



**Exigences et guide d'audit  
applicables à l'embouteillage de bonbonnes d'eau  
pour fontaines réfrigérantes (5 ou 3 gallons)**

(adaptation du guide Danone 2007)  
Version du 19 septembre 2008

## 1 Table des matières

---

Introduction et principes généraux : p 1 à 6

Section 1 : Ressource en eau : p7

Section 2 : Transport de l'eau de la source à l'unité de traitement par canalisation : p 10

Section 3 : Traitement et stockage de l'eau : p 11

Section 4 : Conteneur / nettoyage des emballages re-remplissables : p 14

Section 5 : Embouteillage : p 17

Section 6 : Bonnes pratiques d'hygiène & sécurité alimentaire : p 20

Section 7 : HACCP : p 25

Section 8 : Stockage matières et produits finis / expédition du produit fini : p 26

Section 9 : Traçabilité des produits et réclamations : p 28

Section 10 : Retraits et gestion de crise : p 29

## 2 Principe général et objectif des audits

---

Les audits ont pour objectif :

- de s'assurer que les adhérents travaillent en respectant les exigences de l'AFIFAE
- de faire progresser les embouteilleurs et notamment les adhérents ayant récemment rejoint l'AFIFAE
- de maîtriser les risques inhérents à l'embouteillage d'eau pour fontaines réfrigérantes
- de prévenir l'apparition de crises et/ou de limiter leur gravité
- de faire reconnaître le sérieux de la profession au niveau national, en fournissant des éléments aux autorités sanitaires
- d'être un outil de défense de la profession en cas d'éventuelles attaques. Les audits doivent alors être accompagnés de plans d'actions de progrès appropriés.

Le contenu et la conduite des audits sont organisés par un guide d'audit dont l'objectif est de satisfaire aux exigences suivantes :

- définir les standards techniques de l'AFIFAE pour les embouteilleurs de bonbonnes
- apporter une aide concrète sous forme de guide pour les adhérents existants et les nouveaux adhérents
- définir la méthode de notation transparente pour les auditeurs et les adhérents audités
- pouvoir être utilisé par différents prestataires d'audits afin que les embouteilleurs qui le souhaitent puissent faire réaliser les audits de l'AFIFAE en même temps que d'autres audits conduits selon d'autres référentiels, afin de limiter au maximum les démarches redondantes et les coûts.

Les dispositions du présent guide sont applicables à tous les embouteilleurs adhérents de l'AFIFAE.

Un audit passé avec succès :

- confirme l'appartenance de l'adhérent à l'AFIFAE pour 3 ans
- autorise l'adhérent de se prévaloir de ce succès en utilisant un logo spécial « Conforme aux exigences de l'AFIFAE » dans sa communication
- permet à l'adhérent que ce succès soit mentionné sur le site Internet de l'AFIFAE.

Le guide d'audit est divisé en 10 sections qui comportent chacune un certain nombre d'exigences. A chaque exigence est associé un guide d'interprétation permettant de diriger l'audit vers ses points essentiels.

Ce guide a été conçu pour être utilisé par l'ensemble des adhérents qui le souhaitent. Tout comme la feuille de score, il ne peut pas prévoir toutes les situations ni tout régler dans les moindres détails, ce qui rend des interprétations toujours nécessaires.

Il est conseillé **aux** sociétés d'embouteillage d'utiliser des procédures et des enregistrements standardisés sur tous leurs sites, pour s'assurer que les objectifs de l'AFIFAE sont atteints de façon uniforme.

Le présent guide a été établi par le Comité Technique de l'AFIFAE et a été validé par son bureau. Son application fera l'objet d'un suivi annuel par le Comité Technique. Les recommandations et remarques des adhérents seront prises en compte dans la mise à jour du présent guide.

## 3 Déroulement des audits

---

### 3.1 Organisation

Il appartient à chaque adhérent de l'AFIFAE de faire procéder aux audits de l'ensemble de ses sites. Un audit passé avec succès est valable pour 1 an. A partir du moment où le site atteint un score de **95%**, la validité de l'audit passe à 2 ans.

Le rapport d'audit doit être complété avant que l'auditeur ne quitte le site. L'auditeur doit aborder avec une attention toute particulière tous les sujets sur lesquels des écarts ont été constatés aux audits précédents. Une copie de la feuille de score doit être remise le jour même à l'encadrement du site audité.

Le choix du prestataire d'audit est de la responsabilité de l'embouteilleur, et le coût de l'audit est à sa charge. Les organismes d'audits doivent être indépendants des embouteilleurs et de leur société de conseil, et compétents pour la réalisation professionnelle de tels audits, notamment par rapport au secteur de l'eau, de l'agro alimentaire ou du bio médical, et être capables de bien évaluer des situations d'hygiène alimentaire.

L'AFIFAE pourra recommander des sociétés prestataires d'audit avec lesquelles des conditions commerciales auront pu être négociées.

### 3.2 Principe de notation

Le principe de base de la notation des audits repose :

- sur la déduction de points à chaque non-conformité : certains points sont déduits simplement en raison de la présence ou de l'absence de certaines exigences et s'expliquent automatiquement ; d'autres points sont déduits sur la base d'une interprétation en se référant aux standards définis dans le guide. A contrario, si une société satisfait aux exigences ou dépasse les critères définis sur un sujet particulier, aucun point ne lui est rajouté.
- sur l'existence de points critiques (**CP**) concernant les exigences les plus importantes : la conformité à ces points critiques est obligatoire pour passer l'audit avec succès.

Lorsque des preuves d'une activité particulière sont nécessaires, les enregistrements peuvent être présentés sous la forme de documents papier ou de fichiers informatiques. L'objectif est d'apporter les éléments suffisants pour démontrer qu'un point particulier est conforme aux exigences. Lorsque des preuves ne peuvent pas être présentées, des points sont déduits.

L'intégralité des exigences du guide d'audit n'est pas toujours applicable à chaque site. Si par exemple, il n'y a pas de traitement d'eau dans un site donné, l'auditeur n'attribuera et ne retirera aucun point pour toutes les exigences concernant cette question. Le point de contrôle sera identifié « non applicable », et le total maximum des points sera diminué en proportion.

### **3.3 Réponse des Audités**

Chaque embouteilleur audité est tenu de renvoyer à l'auditeur dans les 30 jours, un plan d'action confirmant les actions correctives mises en place ou qui seront mises en place pour les points de non conformité, ainsi que les délais prévus pour la mise en place de ces actions.

La réponse de l'auditeur validant l'audit ne sera délivrée qu'après réception d'une réponse satisfaisante à chaque point soulevé. L'émission de cette réponse vaut acceptation du plan d'action proposé.

Si un accord ne peut pas être trouvé sur un sujet spécifique, ou si un embouteilleur estime être mal « noté » par un auditeur sur un point particulier, l'embouteilleur est invité à soumettre ses commentaires par écrit au comité technique de l'AFIFAE.

Fait à Paris,

Président

Xxx  
Responsable du Comité Technique

## 4 Critères de réussite

---

### 4.1 Calendrier

L'AFIFAE fixe à ses adhérents l'objectif d'avoir réalisé un 1<sup>er</sup> audit avant fin 2009.

### 4.2 Scores

Pour que l'audit d'un adhérent soit considéré comme réussi, son score minimum obtenu doit être de :

- 75 % avec application d'une tolérance d'un CP dans le cas d'un tout premier audit avec ce référentiel
- 85 % sans tolérance de CP à partir du 2<sup>ème</sup> audit.

Dans le cas où le score obtenu par un adhérent sera inférieur au score de réussite mais où l'écart sera inférieur à 10 %, l'audit sera réussi à condition qu'un plan d'actions ait été établi et jugé satisfaisant par l'auditeur.

Dans le cas où le score obtenu par un adhérent sera inférieur au score de réussite mais où l'écart sera supérieur à 10 %, un second audit portant sur les points jugés non satisfaisants sera nécessaire. Il sera effectué à la demande de l'adhérent une fois que la plupart des actions correctives aura été mise en place, dans un délai maximum de 6 mois à compter de la date du premier audit.

Dans le cas de non conformité sur un ou plusieurs points critiques, des actions correctives devront être mises en place et un deuxième audit devra intervenir dans les 6 mois à compter de la date du 1<sup>er</sup> audit.

Le tableau ci-dessous récapitule les scores de succès à l'audit selon la phase :

	Score de passage	Score de réussite	Fréquence de l'audit
1 <sup>er</sup> audit avec ce référentiel	65-75% avec plan actions accepté + tolérance sur 1 CP	> 75%	Annuelle
Audits suivants	75-85% avec plan actions accepté	> 85%	Annuelle
	/	> 95%	Tous les 2 ans

## 5 Définitions

---

- BB :** Bonbonne. Généralement en polycarbonate et d'un volume de 5 gallons = 18,9 litres.
- CP :** Point Critique. Il s'agit des exigences fondamentales de la profession, sur lesquelles la conformité est obligatoire pour rester adhérent de l'AFIFAE, à l'issue du tout premier audit.
- NEP :** Nettoyage en place (=CIP)
- EWCA :** European Water Coolers Association : Association européenne des fontaines à [eau](#) (marché global).
- HACCP :** Hazard Analysis Critical Control Point- Analyse des risques, maîtrise des points critiques.

## 6 Guide d'audit

### Section 1 Ressource en eau

#### 1.1 -Eau d'origine souterraine : forage - captage - gestion de la ressource

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
1. La source d'eau est-elle autorisée et agréée par les autorités de tutelle compétentes?	<b>CP</b>	<p>Ce point recouvre l'aspect administratif de la ou des ressources utilisées.</p> <p>Étant donné que les permis et agréments diffèrent d'un Etat à l'autre, d'une province à l'autre, <b>l'un des documents suivant</b> devra être disponible :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Arrêté préfectoral ou permis d'exploitation de ou des sources accordé par l'État ou la collectivité locale.</li> <li>2. lettre des autorités, de l'agence gouvernementale, des services sanitaires du comté, etc., indiquant que la ou les sources/ le puits ont été inspecté et agréé.</li> <li>3. rapport d'inspection en cours de validité (datant de moins de 2 ans) émanant d'un organisme officiel agréé.</li> <li>4. licence en cours de validité émanant d'un service officiel agréé, permettant l'exploitation d'une unité d'embouteillage ou de transformation de produits alimentaires.</li> </ol>	
2. Le type d'eau est-il clairement identifié ?	<b>5</b>	Eau minérale naturelle, eau de source, eau rendue potable par traitement, autre	
3. Les installations de captages sont-elles réalisées de façon à protéger l'eau des risques environnementaux et construits en matériaux inertes ? (y compris équipement de captage / tube / pompe / joint). Les matériaux sont-ils agréés pour le contact alimentaire ou l'adduction d'eau potable ?	<b>CP et 15</b>	<p>L'origine hydrogéologique de la ressource en eau doit être clairement identifiée en début d'audit et, dans la mesure du possible, chaque source doit être inspectée.</p> <p>L'inspection doit déterminer si chaque source ou captage est construit, exploité, entretenu dans le respect des règles de protection, d'hygiène permettant de garantir la qualité originelle de l'eau. Dans le cas où une visite n'est pas faisable l'unité doit disposer d'une documentation descriptive (schéma, photos...) des installations. Cependant lors de l'audit suivant, toutes les mesures doivent être prises pour rendre cette visite faisable.</p> <p>La documentation conservée dans les dossiers doit établir que tous les matériaux utilisés pour la construction sont agréés pour contacts alimentaires ou pour la réalisation des installations d'eau d'adduction. Il s'agira en général d'une lettre de confirmation du fabricant ou du fournisseur. (Pour les installations récentes, cette exigence devrait être spécifiée au moment de la passation de la commande).</p> <p>La liste des matériaux autorisés se trouve en annexe x.</p>	<p>Un point critique sera noté en cas d'utilisation d'un matériau interdit.</p> <p>15 pts seront déduits en cas d'utilisation d'un matériau déconseillé.</p> <p>15 pts seront déduits si on ne peut visiter l'installation de captage lors du 1<sup>er</sup> audit et qu'aucun document n'est disponible, seulement 10 pts seront déduits si les documents sont disponibles. Si cela se reproduit lors de l'audit suivant, un CP sera noté.</p> <p>Dans le cas où les matériaux sont visibles et où les documents sont indisponibles, 5 pts seront déduits.</p>
4. Le système est-il parfaitement étanche ou équipé d'un filtre 0.5µm ou moins?	<b>10</b>	<p>Dans la grande majorité des cas (puits, forages, captage d'une émergence naturelle) l'eau peut se retrouver en contact avec l'air extérieur. Afin d'éviter tous risques de pollution les ouvrages devront être équipés d'une installation de filtration d'air à 0.5 microns ou plus faible.</p>	<p>Dans le cas où un filtre existe mais avec une maille supérieure à 0.5µm (ex: 10u 5µ), l'auditeur enlèvera 5 points.</p>

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Dédution de points
<p>5. Les captages sont-ils protégés contre les risques environnementaux et l'intrusion humaine par un édifice clos ou capotage clos ?</p>	<p><b>15</b></p>	<p>Toutes les têtes de puits, de forage ainsi que les captages doivent se trouver à l'intérieur d'un abri ou d'un édifice clos afin d'éliminer toute contamination et manœuvre abusive potentielle ; cette zone doit être fermée par un cadenas, au minimum. Les portes doivent être ajustées sans jeu et l'intégrité de l'édifice ne doit pas permettre l'entrée de nuisibles ou d'insectes (grilles, joints).</p> <p>Le principe recommandé est d'avoir la tête de forage au-dessus du niveau du sol. Dans le cas où cela n'est pas le cas (tête de forage se trouvant dans une fosse) l'auditeur vérifiera que les eaux de surfaces sont correctement drainées et collectées (pas d'eau stagnante dans la fosse).</p> <p>Un capotage clos peut être toléré s'il répond aux contraintes de risques environnementaux et d'intrusion et s'il est maintenu propre. Un système d'alerte anti-intrusion doit être présent et en état de fonctionnement.</p>	<p>Déduire 5 pts en cas d'absence ou de non fonctionnement du système anti-intrusion.</p>
<p>6. Les principaux paramètres physiques (débit, niveaux d'eau dynamique et statique) concernant la ressource sont-ils périodiquement vérifiés ?</p> <p>Ces contrôles font-ils l'objet d'une description mentionnant les contrôles à effectuer et la périodicité ?</p>	<p><b>5</b></p>	<p>Le débit et le niveau d'eau dynamique doivent faire l'objet d'un suivi simultané au moins hebdomadaire et idéalement continu. Ce suivi doit être matérialisé par des documents écrits et reporter également le volume pompé. La description doit mentionner les contrôles à effectuer, la périodicité, les seuils limites et les actions correctives en cas de dépassement des seuils. En cas de mesure hebdomadaire ou quotidienne, les jours et heures de mesure doivent être représentatifs de la situation la plus défavorable en production (fin de journée, fin de semaine, production maxi) NB: La mesure de niveau est non applicable dans le cas d'un système sans pompage (source, captage artésien ou captage horizontal). Dans certains cas on peut cependant contrôler la pression.</p> <p>Le contrôle du niveau statique s'il est mené doit l'être après une période d'arrêt toujours comparable (nuit, week-end). Il ne peut pas remplacer le contrôle du niveau dynamique. Il est recommandé de le faire une à deux fois par an au minimum. NB: le contrôle quotidien de la température n'est à faire que dans les cas où l'on suspecte un risque d'influence des eaux de surface.</p>	
<p>7. Les analyses microbiologiques et chimiques sont-elles effectuées au moins une fois par semaine au point de captage ou au forage selon un plan de contrôle défini ?</p> <p>Existe-t-il un point d'échantillonnage adéquat pour prise d'échantillons microbiologiques?</p>	<p><b>10</b></p>	<p>L'usine doit disposer d'un plan de contrôle écrit. Microbiologie : au minimum Coliformes/E. Coli, <i>Pseudomonas aeruginosa</i>, Flore totale, et spores de bactéries anaérobies sulfito-réductrices. Les contrôles de levures/moisissures sont un plus non noté.</p> <p>Physico-chimie : au minimum pH, conductivité (et turbidité dans le cas d'un captage ou d'une émergence).</p>	

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Dédution de points
<p>8. Une analyse chimique, microbiologique complète est-elle réalisée au moins une fois par an, par un laboratoire extérieur officiellement reconnu ? Une analyse radiologique est-elle disponible ?</p>	<b>CP</b>	<p>Il n'est pas nécessaire de réaliser ces analyses sur chaque forage d'une même nappe: il suffit de le faire sur un mélange représentatif de l'utilisation des différents forages à condition que la composition de l'eau reste très proche entre ces forages. En cas d'évolution anormale des résultats sur le mélange, des analyses devront être ré-effectuées, pour les paramètres concernés, sur chaque forage pour comprendre l'origine. Ces analyses doivent être faites conformément aux exigences mentionnées dans la Directive Européenne CE98/83. Elles doivent être conservées dans les archives pour une durée minimale de 5 ans (sauf si exigences réglementaires locales plus sévères). Le laboratoire choisi doit pouvoir justifier d'un agrément par les autorités locales compétentes pour le contrôle des eaux d'alimentation (par exemple accréditation COFRAC). L'auditeur s'attachera à vérifier que les analyses effectuées correspondent bien à la liste indiquée dans la réglementation. Pour les pesticides, un « screening » représentatif, défini par les autorités locales, est acceptable. Analyse radiologique : chaque captage/forage doit avoir les résultats d'au moins une analyse radiologique avant mise en exploitation et au minimum tous les 3 ans. Cette analyse n'est pas nécessaire chaque année, sauf si la réglementation l'exige ou en cas de risque spécifique.</p>	
<p>9. Existe-t-il un document et des archives à jour concernant les opérations de maintenance, de surveillance et de nettoyage des installations de captage?</p>	<b>5</b>	<p>Des documents témoignant des opérations de nettoyage et de désinfection des installations de captage, et des éventuelles installations de stockage et de chargement des citernes pour le transport de l'eau sont couverts par cette rubrique. Par ailleurs le détail des opérations et leur fréquence doivent être mentionnés dans un document.</p>	
<p>10. Existe-t-il une coupe du forage / captage avec les équipements à demeure?</p>	<b>5</b>	<p>Ce document de référence intègre les équipements de pompage immergés et de manière générale tout ce qui n'est pas visible en surface. On doit y trouver en particulier les diamètres des tubages, les matériaux, la position des crépines et de la pompe, le cas échéant de la sonde de niveau, des équipements de CIP/NEP, si possible la géologie.</p>	
<p>11. Un périmètre de protection immédiat est-il en place autour de la source?</p>	<b>5</b>	<p>Le périmètre de protection immédiat est défini comme étant la zone située autour de la source ou du captage, dans laquelle l'exploitant doit pouvoir interdire toutes activités autres que celles liées à l'exploitation de la ressource. Une clôture est fortement recommandée autour du point de pompage. S'il n'y a pas de clôture, vérifiez qu'aucune activité polluante n'est présente autour de la source. Cette zone doit être conçue de façon à évacuer efficacement les eaux de surface et de préférence de forme convexe ou pentue, voire drainée.</p>	
<p>12. Les abords de la source ou du captage sont-ils propres et bien entretenus ?</p>	<b>5</b>	<p>Aucun déchet ni rebut ne doit être présent. Les objets inutiles ou sans lien direct avec le procédé de captage de la source ne doivent pas être stockés dans les édifices ou à proximité de la source.</p>	Déduire 5 points en cas de végétation manifestement non entretenue

## 1.2 -Utilisation d'eau d'adduction publique comme eau de process

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
13. L'origine de l'eau est-elle connue et existe-t-il un contact régulier avec le fournisseur d'eau de la ville ?	5	Il est nécessaire de disposer d'une documentation fournie par la société de distribution comprenant des informations sur l'origine de l'eau, les traitements appliqués.	
14. Une procédure a-t-elle été mise en place avec le fournisseur pour être informé en cas de détection d'un risque de pollution ?	15	Un protocole écrit à suivre en cas d'urgence ou de changement de la qualité de l'eau d'adduction publique est requis. Ce document doit comprendre les noms et numéros de téléphone du contact auprès des autorités municipales.	
15. Les résultats des analyses de contrôle de l'eau de la ville effectuées par les autorités municipales sont-ils obtenus régulièrement ?	5	Ces résultats doivent être obtenus trimestriellement, ou à une fréquence acceptable correspondant à celle des analyses. Les résultats de ces contrôles doivent être disponibles à l'usine	
16. Des analyses microbiologiques sont-elles réalisées au moins mensuellement ?	15	Les analyses (internes ou externes) doivent porter au minimum sur Coliformes / E. Coli, <i>Pseudomonas aeruginosa</i> , Flore totale, et spores de bactéries anaérobies sulfito-réductrices. Les levures/moisissures sont nécessaires compte-tenu qu'il s'agit d'une eau de réseau potentiellement stockée à plusieurs étapes. Les résultats écrits sont exigés.	

## Section 2 Transport de l'eau par canalisation de la source à l'unité de traitement

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
17. Les pompes et tuyaux installés sont-ils constitués de matériaux inertes approuvés pour le contact alimentaire ? Les joints/ vannes sont-ils agréés pour le contact alimentaire ou l'adduction d'eau potable ?	<b>CP</b> <b>Et 15</b>	La documentation conservée dans les dossiers doit établir que tous les matériaux utilisés pour la construction sont agréés pour contacts alimentaires ou pour la réalisation des installations d'eau d'adduction. Il s'agira en général d'une lettre de confirmation du fabricant ou du fournisseur. (Pour les installations récentes, cette exigence devrait être spécifiée au moment de la passation de la commande). La liste des matériaux autorisés se trouve en annexe x.	Un point critique sera noté en cas d'utilisation d'un matériau interdit. 15 pts seront déduits en cas d'utilisation d'un matériau déconseillé. Dans le cas où les matériaux sont visibles et où les documents sont indisponibles, 5 pts seront déduits.
18. Les tuyaux installés sont-ils périodiquement désinfectés (et nettoyés selon les besoins) ? Existe-t-il une procédure et un enregistrement à jour concernant les opérations de nettoyage et de désinfection ?	15	Les réservoirs, raccords, tuyaux, etc. doivent être régulièrement désinfectés. L'existence de procédures décrivant les opérations à réaliser est nécessaire et des enregistrements doivent être disponibles. Au cas où seule une désinfection est réalisée, l'usine doit être capable de le justifier.	

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
19. Les canalisations de transport sont-elles placées dans une tranchée protégée ?	5	Les canalisations doivent être enterrées soit dans un caniveau en béton soit sur lit de sable dans le but d'éviter tout risque de stagnation d'eau. Dans ce dernier cas un grillage avertisseur doit être en place. Pour les tuyauteries >1km, des regards d'inspection devront être judicieusement placés. Les canalisations aériennes ne sont tolérées que sur des terrains interdits au public, dont l'usine est propriétaire, dont elle dispose de la maîtrise foncière. Dans ce cas elles sont de préférence calorifugées (impératif en cas de risque de gel).	
20. Existe-t-il une prise d'échantillons de conception hygiénique pour échantillons microbiologiques à la fin de la canalisation à l'entrée de l'usine (avant tout stockage ou traitement de l'eau)?	10	Les points de prélèvement doivent être faciles d'accès pour que leur utilisation soit aisée et qu'ils puissent être désinfectés.	
21. En l'absence de traitement aval, des analyses microbiologiques de l'eau sont-elles réalisées au moins une fois par semaine à l'entrée de l'unité d'embouteillage ?	10	Analyse à réaliser en sortie de canalisation : Coliformes totaux, flore totale, <i>Pseudomonas aeruginosa</i> . Des archives doivent être conservées afin de faciliter la comparaison avec les résultats d'analyse de la source.	
22. Le circuit d'eau est-il protégé contre tout contact avec l'air extérieur non filtré ?	10	Le réseau d'eau doit être conçu de façon à éviter tout risque de contamination. Tout point du système susceptible de permettre l'arrivée d'air doit être filtré avec le type de filtre approprié: * filtration particulière 1 à 5µ (poussières, spores d'algues ou de moisissure,...) dans le cas où il existe dans le procédé usine ou de la source une étape ultérieure de désinfection de l'eau (filtration et ozone, UV,...). * filtration sub-micronique (0.5µ ou inférieur) pour les eaux de source ou minérales non-traitées. Dans le cas d'arrêt de la pompe dans un circuit avec fort dénivelé, celui-ci ne doit pas se vidanger.	

### Section 3 Traitement et stockage de l'eau

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
23. Les réservoirs de stockage de l'eau sont-ils construits en matériaux inertes agréés pour le contact alimentaire. Peuvent-ils être facilement nettoyés, désinfectés et rincés (équipés d'un dispositif de NEP) ? Les réservoirs d'eau peuvent-ils être facilement et entièrement vidés et sont-ils équipés de points de prélèvement ?	<b>CP</b>  <b>Et 15</b>	Si les réservoirs sont en acier inoxydable, la construction est-elle adéquate – les soudures sont-elles lisses et nettoyables, la construction permet-elle un nettoyage aisé et un accès facile pour le nettoyage ? Les matériaux autres que l'acier inoxydable doivent être accompagnés d'un document écrit indiquant leur respect des critères de classification pour contact alimentaire. Il s'agira en général d'une lettre de confirmation du fabricant ou du fournisseur (pour les installations récentes, cette exigence devrait être spécifiée au moment de la commande). La liste des matériaux autorisés se trouve en annexe x. Un système NEP est exigé pour tous les tanks de stockage d'eau. Les procédures opérationnelles du dispositif NEP doivent être documentées. Les points de prélèvement doivent être appropriés et accessibles.	Un point critique sera noté en cas d'utilisation d'un matériau interdit. 15 pts seront déduits en cas d'utilisation d'un matériau déconseillé. Dans le cas où les matériaux sont <u>visibles et où les documents sont indisponibles, 5 pts seront déduits.</u>

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
24. Les réservoirs de stockage sont-ils fermés hermétiquement et équipés de filtres à air, de vannes et de clapets de décharge hygiéniques ?	15	<p>Les réservoirs doivent être dotés de joints étanches. Tous les tuyaux de débordement doivent être dotés d'un clapet pour éviter que de la poussière ou des insectes pénètrent dans le réservoir.</p> <p>Tout tank doit être au minimum protégé par une filtration particulaire 1 à 5µ (poussières, spores d'algues ou de moisissure,...). Dans le cas de tanks installés après les étapes de traitement stérilisant (filtration, ozone, UV,...) ils doivent être équipés de filtres à air sub-microniques. Pour les Eaux Minérales ou de Source non-traitées, l'ensemble des stockages doit être sous filtration d'air sub-micronique.</p> <p>NB: pour les tours d'ozonation la présence d'un filtre inox (mesh-filter) ou polypropylène est exigée.</p>	<p>5 points seront déduits en cas de stockage non hermétiques.</p> <p>5 points seront déduits en l'absence d'événement, ou en présence d'événement dont le seuil de filtration est insuffisant.</p> <p>5 points seront déduits en cas d'accessoire non hygiénique.</p>
25. Existe-t-il une procédure et des archives à jour concernant les opérations de désinfection (et éventuellement de nettoyage) et le changement du filtre ?	10	<p>Les procédures NEP doivent être exhaustives et disponibles. Elles doivent décrire la mise en place, les détergents et désinfectants utilisés, leur concentration, les temps de contact, etc. La réalisation de chaque traitement de NEP doit être enregistrée.</p> <p>Le filtre à cartouche doit être vérifié et remplacé régulièrement. Ces opérations doivent être enregistrées.</p>	<p>5 points seront déduits en cas de procédure inexistante ou incomplète.</p> <p>5 points seront déduits en cas d'enregistrements inexistantes ou incomplets de ces opérations.</p>
26. Existe-t-il une représentation schématique à jour décrivant le processus de traitement de l'eau, mentionnant l'objectif de chaque étape et le type d'équipement installé ?	5	<p>Le schéma doit être vérifié au cours de l'audit.</p> <p>Toute incohérence ou modification non justifiée par écrit devra être mentionnée.</p> <p>Le schéma doit indiquer l'équipement, et doit permettre de comprendre l'objet de chaque étape du traitement.</p>	
27. Pour les étapes de traitement nécessitant des opérations de régénération ou le remplacement de cartouches filtrantes, existe-t-il des procédures précises mentionnant les opérations à réaliser et leur fréquence et des archives témoignant des opérations de remplacement ou de régénérations ?  Les filtres à charbon actif sont-ils équipés pour être stérilisés à la vapeur ou à l'eau chaude?	20	<p>Les procédures doivent décrire les méthodes à mettre en œuvre, les périodicités et les contrôles à réaliser avant redémarrage des installations, notamment pour filtres à charbon, filtres à sable, cartouches de filtration, résines échangeuses d'ions (l'osmose inverse est exclue de cette exigence).</p> <p>Les cartouches de filtration particulaire sont traitées par le point 25.</p> <p>NB: dans le cas où l'opération de régénération est sous-traitée l'usine doit avoir une copie de la procédure du sous-traitant.</p>	
28. Un filtre (50 à 100µ) est-il installé après chaque installation de traitement UV pour éliminer le risque de corps étrangers en cas de bris du tube en quartz?	20	<p>L'auditeur vérifiera aussi que l'installation du filtre permet un démontage facile pour vérification régulière de son bon état.</p>	

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
29. Pour les eaux rendues potables par traitement ou les eaux traitées (embouteillage ou process), les étapes de désinfection (filtration finale, UV, ozone, injection de bioxyde de chlore, addition d'ions argent) sont-elles suivies de manière à vérifier que la « CT VALUE » (valeur d'efficacité) définie et nécessaire pour obtenir l'effet souhaité est obtenue ? A chaque fois que cela est techniquement possible (O3, UV notamment), ces procédés doivent être contrôlés par un système d'enregistrement et d'alarme en ligne. En outre, un contrôle microbiologique de la qualité d'eau doit être réalisé en sortie de traitement avec une fréquence appropriée au type de traitement.	<b>CP</b>	Le suivi permanent et la tenue d'archives dépendront du procédé. Il est nécessaire d'effectuer des contrôles afin de vérifier que les procédés remplissent la fonction souhaitée. Une justification écrite par enregistrement automatique ou suivi manuel toutes les 2 h au minimum est exigée.  A titre d'exemple: <ul style="list-style-type: none"> <li>une étape de filtration finale (1µ ou moins et efficacité d'au-moins 4 log de réduction sur <i>Cryptosporidium</i>) doit être contrôlée par des tests d'intégrité (NB : seules les membranes testables permettent d'obtenir un bon niveau de sécurité par filtration)</li> <li>l'addition d'ozone ou la dose de rayonnement UV appliquée doit être contrôlée et surveillée par un capteur en ligne avec signal d'alarme ou asservissement. Un enregistrement en continu est fortement recommandé, ou à défaut un suivi manuel toutes les 2 h. Si les valeurs mesurées sont inférieures au minimum requis, le process doit être immédiatement stoppé.</li> </ul>	
30. L'ensemble de l'équipement de traitement est-il construit dans un matériau agréé pour le contact alimentaire, et tenu en bon état de fonctionnement ?	<b>CP</b> <b>Et 15</b>	Les équipements rouillés, l'utilisation de bois nu pour soutenir les pompes et les équipements mal conçus devront être pris en compte dans cette question. Par ailleurs, les problèmes de maintenance de l'équipement tels que coulures de lubrifiant, etc. devront être évoqués sous cette rubrique. L'acier inoxydable est recommandé pour tous les équipements de procédé de traitement. La liste des matériaux autorisés se trouve en annexe x.	
31. Avant et après chaque étape de traitement, existe-t-il un point de prélèvement (adéquate pour échantillonnage microbiologique) permettant la prise d'échantillons pour vérifier la qualité de l'eau et l'efficacité de cette phase ?	<b>10</b>	Les points de prélèvement doivent être faciles d'accès et installés de manière à permettre de prendre des échantillons adéquats d'eau avant et après chaque étape de traitement pour un suivi rigoureux des installations et une possibilité d'expertise en cas de dysfonctionnement.	
32. La salle de traitement de l'eau est-elle propre et en ordre ? Est-elle conçue de manière à éviter les risques de contamination ?	<b>5</b>	Aucun débris, emballage alimentaire, poussière, toile d'araignée, etc. ne doit être présent. Les murs et sols devront être construits de manière à être faciles à nettoyer.	
33. Existe-t-il des systèmes d'évacuation d'eau adéquats, avec sol en pente, pour éviter la stagnation d'eau ?	<b>5</b>	Il ne doit pas y avoir d'eau stagnante dans cet espace.	

## Section 4 Conteneur / nettoyage des emballages re-remplissables

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
34. Les matières premières (PC/PE/PET...), achetées par la source, utilisées pour les emballages primaires (bonbonnes et bouchons) sont-elles agréées pour le contact alimentaire conformément à la réglementation locale ?	15	Le certificat des bouchons utilisés au moment de l'audit et jusqu'à un an avant l'audit doit être présent à la source. Les certificats des bouteilles achetées par la source doivent être présents depuis 2006.  Les certificats des bouteilles achetées par les distributeurs (clients de la source) sont sous la responsabilité de ces derniers mais leur présence à la source est recommandée. Les documents attendus sont des certificats provenant des fournisseurs d'emballage et de leur matière première.	Si une seule des matières approvisionnées par la source ne dispose pas de la documentation pertinente, l'auditeur mettra un score de zéro. Pas de retrait de point pour les certificats distributeur manquant
35. Les conteneurs de 5/3 gallons sont-ils tous inspectés (aspect, odeur...) avant lavage? Un poste de travail spécifique sera adapté pour faciliter l'inspection. Les critères de tri sont-ils définis formellement et disponibles sur le poste.	CP	Observer les employés à ce point de contrôle. Toutes les bonbonnes sont-elles examinées visuellement correctement ? Toutes les bonbonnes ouvertes sont-elles senties ?  Le "sniffing" de chaque bouteille est obligatoire excepté si la bouteille est toujours munie de son bouchon <u>et</u> de son opercule (valve). Le sniffing reste néanmoins obligatoire au cas où cette bouteille présente un aspect anormal ou la présence d'un liquide étranger ou suspect.  Si le "sniffing" est fait avec un "sniffer" automatique, celui-ci doit être calibré régulièrement + enregistrement de son calibrage.	
36. Les bouteilles rejetées (contaminées ou non nettoyables) sont-elles isolées puis traitées de manière à éviter tout risque de remise sur ligne par erreur ?	10	Les bonbonnes rejetées sont-elles mises à l'écart des bonbonnes acceptables, se façon bien identifiée pour éviter tout risque de remise par erreur sur ligne?  Les bouteilles jugées trop sales extérieurement peuvent être nettoyées manuellement avant d'entrer dans la machine à laver, selon des critères et des méthodes définis.	
37. Les bouteilles contenant des traces d'algues ou de l'eau « verte » doivent être éliminées systématiquement.	5	L'auditeur doit vérifier au minimum que ce cas est précisé dans les critères de tri.	
38. Les paramètres de lavage et de désinfection des bouteilles, notamment température, pression, durée, concentration en agent nettoyant/désinfectant sont-ils définis ?	CP	L'auditeur vérifiera l'existence d'une spécification indiquant ces conditions de lavage/désinfection des bouteilles. Les valeurs cibles et limites de rejet doivent être indiquées et disponibles au poste de travail (cf. 41).  Il s'assurera que le procédé de lavage intègre bien une phase de désinfection après la phase détergente.	
39. L'efficacité microbiologique de ces conditions de lavage a-t-elle été démontrée à travers le test de validation de lavage des bonbonnes de l'AFIFAE ?	CP	L'auditeur vérifiera que le protocole de validation a bien été réalisé et correspond aux conditions de lavage utilisées pendant l'audit. Si plusieurs barèmes sont utilisés selon les saisons, alors chacun doit être validé. <b>L'acceptation du CP par AP est soumis à la révision du protocole avec aqua Pyrénées d'ici fin 2008.</b>	

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
40. L'efficacité du nettoyage de l'intérieur des poignées des bonbonnes doit être vérifiée.	10	L'auditeur assistera à la réalisation d'un test de nettoyage d'encre déposé dans une poignée de BB (1 BB par piste), lors du premier audit de la machine. Cf. protocole joint en annexe. Le test ne sera à refaire que dans le cas de modifications significative des conditions de lavage, ou en cas d'échec.	Les 10 points seront déduits si la totalité de l'encre n'est pas éliminée de l'intérieur des BB et des poignées.
41. Les paramètres de conditions de lavage, notamment température, pression, durée, concentration en agent nettoyant/désinfectant sont-ils vérifiés au minimum toutes les 2 heures par les opérateurs et enregistrés?	CP	L'exigence minimum est un relevé manuel des valeurs. Les valeurs cibles et les limites critiques doivent être mentionnées sur les documents de relevé ainsi que les actions correctives à engager en cas de non conformité. Un système de mesure en continue des paramètres sans enregistrement des valeurs ne dispense pas du relevé. Un système d'enregistrement automatique en continue sans alarme en temps réel ne dispense pas du relevé manuel. Les mesures de concentration par conductivité ne dispensent pas de faire des vérifications par titration ou test bandelette approprié. En dehors de paramètres de nettoyage, d'autres points de contrôle peuvent être nécessaires pour assurer la garantie du nettoyage (ex : nettoyage de filtres, fonctionnement de pompe, niveaux des bacs ou containers de produits chimique...).	
42. Le bain de rinçage final doit être vidé et le bac désinfecté quotidiennement.	15		
43. Les bains de lavage et désinfection doivent être changés au minimum tous les 2 jours (recommandation tous les jours).	10	En cas de réutilisation d'un bain, les paramètres doivent être revérifiés.	
44. Les bacs de lavage et désinfection doivent être nettoyés de façon approfondie régulièrement (recommandation une fois par semaine)	10	La fréquence et les méthodes doivent être adaptées au type d'eau et à la machine et décrites dans un document.	
45. Les conteneurs consignés neufs sont-ils nettoyés, désinfectés et rincés avant remplissage ?	10	Se passe d'explication. AUCUNE bouteille ne doit être remplie sans avoir été nettoyée et désinfectée, sous aucun prétexte.	
46. Les conteneurs neufs sont ils inspectés avant mise sur chaîne ?	5	Les points suivants doivent être vérifiés sur les conteneurs neufs : Etat et finition du col (absence de bulles, ébavurage correcte). Ces bonbonnes défectueuses doivent être écartées. Absence de corps étrangers (copeaux d'ébavurage, insectes). Ces corps étrangers, s'ils sont anodins, doivent être éliminés avant mise sur chaîne.	
47. Les conteneurs vides en sortie de laveuse seront vérifiés afin de s'assurer de l'efficacité du rinçage et du processus de nettoyage et désinfection.	5	L'efficacité du rinçage doit être vérifiée au minimum 2 fois par jour dont 1 fois au démarrage, sur les bonbonnes avant remplissage. Dans le cas de machines traitant plusieurs bonbonnes de front, si le contrôle n'est réalisé que sur une rangée, celui ci doit être complété par une vérification visuelle du bon fonctionnement de toutes les buses de rinçage. La vérification de l'efficacité du rinçage sur des BB pleines n'est pas significative.	
48. Les conteneurs vides en sortie de laveuse seront analysés afin de s'assurer de l'efficacité du processus de nettoyage et désinfection.	20	L'efficacité du processus doit être vérifiée au minimum 1 fois par jour par des analyses bactériologiques sur au moins 1 bonbonne vide sortant de la machine. Les analyses sont réalisées sur 1 litre d'eau stérile ajouté au récipient nettoyé et secoué énergiquement pendant 1 minute complète. Les normes à respecter proposées par l'AFIFAE sont les suivantes : Pour les germes pathogènes ou indices de contamination : 0 / 250 ml filtrés Pour les flores totales à 22° et 37°C : résultat < ou = 1 / 10 ml = bon 2 < résultat < 5 = satisfaisant ; résultat > 5 => le process doit être amélioré.	10 points seront déduits si des analyses ne sont pas réalisées tous les jours.  10 points seront déduits si les résultats obtenus dépassent les normes acceptables et qu'aucune action d'amélioration n'a été engagée.

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
49 La qualité microbiologique des bouchons est contrôlée.	5	Chaque source adapte sa méthode et la fréquences de ce contrôle.	
50. Existe-t-il un document qui décrive les opérations de maintenance curative et préventive et un enregistrement des actions réalisées ?	5		
51. La chaîne d'embouteillage est-elle conçue et organisée de manière à éviter le risque de mélange de conteneurs propres et sales (principe de marche en avant)?	CP	Le système et les procédures doivent être examinés pour s'assurer qu'une séparation maximale est réalisée et qu'en aucun cas une bouteille sale peut venir contaminer les bouteilles propres en sortie laveuse.	
52. Existe-t-il un système de déchargement automatique des bouteilles en sortie laveuse et avant remplissage ?	10	Les bouteilles propres ne sont pas manipulées à la main en sortie laveuse. En cas de déchargement manuel, suite à un dysfonctionnement, les bonbonnes doivent être relavées.	
53. La sortie de la laveuse est-elle protégée? La chaîne transporteuse allant de la sortie de la machine à la salle de remplissage est-elle couverte ?	10	Les bouteilles nettoyées et désinfectées doivent être protégées à tout moment lorsqu'elles se trouvent sur les convoyeurs, tables de chargement, etc. Les protections des convoyeurs seront d'une hauteur permettant de protéger correctement les ouvertures de la poussière, des contaminations, projections etc. Les protections doivent être conçues de façon à éviter toute chute de condensation ou projection dans les bouteilles propres. La conception de la machine et du système de lavage doit maintenir les bouteilles souillées à l'écart de l'espace de sortie de la laveuse.	
54. L'eau utilisée pour le dernier rinçage est-elle traitée de manière à éviter les risques de pollution, particulièrement en cas d'utilisation de l'eau de ville ? (non-applicable si eau de rinçage est exactement la même que l'eau embouteillée).	10	Une étape de traitement microbiologique (ozone, UV, chlore,...) est indispensable pour éliminer les risques de pathogènes dans le cas où il ne s'agit pas de l'eau remplissage. Ce traitement doit être conforme aux exigences du point 29 (vérification de l'efficacité du traitement).	

Mise en forme : Puces et numéros

## Section 5 Section 5 : Embouteillage

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
55. L'équipement d'embouteillage (sortie laveuse, soutireuse, boucheuse) est-il implanté dans une salle d'embouteillage isolée, sous pression positive d'air filtré (filtre haute efficacité)?	15	La salle d'embouteillage ou la machine doit être sous air filtré minimum classe 1000 équivalent ISO 6 (recommandé classe 100 équivalent ISO 5). La salle d'embouteillage ou la machine d'embouteillage sera conçue et construite dans un souci d'étanchéité. Dans le cas d'une salle, les portes devront se fermer automatiquement et les fenêtres ne s'ouvriront pas. Les ouvertures pour les convoyeurs traversant la salle d'embouteillage ne doivent pas dépasser la taille du conteneur qui passera par l'ouverture. Lorsqu'il est inutilisé, et en cas de traitement de conteneurs de plusieurs tailles dans la même salle, l'ouverture devra être obturée, à moins qu'un système de pression positive ne fonctionne en permanence. Un témoin de surpression doit être installé dans une zone d'ouverture.	
56. Seul les équipements et matériels nécessaires se trouvent dans la salle d'embouteillage.	10	Les opérations susceptibles de contaminer le produit et de compromettre l'état sanitaire de la salle d'embouteillage (par exemple réétiquetage) ne sont pas admissibles. Cependant, des équipements de contrôle et des fournitures d'emballage (bouchons), à l'exception des cartons et du bois, sont acceptables, à condition d'être maintenus en bon état sanitaire et dans un espace nettement défini. Le stockage d'équipements autres que ceux nécessaires aux opérations d'embouteillage, bouchage et contrôle de ces opérations à l'intérieur de la salle n'est pas acceptable (ex. générateurs d'ozone, encre, ancien équipement, etc.). Les cuves de contact avec l'ozone sont considérées comme faisant partie du système de remplissage et sont autorisées. Concernant les étiqueteuses et codeurs les exigences spécifiques sont exprimées dans les questions N° 69 et N°70.	
57. L'espace d'embouteillage est-il fermé et séparé des autres parties de l'unité par un sas étanche disposant de lave-mains et d'un système de protection contre les contaminations transportées par les chaussures?	10	Un sas est requis à l'entrée de la salle d'embouteillage lorsque les machines ne sont pas équipées de flux laminaire. Un lavabo avec eau tiède à commande non-manuelle, un distributeur de savon (antiseptique), sèche-main (idéalement papier jetable) et une poubelle doivent se trouver dans cet espace, pour que les employés les utilisent avant d'entrer dans la salle d'embouteillage. Les portes doivent être à fermeture automatique. L'utilisation de rideaux en bandes plastiques n'est pas acceptable aux entrées de la salle d'embouteillage. NB: s'il existe une porte de sortie dans la salle d'embouteillage (différente de la porte d'entrée) cette porte doit absolument n'être utilisée que pour des sorties d'urgence de la salle et ne devra en aucun cas pouvoir s'ouvrir de l'extérieur de la salle.	5 points seront déduits en cas de défaillance sur une spécification.  10 points seront déduits en cas de défaillance sur une deuxième spécification.
58. Les sols, murs et plafonds sont-ils conçus pour être faciles à nettoyer ? Une procédure de nettoyage/ désinfection existe et le respect du planning est contrôlée (enregistrements).	10	La conception de la salle d'embouteillage doit être telle que toutes les surfaces qu'elle contient puissent être parfaitement nettoyées et désinfectées régulièrement.	
59. Le sol et les systèmes d'évacuation sont-ils conçus pour éviter toute stagnation?	10	La présence d'eau stagnante dans la salle d'embouteillage devra être mentionnée ici. Les égouts sont-ils bien entretenus et propres ? Des siphons assurent la séparation avec le réseau des eaux usées.	

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
60. Toutes les surfaces des équipements sont-elles lisses et non poreux, et construites en matériau hygiénique?	10	Cette rubrique fait référence au bon état de la construction de l'équipement situé dans la salle d'embouteillage. Existe-t-il de la rouille, de la peinture écaillée, des craquelures, ou des surfaces non nettoyables ? Les carters fissurés ou cassés sont mentionnés dans cette rubrique.	
61. Tous les accessoires type canalisations, câbles électriques, etc. sont-ils installés de manière à ne pas se trouver au-dessus des convoyeurs transportant les bouteilles non bouchées dans la salle d'embouteillage ?	10	RAS	
62. Existe t-il une méthode de nettoyage et de désinfection des circuits d'eau ? La ou les fréquences d'applications sont elles définies ?	10	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Une fréquence d'application minimum hebdomadaire est exigée pour le circuit d'embouteillage, et une fréquence quotidienne est recommandée.</li> <li>➤ Les enregistrements doivent être disponibles.</li> <li>➤ Le descriptif de la méthode doit être disponible et facilement consultable.</li> <li>➤ Un nettoyage / désinfection doit être réalisé après toute intervention technique touchant l'intérieur du circuit d'eau.</li> <li>➤ Un système de Nettoyage En Place est recommandé.</li> </ul>	<p>Les 10 points seront déduits en cas d'absence de méthode.</p> <p>Les 10 points seront déduits en cas d'application avec une fréquence inférieure à 1 par semaine.</p> <p>5 points seront déduits en cas de défaillance d'enregistrement.</p>
63. La méthode de nettoyage et désinfection de la remplisseuse doit être définie ainsi que sa fréquence.	10	Cette rubrique doit concerner les têtes de remplissage, en particulier quand elles comportent des canules rentrantes, ainsi que le circuit de remplissage. Une fréquence d'application minimum hebdomadaire est exigée pour la remplisseuse et une fréquence quotidienne est recommandée.	
64. Existe-t-il une procédure de contrôle pour le suivi des niveaux de remplissage et le contrôle des paramètres de bouchage? Ces contrôles doivent être réalisés par les opérateurs avec une périodicité définie. Par ailleurs les normes d'acceptation et de rejets doivent être mentionnées et les actions correctives à mettre en œuvre clairement définies.	5	RAS	
65. Un système de surveillance du bon fonctionnement du système de filtration d'air de la salle ou de la machine est-il en place ?	5	Plusieurs méthodes sont possibles : système de différentiel de pression, de mesure du flux, contrôle visuel....	
66. La qualité de l'air (analyse des moisissures au minimum ou comptage de particules) est-elle régulièrement contrôlée ?	5	Les résultats de ces contrôles sont enregistrés et suivis. Les contrôles doivent être réalisés au minimum une fois par mois et idéalement une fois par semaine. L'usine connaît pour chaque salle d'embouteillage quelle est le niveau de moisissures et/ou de particules habituel et a défini un seuil d'alerte. Elle peut donc aisément détecter et réagir à toute dérive anormale. Dans le cas d'un monobloc avec sa propre filtration haute efficacité le contrôle de la qualité de l'air sera fait dans le monobloc.	
67. Une procédure écrite doit être disponible, qui décrive la méthode, la fréquence maintenance et les dates de	5	RAS	

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
changement du filtre à air.			
68. Les équipements tels que boucheuse, trémie bouchon, transporteurs sont-ils nettoyés afin éviter les risques de présence de particules dans le produit fini ?	10	Une alimentation mécanique pour les bouchons (bande transporteuse) doit être préférée à un transport pneumatique qui génère des particules de plastique. Les bouchons peuvent être laissés dans la trémie bouchons durant les arrêts de production courants. Lors d'un arrêt prolongé (week-end par exemple) ou avant toute opération de nettoyage et de désinfection tout le système d'alimentation bouchon doit être vidé. Dans le cas d'une zone avec flux laminaire en fonction, le système peut rester avec des bouchons pour une période supérieure à 48h. L'auditeur pénalisera aussi ici le cas échéant tout autre problème de conception ou mauvaise pratique d'hygiène (opérations manuelles par exemple) qu'il pourrait observer.	Dans le cas où existe un système pneumatique pour transfert des bouchons l'auditeur retirera 5 points.
67. Si l'opération d'étiquetage est réalisée dans la salle d'embouteillage, une hotte d'extraction doit être installée pour éliminer les odeurs, les vapeurs de colle et les particules.	40	<del>Il est déconseillé de réaliser l'étiquetage dans la salle de soutirage. Si des contraintes techniques ou d'organisation du personnel imposent la présence des étiqueteuses dans la salle d'emplissage, elles devront être séparées de la soutireuse dans toute la mesure du possible, et une hotte devra être installée pour éliminer correctement toutes les émanations de l'étiqueteuse, des solvants et de la colle. Dans ce cas, la circulation d'air doit être conçue pour éviter la contamination croisée.</del>	
69. L'équipement de codage est-il installé en dehors de la salle d'embouteillage (risque solvants)?	5	L'équipement de codage doit être placé hors de la salle de soutirage (solvants) sauf <del>si</del> <u>s'il s'agit d'un</u> codage par laser.	
70. Le codage sur la bouteille est-il <u>correct</u> , clairement lisible et est à la bonne heure?	15	<del>L'auditeur vérifiera sur ligne que le code indiqué sur les bouteilles est bien lisible. En plus de la lisibilité, l'auditeur vérifiera que le code est complet et la bonne correspondance du numéro de lot et de la DLUO.</del>	
71. La qualité du codage doit être vérifiée par les opérateurs plusieurs fois par équipe de production (autocontrôle).	5	La vérification périodique (lisibilité et conformité) du codage <del>au cours de chaque équipe de production</del> devra être justifiée par écrit <u>au moins une fois par équipe</u> .	
72 Des contrôles bactériologiques doivent réalisés quotidiennement sur les produits finis.	20	Le contrôle doit être réalisé au minimum dans les 5 premières minutes de production et est recommandé sur la toute première bonbonne du lot.  Le nombre d'échantillon analysé est adapté par l'embouteilleur à la taille du lot.  Les résultats doivent être conformes à la législation en vigueur.	Les 20 points seront déduits en cas d'absence d'analyse sur des produits finis, ou en cas de résultats non conformes à la législation.  5 points seront déduits en cas de lots > 5000 bonbonnes ne faisant l'objet que d'une seule analyse de produit fini.  5 points seront déduits au cas où aucune analyse ne porte sur le début de production.
71. Les conteneurs remplis sont-ils inspectés électroniquement après bouchage (niveau d'eau, position du bouchon, etc.) si cadence d'embouteillage > 5000 bouteilles/heure ?	10	L'embouteillage fait-il l'objet d'un suivi ? Pour les lignes à cadence supérieure à 5000 bouteilles / heure une inspection électronique en ligne est obligatoire. <del>Les niveaux de remplissage doivent être vérifiés par une méthode appropriée, soit volumétrique, gravimétrique ou optique. Si les bouteilles ne sont pas bouchées de manière satisfaisante, elles devront être éliminées.</del>	

## Section 6

### ~~Section 6~~ Section 5 Bonnes pratiques d'hygiène & sécurité alimentaire

Mise en forme : Puces et numéros

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
732. Un plan de contrôle- <u>produit</u> doit être mis en place et appliqué. Des <u>documents</u> <u>procédures</u> opérationnelles sont-ils établis et appliqués?	<u>540</u>	Les contrôles doivent porter sur <u>différents types de les</u> -risques ( <u>qualité et sécurité alimentaire</u> ) identifiés <u>et</u> être clairement définis. <u>Les procédures correspondantes doivent être formalisées.</u> L'usine doit disposer d'un plan de contrôle écrit au minimum conforme aux exigences des points 6,-7,8, 16, 21, 29, 35, 410, 46, 4742, 48, 49, 6456, 665859, 71, 672, 757. <u>Des Procédures opérationnelles sanitaires standard et une documentation des résultats sont exigées.</u>	
743. Une analyse chimique et microbiologique complète est-elle réalisée sur les produits finis au moins une fois par an par un laboratoire externe officiellement reconnu ?	<u>20CP/45</u>	Ces analyses doivent être faites conformément à <u>la</u> <u>arrêté du 14 mars 2007 du Ministère de la santé et ses amendements directive européenne CE 98/83</u> au minimum. Elles doivent être conservées dans les archives pour une durée minimale de 5 ans (sauf si exigences réglementaires locales plus sévères). Le laboratoire choisi doit pouvoir justifier d'un agrément par les autorités locales compétentes pour le contrôle des eaux d'alimentation.  L'auditeur s'attachera à vérifier que les analyses effectuées correspondent bien au minimum à la liste de la réglementation. <u>L'exigence est de contrôler une fois par an les articles leader de chaque usine (le choix des produits devant permettre de couvrir chaque type de procédés de traitement significativement différents utilisé dans l'usine. Les résultats de ces analyses doivent être conservés dans les archives pour une durée minimale de 5 ans (sauf si exigences réglementaires locales plus sévères). Dans le cas de produits finis différent par le process de traitement, une analyse par traitement doit être réalisée.</u> <u>Le laboratoire choisi doit pouvoir justifier d'un agrément par les autorités locales compétentes pour le contrôle des eaux d'alimentation.</u> <u>L'auditeur s'attachera à vérifier que les analyses effectuées correspondent bien à la liste indiquée dans la réglementation</u>	

		<del>Concernant la radioactivité, elle doit être connue pour toute source. Si les valeurs obtenues sont proches des recommandations de l'OMS, ou en cas de risques éventuels, une analyse radiologique annuelle doit être effectuée (si un traitement spécifique existe, cette analyse devra être faite sur l'eau après traitement et non sur l'eau à la source avant traitement).</del>	
754. Un laboratoire est-il installé dans l'unité, et doté de l'équipement nécessaire à la réalisation des contrôles indiqués dans le plan de contrôle <del>(un laboratoire externe peut être utilisé pour certains contrôles spécifiques) ??</del>	10	Le laboratoire est-il séparé des autres activités de l'unité ? Est-il bien équipé -?  Le stockage de produits alimentaires autres que ceux fabriqués sur le site est interdit dans le laboratoire—. Le personnel fait-il preuve d'une bonne compréhension des concepts microbiologiques et chimiques et des protocoles d'analyse ? Apprécier la quantité et la qualité des équipements.  <u>Une sous-traitance est envisageable dans le cas où un partenariat étroit existe entre le laboratoire et l'usine et qu'elle ne compromet pas la réactivité nécessaire en cas de problème. Dans ce cas, l'audit du laboratoire partenaire doit être audité au même titre que le laboratoire qualité interne.</u>  <u>Un laboratoire externe peut également être utilisé pour certains contrôles spécifiques (confirmation microbiologique, analyses chimiques...)</u>	
765. Existe-t-il un programme de formation des employés à l'hygiène et à la Sécurité Alimentaire, y compris pour les nouveaux employés? Les opérateurs suivent-ils régulièrement une formation (minimum une fois tous les <u>3</u> ans)?	<u>CP/4520</u>	Un programme de formation <del>écrit ou informatisé</del> doit exister-. Existe-t-il des traces écrites du suivi de la formation par le personnel du site ( <u>feuille d'émargement et sommaire de la formation au minimum</u> )? <del>Tout le personnel qualifié a-t-il suivi le cours comme requis ? Ce fait est-il correctement documenté ?</del>  <u>L'auditeur demandera à voir la liste du personnel formé au cours de l'année par exemple.</u>	
776. Le personnel en intérim et les sous-traitants sont-ils formés de manière adéquate avant de commencer à travailler dans l'usine? Ces personnels sont-ils supervisés tout au long de leur période de travail?	10	L'auditeur vérifiera si des programmes de formation hygiène/sécurité alimentaire sont bien dispensés à tous les personnels externes amenés <u>à occuper des postes sensibles dans l'usine pour une durée supérieure à une semaine.</u> <u>A la 1ere prise de poste, une formation minimum type tutorat est indispensable sans formalisation exigée. à travailler dans l'usine</u>	
<b>Exigence</b>	<b>Score</b>	<b>Guides d'interprétation</b>	<b>Déduction de points</b>
<del>78. Des instructions doivent être en place pour que le personnel fasse état des problèmes de santé pouvant compromettre l'hygiène des produits. Le personnel devra immédiatement signaler lorsqu'il est malade. 77. Le personnel souffrant d'affections contagieuses est-il interdit de travail, à quelque poste que ce soit, s'il existe une possibilité raisonnable de contamination du produit ou de transmission à d'autres personnes?</del>	<del>1040</del>	<del>Si un cas est signalé ou constaté, des mesures appropriées devront être prises en accord avec le salarié (tel que des précautions particulières : ports de gants à usage unique, port de masque, lavage fréquent des mains, ... pouvant aller jusqu'à des changements temporaires de poste).</del>  <del>Cette exigence est particulièrement importante pour les personnels travaillant à une tâche ayant un impact sur l'hygiène des produits. Déterminer si la direction a connaissance de son obligation d'exclure des espaces de travail, si un risque de contamination des produits est possible, de tout employé souffrant d'une affection contagieuse. Déterminer si des employés travaillant dans les zones critiques présentent des affections ou des lésions.</del>	<del>Interroger éventuellement quelques opérateurs: si l'un d'entre eux déclare ne pas avoir connaissance de cette exigence enlever 5 points .Si non-conformité sur l'un de ces deux points enlever 15 points. Interroger éventuellement quelques opérateurs: si l'un d'entre eux déclare ne pas avoir connaissance de cette exigence enlever 5 points.</del>
798.		Les vêtements de ville ne sont <del>pas</del> acceptables dans la salle d'embouteillage <del>et dans</del>	

Des vêtements propres sont portés par le personnel de l'usine.	<b>10</b>	<p><del>les zones de fabrication ou de lavage des conteneurs ne recouverts au dessous du genou.</del>  <del>Les vêtements de ville doivent être couverts au-dessus du genou. Les uniformes sont exigés pour tous les postes de travail.</del> Les vêtements fournis par l'employeur qui sont exigés de tout employé effectuant des tâches dans un espace spécifique et qui s'ajoutent aux vêtements usuels peuvent être stockés à proximité de l'espace concerné.</p> <p>Les vêtements de travail fournis par l'employeur <u>pour la salle d'embouteillage</u> ne doivent en aucun cas être nettoyés à la maison par les employés.  L'usine doit aussi s'assurer que le personnel dispose du nombre suffisant de tenues pour pouvoir en changer en cas de souillure.</p> <p>S'assurer que le personnel dispose aussi de casiers suffisamment grands <u>pour conserver ses effets (ou de deux casiers séparés) pour pouvoir séparer les tenues de ville, les tenues de travail, les tenues propres et les tenues sales-personnels.</u></p>	
809. Des coiffes et protections pour la <u>chevelure et la</u> barbe doivent être portées dans tous les espaces où il existe un potentiel de contamination du produit ( <u>machine, salle d'embouteillage</u> ) <del>ou des conteneurs (fabrication des bouteilles, salle de soutirage, etc.)</del>	<b>540</b>	Ces coiffes et protections doivent impérativement recouvrir la totalité de la chevelure et de la barbe.	
8180. <u>Le port de bijoux est interdit dans tous les espaces où il existe un potentiel de contamination du produit (machine, salle d'embouteillage, ...)</u> Les employés retirent tous accessoires présentant un risque ainsi que les bijoux portés aux mains ou au visage, y compris les montres, les boucles d'oreilles, les bagues avec monture, les faux ongles, le vernis à ongles et les bijoux qui pendent.	<b>540</b>	<p>S'assurer de l'application effective de ces bonnes pratiques.  <del>Seuls les anneaux de mariage sont acceptés, à moins que la politique de la société et/ou les exigences de sécurité ne le prohibe.</del>  <del>Toutes exceptions et leur justification doivent être clairement indiquées dans la politique de la société.</del></p>	
824. Il n'est permis de manger, de boire, de mâcher du chewing-gum et de fumer que dans les zones désignées à cet usage.	<b>5</b>	<p><del>Fumer, manger et boire dans tout lieu autre que les espaces réservés à cet effet est inacceptable.</del>  <del>Les fontaines réfrigérées destinées aux employés n'ont pas lieu de se trouver dans les lieux où le produit est exposé, où il y a des surfaces de contact avec le produit ou là où l'équipement ou les ustensiles sont lavés (laveuses de bouteilles, réparation de fontaines, etc.). Faire preuve de bon sens.</del> Les distributeurs automatiques situés à la sortie immédiate des salles de réfectoire ou de repos, en raison de contraintes d'espace, sont acceptables dès lors que les produits vendus ne sont consommés que dans les salles de réfectoire ou de repos.  <u>Les fontaines d'eau réfrigérée sont tolérées dans les espaces travail (sauf dans la salle d'embouteillage) dans la mesure où elles n'amènent aucun risque de contamination du produit.</u></p>	
832. Seul le personnel <u>habilité et formé est autorisé à entrer dans la salle d'embouteillage et correctement protégé peut accéder à la salle d'embouteillage.</u>	<b>CP/405</b>	<p>Seul le personnel <u>formé—autorisé</u> devra être autorisé à entrer dans la salle d'embouteillage pour effectuer les analyses, contrôles ou les travaux requis.  <del>Tout trafic piéton inutile affecte l'intégrité de la salle de soutirage et constitue une déficience.</del>  <del>Dans la salle ou l'espace d'embouteillage, tout le personnel doit porter des vêtements</del></p>	

		<del>spéciaux (Les vêtements de ville ne sont pas acceptables) et un masque hygiénique couvrant la bouche et le nez. Dans le cas de machine Mono-bloc ayant leur propre cabinet confiné sous HEPA filtration le port du masque hygiénique ne devient obligatoire que lors des interventions sur la machine de production. Des chaussures dédiées (ou des sur-chaussures de protection) doivent être utilisées.</del>	
843. Les règles d'hygiène doivent être affichées dans l'usine.	<del>540</del>	Ces règles doivent être affichées <u>de façon visible, d'accès libre et facilement consultables dans l'usine, dans le réfectoire, le vestiaire, sur les panneaux d'affichage et tout lieu de l'usine où elles peuvent facilement être examinées par le personnel (y compris les locaux administratifs).</u>	
854. Une brochure récapitulative des principales règles d'hygiène doit être préparée et fournie aux employés permanents et temporaires. ?	5	L'auditeur devra <u>pouvoir consulter recevoir une copie de cette règlement brochure</u> . Le personnel devra être questionné pour déterminer s'il a reçu copie de ce <u>règlement brochure</u> . A-t-il accès à son exemplaire ou a-t-il connaissance du lieu, dans l'usine où <u>ce règlement brochure</u> est affiché?	
<b>Exigence</b>	<b>Score</b>	<b>Guides d'interprétation</b>	<b>Déduction de points</b>
<del>865.</del> Les murs, sols et plafonds de l'usine <u>sont lavables et conservés en bon état et sont conçus de manière à éviter l'accumulation de saleté, de réduire la condensation et le développement de moisissures à pouvoir être nettoyés avec une méthode appropriée et conservés en bon état.</u>	<del>540</del>	<del>Les jointures et les coins entre les murs et le sol doivent être arrondis pour faciliter le nettoyage. Les sols doivent être conçus de façon à se conformer aux exigences du processus de fabrication et à supporter les méthodes et éventuels produits d'entretien définis. Les sols doivent être lisses étanches et en bon état. Ils doivent avoir une pente adéquate pour permettre l'évacuation des eaux vers les systèmes d'égoût. Les murs, sols et plafonds doivent être conçus de manière à éviter l'accumulation de saletés, réduire la condensation et le développement des moisissures. Les structures peintes (murs et équipement) ne doivent pas s'écailler.</del>	5 points seront déduits quelle que soit la défaillance constatée.
<del>86.</del> Toutes les structures peintes sont entretenues de manière à éviter ou éliminer tout écaillage de la peinture.	5	<del>Avoir toujours des peintures en bon état (murs et équipements).</del>	
87. L'intérieur de l'usine dans sa globalité peut-il être considéré comme propre et bien entretenu?	5	<u>L'intérieur de l'unité est-il correctement nettoyé ?</u>  L'auditeur veillera à bien mentionner dans le rapport d'audit de façon la plus exhaustive possible, les conditions intérieures anormales qu'il aura relevées durant son inspection et pouvant avoir un effet sur l'hygiène de l'exploitation.	
887. Les toilettes sont-elles correctes ? (pas de toilettes "à la turc"), en nombre suffisant et situées aux endroits adéquats ; lavabos ; sanitaires ; portes à fermeture automatique ; absence d'ouverture directe dans les espaces d'embouteillage ou de fabrication bouteille ; panneaux rappelant l'obligation de lavage des mains ?	1040	L'auditeur vérifiera : - l'état général de propreté des toilettes - l'absence de toilettes "à la turc", - que les toilettes soit en nombre suffisant et situées aux endroits adéquats, - que du papier toilette est bien disponible ; - qu'elles soit équipées de lavabos avec eau chaude, savon désinfectant, papier - qu'elles soient équipées de portes à fermeture automatique ; avec	Si présence de toilettes "à la turc" l'auditeur mettra un score de zéro à la question.  5 points seront déduits en cas de défaillance sur une spécification.  10 points seront déduits en cas

Mise en forme : Pucés et numéros

		<p><u>absence d'ouverture directe dans les espaces d'embouteillage</u>  <u>- qu'elles soient équipées de panneaux rappelant l'obligation de lavage des mains ?</u></p> <p>L'auditeur vérifiera que le nombre de toilettes et leur localisation sont appropriés.  L'auditeur vérifiera que du papier toilette est bien disponible.  Les toilettes ne doivent pas ouvrir directement sur les ateliers d'embouteillage et de fabrication bouteilles. La ventilation seule n'est pas acceptable ; un vestibule doit être prévu, en plus de portes à fermeture automatique et de fenêtre à écran ou système d'évacuation d'air.  Examiner les lavabos (eau chaude, savon désinfectant, séchoir, papier).</p>	de défaillance sur une deuxième spécification.
88. Des stations de lavage des mains sont à la disposition du personnel aux endroits nécessaires, et sont munies d'essuie-mains jetables ou de sèche-mains	CP/10	<p>L'usine doit disposer d'un nombre suffisant de lave-mains, disposés à proximité de toutes les entrées dans les zones de process et d'embouteillage.</p> <p>Il est recommandé d'avoir des distributeurs de solutions alcooliques désinfectantes à séchage rapide près des lavabos et aux endroits nécessaires. Par contre les stations constituées d'un simple bain pour trempage des mains dans une solution désinfectante (ex: 200 ppm de chlore) sont prohibées: si présence dans l'usine l'auditeur enlèvera 5 points à cet item.  La solution pour le lavage des mains est prévue pour être utilisée à la bonne concentration.  S'assurer que l'eau disponible est chaude entre 35 et 40°C.  Des panneaux "Lavez-vous les mains" sont placés en évidence dans toutes les salles de repos, salles de restauration et coins fumeurs.</p> <p>L'auditeur s'assurera aussi que tous les employés, sous-traitants et visiteurs (y compris les auditeurs internes et externes) se lavent bien les mains avant d'entrer dans les zones de production.</p>	
899. Les poubelles utilisées pour les déchets organiques sont-elles en plastique ou en acier inoxydable, et couvertes en permanence <u>et à ouverture non manuelle ?</u> (à l'exception du poste de tri des bonbonnes vides) <u>comme requis?</u>	5	<p>Les poubelles utilisées pour les déchets organiques sont-elles en plastique ou en acier inoxydable et couvertes en permanence, comme requis?</p>	
90. Les poubelles utilisées pour les déchets organiques dans la salle d'embouteillage sont-elles munies d'un système d'ouverture à pédale?	5	<p>A l'intérieur de la salle d'embouteillage ces poubelles doivent en plus être uniquement ouvertes par l'utilisation d'une pédale (pas d'ouverture à la main).</p>	
9094. Les vestiaires et réfectoires sont-ils séparés des espaces d'exploitation et de stockage de l'unité ?	540	<p>Les vestiaires et salles de repas doivent être complètement séparés des lieux d'exploitation. Cette disposition concerne notamment les espaces de stockage des effets personnels des employés comme manteaux, chapeaux, etc. <del>Les vestiaires des employés doivent être séparés des espaces de fabrication, d'entreposage et d'embouteillage, etc</del>  Les vêtements de protection fournis par l'employeur peuvent être stockés à proximité de l'espace d'activité.</p> <p>Remarque : si Dans le cas où le réfectoire n'ouvre pas directement sur les espaces de production et d'entreposage, la porte doit être pourvue d'un mécanisme de fermeture</p>	

		automatique. <del>n'est pas exigé.</del>	
Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
9192. Les extérieurs de l'usine peuvent-ils être considérés comme propres et bien entretenus?	<del>510</del>	<p>Pendant l'inspection, l'état des espaces extérieurs sous le contrôle de l'embouteilleur doivent être contrôlés (y-compris routes, parkings et terrains).</p> <p>L'auditeur veillera à bien mentionner dans le rapport d'audit de façon la plus exhaustive possible les conditions extérieures anormales qu'il aura relevées durant son inspection et pouvant avoir un effet sur l'hygiène de l'exploitation.</p> <p>L'auditeur vérifiera notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><del>—</del> <del>_____</del> - stockage adéquat des équipements à l'extérieur le cas échéants. Pas d'entreposage abusif et mal organisé ;</li> <li><del>_____</del> — l'enlèvement des déchets <del>des mauvaises herbes et</del> des herbes hautes dans l'enceinte de l'usine ;</li> <li><del>_____</del> — système adéquat d'écoulement des eaux ;</li> <li><del>_____</del> — bennes à ordures ou compacteurs installés et entretenus afin de minimiser les fuites ;</li> <li><del>_____</del> - <del>les</del> <u>containers de déchets type ménagers sont</u> <del>doivent être</del> fermés ou couverts <del>comme requis.</del></li> </ul>	
<del>93. L'intérieur de l'usine dans sa globalité peut-il être considéré comme propre et bien entretenu?</del>	<del>CP/15</del>	<p><del>L'intérieur de l'unité est-il exempt de poussière, correctement nettoyé, les sols drainés, etc.?</del></p> <p><del>L'auditeur veillera à bien mentionner dans le rapport d'audit de façon la plus exhaustive possible, les conditions intérieures anormales qu'il aura relevées durant son inspection et pouvant avoir un effet sur l'hygiène de l'exploitation.</del></p>	
924. Seuls des lubrifiants alimentaires de type H1 sont utilisés à tous les points de lubrification où il existe un risque potentiel de contact accidentel avec l'eau la boisson ou son emballage.	<del>510</del>	<p><del>L'usine doit pouvoir démontrer à l'auditeur qu'une analyse des risques a bien été réalisée pour identifier ces points de lubrification à risque et que cette analyse est régulièrement mise à jour.</del></p> <p>L'usine doit posséder les certificats adéquats prouvant la classification H1 des lubrifiants concernés.</p> <p>Les lubrifiants H1 et non H1 doivent être <u>stockés de manière à éviter toute confusion, éparés physiquement dans les zones de stockage des produits chimiques.</u></p> <p><u>L'usine doit pouvoir montrer que les points d'utilisation de lubrifiant alimentaire type H1 sont listés et connus.</u></p>	
935. L'unité est-elle correctement éclairée ? <del>Le minimum pour le point d'évaluation (postes de travail) est de 50 pied-chandelles (= 540-lux)</del>	<del>510</del>	<p><u>L'auditeur veillera à bien mentionner dans le rapport d'audit de façon la plus exhaustive possible les conditions d'éclairage anormales qu'il aura relevées durant son inspection et pouvant avoir un effet sur l'hygiène de l'exploitation.</u></p> <p><u>L'auditeur vérifiera notamment que l'éclairage au poste de tri des bonbonnes vides soit adéquate.</u></p>	

		<p>Remarque : en cas de mesure, le minimum pour le point d'évaluation (postes de travail) est de 50 pied-chandelles (= 540 lux) Un éclairage de cinquante (50) candela/ pied carré est exigé dans toutes les zones sensibles et à tous les points de contrôle. Ces zones comprennent la fabrication bouteille, le lavage et le contrôle des conteneurs re-remplissables, la ligne d'embouteillage ainsi que les zones suivantes : réparation/ traitement des équipements, espaces de lavage manuel, toilettes, cuisine ou salle de repos. Un éclairage de vingt (20) candelapieds (= 215 lux) doit être fourni partout ailleurs y compris dans les zones de stockage.</p> <p>Remarque : la plupart des posomètres manuels ne peuvent être calibrés et ne sont pas des instruments particulièrement précis. Il est recommandé d'appliquer une marge de 20 % avant de mentionner une déficience.</p> <p>Mesurer la lumière au niveau des plans de travail. Dans l'entrepôt ou dans les espaces ouverts, faire face à la source de lumière et mesurer à hauteur de la taille (environ 3 pieds ou 1 mètre du sol). Toujours tenir compte des obstructions temporaires telles que piles de caisses ou de bouteilles.</p>	
946. Les ampoules, les fixations, les miroirs, les lucarnes et tout autre élément en verre suspendu au-dessus des zones de production, et des ingrédients et emballages sont sécurisés.	540	<p>Des éclairages de type sécurité (protection contre bris de verre) sont obligatoires dans toutes les zones de stockage des matières premières et matériaux d'emballage, dans les zones où les bouteilles sont ouvertes et au-dessus de toutes les zones de traitement d'eau, de ou process ou de mise en œuvre des emballages. Valider que les lampes sont bien protégées contre le bris de verre, sauf si l'ampoule ou le néon disposent d'un système antifragmentation.</p> <p>Si des caches de protection sont utilisés, valider leur présence et leur bon état.</p>	
957. L'air comprimé ou sur pressé est-il séché et exempt d'huile? Existe-t-il des procédures et un calendrier établi de maintenance du système d'air comprimé et sur pressé ?	CP/105	<p>L'air comprimé utilisé doit être exempt de vapeur d'huile et sec. La qualité de l'air doit être périodiquement contrôlé et les installations de filtration ou de traitement périodiquement contrôlée. Les opérations de changement de filtre et contrôle de l'état des filtres doivent être enregistrées. Documentation exigée</p>	<p>5 points seront déduits en cas de défaillance de séchage ou de déshuilage.</p> <p>5 points seront déduits en cas de défaillance de maintenance.</p>
<b>Exigence</b>	<b>Score</b>	<b>Guides d'interprétation</b>	<b>Déduction de points</b>
96. Les bâtiments servant à la ressource en eau, la production et au stockage des produits devront faire l'objet d'un plan de lutte contre les nuisibles.	10	<p>La sous-traitance de cette activité à un agent agréé garantissant un code de bonnes pratiques est recommandée.</p> <p>Toutefois, cette activité peut être réalisée en interne si l'embouteilleur est capable de démontrer que le personnel ayant cette tâche en charge a été formé par un organisme professionnel compétent.</p> <p>Le champ d'application du programme doit prendre en compte le risque de contamination par les rongeurs, les insectes volants et rampants.</p> <p>Un bâtiment bien fermé constitue la mesure de protection la plus efficace. Aussi convient-il de prendre bonne note et de mettre en pratique les recommandations transmises à ce sujet par le prestataire de service.</p> <p>La fréquence de visite recommandée par l'AFIFAE est de une fois par mois avec un minimum obligatoire de 6 / an.</p>	<p>Tous les points seront déduits en l'absence de plan de lutte contre les nuisibles, ou de donnée relative à ces visites, aux problèmes décelés et aux actions de suivi.</p> <p>5 points seront déduits si cette tâche n'est pas sous traitée et si le personnel qui en a la charge n'est pas formé de façon appropriée.</p> <p>5 point seront déduits en l'absence de plans localisant tous les équipements de lutte</p>

97. Un dispositif d'identification doit être prévu pour tous les produits non conformes ou bloqués de façon à empêcher leur utilisation.	5		contre les nuisibles.
98. En cas de retour de bonbonnes pleines et intacte à la source, celles ci doivent être vidées et de nouveau passées sur chaîne.	5	L'auditeur interrogera des membres du personnel pour s'assurer de la pratique habituelle.	
99. Un système de veille réglementaire est en place ou une personne chargée de cette mission est identifiée.	5	La méthode est adaptée selon la taille de chaque société et laissée à son libre arbitre.	
100. Chaque source constitue une Echantillothèque avec au minimum une bonbonne conservée par jour de production.	5	La durée de stockage exigée correspond à la durée de la DLUO.	
101. Les produits finis quittent la source après connaissance des résultats des analyses réalisées.	10	Dans le cas de demandes particulières de certains clients, des lots peuvent quitter les sources avant connaissance de tous les résultats, à la condition qu'un système de transfert de responsabilité formalisé soit en place entre la source et les dits clients.	

## ~~Section 7~~ Section 7 : HACCP

Mise en forme : Pucés et numéros

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
102. Existe-t-il un plan HACCP formel et écrit ?	CP		
103 <del>9</del> . Y a-t-il une équipe HACCP pluridisciplinaire formée et identifiée dans le plan HACCP ?	1		
104 <del>100</del> . Le champ de l'étude est-il identifié (lignes, produits...) ? Le champ couvre-t-il bien l'embouteillage des bonbonnes.	1		
105 <del>101</del> . L'étude couvre-t-elle toute l'usine de la ressource en eau jusqu'à l'expédition des produits (incluant l'atelier des reconditionnement / sanitation des	1		

<del>fontaines) ?</del>			
102. Le programme de prérequis est-il défini ? Couvre-t-il au minimum les bonnes pratiques d'hygiène, la maîtrise des nuisibles, la maintenance préventive, l'assurance qualité fournisseur, les programmes de nettoyage, la traçabilité, la gestion des non-conformes ?			
106103. La description du produit va-t-elle de la ressource en eau jusqu'au produit fini, incluant les caractéristiques microbiologiques et physico-chimiques ?	<u>1</u>		
1074. Les conditions de stockage, de chargement et de livraison des produits sont-elles définies ?	<u>1</u>		
1085. Les diagrammes de fabrication sont ils à jour, divisés en étapes élémentaires et comprennent-ils des éléments techniques ?	<u>1</u>	<u>Les diagrammes de fabrication doivent avoir été vérifiés sur le terrain.</u>	
106. Les diagrammes de fabrication ont-ils été validés sur le terrain ?			
1097. Tous les risques de sécurité alimentaire ont-ils, au moins, été pris en compte pris en compte sont-ils uniquement des risques sécurité alimentaire (microbiologiques, physiques et chimiques) ?	<u>2</u>	Les risques alimentaires sont classés en 3 catégories principales : Les risques microbiologiques, les risques chimiques et les risques physiques.	
1108. La cause de chaque risque est-elle indiquée ?	<u>2</u>		
1119. Les mesures préventives sont elles identifiées ?	<u>1</u>		
11240. Les CCP sont ils identifiés ?	<u>1</u>		
11344. Les limites critiques des contrôles appliqués aux CCP sont-elles identifiées ?	<u>2</u>		
11442. La surveillance des CCP est elle formalisée avec une fréquence définie ?	<u>1</u>		
11543. Le personnel responsable de la surveillance des paramètres de production est-il défini et formé ?	<u>1</u>		
11644. Les équipements servant à la surveillance des CCP sont ils sous métrologie et vérifiés ?	<u>1</u>		
11745. La surveillance des CCP est-elle enregistrée ?	<u>1</u>		
1186. Les actions correctives en cas d'écart sur un CCP sont-elles définies et formalisées ?	<u>1</u>		
117. Les procédures de vérification de l'HACCP sont elles définies ? (minimum 1 audit par an)			

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
1198. Le plan HACCP est-il revue au minimum une fois par an et pour tout changement significatif dans le process, le produit...?	1		

## Section 8 :

### Section 6 Contrôle des nuisibles

### Section 7 Section 6 Stockage des matières premières et produits finis / expédition du produit fini

Mise en forme : Puces et numéros

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
<u>120. Les entrepôts utilisés pour le stockage des doivent être situés dans des bâtiments sains et permettant un stockage propre et des manipulations efficaces et non exposés à des facteurs environnementaux négatifs.</u>	15	<u>Les facteurs environnementaux à incidence négative incluent le risque d'inondations depuis des rivières ou des canaux situés à proximité, un mauvais drainage, des dommages causés par des activités voisines (travaux sur le réseau d'assainissement, usines chimiques, décharges, etc.), mauvaise aération, accès possible à des animaux, températures supérieures à 35°C...</u>	
<u>121. Les bâtiments doivent être bien entretenus.</u>	10	<u>Le toit du bâtiment ne doit pas avoir de fuites, les sols et les murs ne doivent pas être endommagés, les peintures ne doivent pas s'écailler etc.</u> <u>Les nuisibles ne doivent pas pouvoir s'introduire dans le bâtiment en dehors des horaires de travail.</u> <u>Les portes extérieures utilisées pour le chargement / déchargement doivent être maintenues fermées en dehors des temps d'utilisation ou doivent être soigneusement protégées (rideaux à lamelles par exemple) si elles sont ouvertes.</u> <u>Ces exigences n'excluent pas l'utilisation de bâtiments anciens, qui peuvent également être propres, secs et entretenus de façon adéquate.</u>	<u>Des points seront déduits par l'auditeur, notamment en cas de manquement aux éléments suivants :</u> <u>- Problèmes de fermeture hermétique majeurs ou accumulation de problèmes mineurs.</u> <u>- Importantes zones présentant de la peinture écaillée sur les panneaux des toitures / murs.</u> <u>- Déjections d'oiseaux ou d'animaux mettant en évidence des problèmes d'intrusion non contrôlés.</u> <u>- Flaques d'eau provenant de fuites dans le toit.</u> <u>- Bâtiment sale ou plein de déchets.</u>
		<u>Les produits ne doivent pas être stockés directement contre les murs.</u>	<u>Des points seront déduits en</u>

<u>122. Les produits devront être stockés de manière à permettre un accès pour le nettoyage et prévenir la prolifération de nuisibles.</u>	5	<p><u>Un espace permettant le passage d'un homme doit être laissé afin de permettre l'inspection et le nettoyage.</u></p> <p><u>Il n'est pas nécessaire de laisser un espace si les palettes sont stockées sur des racks de gerbage au-dessus du sol.</u></p>	<u>l'absence d'espace et tous les points seront déduits s'il en résulte que les murs sont abîmés.</u>
<b>Exigence</b>	<b>Score</b>	<b>Guides d'interprétation</b>	<b>Déduction de points</b>
<u>123. Les produits ne doivent pas être stockés à proximité d'une substance ou d'un matériau dégageant une odeur parasite ou contaminante.</u>	5	<u>Les produits pétrochimiques, les phénols, les solvants, la peinture ainsi que toute substance à odeur forte, des denrées alimentaires aliments non emballés comptent parmi les substances dégageant une odeur contaminante ou parasite.</u>	<u>Tous les points seront déduits si de tels substances se trouvent à proximité des produits, des pièces ou des gobelets</u>
<u>124. Le stockage extérieur des bonbonnes d'eau sans protection convenable contre la lumière et la poussière n'est pas autorisé.</u>	10	<p><u>Le film étirable noir ou blanc opaque convient au stockage extérieur.</u></p> <p><u>Les produits sans protection en attente d'enlèvement sont tolérés dans la mesure où ils sont abrités avant la fin de la journée de travail (délais indicatif de moins de 7 h).</u></p> <p><u>L'auditeur recherchera des signes mettant en évidence un stockage prolongé à l'extérieur (poussière, saleté, feuilles etc.)</u></p>	<u>Tous les points seront déduits si l'eau est stockée à l'extérieur sans protection adaptée sur une durée supérieure à une journée de travail.</u>
<u>125. Les conditions de stockage ne doivent pas dégrader l'état des bonbonnes vides.</u>	5	<p><u>Les bouteilles vides peuvent être stockées à l'extérieur à condition d'être entreposées sur une surface goudronnée et recouvertes afin de prévenir toute contamination par de la poussière, des feuilles, des parasites, etc.</u></p> <p><u>Ceci est particulièrement important lorsque des bouchons et des valves, sont enlevés.</u></p> <p><u>Le stockage à l'intérieur dans de bonnes conditions de propreté est à privilégier.</u></p> <p><u>Les bouteilles endommagées en attente de destruction ne seront pas contrôlées.</u></p>	<p><u>Tous les points seront déduits si des bouteilles vides sont stockées à l'extérieur sans protection ou sur une mauvaise surface.</u></p> <p><u>Les bouteilles endommagées ou en attente de destruction ne seront pas comptabilisées.</u></p>
<u>126. Tous les véhicules utilisés pour le transport des produits sont inspectés avant d'être chargés, notamment pour vérifier leur propreté et l'absence d'odeur.</u>	5		
<u>127. Seuls les chariots élévateurs à gaz ou électriques sont autorisés dans l'unité ou dans l'entrepôt.</u>	5		
<u>128. Les emballage ne doivent pas être stockés directement sur le sol</u>	5		
<u>129. Tous les produits chimiques et produits de nettoyage, sont stockés dans une zone isolée et clairement identifiée pour éviter tout risque de contamination.</u>	5		

## Section 10 **Section 9 : Traçabilité des produits et des réclamations**

<b>Exigence</b>	<b>Score</b>	<b>Guides d'interprétation</b>	<b>Déduction de points</b>
130. Les réclamations doivent être enregistrées, gérées et traitées.	2	<u>La correspondance échangée avec le plaignant doit être conservée avec l'enregistrement des réclamations.</u> <u>Les informations</u> des 5 exigences ci dessous <u>devront au minimum être enregistrées pour chaque réclamation.</u>	
131. <u>Date de la réclamation.</u>	1		
132. <u>Nom du client et n° d'identification ou référence.</u>	1		
133. <u>Nature de la réclamation</u>	1		
134. <u>Traçabilité</u> du lot concerné par <u>la réclamation.</u>	2	<u>Dans le cas de réclamations touchant la qualité de l'eau, la traçabilité comprend une source d'origine, une date et une heure de production.</u> <u>Il est recommandé d'identifier également si les stickers anti poussière ont bien été retirés des bonbonnes avant de les mettre en place.</u>	
135. <u>Action</u> corrective <u>entreprise pour remédier</u> au problème et <u>date</u> de mise en application.	2		
136. <u>Date de clôture du dossier lorsque le litige est traité et terminé.</u>	1		
137. <u>Les bouteilles doivent impérativement comporter un numéro de lot</u> , une DLUO, un code emballer, et un horaire de production.	10	Un N° de lot correspond au maximum à 24 h de production. Dans ce cas, le N° de lot correspond à une journée d'embouteillage, et la DLUO peut servir de N° de lot.	Les 10 points seront déduits en cas de manquement sur une seule partie du codage nécessaire.
138. La traçabilité de toutes les marchandises expédiées (amont et aval) doit être assurée.	CP	A partir d'un N° de lot, il doit être possible d'identifier tous les clients qui ont été livrés. Toutes les bouteilles doivent pouvoir être retrouvées. <u>Cette information peut être enregistrée sur les bons de livraison.</u>	
139. La traçabilité des bouchons et bonbonnes neuves mis en œuvre doit être assurée.	20	Il doit être possible de retrouver le N° de lot des bouchons et des bonbonnes neuves utilisés chaque jour.	10 points seront déduits en cas de manquement sur la traçabilité des bouchons. 10 points seront déduits en cas de manquement sur la traçabilité des bonbonnes neuves.
140. La traçabilité de la date d'utilisation des retours de bonbonnes vides doit être assurée.	15		

141. Un exercice permettant de démontrer l'efficacité du système de traçabilité doit être réalisé chaque année.	5	Cet exercice n'est pas obligatoire si un rappel réel a été réalisé pendant l'année, et qu'un bilan a été tiré.	
---	---	--	--

## **Section 10 : Retraits et gestion de crise**

Exigence	Score	Guides d'interprétation	Déduction de points
<u>142. Une procédure détaillée de retrait des produits doit être en place et prête à être exécutée.</u>	<b><u>CP</u></b>	<p>Une procédure prête doit être diffusée et comporter la liste à jour des différents responsables impliqués ainsi que leurs coordonnées à jour. Procédure de retrait = Emergency Product Recall Plan = EPRP. Cette procédure doit au minimum préciser :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <u>Les personnes chargées de prendre les décisions en cas de retrait, et de coordonner les opérations.</u></li> <li>- <u>Comment identifier les produits faisant l'objet du retrait.</u></li> <li>- <u>La nécessité de faire un bilan du retrait.</u></li> <li>- <u>En cas de retrait pour motif microbiologique sur les bonbonnes, un entretien sanitaire des fontaines concernées doit être prévu.</u></li> </ul>	<u>Un manquement à un CP sera enregistré en l'absence de procédure de retrait, ou si celle-ci n'est pas à jour, ou si le responsable local n'est pas au courant du système de traçabilité et de retrait de la société.</u>
<u>143. Une procédure de gestion de crise, même simple, doit exister et être diffusée aux personnes concernées.</u>	<b><u>20</u></b>	<p><u>Celle-ci doit comporter au minimum la désignation des personnes compétentes pour prendre des décisions, coordonner les opérations et, le cas échéant, communiquer en cas de crise. Les crises peuvent dépasser le cadre de simples retraits de produits défectueux.</u></p> <p><u>Le responsable opérationnel de la source doit avoir connaissance de cette procédure et bien comprendre son rôle spécifique dans le déroulement de cette procédure.</u></p> <p><u>NB : procédures de gestion de crises = Crisis Management Procedure = CM</u></p>	<u>La moitié des points sera déduite en cas de procédure incomplète ou non mise à jour.</u>

# Rapport d'Audit et grille de score applicable à l'embouteillage de bonbonnes d'eau pour fontaines réfrigérantes



## Audit de la société :

version du 19/09/08

Source de :

Date de réalisation de l'audit :

Nom de l'Auditeur :

Société de l'Auditeur :

Coordonnées de l'auditeur (Tel, fax, mail) :

Personne(s) accompagnatrice(s) de la société auditée :

Coordonnées de l'accompagnateur (Tel, fax, mail) :

Objectif de l'Audit :

Visite annuelle :

Visite initiale :

Visite spéciale :

Date du premier audit réalisé d'après le référentiel AFIFAE :

### Score obtenu pour les fontaines à bonbonnes :

Score maximum applicable :

**% du score obtenu :**

Nombre d'échec sur les **15** points critiques (**CP**) :

Audit validé (oui / non) :

Plan d'action à fournir à l'auditeur pour le :

Audit à compléter par une visite complémentaire (oui / non) :

0
1015
0,00
0

Remarques et commentaires généraux

Signature de l'auditeur :

Signature de l'accompagnateur :

### Section 1 : Ressource en eau :

N° d'exigence	Score maximum	Score obtenu	Remarques et commentaires
1 : Source d'eau agréée	<b>CP</b>		
2 : Type d'eau identifié	5		
3 : Installations de captage, matériaux	<b>CP</b> et 15		
4 : Etanchéité captage et évent de filtration d'air	10		
5 : Protection / intrusions et risques environnementaux	15		
6 : Suivi des paramètres de la ressource (niveau, débit...)	5		
7 : Suivi microbiologique régulier de la source	10		
8 : Suivi externe chimique et microbiologique de la source	<b>CP</b>		
9 : Journal de maintenance sur la ressource	5		
10 : Coupe du forage et schéma des équipements	5		
11 : Périmètre de protection immédiat	5		
12 : Propreté et entretien des abords de la source	5		
13 : Origine de l'eau de process ; contact avec le fournisseur	5		
14 : Procédure alerte si eau de ville utilisée et polluée	15		
15 : Communication des résultats d'analyses eau de ville	5		
16 : Analyses microbio mensuelles eau de ville	15		
<b>Sous total section 1 :</b>	<b>120</b>	<b>-</b>	
<i>compter 1 point par manquement à un CP dans la case --&gt;</i>	<b>et 3 CP</b>		

## Section 2 : Transport de l'eau par canalisation de la source à l'unité de traitement :

N° d'exigence	Score maximum	Score obtenu	Remarques et commentaires
17 : Matériaux tuyaux et pompes de transport	<b>CP</b> et 15		
18 : Nettoyage / désinfection conduite de transport	15		
19 : Tranchée de protection de la conduite	5		
20 : Existence d'une prise d'échantillon à l'arrivée conduite	10		
21 : Analyses microbiologiques hebdomadaires entrée unité	10		
22 : Etanchéité circuit et évent de filtration d'air	10		
<b>Sous total section 2 :</b>	<b>65</b>	-	
<i>compter 1 point par manquement à un CP dans la case --&gt;</i>	<b>et 1 CP</b>		

## Section 3 : Traitement et stockage de l'eau :

N° d'exigence	Score maximum	Score obtenu	Remarques et commentaires
23 : Matériaux et conception des réservoirs de stockage	<b>CP</b> et 15		
24 : Evénements et vannes hygiéniques des réservoirs	15		
25 : procédure et enregistrement NEP + maintenance événement	10		
26 : Schéma du traitement d'eau	5		
27 : procédure / enregistrements. maintenance régénération filtres	20		
28 : filtre en aval des lampes si UV	20		
29 : Suivi des traitements de potabilisation si utilisés	<b>CP</b>		
30 : Matériau et état de l'installation de traitement	<b>CP</b> et 15		
31 : Points de prélèvements amont / aval de chaque traitement	10		
32 : Conception, ordre et propreté salle de traitement d'eau	5		
33 : Evacuation des eaux au sol	5		
<b>Sous total section 3 :</b>	<b>120</b>	-	
<i>compter 1 point par manquement à un CP dans la case --&gt;</i>	<b>et 3 CP</b>		

#### Section 4 :Conteneurs / nettoyage des emballages re - remplissables :

N° d'exigence	Score maximum	Score obtenu	Remarques et commentaires
34 : Agrément contact alimentaire matériaux emballages	15		
35 : Inspection de toutes les BB et poste de tri	<b>CP</b>		
36 : Isolement des BB rejetées	10		
37 : Elimination des BB comportant des algues	5		
38 : Définition des paramètres de lavage et désinfection	<b>CP</b>		
39 : Validation microbiologique de l'efficacité du procédé	<b>CP</b>		
40 : Validation optique de l'efficacité du procédé / poignées	10		
41 : Autocontrôle des paramètres minimum ttes les 2 h	<b>CP</b>		
42 : Vidange désinfection quotidienne bain de rinçage	15		
43 : Changt bains lavage / désinfection minimum 1 / 2 jours	10		
44 : Nettoyage minimum hebdo bacs lavage / désinfection	10		
45 : Nettoyage des BB neuves	10		
46 : Inspection des BB neuves	5		
47 : Vérification efficacité rinçage sur BB vide	5		
48 : Contrôles microbio quotidiens sur BB sortie laveuse	20		
49 : Contrôle microbiologiques des bouchons	5		
50 : Journal de maintenance sur la laveuse	5		
51 : Marche en avant chaîne. Pas de mélange propre sale.	<b>CP</b>		
52 : Déchargement automatique BB propres sortie laveuse	10		
53 : Protection sortie laveuse et convoyeur vers remplissage	10		
54 : Traitement de l'eau de rinçage si pas eau de source	10		
<b>Sous total section 4 :</b>	<b>155</b>	<b>-</b>	
<i>compter 1 point par manquement à un CP dans la case --&gt;</i>	<b>et 5 CP</b>		

## Section 5 : Embouteillage :

N° d'exigence	Score maximum	Score obtenu	Remarques et commentaires
55 : Salle d'embouteillage fermée avec air filtré en pression	15		
56 : Matériel minimum dans la salle d'embouteillage	10		
57 : Equipements d'entrée en salle d'embouteillage	10		
58 : Nettoyabilité + procédure nettoyage salle embouteillage	10		
59 : Evacuation des eaux au sol	10		
60 : Matériaux des équipements hygiéniques et non poreux	10		
61 : Pas d'accessoires au dessus des BB non bouchées	10		
62 : Méthode et fréquence nettoyage circuits eau	10		
63 : Procédure et fréquence de NEP remplisseuse	10		
64 : Contrôle des niveaux de remplissage	5		
65 : Contrôle du fonctionnement de la filtration d'air	5		
66 : Contrôle microbiologique de la qualité d'air	5		
67 : Procédure et enregistrement maintenance filtres à air	5		
68 : Nettoyage des autres équipements (trémie, bol à bouch.)	10		
69 : Codeur en dehors de la salle d'embouteillage	5		
70 : Code lisible et horaire correcte	15		
71 : Autocontrôles sur codage	5		
72 : Contrôles bactériologiques sur produits finis	20		
<b>Sous total section 5 :</b>	<b>170</b>	<b>-</b>	
<i>compter 1 point par manquement à un CP dans la case --&gt;</i>	<b>et 0 CP</b>		

**Section 6 : Bonnes pratiques d'hygiène et sécurité alimentaire :**

N° d'exigence	Score maximum	Score obtenu	Remarques et commentaires
73 : Existence d'un plan de contrôle formalisé	5		
74 : Suivi externe chimique et microbiologique sur BB pleine	20		
75 : Existence d'un laboratoire intégré à l'unité	10		
76 : Formation du personnel à l'hygiène et la sécurité alim	20		
77 : Formtion du personnel temporaire	10		
78 : Instructions au personnel en cas de problème de santé	10		
79 : Propreté des vêtements du personnel	10		
80 : Port de coiffe dans les zones sensibles	5		
81 : Interdiction de port de bijoux dans les zones sensibles	5		
82 : Interdiction de boire et manger	5		
83 : Personnel intervenant en salle propre	5		
84 : Affichage des règles d'hygiène	5		
85 : Fourniture au personnel d'une brochure de récap des règles	5		
86 : Murs, sols et plafonds usine en bon état et nettoyables	5		
87 : Intérieur usine propre et bien entretenu	5		

88 : Sanitaires correctes	10		
89 : Poubelles nettoyables et munies de couvercles	5		
90 : Vestiaires et refectoire séparés de l'exploitation	5		
91 : Extérieurs usine propre et bien entretenu	5		
92 : Utilisation de lubrifiant alimentaire cadrée	5		
93 : Eclairage correcte	5		
94 : Sécurisation des ampoules et éléments en verre	5		
95 : Séchage et déshuilage de l'air comprimé + maintenance	10		
96 : Plan de lutte contre les nuisibles	10		
97 : Dispositif d'identification des produits non conformes	5		
98 : Vidange des BB revenant pleines à la source	5		
99 : Veille réglementaire	5		
100 : Echantillothèque	5		
101 : Délais de quarantaine	10		
<b>Sous total section 6 :</b>	<b>215</b>	-	
<i>compter 1 point par manquement à un CP dans la case --&gt;</i>	<b>et 0 CP</b>		

## Section 7 : HACCP :

N° d'exigence	Score maximum	Score obtenu	Remarques et commentaires
102 : Existence d'un plan HACCP formalisé	<b>CP</b>		
103 : Equipe HACCP pluridisciplinaire et identifiée	1		
104 : Champ de l'étude identifié et concernant les BB	1		
105 : L'étude couvre de la ressource à l'expédition	1		
106 : La description du produit inclue ses caractéristiques	1		
107 : Définition des conditions de stockage et chargement	1		
108 : Diagramme de fabrication à jour et divisé par étapes	1		
109 : Prise en compte de tous les risques sécurité alim.	2		
110 : Identification de la cause de chaque risque	2		
111 : Présence de mesures préventives	1		
112 : Identification des CCP	1		
113 : Identification des limites critiques des contrôles sur CCP	2		
114 : Formalisation de la surveillance des CCP, et fréquence	1		
115 : Formation du personnel dédié à la surveillance	1		
116 : Equipements de surveillance vérifiés sous métrologie	1		
117 : Enregistrement de la surveillance des CCP	1		
118 : Actions correctives en cas d'écart sur CCP formalisées	1		
119 : Révision annuelle et pour tout changement de process	1		
<b>Sous total section 7 :</b>	<b>20</b>	<b>-</b>	
<i>compter 1 point par manquement à un CP dans la case --&gt;</i>	<b>et 1 CP</b>		

**Section 8 : Stockage matières premières et produits finis, expédition des produits finis :**

N° d'exigence	Score maximum	Score obtenu	Remarques et commentaires
120 : Entrepôts seins permettant un stockage propre	15		
121 : Bon entretien des bâtiments	10		
122 : Passage derrière stocks pour nettoyage et éviter les nuisibles	5		
123 : Stockage séparé des substances odorantes	5		
124 : Absence de stockage extérieur sans protection	10		
125 : Conditions de stockage des BB vides	5		
126 : Inspection notamment olfactive des véhicules chargés	5		
127 : Chariots élévateurs électriques ou à gaz	5		
128 : Absence de stockage d'emballages directement au sol	5		
129 : Zone dédiée au stockage des produits chimiques	5		
<b>Sous total section 8 :</b>	<b>70</b>	<b>-</b>	
<i>compter 1 point par manquement à un CP dans la case --&gt;</i>	<b>et 0 CP</b>		

### Section 9 : Traçabilité des produits et des réclamations :

N° d'exigence	Score maximum	Score obtenu	Remarques et commentaires
130 : Enregistrement et traitement des réclamations	2		
131 : Date des réclamations	1		
132 : Nom du client et référence	1		
133 : Nature des réclamations	1		
134 : Traçabilité du lot concerné par la réclamation	2		
135 : Action corrective suite à la réclamation	2		
136 : Cloture de la réclamation	1		
137 : Codage des BB : N° lot, DLUO, horaire, code emballeur	10		
138 : Traçabilité de toutes les marchandises expédiées	<b>CP</b>		
139 : Traçabilité des bouchons et BB neuves mises en œuvre	20		
140 : Traçabilité de la date d'utilisation des retours de BB vides	15		
141 : Exercice de traçabilité annuel	5		
<b>Sous total section 9 :</b>	<b>60</b>	-	
<i>compter 1 point par manquement à un CP dans la case --&gt;</i>	<b>et 1 CP</b>		

### Section 10 : Retraits et gestion de crise :

N° d'exigence	Score maximum	Score obtenu	Remarques et commentaires
142 : Existence d'une procédure de retrait des produits	<b>CP</b>		
143 : Existence d'une procédure de gestion de crise	20		
<b>Sous total section 10 :</b>	<b>20</b>	-	
<i>compter 1 point par manquement à un CP dans la case --&gt;</i>	<b>et 1 CP</b>		

<b>TOTAL des 10 sections :</b>	<b>1015</b>	<b>0</b>
<b>Nombre de CP :</b>	<b>14</b>	<b>-</b>

Liste AFIFAE de matériaux pour le contact avec l'eau :

Version 2 du 11/09/2008

Recommandé

Déconseillé

Interdit



Type de matériau	Type d'application										
	Forages	Conduites	Cuves	Bassins	Traitement d'eau	vannes	joints	raccords	capots	garnitures	bandes de glissement
inox 304	Recommandé	Recommandé	Recommandé		Recommandé	Recommandé		Recommandé	Recommandé		
inox 304 L	Recommandé	Recommandé	Recommandé		Recommandé	Recommandé		Recommandé	Recommandé		
inox 316	Recommandé	Recommandé	Recommandé		Recommandé	Recommandé		Recommandé	Recommandé		
inox 316 L	Recommandé	Recommandé	Recommandé		Recommandé	Recommandé		Recommandé	Recommandé		
Pe bande Hd bleu		Recommandé						Déconseillé			
PVC (C ou H)		Déconseillé			Déconseillé			Déconseillé			
Fibre de verre + résine alimentaire			Déconseillé		Déconseillé						
Résine alimentaire lissée				Recommandé							
EPDM						Recommandé	Recommandé				
Silicone						Recommandé	Recommandé				Recommandé
Teflon						Recommandé	Recommandé			Recommandé	Recommandé
Viton						Recommandé	Recommandé			Recommandé	Recommandé
Nitryl						Déconseillé	Déconseillé				
Caoutchouc alimentaire naturel							Déconseillé				
Polycarbonate									Recommandé		
Plexiglace (=PVC)									Déconseillé	Déconseillé	
Nylon											Déconseillé
Verres spéciaux									Recommandé		
Pe Hd										Recommandé	Recommandé
Pe Bd										Recommandé	Recommandé
PP = polypropylène										Recommandé	
laiton		Interdit						Déconseillé			
acier carbone	Interdit	Interdit	Interdit			Interdit			Interdit		
béton brut	Interdit			Interdit							
fibres (tous types)							Interdit				

Remarque générale : La plupart de ces matériaux existent en différents grades. Ceux utilisés en contact avec l'eau doivent être de grade alimentaire et agréés comme tel.

Remarques particulières :

PVC (C ou H) :	résistant mais les raccords collés sont très fréquemment à l'origine de contaminations difficiles à maîtriser.
Fibre de verre + résine alimentaire	libération potentielle de fibres de verre avec l'usure.
Nitryl	dégradation rapide en présence de certains agents chimiques => siège de contaminations.
Caoutchouc alimentaire naturel	dégradation naturelle en 1 à 2 ans => siège de contaminations.
Plexiglace	dégradation rapide en présence de certains agents chimiques.
Nylon	dégradation rapide en présence de certains agents chimiques.
Verres spéciaux	Risque de casse => à limiter pour des applications particulières
laiton	dégradation rapide en présence de certains agents chimiques.
acier carbone	dégradation rapide => siège de contaminations.
béton brut	toujours plus ou moins poreux => siège de contaminations.