la sécurité des denrées alimentaires - Exigences pour tout organisme appartenant à la chaîne alimentaire
6. ISO/TS 22002-4 Programmes prérequis relatifs à la sécurité des denrées alimentaires - Partie 4 : Fabrication d'emballages alimentaires
7. EN 15593 Emballage. Gestion de l'hygiène dans la production d'emballages pour denrées alimentaires. Exigences
8. Programmes reconnus par la GFSI (Global Food Safety Initiative) pour la production d'emballages alimentaires
 - 8.1 FSSC 22000 Système de sécurité alimentaire
 - 8.2 Norme mondiale BRCGS pour les matériaux d'emballage
 - 8.3 Code de sécurité alimentaire SQF pour la fabrication d'emballages alimentaires
 - 8.4 IFS International Featured Standards; Food & Packaging Guideline (Guide pratique sur alimentation et l'emballage)
9. Règlement (CE) n° 178/2002 du Parlement européen et du Conseil établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'Autorité européenne de sécurité des aliments et fixant des procédures relatives à la sécurité des denrées alimentaires - 27 janvier 2002 -
<https://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=CONSLEG:2002R0178:20080325:FR:PDF>
10. Cepi Guidelines for Responsible Sourcing and Supply of Recovered Paper
<https://www.cepi.org/guidelines-for-responsible-sourcing-and-supply-of-recovered-paper/>



Confederation of European Paper Industries
250 Avenue Louise, Box 80
B-1050 Brussels

Tél : +32 2 627 49 11

E-mail : mail@cepi.org

Twitter : [@CEPI_Paper](https://twitter.com/CEPI_Paper)



Union Française des Industries des Cartons,
Papiers et Celluloses
23, rue d'Aumale
F-75009 Paris

Tél : +33 1 53 89 24 00

E-mail : contacts@copacel.fr

Twitter : [@COPACEL_](https://twitter.com/COPACEL)