

# المواصفة القياسية الدولية

أيزو ٢٢٧١٦

الترجمة الرسمية

Official translation  
official Traditions

الإصدار الأول  
٢٠٠٧-١١-١٥

النسخة المعدلة  
٢٠٠٨-٠٥-١٥

## مستحضرات التجميل – ممارسات التصنيع الجيدة – إرشادات لممارسات التصنيع الجيدة

*Cosmetics — Good Manufacturing Practices (GMP) — Guidelines on Good  
Manufacturing Practices (E)*

iteh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

*Cosmétiques — Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF) — Lignes directrices  
relatives aux Bonnes Pratiques de Fabrication (F)*

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66eea255-458b-4031-804d-59758a781738/iso-22716-2007>

طبعت في الأمانة المركزية ISO في جنيف، سويسرا كترجمة عربية رسمية بالإناابة عن ١٠ هيئات أعضاء في ISO التي اعتمدت دقة الترجمة ( انظر القائمة في صفحة ii ).

الرقم المرجعي  
ISO22716 /2007 (A)  
الترجمة الرسمية

©ISO 2007



**إخلاء مسؤولية (تنويه)**

قد يحتوي هذا الملف (PDF) على خطوط مُدمجة ، وبموجب سياسة الترخيص لـ Adobe فإنه يمكن طباعة هذا الملف أو الإطلاع عليه ، على ألا يتم تعديله ما لم تكن الخطوط المُدمجة فيه مُرخصة و مُحَمَّلَة في الحاسوب الذي يتم فيه التعديل . و تتحمل الأطراف - عند تنزيل هذا الملف - مسؤولية عدم الإخلال بسياسة الترخيص لـ Adobe، في حين أن السكرتارية العامة للأيزو لا تتحمل أي مسؤولية قانونية حيال هذا المجال .

تعد الـ Adobe علامة تجارية مسجلة للشركة المتحدة لنظم الـ Adobe.

يمكن الحصول على جميع التفاصيل الخاصة بالبرامج المستخدمة في إنشاء هذا الملف من المعلومات العامة المتعلقة بملف (PDF) ، ولأجل الطباعة فقد حُسِّنَت المتغيرات الداخلة في إنشاء (PDF)، حيث رُوِيَ أن يكون استخدام هذا الملف ملائماً لأعضاء المنظمة الدولية للتقييس ، وفي حالة حدوث أي مشكلة تتعلق بهذا الملف ، يُرجى إبلاغ السكرتارية العامة على العنوان المسجل أدناه.

**جهات التقييس العربية التي أعتمدت المواصفة**

- مؤسسة المواصفات والمقاييس الأردنية
- هيئة الإمارات للمواصفات والمقاييس
- المعهد الجزائري للتقييس
- الهيئة السعودية للمواصفات والمقاييس
- الجهاز المركزي للتقييس والسيطرة النوعية
- الهيئة العامة للصناعة
- الهيئة السودانية للمواصفات والمقاييس
- الهيئة اليمنية للمواصفات والمقاييس وضبط الجودة
- المعهد الوطني للمواصفات والملكية الصناعية
- هيئة المواصفات والمقاييس العربية السورية
- المركز الوطني للمواصفات والمعايير القياسية
- الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة



وثيقة حماية حقوق الطبع والنشر

أيزو ٢٠٠٧ ©

جميع الحقوق محفوظة. وما لك يرد خلاف ذلك، لا يجوز إعادة إنتاج أي جزء من هذا الإصدار أو استخدامه بأي شكل أو بأي وسيلة إلكترونية أو ميكانيكية بما في ذلك النسخ والأفلام الدقيقة دون إذن خطي إما من المنظمة الدولية للتقييس على العنوان أدناه أو احد الهيئات الأعضاء في المنظمة الدولية للتقييس في دولة الجهة الطالبة.

مكتب حقوق ملكية المنظمة الدولية للتقييس

الرمز البريدي: ٥٦-1211-Ch- جنيف ٢٠

هاتف: ٠٠٤١٢٢٧٤٩٠١١١

فاكس: ٠٠٤١٢٢٧٤٩٠٩٤٧

بريد إلكتروني: copyright@iso.org

الموقع الإلكتروني: www.iso.org

تم نشر النسخة العربية في ٢٠١٧

تم النشر في سويسرا

## المحتويات

iv	تمهيد
v	مقدمة
١	١- المجال
١	٢- المصطلحات والتعاريف
٤	٣- الموظفون
٦	٤- المنشآت
٨	٥- المعدات
٩	٦- المواد الخام ومواد التغليف
١١	٧- الإنتاج
١٣	٨- المنتج النهائي
١٥	٩- معمل مراقبة الجودة
١٦	١٠- معالجة المنتج غير المطابق للمواصفات
١٧	١١- المخلفات
١٧	١٢- التعاقد من الباطن
١٨	١٣- الحبود
١٨	١٤- الشكاوى وسحب المنتج
١٩	١٥- مراقبة التغيرات
١٩	١٦- المراجعة الداخلية
٢٠	١٧- التوثيق

ITeH STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 22716:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66eea255-458b-4031-804d-59758a781738/iso-22716-2007>

## تمهيد

الأيزو (المنظمة الدولية للتقييس) هي اتحاد عالمي لجهات التقييس الوطنية (الجهات الأعضاء في الأيزو)، وغالبا ما يتم إعداد المواصفات الدولية من خلال اللجان الفنية للأيزو، وإذا كانت الجهة العضو لها اهتمام بموضوع قد شكّلت له لجنة فنية، فإن لهذا العضو الحق في أن يكون له ممثل في تلك اللجنة. ويشترك في العمل كذلك المنظمات الدولية الحكومية منها وغير الحكومية، التي لها تواصل مع الأيزو. وتتعاون الأيزو تعاوناً وثيقاً مع اللجنة الدولية للكهربوتقنية (هـ د ك) في جميع الأمور التي تهم التقييس في المجال الكهربوتقنية.

وتصاغ المواصفات الدولية وفقاً للوائح الواردة في توجيهات الأيزو/هـ د ك - الجزء الثاني. المهمة الرئيسية للجان الفنية هو إعداد المواصفات الدولية. ويتم توزيع مشاريع المواصفات الدولية على الهيئات الوطنية للتصويت. ويتطلب إصدار هذه المشاريع كمواصفات دولية موافقة ٧٥% على الأقل من الهيئات الوطنية التي يحق لها التصويت.

ونود لفت الانتباه إلى احتمالية أن تكون بعض عناصر هذه الوثيقة خاضعة لحقوق براءة الاختراع. ولن تتحمل المنظمة الدولية للتقييس (ISO) مسؤولية تحديد أيّ من هذه الحقوق أو جميعها.

أعدت المواصفة ISO 22716 بمعرفة اللجنة الفنية ISO/TC 217، الخاصة بمستحضرات التجميل. تحتوي هذه النسخة المصححة على تغييرات نحوية على الفقرات الفرعية أرقام ٣/٢/١/١ و ١١/٢، وذلك تحقيقاً لغرض الوضوح..

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

ISO 22716:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66eea255-458b-4031-804d-59758a781738/iso-22716-2007>

## مقدمة

تهدف هذه الإرشادات إلى تقديم التوجيه اللازم بشأن ممارسات التصنيع الجيدة لمستحضرات التجميل. وقد تم إعداد هذه الإرشادات ليستعين بها القائمون على صناعة مستحضرات التجميل مع التركيز على المتطلبات الخاصة بهذا القطاع. وتوفر هذه الإرشادات الاستشارات التنظيمية والعملية فيما يتعلق بإدارة الموارد البشرية، والعوامل الفنية والإدارية التي تؤثر في جودة المنتج.

وقد وضعت هذه الإرشادات بحيث يتم الاستعانة بها خلال متابعة المنتجات من لحظة استلامها وحتى الشحن. وبالإضافة إلى ذلك، وفي سبيل توضيح الأسلوب الذي تحقق من خلاله هذه الوثيقة أهدافها، فقد تم إضافة "قاعدة عمل" لكل قطاع رئيسي.

وتمثل ممارسات التصنيع الجيدة التطور العملي لمفهوم ضمان الجودة من خلال توصيف أنشطة المصنع القائمة على الأساس العلمي السليم وتقييم المخاطر. ويعد الهدف الأساسي لهذه الإرشادات الخاصة بممارسات التصنيع الجيدة هو تحديد الأنشطة التي تمكنك من الحصول على المنتج المطابق للمواصفات المطلوبة.

ويمثل التوثيق جزء لا يتجزأ من ممارسات التصنيع الجيدة.

# iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 22716:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66eea255-458b-4031-804d-59758a781738/iso-22716-2007>



# مستحضرات التجميل – ممارسات التصنيع الجيدة – إرشادات لممارسات التصنيع الجيدة

## ١- المجال

تقدم المواصفة القياسية الدولية الإرشادات المطلوبة لإنتاج مستحضرات التجميل، ومراقبتها وتخزينها وشحنها.

تشمل هذه الإرشادات النواحي الخاصة بجودة المنتج، لكنها في المجمل، لا تغطي المسائل المتعلقة بسلامة الموظفين في المصنع، ولا تغطي النواحي الخاصة بحماية البيئة. وتعد النواحي المتعلقة بالسلامة والبيئة مسؤولية الشركة ويمكن إدارتها من خلال التشريعات واللوائح المحلية.

لا تسري هذه الإرشادات على أنشطة البحث والتطوير وتوزيع المنتجات النهائية.

## ٢- المصطلحات والتعاريف

تسري الشروط والتعريفات التالية لأغراض هذه الوثيقة.

### ١ / ٢ معايير القبول

الحدود الرقمية، المدى، أو غيرها من أساليب القياس لقبول نتائج الاختبارات.

### ٢ / ٢ المراجعة

فحص ممنهج ومستقل لتحديد مدى توافق أنشطة الجودة والنتائج المتعلقة بها مع الترتيبات المخطط لها وما إذا كانت هذه الترتيبات تنفذ بشكل فعال وتعد مناسبة لتحقيق الأهداف.

### ٣ / ٢ التشغيل

الكمية المحددة من المادة الخام، و مواد التغليف أو المنتج والصادرة من عملية واحدة أو مجموعة من العمليات بحيث يتوقع منها أن تكون متجانسة.

### ٤ / ٢ رقم التشغيل

تركيبية مميزة من الأرقام والحروف و/أو الرموز، لتعريف كل دفعة من المنتج على حدة.

### ٥ / ٢ المنتج السائب

أي منتج يمر بجميع مراحل التصنيع غير مشتملا مرحلة التغليف النهائية.

### ٦ / ٢ المعايرة

مجموعة من العمليات التي تحدد، تحت شروط محددة، العلاقة بين القيم التي يتم قياسها من خلال أجهزة القياس أو أنظمة القياس، أو القيم التي تحدد بقياس المادة، والقيم المقابلة المعروفة ذات المعيار المرجعي.

### ٧ / ٢ مراقبة التغير

التنظيم الداخلي والمسؤوليات المتعلقة بأي تغيير مخطط له لأي من الأنشطة أو العديد منها والتي تشملها ممارسات التصنيع الجيدة، في سبيل ضمان استيفاء المنتجات التي يتم تصنيعها وتعبئتها ومراقبتها وتخزينها لمعايير القبول المحددة سلفاً.

### ٨ / ٢ التنظيف

جميع العمليات التي تضمن مستوى معين من النظافة والمظهر اللائق، وتشمل فصل القاذورات المرئية على أي من الأسطح والتخلص منها من خلال مجموعة العوامل التالية، بنسب مختلفة، مثل التأثير الكيميائي، والآلية الميكانيكية، والحرارة، ومدة التطبيق.

## ٩ / ٢ الشكوى

معلومات خارجية تفيد بأن المنتج لا يستوفي معايير القبول المحددة.

## ١٠ / ٢ التلوث

ظهور أي مواد غير مرغوب فيها من المواد الكيميائية، الفيزيائية و/أو الميكروبيولوجية في المنتج.

## ١١ / ٢ المستهلكات

المواد مثل مواد التنظيف وزيوت التشحيم التي تستخدم خلال التنظيف، أو التعقيم، أو عمليات الصيانة.

## ١٢ / ٢ قابل العقد

الشخص، أو الشركة، أو الهيئة الخارجية التي تقوم بعملية ما بالنيابة عن شخص آخر، أو شركة أو هيئة أخرى.

## ١٣ / ٢ المراقبة

التحقق من استيفاء معايير القبول

## ١٤ / ٢ الحيود

التنظيم الداخلي والمسئوليات المتعلقة بالسماح بالحيود عن المتطلبات المحددة بسبب أي وضع مؤقت مخطط أو غير مخطط له، في أي حالة، والذي يتعلق بأحد الأنشطة أو العديد منها التي تشملها ممارسات التصنيع الجيدة.

## ١٥ / ٢ المنتج النهائي

مستحضرات التجميل التي خضعت لجميع مراحل الإنتاج بما في ذلك التغليف في الحاويات النهائية من أجل الشحن.

## ١٦ / ٢ المراقبة أثناء العملية

ضوابط المراقبة التي تتم خلال عملية الإنتاج في سبيل مراقبة العملية وضبطها، إذا كان ملائماً، لضمان استيفاء المنتج لمعايير القبول المحددة.

[ISO 22716:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66eea255-458b-4031-804d-59758a781738/iso-22716-2007)

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66eea255-458b-4031-804d-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66eea255-458b-4031-804d-59758a781738/iso-22716-2007)

[59758a781738/iso-22716-2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66eea255-458b-4031-804d-59758a781738/iso-22716-2007)

## ١٧ / ٢ المراجعة الداخلية

الفحص الممنهج والمستقل الذي يقوم به المسؤول المختص داخل الشركة، والذي يهدف إلى تحديد ما إذا كانت الأنشطة التي تشملها هذه الإرشادات والنتائج المرتبطة بها تتطابق مع الترتيبات المخطط لها، وما إذا كان يتم تنفيذ هذه الترتيبات بشكل فعال وأنها مناسبة لتحقيق الأهداف المطلوبة.

## ١٨ / ٢ المعدات الرئيسية

المعدات المحددة في وثائق الإنتاج والوثائق المعملية والتي تعتبر ضرورية لإجراء العملية

## ١٩ / ٢ الصيانة

أي من عمليات الدعم والفحص الدورية أو غير المخطط لها التي تهدف إلى الحفاظ على المنشآت والمعدات في بيئة مناسبة للعمل.

## ٢٠ / ٢ عمليات التصنيع

مجموعة العمليات من وزن المواد الخام وحتى الانتهاء من تجهيز المنتج السائب

## ٢١ / ٢ غير مطابق للمواصفات

نتائج الفحص، أو القياس أو الاختبار التي لا تتطابق مع معايير القبول المحددة

## ٢٢ / ٢ عملية التغليف

جميع خطوات التغليف بما في ذلك التعبئة ووضع الملصقات، والتي يجب أن يمر بها المنتج السائب حتى يصبح منتج نهائي



**٢٣ / ٢ مواد التغليف**

أية مادة يتم استخدامها في تغليف مستحضرات التجميل التي يتم إنتاجها، باستثناء أي تغليف خارجي يستخدم لأغراض النقل.

ملحوظة: يشار إلى مواد التغليف باعتبارها أولية أو ثانوية وفقاً لطريقة استخدامها من حيث الاتصال المباشر مع المنتج من عدمه.

**٢٤ / ٢ المصنع**

موقع إنتاج مستحضرات التجميل

**٢٥ / ٢ المنشآت**

الموقع المادي، والمباني والهياكل الداعمة المستخدمة في عمليات استلام المنتج وتخزينه وتصنيعه وتعبئته ومراقبته وشحنه، وكذلك المواد الخام ومواد التغليف

**٢٦ / ٢ الإنتاج**

عمليات التصنيع والتغليف

**٢٧ / ٢ ضمان الجودة**

جميع الأنشطة المخطط لها والمنهجية اللازمة لضمان تحقيق استيفاء المنتج لمعايير القبول المطلوبة

**٢٨ / ٢ المواد الخام**

أي مادة تدخل في عملية تصنيع المنتج السائب أو تستخدم فيها.

**٢٩ / ٢ سحب المنتج**

قرار تتخذه الشركة لسحب دفعة معينة من المنتج بعد طرحها في السوق

**٣٠ / ٢ إعادة المعالجة**

إعادة معالجة دفعة كاملة (تشغيلة) من المنتج النهائي أو المنتج السائب أو جزء منها والتي تكون جودتها غير مقبولة وذلك خلال مرحلة معينة من الإنتاج بحيث يتم تعديلها لتصبح ذات جودة مقبولة من خلال واحدة أو أكثر من العمليات الإضافية

**٣١ / ٢ الاسترجاع**

إعادة المنتجات النهائية من مستحضرات التجميل التي يحتمل أو لا يحتمل وجود عيب جودة بها إلى المصنع

**٣٢ / ٢ العينات**

واحد أو أكثر من العناصر الممثلة التي يتم اختيارها من مجموعة ما للحصول على معلومات حول هذه المجموعة

**٣٣ / ٢ سحب العينات**

مجموعة من العمليات المتعلقة بأخذ العينات وتحضيرها.

**٣٤ / ٢ التعقيم**

هي عملية تستخدم لتقليل الكائنات الدقيقة غير المرغوب فيها على الأسطح الملوثة غير المستخدمة طبقاً للأهداف المحددة

ملاحظة: هي عملية تقليل الملوثات غير المرئية بشكل عام من أي سطح.

**٣٥ / ٢ الشحن**

مجموعة من العمليات ترتبط بتحضير طلبية ما ووضعها في شاحنة للنقل.

## ٣٦ / ٢ المخلفات

أية بقايا تتخلف من عملية الإنتاج، أو التحويل، أو الاستخدام، أو أي مادة أو خام، أو منتج ينوي صاحبه التخلص منه.

## ٣ - الموظفون

### ١ / ٣ قاعدة العمل

يجب أن يخضع الأشخاص المشاركون في تنفيذ الأنشطة المذكورة في هذه الإرشادات إلى تدريب مناسب لإنتاج المنتجات ومراقبتها وتخزينها عند مستوى معين من الجودة

### ٢ / ٣ التنظيم

#### ١ / ٢ / ٣ المخطط التنظيمي

١ / ٢ / ٣ / ٣ ينبغي تحديد الهيكل التنظيمي بحيث يمكن فهم تنظيم موظفي الشركة ووظائفهم. ينبغي أن يكون مناسباً لحجم الشركة وتنوع المنتجات التي تنتجها.

٢ / ١ / ٢ / ٣ ينبغي على كل شركة أن تضمن وجود مستويات ملائمة لتوظيف العاملين في مختلف نطاقات الأنشطة. وذلك طبقاً لتنوع الإنتاج لديها.

٣ / ١ / ٢ / ٣ ينبغي أن يوضح المخطط التنظيمي استقلالية كل وحدة من وحدات الجودة عن بقية وحدات المصنع، مثل وحدة ضمان الجودة ووحدة مراقبة الجودة. يمكن القيام بمسؤوليات ضمان الجودة ومراقبة الجودة من خلال وحدة منفصلة لضمان الجودة ووحدة مراقبة الجودة، أو يمكن القيام بها من خلال وحدة منفردة.

#### ٢ / ٢ / ٣ عدد الأفراد

ينبغي أن يكون لدى الشركة عدد مناسب من العاملين المدربين تدريباً ملائماً في إطار الأنشطة المحددة في هذه الإرشادات.

ISO 22716:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/66eea2433-4433-4433-4433-59758a781738/iso-22716-2007>

#### ٣ / ٣ المسؤوليات الرئيسية

#### ١ / ٣ / ٣ مسؤوليات الإدارة

١ / ١ / ٣ / ٣ ينبغي أن يكون التنظيم مدعوماً من الإدارة العليا للشركة.

٢ / ١ / ٣ / ٣ ينبغي أن يكون تنفيذ ممارسات التصنيع الجيدة ضمن مسؤوليات الإدارة العليا وأن تطلب مشاركة العاملين في جميع الإدارات والتزامهم على كل مستويات الشركة المختلفة.

٣ / ١ / ٣ / ٣ ينبغي أن تحدد الإدارة المناطق التي يسمح للأشخاص المخولين دخولها وتعلن عنها.

#### ٢ / ٣ / ٣ مسؤوليات الموظفين

ينبغي على جميع الموظفين أن:

- أ- يعرفوا مناصبهم في الهيكل التنظيمي؛
- ب- يعرفوا مهامهم والأنشطة المكلفين بها على نحو محدد؛
- ت- يسمح لهم بالاطلاع على الوثائق المتعلقة بنطاق مسؤولياتهم المحددة والالتزام بما فيها؛
- ث- يلتزموا بمتطلبات النظافة الشخصية؛
- ج- يملكوا الشجاعة لتسجيل المخالفات أو أية حالات غير مطابقة للمواصفات والتي يمكن أن تظهر ضمن نطاق مسؤولياتهم؛

ح- يتلقوا قدر كاف من التعليم والتدريب والمهارات لأداء المسؤوليات والأنشطة الموكلة إليهم.

### ٤/٣ التدريب

#### ٣ / ٤ / ١ التدريب والمهارات

ينبغي على العاملين في نطاقات الإنتاج والمراقبة والتخزين والشحن أن يمتلكوا المهارات بناءً على التدريب وثيق الصلة والخبرة المكتسبة أو أي تركيبة تجمع بينهما، والتي تكون ملائمة لأداء مسؤولياتهم والأنشطة الموكلة إليهم.

٢/٤/٣ التدريب وممارسات التصنيع الجيدة

١/٢/٤/٣ ينبغي توفير تدريب ملائم على ممارسات التصنيع الجيدة لجميع الموظفين؛ ويكون وثيق الصلة بالأنشطة المحددة لهذه الإرشادات.

٢/٢/٤/٣ ينبغي تحديد المتطلبات التدريبية لجميع الموظفين، بصرف النظر عن المستوى الوظيفي أو الأقدمية في الشركة، وينبغي وضع برنامج تدريبي مكافئ وتنفيذه.

٣/٢/٤/٣ ينبغي الاهتمام بالمعرفة الفنية للموظفين وخبراتهم، وينبغي تصميم الدورات التدريبية بما يناسب وظائف الأفراد والمسؤوليات الموكلة إلى كل منهم.

٤/٢/٤/٣ يمكن تصميم الدورات التدريبية وتنفيذها من قبل الشركة نفسها، أو بالاستعانة بهيئات خارجية ذات خبرة، عند الضرورة، وذلك وفقاً للاحتياجات المطلوبة والموارد الداخلية المتاحة

٥/٢/٤/٣ ينبغي النظر إلى التدريب باعتباره عملية ثابتة ومستمرة وخاضعة للتطوير باستمرار.

#### ٣/٤/٣ العاملين المعينين حديثاً

بالإضافة إلى التدريب على النظريات والقيام بممارسات التصنيع الجيدة، ينبغي أن يتلقى الموظفون المعينون حديثاً تدريباً مناسباً للمهام الموكلة إليهم.

ISO 22716:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6658a255-458b-4031-894d-59758a781738/iso-22716-2007>

#### ٤/٤/٣ تقييمات التدريب للموظفين

ينبغي تقييم المعرفة المتراكمة التي يكتسبها الموظفون أثناء فترة التدريب أو بعدها أو كلاهما.

### ٥/٣ النظافة الشخصية للموظفين وحالتهم الصحية

#### ١/٥/٣ النظافة الشخصية

١/١/٥/٣ ينبغي وضع برامج معينة للنظافة الشخصية وتكييفها لتلائم احتياجات المصنع. وينبغي على كل فرد من الموظفين، ممن يستدعي قيامهم بأنشطتهم الدخول في مناطق الإنتاج، أو المراقبة، أو التخزين، فهم هذه المتطلبات والالتزام بها.

٢/١/٥/٣ ينبغي توجيه الموظفين لاستخدام مرافق تنظيف الأيدي.

٣/١/٥/٣ ينبغي على كل فرد يدخل مناطق الإنتاج، أو المراقبة والتخزين أن يرتدي زي مناسب وملابس واقية لتجنب تلوّث مستحضرات التجميل.

٤/١/٥/٣ ينبغي تجنب الأكل، أو الشرب، أو التدخين أو تخزين الطعام، أو الشراب أو مواد التدخين أو الأدوية الشخصية في مناطق الإنتاج، والمراقبة والتخزين.

٥/١/٥/٣ يحظر ممارسة أي نشاط ينطوي على ممارسات غير نظيفة داخل مناطق الإنتاج، والمراقبة والتخزين أو في أية منطقة أخرى يمكن أن يتأثر المنتج فيها تأثيراً سلبياً.