



**GUIDE DE BONNES PRATIQUES D'HYGIENE ET D'APPLICATION  
DES PRINCIPES HACCP  
DISTRIBUTION ET INSTALLATION DE FONTAINES A BONBONNE**

# Table des matières

---

<b>INTRODUCTION GENERALE .....</b>	<b>3</b>
Chapitre 1 : Présentation du secteur de la distribution / installation de fontaines a bonbonne .....	3
Chapitre 2 : Pourquoi un guide de bonnes pratiques d'hygiène ? .....	4
Chapitre 3 : Elaboration du guide.....	6
Chapitre 4 : Mise en application du guide .....	7
Chapitre 5 : Révision du guide .....	7
<b>PARTIE I : PRODUITS – PROCEDES – DANGERS .....</b>	<b>10</b>
Chapitre 1 : Description des produits .....	10
Chapitre 2 : Utilisation prévue des produits .....	14
Chapitre 3 : Diagramme de fabrication et description des grandes étapes .....	14
Chapitre 4 : Dangers potentiels.....	18
<b>PARTIE II : BONNES PRATIQUES D'HYGIENE.....</b>	<b>29</b>
<b>SECTION 1 : RECOMMANDATIONS DE BONNES PRATIQUES D'HYGIENE LORS DE LA DISTRIBUTION/ INSTALLATION DE FONTAINES A BONBONNE .....</b>	<b>29</b>
Chapitre 1 : Présentation des recommandations de bonnes pratiques d'hygiène.....	29
Chapitre 2 : Recommandations de bonnes pratiques d'hygiène pour la distribution et l'installation de fontaines a bonbonne .....	29
<b>SECTION 2 : APPLICATION DES PRINCIPES HACCP A LA DISTRIBUTION / INSTALLATION DE FONTAINES A BONBONNE .....</b>	<b>54</b>
Chapitre 1 : présentation de l'étude HACCP.....	54
Chapitre 2 : Présentation de la méthode HACCP .....	54
Chapitre 3 : Champ d'application de l'étude HACCP .....	54
Chapitre 4 : Contenu de l'étude HACCP.....	55
ANNEXE 1 : GLOSSAIRE .....	63
ANNEXE 2 : TABLEAUX D'ANALYSE DES DANGERS .....	67
ANNEXE 3 : DESCRIPTIFS SUCCINCTS DES PRINCIPAUX GERMES PATHOGENES RENCONTRES DANS L'ACTIVITE DE DISTRIBUTION DE FONTAINES A EAU .....	72
ANNEXE 4 : MODULE 3 – WE –WATER COOLER EUROPE.....	74
ANNEXE 5 : EXEMPLE DE PROTOCOLE D'ENTRETIEN SANITAIRE DES FONTAINES A BONBONNE MUNIES D'UN KIT SANITAIRE.....	81
ANNEXE 6 : REFERENCES REGLEMENTAIRES.....	83

# INTRODUCTION GENERALE

---

## *Chapitre 1 : Présentation du secteur de la distribution / installation de fontaines à bonbonne*

### 1.1. MATIERES PREMIERES

Les principales activités des distributeurs / installateurs de fontaines à bonbonne sont d'une part l'installation des fontaines et leur entretien tant en terme de maintenance que d'hygiène et d'autre part, la livraison de consommables (bonbonnes, gobelets). Les matières premières de ce secteur sont des bonbonnes pleines fermées à l'aide d'un bouchon scellé non réutilisable, des bonbonnes vides, des fontaines et des gobelets. Pour l'entretien sanitaire des fontaines, des kits peuvent être utilisés.

- **Les bonbonnes** qui étaient, jusqu'à présent presque exclusivement en polycarbonate, sont en cours de remplacement progressif par de nouveaux matériaux tels que co-polyester ou PET, suite à la loi du 24 décembre 2012. Elles ont une contenance de 5 gallons américains (18.9 litres). Il existe des bonbonnes de 2 (7.6 litres) et 3 gallons (11.3 litres) qui ne sont que très peu utilisées en France. Les premières fontaines à bonbonne ont été développées aux Etats – Unis et sont apparues en France au début des années 90. Ceci explique pourquoi les unités de mesure de ce secteur sont américaines.

Les bonbonnes sont remplies avec de l'eau minérale naturelle, de l'eau de source ou de l'eau rendue potable par traitement. Les bonnes pratiques d'hygiène et d'applications des principes HACCP relatives à l'industrie des eaux conditionnées sont décrites dans le Guide de Bonnes Pratiques d'hygiène et d'Application des Principes HACCP de l'Industrie des Eaux Conditionnées.

- **Les fontaines** sont de différents types. On peut les distinguer par la température de l'eau délivrée. 80 % des fontaines installées délivrent de l'eau froide et de l'eau tempérée. 15 % permettent d'obtenir de l'eau froide et de l'eau chaude. 5 % produisent les trois types d'eaux : froide, chaude et tempérée. Seuls quelques modèles délivrent de l'eau gazeuse.

En termes de conception, on distingue les fontaines à réservoir fixe, les fontaines à réservoir amovible nettoyable, les fontaines à réservoir amovible jetable et les fontaines à détente directe.

La connaissance de la conception de la fontaine est recommandée. En effet, l'Association Française de l'Industrie des Fontaines à Eau (AFIFAE) interdit à ses adhérents l'installation de fontaines dites « boîtes noires » qui ne peuvent pas être ouvertes ou démontées, dont on ne connaît pas la qualité des matériaux utilisés et donc la nettoyabilité.

- **Les kits** : Pièces des fontaines en contact avec l'eau jetables ou réutilisables après nettoyage.
- **Les gobelets** peuvent être de différentes compositions : polypropylène (95 % du marché), polystyrène, amidon de maïs biodégradable, ou cartons enduits pour les boissons chaudes. Leur contenance varie de 18 à 25 cl.

## 1.2 LE SECTEUR DE LA DISTRIBUTION/ INTALLATION DE FONTAINES A BONBONNE

En France, on estime aujourd'hui à 210 000 le nombre de fontaines à bonbonne installées. Les distributeurs / installateurs utilisent des fontaines émanant de fabricants du monde entier.

Chaque professionnel doit en ce qui le concerne veiller à la préservation de la qualité de l'eau contenue dans la bonbonne et veiller à ce qu'elle ne s'altère pas dans la fontaine.

La distribution d'eaux conditionnées en bonbonne atteint annuellement 190 à 230 millions de litres. Les importations et exportations sont assez limitées du fait des coûts de transport importants. Les fontaines et les bonbonnes sont en moyenne livrées dans un rayon de 300 km.

Les structures des entreprises peuvent être très différentes de moins de 10 à plusieurs centaines de personnes. Une partie des distributeurs / installateurs de fontaines à bonbonne ont diverses activités. Les fontaines à bonbonne n'en constituent qu'une partie.

80 à 90 % des volumes vendus le sont par 3 intervenants, membres de l'AFIFAE.

Le fait que les fontaines soient installées chez le client implique un transfert de responsabilité du distributeur / installateur vers son client. 95 % des fontaines sont installées dans le cadre d'un contrat de location. Les clients des installateurs / distributeurs sont des collectivités et des entreprises.

Le secteur des fontaines à bonbonne est un secteur très structuré. Les intervenants du secteur sont les fournisseurs (bonbonnes, gobelets, fontaines), les conditionneurs d'eau en bonbonne, les distributeurs / installateurs et des prestataires de services (entretien des kits nettoyables...). Une grande partie de ces intervenants fait partie de l'AFIFAE.

Les eaux conditionnées en bonbonne sont des produits alimentaires et elles doivent respecter la réglementation des denrées alimentaires.

## 1.3. LA POLITIQUE DE RECHERCHE

Le secteur de la distribution / installation de fontaines à bonbonne a développé une politique de recherche qui s'oriente vers la conception hygiénique des fontaines, la diminution de la consommation énergétique des fontaines, l'amélioration des méthodes de nettoyage, l'harmonisation des modèles de fontaines et de bonbonnes (cols)... Des groupes de travail internationaux sont constitués au niveau de l'association européenne WE. Les travaux font l'objet de plusieurs publications internes aux associations professionnelles.

## **Chapitre 2 : Pourquoi un guide de bonnes pratiques d'hygiène ?**

### 2.1 LE CONTEXTE REGLEMENTAIRE

**Dans le guide, il est fait référence à plusieurs textes réglementaires signalés par . Le signe  renvoie au glossaire.**

Les industriels du secteur de la distribution / installation de fontaines à bonbonne doivent respecter les exigences de la réglementation relative à l'hygiène des denrées alimentaires issues **du règlement 219/2009 CE** . Au sens du présent règlement, il faut comprendre par «hygiène des

denrées alimentaires» : « les mesures et conditions nécessaires pour maîtriser les dangers et garantir le caractère propre à la consommation humaine d'une denrée alimentaire compte tenu de l'utilisation prévue ».

L'article 1<sup>er</sup> du règlement énonce les principes suivants :

- a. *La responsabilité première en matière de sécurité alimentaire incombe à l'exploitant du secteur alimentaire ;*
- b. *Il est nécessaire de garantir la sécurité alimentaire à toutes les étapes de la chaîne alimentaire ;*
- c. *L'application généralisée de procédures fondées sur les principes HACCP<sup>®</sup>, associées à la mise en œuvre de bonnes pratiques d'hygiène, devraient renforcer la responsabilité des exploitants du secteur alimentaire ;*
- d. *Les guides de bonnes pratiques constituent un outil précieux, qui aide les exploitants du secteur alimentaire à respecter les règles d'hygiène à toutes les étapes de la chaîne alimentaire et à appliquer les principes HACCP.*

L'article 4 « exigences générales et spécifiques d'hygiène » rappelle les obligations en termes d'hygiène.

L'article 5 « Analyses des risques et maîtrise des points critiques » relate l'obligation d'appliquer une démarche HACCP : « ...mettent en place, appliquent et maintiennent une ou plusieurs procédures permanentes fondées sur les principes HACCP ».

En France, un avis aux professionnels de l'alimentation relatif aux guides de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP a été publié au Journal Officiel du 15/05/2005 . En outre, l'arrêté du 30 juillet 1999  décrit les règles d'hygiène applicables à certains aliments et préparations alimentaires destinées à la consommation humaine.

L'AFNOR (NF V 01-001)  a édité une norme établissant un cadre méthodologique pour l'élaboration des guides de bonnes pratiques d'hygiène.

Sur le plan réglementaire, les obligations des distributeurs / installateurs en matière d'hygiène des aliments<sup>®</sup> relèvent de décrets et d'arrêtés. Les textes sont cités en annexe 10 de ce guide.

L'existence du guide permettra d'établir un dialogue avec les différentes administrations chargées des contrôles : DGCCRF (Direction Générale de la Consommation, de la Concurrence et de la Répression des Fraudes), et DGS (Direction Générale de la Santé) représentées par les structures locales (ARS, DDT, DDPP). En effet, le guide rédigé sera validé par les pouvoirs publics et son application sera prise en compte lors des contrôles officiels.

## **2.2 UNE COMPLEMENTARITE AVEC LES SYSTEMES QUALITE**

Les distributeurs / installateurs de fontaines à bonbonne doivent mettre en place une démarche qualité. Ces systèmes qualité intègrent la méthode HACCP<sup>®</sup>. L'élaboration d'un guide de bonnes pratiques d'hygiène fait partie de la démarche générale des bonnes pratiques de fabrication qui sont la clef de voûte d'un système qualité. Par ailleurs, chaque exploitant applique chez lui un système lui permettant d'assurer la traçabilité amont et aval des fournisseurs (bonbonnes, fontaines, gobelets, kits) des expéditions aux clients finals.

## 2.3 LES EXIGENCES CONTRACTUELLES

Par l'élaboration d'un guide professionnel, les distributeurs / installateurs de fontaines à bonbonne illustrent aussi la cohérence d'un secteur face à des contraintes croissantes, et établissent par cet outil de prévention et de référence, un dialogue aussi bien du côté de leurs fournisseurs que des clients (consommateurs). Le respect des obligations des distributeurs / installateurs en matière d'hygiène et de sécurité des aliments<sup>®</sup> se répercute ainsi dans le contenu de leurs cahiers des charges.

La politique de qualité des distributeurs / installateurs se concrétise par une relation étroite avec leurs fournisseurs (demande de certificats de migration, audits, spécifications sur l'eau, les fontaines...), dont l'un des buts est de garantir la sécurité des aliments<sup>®</sup>.

## 2.4 LES OBJECTIFS DU GUIDE

Le guide vise à :

- Préciser sur le plan technique la façon dont les exigences réglementaires en matière d'hygiène s'appliquent au secteur de la distribution / installation de fontaines à bonbonne.
- Identifier à partir d'une analyse des dangers<sup>®</sup>, les principaux dangers, les probabilités associées (gravité, fréquence) qui s'y réfèrent et déterminer les moyens de maîtrise correspondants, spécifiques au secteur considéré.
- Fournir des informations techniques complémentaires et spécifiques du secteur considéré.
- Etudier de façon plus approfondie, les dangers et les moyens de maîtrise par une étude détaillée sur les différentes étapes du processus de distribution / installation de fontaines à bonbonne.

## **Chapitre 3 : Elaboration du guide**

Pour respecter ces nouvelles obligations et faire face à ses responsabilités en matière de sécurité des aliments<sup>®</sup>, et des eaux, les intervenants du secteur de la distribution / installation de fontaines à bonbonne ont décidé d'élaborer un guide de bonnes pratiques d'hygiène sur la base d'un guide pré-existant.

Sous l'égide de l'Association Française de l'Industrie des Fontaines à Eau (AFIFAE), un groupe de travail aux compétences pluridisciplinaires s'est constitué.

L'AFIFAE est une Association loi 1901 créée en 1999 pour regrouper et représenter les différents opérateurs de l'industrie qui sont les producteurs (conditionneurs, fabricants de machine), les distributeurs / installateurs et les prestataires de services.

Elle comprend aujourd'hui les représentants des principaux opérateurs de la profession, allant de la fabrication des fontaines, bonbonnes et accessoires, à l'embouteillage et jusqu'à la distribution et le service au client final.

Une équipe regroupant plusieurs industriels du secteur a élaboré ce guide (CHATEAUD'EAU, ELIS, CULLIGAN, EUREAU SOURCES). Cette équipe comprend des représentants des différents secteurs des entreprises, désignés sur la base de leur responsabilité, de leur connaissance et de

leur expérience de l'entreprise, des produits, des procédés et des dangers relevant du champ de l'étude HACCP<sup>®</sup>.

Les travaux ont été animés et coordonnés par l'AFIFAE et IFBM (Institut Français des Boissons, de la Brasserie et de la Malterie).

### ***Chapitre 4 : Mise en application du guide***

Les distributeurs/installateurs mettent en œuvre le guide. Ils l'adaptent à leur entreprise. Ils peuvent choisir d'autres moyens que ceux proposés, à charge pour eux d'apporter la preuve de leur efficacité et de leur pertinence.

### ***Chapitre 5 : Révision du guide***

Le guide est révisé en fonction des besoins des intervenants du secteur pour tenir compte des modifications réglementaires, normatives, techniques et scientifiques. Toute modification du présent guide fera l'objet d'une validation par les administrations concernées.

# **PARTIE I**

**LE SECTEUR DE LA DISTRIBUTION / INSTALLATION DE  
FONTAINES A BONBONNES  
PRODUITS – PROCEDES – DANGERS**

## **PLAN DE LA PARTIE I**

<b>PARTIE I : PRODUITS – PROCEDES – DANGERS .....</b>	<b>10</b>
<b>Chapitre 1 : Description des produits .....</b>	<b>10</b>
1.1 LES INTRANTS .....	10
1.2 LES PRODUITS .....	13
<b>Chapitre 2 : Utilisation prévue des produits .....</b>	<b>14</b>
<b>Chapitre 3 : Diagramme de fabrication et description des grandes étapes.....</b>	<b>14</b>
3.1 DIAGRAMME DES FLUX DU PROCESSUS D'INSTALLATION / DISTRIBUTION DE FONTAINES A BONBONNE .....	14
3.1.1 Diagramme général du processus .....	15
3.1.2 L'entretien sanitaire.....	16
3.2 DEFINITION DES ETAPES DU PROCESSUS D'INSTALLATION / DISTRIBUTION DE FONTAINES A BONBONNE .....	16
<b>Chapitre 4 : Dangers potentiels .....</b>	<b>18</b>

# **PARTIE I : PRODUITS – PROCÉDES – DANGERS**

## **Chapitre 1 : Description des produits**

### **1.1 LES INTRANTS**

La figure 1 présente la configuration générale d'une fontaine. On peut y distinguer les éléments principaux : bonbonne remplie d'eau, fontaine et gobelets. L'intérieur d'une fontaine est décrit plus précisément ci-dessous. Cependant, il est important de mettre en évidence les robinets et le bac récupérateur des eaux perdues, généralement visibles de l'extérieur.



Figure 1 : Configuration générale d'une fontaine à bonbonne.

- Eau en bonbonne : la qualité de l'eau en bonbonne est assurée par le conditionneur chez qui le distributeur / installateur se fournit. Ce dernier doit s'assurer que l'eau provient d'une source reconnue ayant fait l'objet d'une autorisation par les pouvoirs publics. Le conditionneur doit respecter les Bonnes Pratiques d'Hygiène et appliquer les principes HACCP décrits dans le Guide de cette industrie.
- Gobelets : les gobelets doivent d'être constitués de matériaux conformes à la réglementation en vigueur.
- Fontaines : il existe différents types de fontaines. On distingue :
  - Les fontaines dont les parties en contact avec l'eau sont fixes
  - Les fontaines dont l'extraction des parties en contact avec l'eau est possible. Ces parties peuvent être nettoyables ou jetables.

L'eau fournie peut être chaude, froide ou tempérée.

Il existe différents types de fontaines :

- les fontaines avec réservoir souple ou rigide (figures 2 et 3). Les réservoirs peuvent être souples ou semi rigides et sont alors généralement en polyéthylène. Les réservoirs rigides

peuvent être en matière plastique alimentaire ou en inox. Il existe des réservoirs jetables (figure 4), ou amovibles (figure 5).

- les fontaines à détente directe (figures 6 et 7) : Sans réservoir, remplacé par un serpentin réfrigéré qui refroidit l'eau en continu au fur et à mesure des besoins.

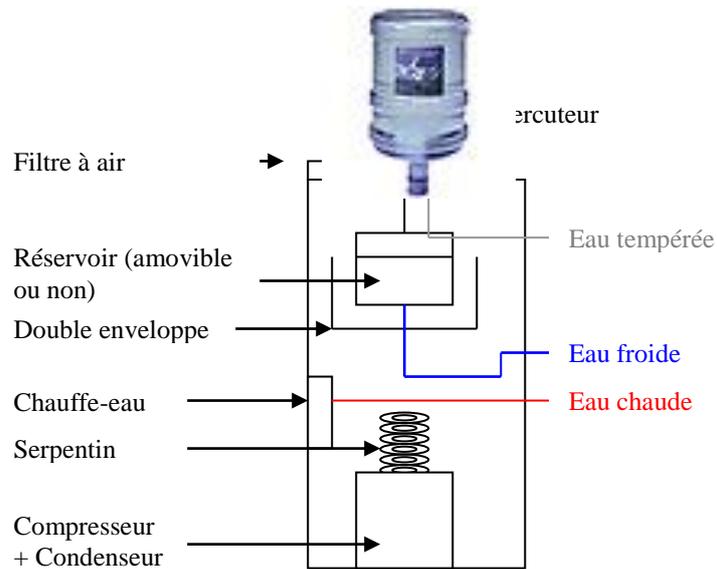


Figure 2 : Schéma d'une fontaine a bonbonne à réservoir.

Le schéma d'une fontaine à eau chaude à kit de refroidissement jetable est donné figure 3.

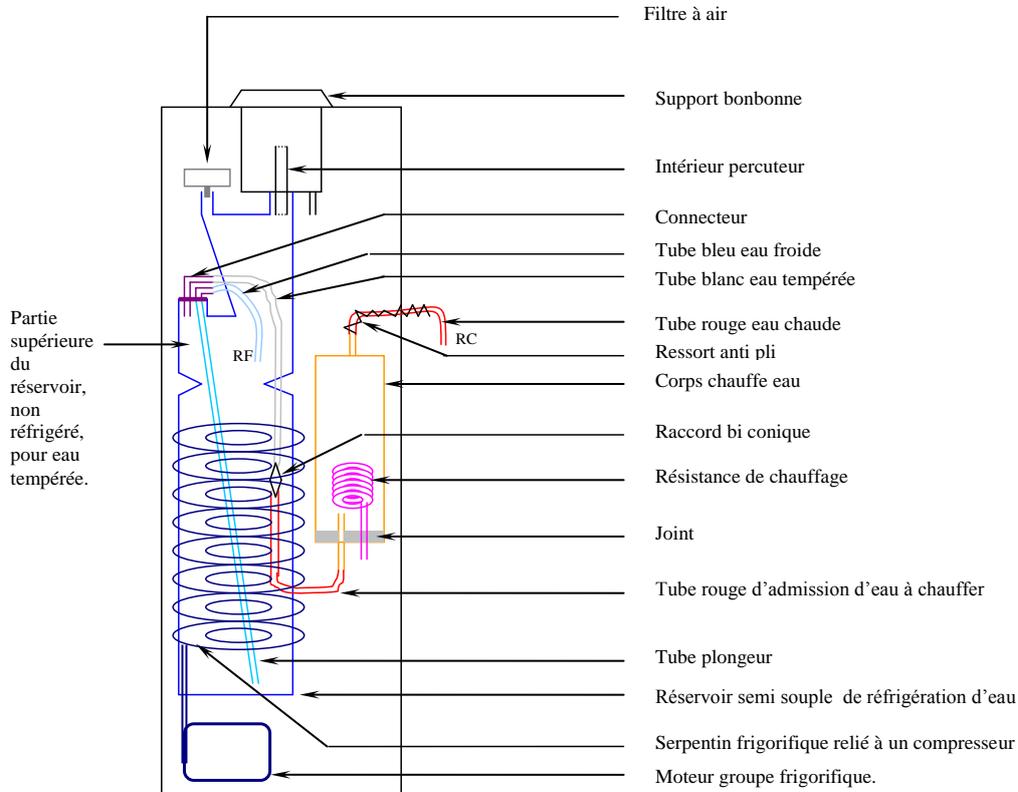


Figure 3 : Schéma d'une fontaine à eau chaude à kit de refroidissement jetable



Figure 4 : Exemples de réservoirs jetables\*.



Figure 5 : Exemples de réservoirs amovibles\*.

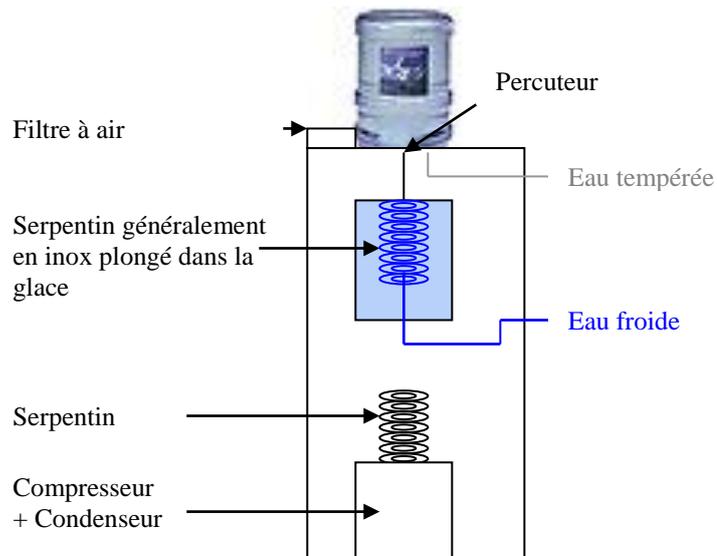


Figure 6 : Schéma d'une fontaine à bonbonne à « détente directe »



Figure 7 : systèmes à détente directe\*

*\* les photos sont données à titre d'exemple et ne représentent pas nécessairement les derniers modèles.*

Le froid peut être produit par un groupe frigorifique ou par effet Pelletier. Dans ce cas, la capacité de froid est moindre. Ce type de système n'est appliqué que pour de petites fontaines de bureau.

L'eau est distribuée à la fontaine soit par gravité soit par pompe à air filtré.

Comme vu précédemment, les fontaines sont équipées de bacs récupérateurs des eaux perdues. Des exemples sont donnés à la figure 8.



Figure 8 : Exemple de bacs récupérateurs des eaux perdues.

## 1.2 LES PRODUITS

Les principales activités des distributeurs / installateurs de fontaines à bonbonne consistent en

- la mise à disposition d'une fontaine (location ou vente)
- l'installation de la fontaine
- l'entretien sanitaire et technique
- la livraison des consommables (bonbonnes, gobelets, à fréquences définies ou à la demande)
- la récupération des bonbonnes vides

- la récupération des fontaines pour réparation ou entretien, ou du fait de la fin du contrat.

Les opérations de livraison, installation, entretien, et réparation peuvent être réalisées par une seule ou plusieurs personnes selon les sociétés et leur organisation.

## ***Chapitre 2 : Utilisation prévue des produits***

Les eaux issues des fontaines à bonbonnes sont destinées à la consommation humaine. Les fontaines permettent un libre accès à de l'eau à différentes températures, gazéifiée ou non.

L'utilisation des fontaines à bonbonne dans un autre cadre que la distribution d'eau de bonbonne ne rentre pas sous la responsabilité du distributeur/installateur. Par exemple, le re-remplissage des bonbonnes chez le client avec d'autres liquides (eau du robinet, apéritifs...) est prohibé. De même, le stockage de tout autre liquide (gaz oil, liquide organique...) est formellement interdit. De même, l'alimentation de fontaines par des bonbonnes provenant d'autres distributeurs.

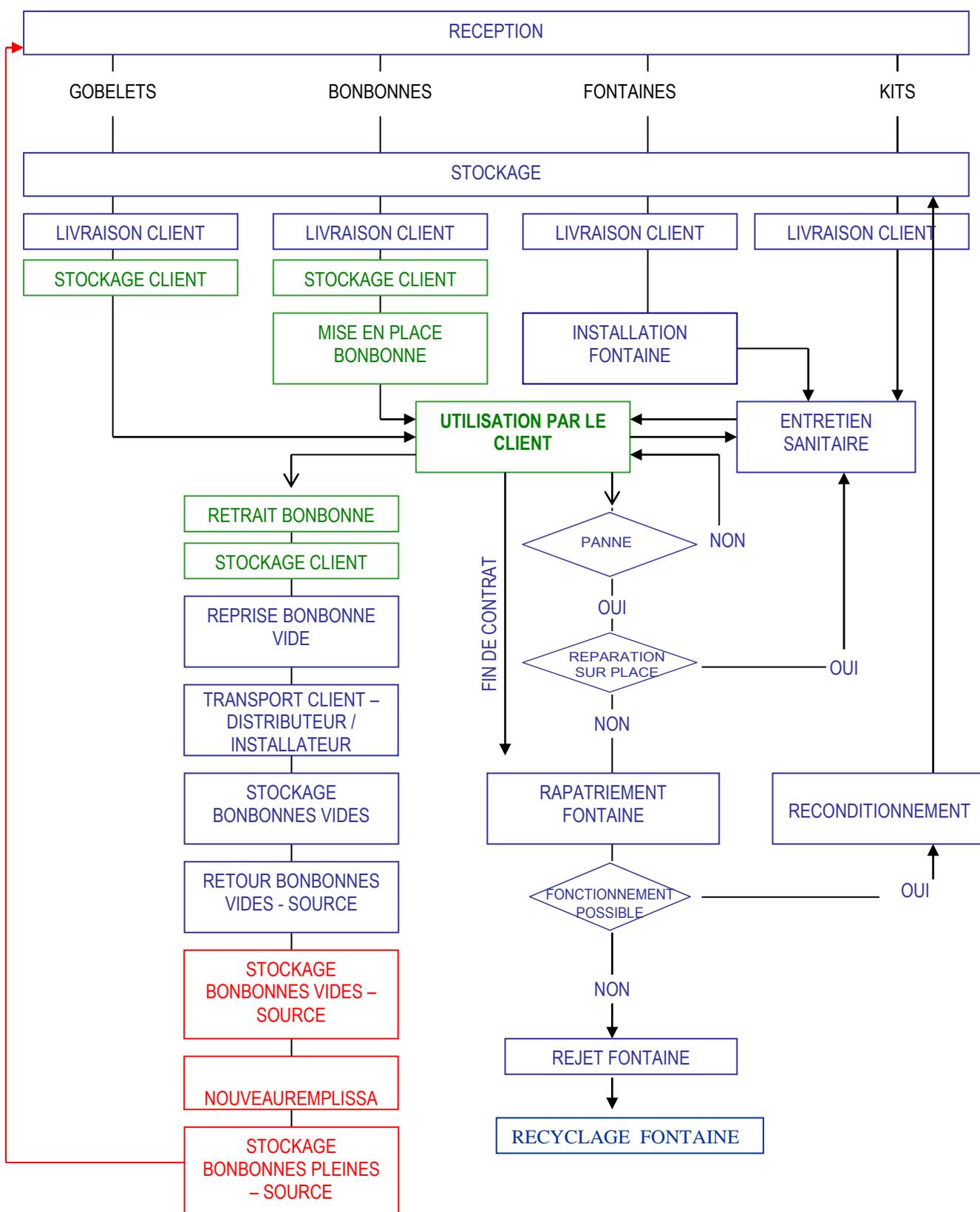
Des mentions sont gravées sur les contenants dans ce sens. Par exemple, il peut être noté « approved for water use only » ou « not to be refilled with any other liquid » ou « pour eau potable uniquement » ou « for drinking water only ». Des mentions précisant les conditions de stockage sont également ajoutées sur les étiquettes : « A conserver dans un endroit sec et frais », « à conserver à l'abri de la lumière et de l'humidité ».

## ***Chapitre 3 : Diagramme de fabrication et description des grandes étapes***

### **3.1 DIAGRAMME DES FLUX DU PROCESSUS D'INSTALLATION / DISTRIBUTION DE FONTAINES A BONBONNE**

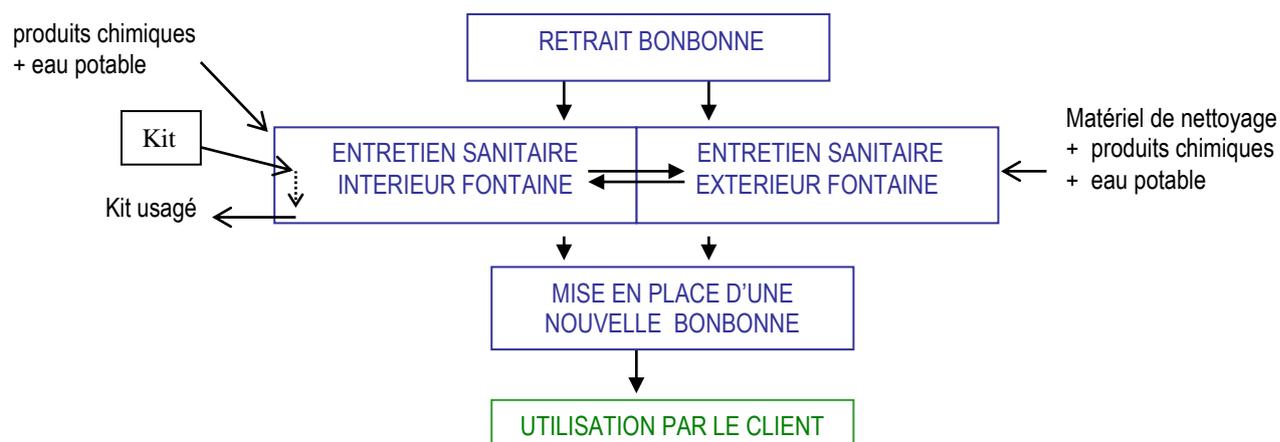
Les principales étapes sont décrites ci-dessous.

### 3.1.1 Diagramme général du processus



- Sous la responsabilité du distributeur / installateur
- Sous la responsabilité du client
- Sous la responsabilité du conditionneur d'eau (Source) – GBPH eaux conditionnées.

### 3.1.2 L'entretien sanitaire



### 3.2 DEFINITION DES ETAPES DU PROCESSUS D'INSTALLATION / DISTRIBUTION DE FONTAINES A BONBONNE

**RECEPTION** : action de recevoir par le distributeur/ installateur, dans son dépôt, le matériel nécessaire à son activité : fontaines, bonbonnes pleines, bonbonnes vides,, kits, gobelets, pièces détachées ...

La réception s'accompagne d'un contrôle à réception (quantités, état de la marchandise, ...) plus ou moins important en fonction du type de matériel reçu.

**KITS** : pièces en contact avec l'eau placées à l'intérieur de la fontaine permettant de fournir, via un système de rétention d'eau, une eau froide, ou tempérée.

Selon les modèles de fontaines, le kit comporte tout ou partie du circuit d'eau. Il comprend un réservoir qui peut être jetable ou amovible.

Dans les cas des fontaines pouvant fournir de l'eau chaude, les systèmes de chauffage de l'eau ne font pas partie du kit défini ici.

**STOCKAGE** : action de mettre en dépôt, de ranger et de conserver le matériel reçu en vue de sa prochaine utilisation. Selon le type de matériel, le stockage s'accompagne de consignes liées à la criticité, la sensibilité du matériel ainsi que des consignes de durée de stockage.

**LIVRAISON CLIENT** : action de mettre à disposition du client le matériel commandé (fontaines, bonbonnes, gobelets, ...) selon les termes convenus dans le contrat par les livreurs du distributeur/ installateur. La livraison s'accompagne d'un bon de livraison listant tout le matériel déposé.

**STOCKAGE CLIENT** : action de mettre en dépôt chez le client le matériel livré. Le stockage client s'accompagne de consignes de stockage à respecter par le livreur et par le client.

Exemple : les bonbonnes doivent être stockées dans un endroit tempéré, sec et à l'abri de la lumière.

**MISE EN PLACE DE LA BONBONNE** : opération qui consiste à retirer la pastille anti-poussière (ou opercule) du bouchon, et à positionner la bonbonne sur la fontaine en l'enclenchant verticalement sur le percuteur de façon à ce que la valve du bouchon s'ouvre et laisse couler l'eau dans la fontaine.

**INSTALLATION FONTAINE** : processus qui consiste à positionner une fontaine chez un client, à un endroit décidé conjointement par le distributeur / installateur et le client, la brancher, et vérifier son bon fonctionnement après avoir mis en place une bonbonne. Selon les types de fontaines, un entretien sanitaire doit être effectué ou un kit neuf ou ayant fait l'objet d'un entretien sanitaire mis en place.

**UTILISATION PAR LE CLIENT** : ensemble des actions pouvant être effectuées par le client sur la fontaine, c'est-à-dire faire couler l'eau des différents robinets, retirer les bonbonnes vides, mettre en place des bonbonnes pleines et vider le bac de récupération des eaux perdues. Dans certains cas , le client peut être amené à effectuer un nettoyage extérieur de la fontaine.

**RETRAIT BONBONNE** : opération qui consiste à enlever la bonbonne de la fontaine en la tirant vers le haut d'un coup sec de façon à ce que la valve se remette en place dans le bouchon.

N.B. : la fontaine doit rester le moins longtemps possible sans bonbonne.

**STOCKAGE CLIENT BONBONNE VIDE** : action de conserver des bonbonnes vides par et dans les locaux des utilisateurs, après consommation de l'eau, en attente de reprise par les livreurs d'un distributeur / installateur.

**REPRISE BONBONNE VIDE** : action de récupérer les bonbonnes vides en stock chez le client par le livreur. Ce dernier s'assure que le bouchon n'a été ni retiré, ni découpé et que les bonbonnes n'ont pas été dégradées.

**TRANSPORT CLIENT / DISTRIBUTEUR / INSTALLATEUR** : opération de transport des bonbonnes vides réalisée par les livreurs d'un distributeur / installateur, entre les locaux des clients finaux, et l'un des centres d'un distributeur / installateur.

**STOCKAGE BONBONNE VIDE (DISTRIBUTEUR / INSTALLATEUR)** : stockage des bonbonnes vides dans les locaux d'un distributeur, en attente d'un retour vers une source pour un nouveau remplissage.

**RETOUR BONBONNES VIDES À LA SOURCE** : opération de transport des bonbonnes vides réalisée par un transporteur affrété par le distributeur / installateur, depuis ses locaux, vers une source pour un nouveau remplissage.

**ENTRETIEN SANITAIRE** : processus combiné d'un nettoyage et d'une désinfection (ou d'un remplacement) des parties internes (en contact avec l'eau) et externes de la fontaine.

Un entretien sanitaire peut être effectué à l'aide de produits chimiques, de vapeur, d'eau chaude (>70°C) ou par ozonation.

- **Interieur** Nettoyage et désinfection (ou remplacement du kit) des zones en contact avec l'eau.
- **Exterieur** Nettoyage des éléments externes de la fontaine

**REPARATION FONTAINE (SUR PLACE)** : il s'agit des activités de maintenance et regroupe les actions de remise en état, révision et de vérification du fonctionnement des fontaines.

**RAPPATRIEMENT FONTAINE** : les fontaines présentant des problèmes techniques ou bien celles qui font partie d'un contrat résilié, seront ramenées au dépôt du distributeur / installateur pour reconditionnement éventuel, avant d'être installées chez un autre client.

**RECONDITIONNEMENT FONTAINE** : mettre de nouveau en état de fonctionnement et de propreté une fontaine.

**RECYCLAGE FONTAINE** : Lorsqu'une fontaine ne peut être reconditionnée, action de démontage et valorisation des matériaux chez un prestataire de service selon la réglementation liée à la collecte et au recyclage dite DEEE (Déchets d'Equipements Electriques et Electroniques).

## *Chapitre 4 : Dangers potentiels*

Pour définir les dangers à maîtriser, il est nécessaire de les identifier, d'en évaluer la probabilité d'apparition (fréquence) et la gravité.

Pour assurer la maîtrise des produits, il convient de distinguer les situations suivantes :

- la contamination (pollution), qui peut provenir d'une présence d'un élément dangereux dans la matière première (alimentaire, matériau de conditionnement, ...) : on parle alors de contamination initiale ;
- la prolifération (multiplication), c'est-à-dire le développement d'un élément dangereux présent dans le produit
- la persistance (présence résiduelle, survie), liée à la défaillance d'un procédé visant à la réduction de la contamination.

**Les dangers peuvent être :**

**biologiques** : microorganismes (parasites, bactéries, ...), virus, algues, etc.

**chimiques** : résidus de pesticides, nitrates, nitrites, manganèse, fluor, etc.

**physiques** : radioactivité, corps étrangers, etc.

**allergènes** : ce danger n'existe pas à ce jour dans cette activité.

Les **dangers biologiques** peuvent être présents dans l'eau des bonbonnes ou survenir dans la fontaine si les entretiens sanitaires n'ont pas été réalisés ou mal effectués, ou après des interventions humaines (maintenance et utilisation inappropriées en particulier) par exemple.

On peut classer les contaminants biologiques en 6 grandes catégories : bactéries, parasites, virus, levures, moisissures et algues. Des fiches descriptives de certains germes et parasites ont été rédigés ou sont en cours de rédaction par l'ANSES.

Un descriptif succinct figure en annexe 11 de ce guide.

**Les dangers chimiques** peuvent intervenir à différents stades du processus. La nature du produit est alors différente. Il peut s'agir de résidus de produits de nettoyage ou désinfection attribuable à un rinçage insuffisant, de constituants provenant de migrations des matériaux constitutifs des fontaines en contact avec l'eau, de produits volatiles en cas par exemple de stockage des bonbonnes ou des gobelets à proximité de ce type de substances ou de traces d'éléments indésirables présents dans l'eau des bonbonnes du fait d'une utilisation erronée de la fontaine ou des bonbonnes.

Les dangers physiques proviennent le plus souvent de la présence de corps étrangers et en particulier les plus à craindre sont les bris de verre. Ces derniers sont considérés comme dangers que si leur taille dépasse 7 mm (FDA/ORA Compliance Policy Guide 555.425 – 23/03/1999 revu en 05/2005).

**Les corps étrangers** spécifiques à la profession sont :

- des copeaux pour les bonbonnes neuves
- pastilles anti-poussière (appelées aussi *stickers* ou opercules) dans la bonbonne
- valves des bouchons
- des joints de bouchons
- des cocons d'insectes dans des bonbonnes neuves ou mal fermées
- des corps étrangers provenant des clients (mégots, cellophanes de paquets de cigarettes, petites cuillères en plastique pour café...).
- Des morceaux de bonbonnes cassées

Le danger « radioactivité » devra être pris en compte si les bonbonnes proviennent d'un conditionneur dont les sources pourraient être concernées du fait de leur localisation.

Pour les éléments susceptibles d'être présents dans l'eau et provenant des bonbonnes, l'eau doit être de qualité conforme à la réglementation et conditionnées dans le respect du Guide de bonnes pratiques et d'application des principes HACCP du secteur des eaux conditionnées.

L'analyse des dangers est décrite et détaillée en partie II section 2 chapitre IV. L'annexe 4 récapitule la catégorisation des dangers (fréquence, gravité, apparition, augmentation et persistance)

Le tableau suivant permet d'expliquer pour chaque danger, son origine, ce qui permet de le limiter ou ce qui peut l'aggraver.

Type de dangers	Dangers	Origine	Risque consommateur / produits	Facteurs limitants	Facteurs aggravants
Microbiologiques	<p><b>Bactéries</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <i>Pseudomonas aeruginosa</i></li> <li>- <i>Legionella species</i></li> <li>- <i>Legionella pneumophila</i></li> <li>- <i>Escherichia coli</i> verotoxinogènes</li> <li>- autres <i>Escherichia coli</i></li> <li>- Autres coliformes</li> <li>- Entérocoques</li> <li>- Anaérobies sporulés sulfite réducteurs</li> </ul>	<p>Mauvaise qualité de l'eau dans les bonbonnes</p> <p>Environnement</p> <p>Mauvaise réalisation des entretiens sanitaires</p> <p>Mauvaise utilisation de la fontaine</p> <p>Environnement</p> <p>Mauvaise utilisation de la fontaine</p> <p>Hygiène du personnel</p> <p>Mauvaise qualité de l'eau dans les bonbonnes</p> <p>Environnement</p> <p>Mauvaise utilisation de la fontaine</p> <p>Mauvaise qualité de l'eau dans les bonbonnes</p> <p>Environnement</p>	<p>Infections gastro – intestinales</p> <p>Fièvre</p> <p>Infections pulmonaires, nausées, vomissements, dépression, coma</p> <p>Diarrhées souvent sanglantes</p> <p>Syndrome hémolytique et urémique (SHU) et purpura thrombotique thrombocytopénique</p> <p>Diarrhées, gastro-entérites</p> <p>Infections gastro – intestinales</p>	<p>Hygiène du personnel et des installations</p> <p>Habilitation du personnel</p> <p>Conception des fontaines (matériaux...)</p> <p>Procédures d'interventions et d'entretien sanitaire</p> <p>Contrôle des matières premières</p> <p>Filtration de l'air</p> <p>Elimination des gobelets usagés et des eaux perdues</p> <p>Contrôle du transport</p> <p>Lutte efficace contre les nuisibles</p> <p>Respect des consignes et plan HACCP selon le GBPH de l'industrie des eaux conditionnées par le fournisseur</p> <p>Cahiers des charges fournisseurs</p> <p>Audits et plans de contrôle des conditionneurs</p>	<p>Localisation de la fontaine dans un endroit non approprié</p> <p>Nettoyage et/ou désinfection insuffisants</p> <p>Mauvais respect des bonnes pratiques d'hygiène</p>

Type de dangers	Dangers	Origine	Risque consommateur / produits	Facteurs limitants	Facteurs aggravants
Microbiologiques	<b>Parasites</b>	Hygiène du personnel Environnement Mauvaise qualité de l'eau dans les bonbonnes	La giardiase peut entraîner de la diarrhée, des crampes d'estomac, des flatulences, des ballonnements, des selles liquides, des nausées, une perte de poids et une fatigue.  Sujets immunocompétents : diarrhées, crampes, douleurs abdominales, perte de poids, anorexie, nausées, vomissements, fièvres, myalgies Sujets immunodéprimés : Diarrhée chronique, atteinte de voies biliaires, déshydratation, atteinte des voies pulmonaires, décès.  Divers symptômes	Hygiène du personnel et des installations Habilitation du personnel Conception des fontaines (matériaux...) Procédures d'interventions et d'entretien sanitaire Contrôle des matières premières Filtration de l'air Elimination des gobelets usagés et des eaux perdues Contrôle du transport Lutte efficace contre les nuisibles Respect des consignes et plan HACCP selon le GBPH de l'industrie des eaux conditionnées par le fournisseur Cahiers des charges fournisseurs Audits et plans de contrôle des conditionneurs	Localisation de la fontaine dans un endroit non approprié Nettoyage et/ou désinfection insuffisants Mauvais respect des bonnes pratiques d'hygiène
	- Giardia				
	- Cryptosporidium				
	<b>Virus</b>	Dégradation organoleptique			
	<b>Levures</b>	Hygiène du personnel Environnement	Dégradation organoleptique		
	<b>Moisissures</b>	Environnement	Contact : irritation de la peau, du nez de la gorge, des yeux Ingestion : maux de ventre, nausées, diarrhées, vomissements		
	<b>Algues</b> Cyanobactéries	Contamination de la ressource	Dégradation organoleptique		
	Autres algues				

Type de dangers	Dangers	Origine	Risque consommateur / produits	Facteurs limitants	Facteurs aggravants
Chimiques	- Eléments chimiques indésirables	Mauvaise qualité de l'eau dans les bonbonnes  Matériaux constitutifs des fontaines	Risques variables d'un élément à l'autre : Exemples : Arsenic : cancérigène Fluor : fluorose, décalcification osseuse	Respect des consignes et plan HACCP selon le GBPH de l'industrie des eaux conditionnées par le fournisseur  Cahiers des charges fournisseurs Audits et plans de contrôle des conditionneurs	Mauvais respect des bonnes pratiques d'hygiène
	- Résidus de pesticides, de produits phytosanitaires	Mauvaise qualité de l'eau dans les bonbonnes	Intoxications	Respect des consignes et plan HACCP selon le GBPH de l'industrie des eaux conditionnées par le fournisseur  Cahiers des charges fournisseurs Audits et plans de contrôle des conditionneurs	
	- Résidus de produits de nettoyage et/ou désinfection	Mauvaise qualité de l'eau dans les bonbonnes  Mauvaise utilisation de la fontaine  Mauvais rinçage après un entretien sanitaire	Intoxications, brûlures	Respect des consignes et plan HACCP selon le GBPH de l'industrie des eaux conditionnées par le fournisseur Cahiers des charges fournisseurs Audits et plans de contrôle des conditionneurs  Information et consignes données aux clients.  Procédure adaptée d'entretien sanitaire Contrôle du rinçage par bandelette... Habilitation du personnel	Mauvais rinçage Dosage des produits et procédure non adaptée Non-respect des procédures Personnel temporaires non ou mal formé

Type de dangers	Dangers	Origine	Risque consommateur / produits	Facteurs limitants	Facteurs aggravants
Chimiques	- Solvants	Mauvaise qualité de l'eau dans les bonbonnes  Nettoyage extérieur de la fontaine par le client  Stockage ou transports à proximité de produits chimiques (bonbonnes et gobelets)	Intoxications, Altération de l'odeur et du goût	Respect des consignes et plan HACCP selon le GBPH de l'industrie des eaux conditionnées par le fournisseur Cahier des charges avec les fournisseurs Audits et plans de contrôle des conditionneurs  Information et consignes données aux clients  Cahier des charges avec les transporteurs Contrôle de l'état des moyens de transports  Respect des bonnes pratiques de stockage	Non-respect des bonnes pratiques de stockage
	- Liquides résiduels	Mauvaise qualité de l'eau dans les bonbonnes	Dégradation du produit (olfactif et couleur) Intoxications (en fonction du type de liquide)	Respect des consignes et plan HACCP selon le GBPH de l'industrie des eaux conditionnées par le fournisseur  Cahiers des charges fournisseurs Audits et plans de contrôle des conditionneurs	
	- Autres produits chimiques	Stockage ou transports à proximité de produits chimiques Matières premières (gobelets, bonbonnes)	Intoxication et dégradation du produit	Cahier des charges avec les fournisseurs Respects des bonnes pratiques de stockage	Localisation de la fontaine dans un endroit non approprié (ateliers industriels, chantiers, garages, ateliers d'usinage...)

Type de dangers	Dangers	Origine	Risque consommateur / produits	Facteurs limitants	Facteurs aggravants
Physiques	- Corps étrangers	Matières premières (bonbonnes, eau...) Bouchons / valves de bouchons Equipements – dégradation des matériels Installations (bris de verre des fenêtres, des luminaires...) lors des entretiens Personnel (perte d'objets)	Coupure Etranglement  Dégradations organoleptiques du produit (trouble...)	Sélections des fournisseurs + cahiers des charges Respect des consignes et plan HACCP selon le GBPH de l'industrie des eaux conditionnées par le fournisseur  Contrôles visuels Mise en place de capots (ateliers d'entretien sanitaire) Protection des ampoules par polycarbonate et éviter le verre à proximité des zones d'entretien sanitaire.	Localisation de la fontaine dans un endroit non approprié (ateliers industriels, chantiers, garages, ateliers d'usinage...)
	- Insectes	Matières premières (bonbonnes) Installations Stockage Transport	Vecteurs de contamination microbienne Pas de risque direct pour la santé	Respect des consignes et plan HACCP selon le GBPH de l'industrie des eaux conditionnées par le fournisseur Lutte contre les nuisibles (désinsectiseurs) dans les locaux d'entretien Nettoyage des locaux Intégrité des emballages (bouchons, bonbonnes...) Respect des bonnes pratiques de stockage	Mauvaise conception des installations et des équipements Absence ou nettoyage insuffisant Localisation de la fontaine dans un endroit non approprié (ateliers industriels, chantiers, garages, ateliers d'usinage...)

## **PARTIE II**

**BONNES PRATIQUES D'HYGIENE ET APPLICATION DES PRINCIPES  
HACCP DANS LE SECTEUR DE LA DISTRIBUTION/ INTALLATION DE  
FONTAINES A BONBONNE**

## **PARTIE II – SECTION 1**

**RECOMMANDATIONS DE BONNES PRATIQUES D'HYGIENE LORS DE LA DISTRIBUTION/  
INSTALLATION DE FONTAINES A BONBONNE**

## **PLAN DE LA SECTION 1 : RECOMMANDATIONS**

<b>Chapitre 1 : Présentation des recommandations de bonnes pratiques d'hygiène .....</b>	<b>29</b>
<b>Chapitre 2 : Recommandations de bonnes pratiques d'hygiène pour la distribution et l'installation de fontaines a bonbonne.....</b>	<b>29</b>
2.1 L'HYGIENE DES BATIMENTS ET DES INSTALLATIONS DU DISTRIBUTEUR / INSTALLATEUR .....	29
2.1.1 L'environnement extérieur .....	29
2.1.2 Les locaux .....	30
2.2 L'HYGIENE DES BONBONNES ET DES GOBELETS.....	34
2.2.1 Les bonbonnes .....	34
2.2.2 Les gobelets.....	35
2.3 LA CONCEPTION DES FONTAINES .....	35
2.4 L'HYGIENE DU PERSONNEL .....	37
2.4.1 La santé et l'hygiène du personnel .....	37
2.4.2 Les équipements sanitaires .....	38
2.4.3 La formation à l'hygiène .....	38
2.4.4 Les vêtements de travail .....	39
2.4.5 Le comportement au travail .....	39
2.4.6 Les entreprises extérieures et les visiteurs.....	40
2.5 INSTRUCTIONS DE TRAVAIL RELATIVES AUX INTERVENTIONS ET ENTRETIENS SANITAIRES .....	40
2.6 ENTRETIEN SANITAIRE DES FONTAINES .....	41
2.7 LE TRAITEMENT DES DECHETS ET DES PRODUITS NON ALIMENTAIRES .....	44
2.8 LA LUTTE CONTRE LES NUISIBLES .....	44

2.9 LE NETTOYAGE ET LA DESINFECTION DES LOCAUX ET DES INSTALLATIONS.....	45
2.9.1 Généralités.....	45
2.9.2 Plan de nettoyage et désinfection des locaux d'entretien sanitaire.....	45
2.9.3 Produits pour le nettoyage et désinfection des locaux d'entretien sanitaire.....	45
2.10 STOCKAGE – TRANSPORT – DISTRIBUTION.....	46
2.10.1 Stockage.....	46
2.10.2 Transport et distribution.....	47
2.11 TRAÇABILITE.....	48
2.11.1 Traçabilité amont.....	48
2.11.2 Traçabilité interne.....	48
2.11.3 Traçabilité aval.....	48
2.12 CONTRÔLES ET PLANS DE CONTRÔLES.....	49
2.12.1 Contrôle des lots.....	49
2.12.2 Libération des lots.....	51
2.12.3 Maîtrise des non-conformités.....	51
2.12.4 Procédure de retrait ou de rappel.....	51

## **PARTIE II : BONNES PRATIQUES D'HYGIENE**

---

### **SECTION 1 : RECOMMANDATIONS DE BONNES PRATIQUES D'HYGIENE LORS DE LA DISTRIBUTION/ INSTALLATION DE FONTAINES A BONBONNE**

#### **Chapitre 1 : Présentation des recommandations de bonnes pratiques d'hygiène**

La première partie du guide expose les recommandations de bonnes pratiques d'hygiène au secteur de l'installation / distribution de fontaines à bonbonne prenant en compte les principes généraux d'hygiène alimentaire du *Codex Alimentarius*, les dispositions générales du règlement CE 852/2004 et les prescriptions du décret n°2009-1121 du 16 septembre 2009 (art 4).

Ces recommandations concernent la distribution et l'installation de fontaines à bonbonne dont l'eau est destinée à la consommation humaine de la réception des bonbonnes, fontaines et accessoires jusqu'à l'utilisation des produits finis destinés aux consommateurs finaux.

Les recommandations de bonnes pratiques d'hygiène recouvrent donc l'ensemble des opérations destinées à garantir l'hygiène des produits, tant pour la sécurité sanitaire<sup>®</sup> que pour la salubrité<sup>®</sup> de ceux-ci.

#### **Chapitre 2 : Recommandations de bonnes pratiques d'hygiène pour la distribution et l'installation de fontaines a bonbonne**

Le suivi des recommandations de ce guide (certaines d'entre elles font référence à des plans de contrôle, maintenance, autocontrôle, hygiène) réduit les possibilités de contaminations biologiques par des nuisibles<sup>®</sup>, physiques (corps étrangers), chimiques (résidus de produits de nettoyage, éléments et liquides indésirables et autres résidus) et microbiologiques (flore pathogène et toxines). Ces recommandations sont exposées ci-après.

La réglementation de base en matière d'hygiène et de sécurité des aliments<sup>®</sup> signalée au chapitre I n'est pas rappelée à chaque fois. Les références réglementaires plus spécifiques sont détaillées à l'annexe 10 et sont signalées par le sigle  dans le texte.

### **2.1 L'HYGIENE DES BATIMENTS ET DES INSTALLATIONS DU DISTRIBUTEUR / INSTALLATEUR**

#### **2.1.1 L'environnement extérieur**

##### **a) L'implantation des bâtiments et des installations**

L'implantation et l'orientation des bâtiments doivent être choisies de façon à limiter le plus possible les pollutions extérieures et les nuisances de toutes sortes.

Par exemple, il est recommandé qu'ils soient situés à une distance suffisante :

- de zones polluées
- de zones sujettes à inondation
- de zones sujettes à des infestations de ravageurs
- de zones où les déchets ne peuvent être facilement évacués

pour permettre d'éviter les contaminations.

#### **b) Le périmètre extérieur aux bâtiments**

Délimiter le périmètre extérieur en réduisant l'accès à toutes personnes étrangères au site par une clôture et s'assurer de sa propreté.

Soigner le périmètre immédiat, par exemple, en ayant une zone de propreté de préférence cimentée ou asphaltée afin d'éviter la boue et la poussière.

Réparer toute dégradation dans les meilleurs délais.

Cimenter la zone de stockage et d'évacuation des déchets afin d'être facilement nettoyable;

S'assurer de la bonne évacuation des déchets et des eaux usées.

#### **2.1.2 Les locaux**

Une attention toute particulière concernant la conception des locaux, le matériel, les installations sera portée aux zones sensibles (ex : zone d'entretien sanitaire) qui concentrent des risques plus graves et plus fréquents liés à l'environnement (hommes, air...).

Les règles d'hygiène adaptées au(x) risque(s) (tenue vestimentaire, port de coiffe, de masque, lavage des mains...) doivent être formalisées et accessibles au personnel, de même que les procédures de nettoyage et de désinfection.

#### **a) La construction des bâtiments et des installations**

1. Les locaux doivent être propres et en bon état d'entretien.

2. Par leur agencement, leur conception, leur construction, leur emplacement et leurs dimensions, les locaux doivent:

a) pouvoir être ventilés, entretenus, nettoyés et/ou désinfectés, prévenir ou réduire au minimum la contamination aéroportée et offrir un espace de travail adéquat pour l'exécution hygiénique de toutes les opérations;

b) permettre de prévenir l'encrassement, le contact avec des matériaux toxiques, et la formation de condensation et de moisissures indésirables sur les surfaces;

c) permettre la mise en œuvre de bonnes pratiques d'hygiène, notamment prévenir la contamination et en particulier lutter contre les organismes nuisibles. Les ouvertures des bâtiments communiquant avec l'extérieur ou les autres bâtiments de l'entreprise pourront être totalement closes.

#### **b) L'organisation rationnelle des locaux**

Séparer les ateliers de maintenance, le magasin des matières premières, le magasin des pièces de

rechange des locaux d'entretien sanitaire.

Des zones de stockage séparées devront être désignées et identifiées pour les fontaines dont l'entretien sanitaire a été réalisé et celles en attente d'entretien.

En effet, une zone spécifique doit être réservée pour les travaux d'entretien sanitaire des fontaines (nettoyage **et désinfection**) et ne doit pas être utilisée pour d'autres tâches susceptibles de compromettre l'hygiène.

Les spécifications ci-dessous s'appliquent plus particulièrement à cette zone d'entretien sanitaire.

Cette zone est faite pour réaliser des nettoyages et désinfections des pièces en contact avec l'eau. Les plastiques de qualité alimentaire et l'acier inoxydable sont à privilégier pour les surfaces en contact avec les pièces, mais des peintures adaptées (type époxy) sont acceptables pour les surfaces sans contact, telles que les murs, les plafonds et les sols. L'utilisation de bois et de tout matériau poreux est à proscrire pour les surfaces en contact avec les pièces.

Un tel local n'est pas nécessaire pour remplacer des kits jetables, pour réaliser des entretiens qui ne nécessitent pas l'ouverture du circuit d'eau (cas des fontaines à détente directe ou avec un dispositif de désinfection interne), ou faire seulement des nettoyages extérieurs de fontaines.

Seul le matériel et les consommables nécessaires à la réalisation des nettoyages et désinfections des circuits d'eau doivent être présents dans ce local.

Privilégier des locaux suffisamment spacieux pour les opérations à effectuer. Leur implantation doit tenir compte :

- de la facilité de circulation, notamment en ce qui concerne les mouvements du personnel
- de l'accessibilité aux machines nécessaires aux opérations de nettoyage<sup>®</sup> et de maintenance
- de la compatibilité avec les activités voisines
- des risques de contamination croisée pendant et entre les opérations
- des flux de matières : les différentes étapes du processus doivent se dérouler dans des locaux situés selon un ordre logique. Cet ordre doit correspondre à la succession des opérations. Le niveau d'hygiène et les règles convenant au stockage des matières premières et des fontaines et à l'entretien des fontaines doivent être fixés (contraintes de rangement, de nettoyage...)

Entretien et maintenir les locaux en bon état : Les travaux d'entretien et d'extension doivent être réalisés sans pouvoir provoquer d'altération de la qualité du produit

Les locaux doivent être propres, rangés et nettoyés. Le matériel de nettoyage ne doit pas être à l'origine d'une contamination du local nettoyé ou d'un local voisin.

➤ **Les sols, les murs, les plafonds, les angles**

Pour les sols :

Dans la zone d'entretien sanitaire où les parties en contact avec l'eau sont susceptibles d'être démontées :

Privilégier les matériaux facilement nettoyables, résistants à l'abrasion et aux produits de nettoyage, non poreux, présentant le moins d'aspérités possibles : ciment lissé, béton vibré, carrelages non poreux, joints résistants, revêtements plastifiés. Ils doivent être exempts de crevasses. Ils doivent, au besoin, pouvoir être désinfectés.

Privilégier l'utilisation de matériaux étanches, non absorbants, lavables et non toxiques.

Choisir des couleurs claires pour des raisons de repérages de salissures et d'éclairage.

Par ailleurs, les sols doivent permettre une évacuation adéquate des liquides en surface. Les systèmes d'évacuation doivent être pourvus de siphons correctement dimensionnés et isolés (tuyauterie ou caniveaux couverts).

#### Pour les murs et les plafonds :

Dans la zone d'entretien sanitaire où les parties en contact avec l'eau sont susceptibles d'être démontées :

Réaliser des murs et des plafonds avec des matériaux étanches permettant d'avoir des surfaces lisses sans crevasses facilement nettoyables : lissage à base de ciment, revêtements résistants aux produits de nettoyage et d'entretien (peintures, plaque de matériaux synthétiques). Ils doivent, au besoin, pouvoir être désinfectés.

Les plafonds et autres équipements suspendus doivent être conçus de manière à empêcher l'encrassement, à réduire la condensation, l'apparition de moisissures et le déversement de particules et doivent être facilement accessibles (faux plafonds).

Ceci est particulièrement important pour les surfaces situées au-dessus des plans de travail et des zones d'égouttage, où des matériaux poreux ou de la peinture inadaptée peuvent présenter une menace de corps étranger.

Prévoir des moyens de nettoyage<sup>®</sup> appropriés pour des plafonds de grande hauteur (supérieurs à 3 mètres).

Choisir de préférence également des couleurs claires pour des raisons de repérages de salissures et d'éclairage particulièrement dans la zone d'entretien des fontaines.

#### Pour les angles :

Eviter les corps creux aux jonctions des deux faces (mur - mur, mur - sol et mur-plafond).

Privilégier les angles arrondis qui facilitent le nettoyage<sup>®</sup>

#### ➤ **Les portes et les fenêtres**

Concevoir les fenêtres et autres ouvertures de manière à prévenir l'encrassement. Celles qui peuvent donner accès sur l'environnement extérieur doivent, en cas de besoin, être équipées d'écrans de protection contre les insectes, facilement amovibles pour le nettoyage. Lorsque l'ouverture des fenêtres entraînerait une contamination, les fenêtres doivent rester fermées et verrouillées pendant les interventions.

Prévoir l'étanchéité des portes avec accès sur l'extérieur, en particulier à la base des portes, lieu de passage privilégié des rongeurs; veiller à ce que les jonctions entre les encadrements et les murs ne laissent pas paraître de fissures; l'étanchéité des locaux est requise.

Privilégier les portes et les fenêtres métalliques ou en matériaux plastiques par rapport au bois.

Privilégier les portes à fonctionnement automatique.

Remplacer les vitres par des systèmes de protection (verre Sécurité, films, remplacement du verre par des matériaux plastique,) dans les zones à risques<sup>®</sup> où l'entretien sanitaire ainsi que la maintenance nécessite l'ouverture du circuit d'eau de la fontaine.

#### - L'éclairage, les chemins de câbles et les armoires électriques :

Les locaux utilisés pour le stockage des denrées doivent avoir un éclairage naturel et/ou artificiel suffisant.

Eviter toute possibilité de contamination par bris de verre, en privilégiant des ampoules à sécurité ou des vasques de protection.

Privilégier les chemins de câbles facilement accessibles pour leur inspection et leur nettoyage<sup>®</sup>.

Dans le cas d'entretiens des fontaines qui nécessitent l'ouverture du circuit d'eau, la zone doit être équipée de systèmes d'éclairages protégés (, capotages plastique...).

#### - La ventilation :

Il doit y avoir une ventilation adéquate et suffisante, qu'elle soit naturelle ou mécanique. Il importe d'éviter tout flux d'air pulsé d'une zone contaminée vers une zone propre. Les systèmes de ventilation doivent être conçus de manière à permettre d'accéder aisément aux filtres et aux autres pièces devant être nettoyées ou remplacées.

#### - Les structures auxiliaires :

Les structures auxiliaires telles que escaliers, plate - formes etc... doivent être situées et construites de manière à ne pas entraîner de contamination et être nettoyables.

Les tuyauteries, gaines électriques, conditionnements d'air doivent être facilement nettoyables (matériaux, disposition...).

Le bois et tous autres matériaux difficiles à nettoyer et à désinfecter doivent être évités dans ces locaux.

#### - Les moyens d'accès aux locaux des zones sensibles :

Limiter les accès et s'assurer que les règles de tenue vestimentaire, d'hygiène des mains soient bien respectées.

Aménager les entrées de telle façon que le personnel puisse aisément respecter ces règles.

Les éléments nécessaires doivent être à leur disposition (lavabo avec eau chaude et froide, organisation : tenue adaptée au niveau de risque, coiffes, masques, vêtements spéciaux...)

Les accès ne doivent être autorisés qu'aux personnes habilitées, c'est-à-dire :

- ayant une mission
- respectant les règles d'entrée
- connaissant les procédures d'intervention à respecter, (notamment en ce qui concerne les mesures d'hygiène).

### **c) La circulation des eaux**

Approvisionner en eau exclusivement potable et en quantité suffisante les installations nécessaires à l'entretien des fontaines et de nettoyage<sup>®</sup> selon la réglementation en vigueur. [📖 Règlement CE 219/2009].

Lorsque de l'eau non potable est utilisée, pour la lutte contre l'incendie, et à d'autres fins semblables, elle doit circuler dans un système séparé dûment signalé.

L'eau non potable ne doit pas être raccordée aux systèmes d'eau potable ni pouvoir refluer dans ces systèmes.

A cet effet, identifier clairement (couleur différente) le réseau d'eau non potable (utilisé pour des opérations non liées aux produits) et le distinguer de celui de l'eau potable utilisée pour l'entretien des fontaines.

La vapeur d'eau utilisée comme agent de nettoyage ou désinfection doit être produite à partir d'eau potable et ne doit pas contenir de substances présentant un danger pour la santé et/ou susceptible de contaminer l'eau embouteillée / conditionnée.

S'assurer de l'absence de canalisations à base de plomb et/ou pouvant contenir du cadmium; maintenir les tuyauteries en bon état.

Les systèmes d'évacuation des eaux résiduaires doivent être suffisants pour faire face aux exigences. Ils doivent être conçus et construits de manière à éviter tout risque de contamination. Lorsqu'elles sont en partie ou totalement découvertes, les conduites d'évacuation doivent être conçues de manière à garantir que les eaux résiduaires ne coulent pas d'une zone contaminée vers une zone propre, notamment une zone où sont manipulées les pièces en contact avec l'eau et donc susceptibles de présenter un risque élevé pour la santé des consommateurs finaux.

Se conformer à la réglementation relative aux rejets d'eau.

## **2.2 L'HYGIENE DES BONBONNES ET DES GOBELETS**

### **2.2.1 Les bonbonnes**

Les bonbonnes et les fontaines doivent être fournies par le même distributeur / installateur. L'eau fournie aux clients doit provenir d'une usine d'embouteillage disposant d'une autorisation préfectorale et d'une usine exploitée par un conditionneur professionnel.

Le distributeur / installateur dispose d'au moins une analyse complète par an de chaque source auprès de laquelle il s'approvisionne.

Le distributeur / installateur doit s'assurer qu'au moins un audit initial est effectué à chaque source auprès de laquelle il s'approvisionne afin de vérifier que les bonnes pratiques d'hygiène et les principes HACCP définis dans le guide de bonnes pratiques hygiéniques et d'application des principes HACCP de l'industrie des eaux conditionnées sont respectés.

Si un distributeur / installateur est aussi conditionneur, ce dernier doit se conformer aux mêmes exigences.

Chaque distributeur / installateur adapte la fréquence et le contenu de visites complémentaires éventuelles auprès des sources en fonction des évaluations précédentes et des problèmes qui surviennent. Une fréquence de visite tous les deux ans est recommandée et laissée à l'appréciation du responsable qualité du distributeur.

Les distributeurs / installateurs doivent s'assurer qu'il reste au moins 2 mois avant la DLUO (Date Limite d'Utilisation Optimale) au moment de la livraison des bonbonnes chez les clients.

Les bonbonnes fournies aux clients doivent impérativement comporter un numéro de lot. Les bonbonnes ou les étiquettes doivent indiquer clairement le volume du contenu ainsi qu'un moyen d'identification de la provenance de l'eau conditionnée, et les coordonnées de la source et du distributeur / installateur.

Le FIFO (Ordre de sortie des marchandises selon le principe First In First Out ou Premier entré premier sorti = PEPS en français) doit être respecté dans le stockage de tous les consommables.

### **2.2.2 Les gobelets**

Le distributeur / installateur doit pouvoir présenter la preuve de la conformité des matériaux de chaque type de gobelets (certificats fournisseurs de matériau approprié pour le contact alimentaire).

## **2.3 LA CONCEPTION DES FONTAINES**

### ***Exemples de précautions ayant pour but d'améliorer la sécurité des aliments<sup>®</sup>***

<b>MESURES</b>	<b>DANGERS MAITRISES</b>
Filtre à air	Contamination microbologique / corps étrangers (poussières...)
Mise en retrait des robinets	Contamination microbologique
Limitation des joints, rubans de téflon et pas de vis sur le circuit d'eau	Contamination microbologique
Choix des matériaux en contact	Résidus de produits chimiques (migration)
Etanchéité des fontaines	Contamination microbologique / corps étrangers

#### - Conception

La fontaine d'eau à bonbonne est un appareil qui peut distribuer de l'eau chaude, tempérée ou froide, éventuellement gazéifiée, à partir d'une bonbonne. Les fontaines livrées aux clients doivent être équipées

d'un perceur, d'un filtre à air et d'un réservoir hermétiquement fermé.

L'air qui rentre dans la fontaine doit obligatoirement passer par le filtre à air. Un seuil de coupure de 5 µm des filtres à air est le minimum acceptable. Cependant le seuil de coupure idéal des filtres à air est de 0,5 µm.

Les perceurs <sup>®</sup> doivent pouvoir assurer la remise en place des valves des bouchons au moment du retrait des bonbonnes.

Le système de transfert entre la bonbonne et la fontaine (perceur et système d'admission d'air) est conçu de façon à éviter tout contact avec l'environnement. Le perceur vient s'adapter parfaitement dans le bouchon de la bonbonne en assurant une étanchéité telle que l'air ne puisse pas entrer dans la bonbonne autrement que par le filtre à air.

La fontaine doit être conçue de façon à limiter la stagnation de l'eau, à faciliter l'accessibilité de tous les organes pour permettre un entretien sanitaire aisé.

Les fontaines doivent être conformes aux réglementations concernant la sécurité électrique, l'inflammabilité, et la compatibilité électromagnétique

Les circuits d'eau doivent être remplaçables ou nettoyables (nettoyage + désinfection) par des moyens chimiques ou physiques appropriés (☞ module 3 – WE (Watercooler Europe) – Annexe 4).

### - Matériaux

Utiliser des matériaux

- conformes aux réglementations françaises (liste positive) et des pays de commercialisation
- conformes au règlement 596/2009 CE.
- aptes au contact alimentaire [☞ Décret n°99-242 du 26 mars 1999],
- adaptés au contact avec les produits de nettoyage et désinfection nécessaires à ce type d'eau
- inertes vis-à-vis de l'eau conditionnée (modification de goût et d'odeur)

Le distributeur /installateur doit s'enquérir du nombre et de la nature des matériaux en contact avec l'eau dans chacune des fontaines qu'il distribue et doit pouvoir présenter la preuve de la conformité de chacun de ces matériaux (certificats fournisseurs, idéalement AC).

Avoir des surfaces en contact avec l'eau parfaitement lisses, sans fissure, ni crevasse [☞ Directive 2006/42/CE du 17 mai 2006]

Disposer de matériaux résistants aux opérations de nettoyage<sup>®</sup> et désinfection.

Quelques recommandations :

Inox 304 ou 316 (bonne résistance à la corrosion, l'état de surface et la qualité des soudures ont une grande importance).

Elastomères : Composés fluorocarbonés (tels que TEFLON) y compris polytétrafluoroéthylène (PTFE) polyamide (PA), SILICONE

Concevoir des équipements de façon à limiter les interventions humaines susceptibles d'altérer la qualité de l'eau conditionnée.

Intégrer dans le choix des équipements, en plus de leurs performances techniques : forme, mode d'assemblage et leurs divers éléments en vue de la facilité de nettoyage<sup>®</sup>. Ils doivent être conçus de telle sorte qu'aucun produit nécessaire à l'entretien ou au fonctionnement ne puisse altérer la qualité de l'eau conditionnée.

Chaque type de fontaine doit faire l'objet d'une analyse des dangers et des risques particuliers liés à sa conception.

### **Obligations du fabricant**

Le fabricant doit fournir un matériel en bon état de fonctionnement et capable de délivrer une eau dont la qualité est en conformité avec la réglementation des eaux de consommation conditionnées.

Le fabricant doit être capable de fournir les éléments prouvant la conformité de son produit à la réglementation en vigueur (alimentarité, sécurité électrique, ...) et au cahier des charges défini par le distributeur / installateur.

Le fabricant devra fournir un dossier technique, les consignes de fonctionnement et une notice indiquant les prescriptions des opérations de nettoyage et de désinfection.

Il devra fournir tout justificatif de la validation de sa procédure auprès d'un laboratoire agréé selon un protocole établi par la profession ( module 3 –WE – Annexe 4).

## **2.4 L'HYGIENE DU PERSONNEL**

Les interventions humaines étant inévitables dans ce secteur d'activités, elles doivent être bien maîtrisées.

Ces interventions humaines présentant un risque pour la qualité du produit et pour la santé du consommateur seront réalisées par des opérateurs et formés. L'efficacité des formations devra être évaluée.

### **2.4.1 La santé et l'hygiène du personnel**

Sensibiliser le personnel aux contaminations d'origine humaine, ce qui permettra la bonne compréhension des règles de l'hygiène et facilitera leur respect : en particulier, le port des gants pour les entretiens sanitaires et le lavage des mains.

Contrôler médicalement le personnel conformément à la réglementation du travail : visites médicales d'embauche, périodiques, de reprise [ Articles R4624-10 à R4624-27 du code du travail].

Des instructions doivent être en place pour que le personnel fasse état des problèmes de santé pouvant

compromettre l'hygiène des produits ou des fontaines. Le personnel devra immédiatement signaler lorsqu'il est malade. Si un cas est signalé ou constaté, des mesures appropriées devront être prises en accord avec le salarié (telles 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).

Cette exigence est particulièrement importante pour les personnels travaillant au nettoyage des kits, entretiens sanitaires ou autre tâche ayant un impact sur l'hygiène des produits.

En cas de petites plaies, celles ci doivent être couvertes de façon appropriée. Des pansements adhésifs « adaptés alimentaire » (bleus) et une trousse de premiers secours (des plaies) doivent être disponible, et facilement accessibles. Des gants à usage unique peuvent être utilisés à la place ou en plus du pansement.

#### **2.4.2 Les équipements sanitaires**

##### L'emplacement des vestiaires et des toilettes :

Privilégier l'emplacement des vestiaires et des toilettes sans accès direct dans les zones de réception, de stockage et d'entretien sanitaire : déterminer le nombre et l'emplacement des toilettes en fonction des zones de travail et de l'effectif en personnel afin qu'elles soient en nombre suffisant. Elles doivent être équipées d'une chasse d'eau et raccordées à un système d'évacuation efficace.

Nettoyer et désinfecter l'ensemble des installations sanitaires régulièrement [  Arrêté du 30 juillet 1999 ]

Pour les postes nécessitant une tenue particulière pour assurer l'hygiène, par exemple lors du nettoyage de kits, des vestiaires, équipés de placards individuels doivent être installés en nombre suffisant. Il est recommandé qu'ils comportent une séparation propre/sale. Il peut s'agir de placards différents.

##### Le lavage des mains :

Un nombre suffisant de lavabos judicieusement situés (à la sortie des toilettes, des vestiaires, à l'entrée de la salle d'entretien sanitaire, à proximité des points critiques ...) et destinés au lavage des mains doit être disponible. Les lavabos destinés au lavage des mains doivent être équipés d'eau courante potable, ainsi que de matériel pour le nettoyage, voire la désinfection et pour le séchage hygiénique des mains (rouleau de papier ou tissu à usage unique...).

Privilégier des lavabos à commande de robinet non manuelle : commande au pied, ou par détecteur automatique.

Privilégier l'utilisation de savon bactéricide, et éventuellement de désinfectant.

Indiquer au personnel les règles d'hygiène élémentaires telles que se laver les mains après usage des toilettes, après avoir déjeuné...

Le personnel amené à intervenir sur les fontaines doit avoir les mains propres (lavage ou port de gants propres ou solution hydro-alcoolique).

#### **2.4.3 La formation à l'hygiène**

Conformément à la réglementation, l'ensemble du personnel permanent doit recevoir une formation à l'hygiène. Les opérateurs qui entrent directement ou indirectement en contact avec l'eau, ou les emballages ou les équipements de stockage ou d'entretien et d'installation des fontaines doivent recevoir

une formation en matière d'hygiène alimentaire. Des évaluations régulières de l'efficacité des programmes de formation doivent être effectuées. L'encadrement doit avoir les connaissances nécessaires concernant les principes et être capable de juger des risques potentiels et des mesures à mettre en place.

Les programmes de formation prendront en compte :

- l'hygiène individuelle
- l'hygiène du matériel et des équipements
- des connaissances sur les fontaines et les bonbonnes
- la nature des dangers potentiels
- les moyens pour limiter voire éliminer les dangers potentiels
- les méthodes de contrôles (autocontrôles)
- les limites d'acceptabilité
- les décisions à prendre et les personnes à informer en cas de non conformités

Les formations, ainsi que leur suivi, seront formalisées.

Cette formation doit être renouvelée en cas de nécessité et adaptée à chaque fonction dans l'entreprise.

Le personnel temporaire doit être informé des règles générales d'hygiène. Le présent guide peut servir de support à cette formation.

#### **2.4.4 Les vêtements de travail**

Privilégier des vêtements de travail adaptés aux activités et exiger, selon le cas, le port d'autres protections. En particulier, le port de gants à usage unique doit être obligatoire pour tout le personnel amené à entrer en contact avec le circuit d'eau.

Choisir les vêtements en fonction des ateliers et des services (zone d'utilisation, durée, fréquence de change).

Faire respecter une fréquence minimale de change, en mettant à sa disposition un jeu de vêtements.

#### **2.4.5 Le comportement au travail**

Mettre à la disposition du personnel, un local ou un emplacement, à l'écart des fontaines, pour le stockage et la consommation des aliments.

Afficher un règlement intérieur concernant l'utilisation de ces locaux et l'accès dans les zones propres. S'assurer de sa connaissance et du respect des règles d'hygiène par tout le personnel.

Proscrire dans les zones d'installation ou d'entretien : nourriture, tabac...et en rappeler l'obligation par des affiches ou panneaux.

Le personnel ne doit jamais utiliser d'emballages primaires (bonbonnes, gobelets, bouchons) pour un autre usage que celui auquel ils sont destinés. Cette infraction peut conduire à des contaminations directes ou indirectes de l'eau.

Limiter le port des bijoux.

Obliger à un lavage fréquent des mains et systématique après toute action non hygiénique (passage aux toilettes, manipulation de cartons, etc.).

Mettre à la disposition du personnel des instructions précises relatives au respect du présent guide; ces instructions peuvent être documentées dans le cadre du système qualité. Elles peuvent se présenter sous la forme d'affiches, de fascicules, de livret d'accueil, ou de mémos.

L'encadrement devra donner l'exemple en respectant toutes les procédures<sup>®</sup>, et en intervenant quand nécessaire.

#### **2.4.6 Les entreprises extérieures et les visiteurs**

Veiller à ce que le personnel d'intervention extérieur à l'entreprise ait des vêtements de travail adaptés, soit informé des règles fondamentales d'hygiène et de sécurité en vigueur dans l'entreprise et les respecte.

Pour les visiteurs :

Prévoir des vêtements adaptés aux activités de l'entreprise pour les visiteurs amenés à pénétrer en zone sensible.

## **2.5 INSTRUCTIONS DE TRAVAIL RELATIVES AUX INTERVENTIONS ET ENTRETIENS SANITAIRES**

Des instructions de travail listant les procédures en usage pour les fontaines doivent être disponibles. Elles seront révisées et actualisées si nécessaire.

Tout membre du personnel impliqué dans l'entretien sanitaire ou l'installation des fontaines doit avoir connaissance des consignes de travail et doit avoir un accès facile à ces informations.

Ces instructions doivent contenir les règles d'hygiène élémentaires, ainsi que les procédures d'entretien sanitaire utilisées par la société.

Les instructions de travail doivent aborder les points suivants :

- Règles d'hygiène / vêtements de travail
- Conduite à tenir en cas de maladies ou troubles de la santé
- Règles d'installation des fontaines
- Procédure d'entretien sanitaire comprenant l'utilisation de produits chimiques, les dilutions éventuelles et les temps de contact nécessaires pour chaque modèle de fontaines.
- Informations relatives à la santé et la sécurité, pour tout produit chimique utilisé y compris l'ozone.
- Règles de remplacement de pièces (maintenance).
- Politique de l'entreprise sur la restitution de bonbonnes dont les bouchons ont été retirés (qu'ils soient repositionnés ou absents).
- Règles de traitement des réclamations clients.
- Règles de reprise de bonbonnes d'eau non utilisées.

- Une check-list des équipements de nettoyage et des autres articles que les livreurs et techniciens doivent avoir à leur disposition pour les entretiens sanitaires chez les clients.

Le concept a pour objectif que toutes les règles soient clairement définies. Leur écriture facilite la formation de nouveau personnel et offre à ce dernier un document de référence pratique et permettant de maintenir de la cohérence au sein de tout le personnel.

La preuve que ces instructions de travail ont été émises et lues doit figurer dans les données de formation (signature des personnes formées et date de formation).

## 2.6 ENTRETIEN SANITAIRE DES FONTAINES

Un programme d'Entretien Sanitaire (ES) doit être instauré afin de garantir le nettoyage régulier des fontaines à bonbonne.

Le principe de nettoyage régulier doit être prévu dans le contrat client.

Un système d'information doit permettre d'identifier les fontaines pour lesquelles un ES a été prévu ou réalisé.

Un ES est défini comme le processus combiné d'un nettoyage et d'une désinfection (ou d'un remplacement) des zones en contact avec l'eau qui sont susceptibles de subir une contamination :

- a) L'interface entre la bonbonne d'eau et la fontaine (percuteur et support de valve)
- b) Les dispositifs de filtration d'air
- c) Le réservoir interne de réfrigération d'eau ou serpentin réfrigérant
- d) Les tuyaux qui acheminent l'eau jusqu'aux robinets de distribution.
- e) Les robinets de distribution.

L'ES peut être réalisé chez le distributeur / installateur dans les locaux prévus à cet effet ou chez le client.

Les modalités de réalisation d'un entretien sanitaire chez le client dépendent du type de fontaine. Un des éléments suivant devra être réalisé :

- Remplacement du kit jetable dans les locaux du client.
- Remplacement d'une fontaine à réservoir fixe par une machine dont l'entretien a été préalablement réalisé. La fontaine sale est ensuite renvoyée au centre d'entretien des fontaines du distributeur / installateur.

- Remplacement d'un réservoir amovible par un réservoir dont l'entretien a été préalablement réalisé. Le réservoir sale est ensuite renvoyé au centre d'entretien des fontaines du distributeur / installateur.
- Application de produits chimiques, de vapeur, d'eau chaude (>70°C) ou d'une ozonation pour des machines à réservoir fixe ou amovible nettoyées dans les locaux des clients. Il convient de souligner que les générateurs de vapeur ou d'ozone ne peuvent servir qu'à désinfecter une fontaine propre.

L'eau utilisée pour l'entretien sanitaire doit être de l'eau conditionnée ou provenir d'un point d'eau potable.

Une attention particulière sera portée aux ES réalisés chez le client. L'utilisation de l'eau des toilettes ou de l'eau de robinet non potable est formellement interdite.

Les pièces détachées de la fontaine ne doivent pas être emportées dans les toilettes pour les nettoyer ou les désinfecter.

Les pièces et les outils doivent être stockées dans des conditions hygiéniques (exemple : dans des réceptacles ou supports appropriés, ne reposant pas au sol...).

Comme décrit au chapitre 4, des instructions précisant les modalités des ES doivent exister.

Elles doivent être appliquées pour chaque marque ou modèle de fontaines, que les entretiens soient effectués dans les locaux des distributeurs / installateurs ou chez les clients. Elles doivent être en conformité avec les recommandations de ce guide de bonnes pratiques hygiéniques, et le manuel technique de WE (Water-cooler Europe) : un entretien sanitaire est composé d'un nettoyage suivi d'une désinfection (ou un remplacement par un kit neuf ou nettoyé et désinfecté). Les méthodes sont normalement prescrites par les constructeurs avec un engagement de résultat. Ces méthodes doivent avoir été éprouvées par la réalisation du module 3 WE (annexe 4) (éradication d'une flore pathogène) dans un laboratoire. Les méthodes adaptées par les distributeurs / installateurs doivent également faire l'objet d'un tel test.

Les informations relatives aux produits chimiques, aux dilutions aux températures et aux temps de contact effectivement utilisés doivent être très clairement énoncées. Les désinfectants non agréés « contact alimentaire » ne sont pas admis. Tous les produits chimiques devront être conservés dans des réservoirs clairement étiquetés et stockés de façon sûre y compris en dehors des moments d'utilisation.

L'ES doit également comprendre un nettoyage extérieur de la fontaine.

Pour les fontaines présentant de nouvelles technologies avec un dispositif automatique de désinfection interne, un nettoyage régulier de l'extérieur reste nécessaire.

Si des chiffons et éponges sont utilisés, ils doivent être dans un état correct de propreté pour les parties externes des fontaines.

Pour les parties en contact avec l'eau, ces supports doivent être en parfait état, propres, et ne doivent pas apporter de contamination.

L'usage de supports à usage unique, ou lingettes est recommandé.

Après un entretien sanitaire réalisé au dépôt, les composants des fontaines doivent être emballés pour éviter les dépôts de poussière. Les composants désinfectés doivent être hermétiquement emballés dans

des sacs plastiques après séchage complet avant de pouvoir être stockés.

Si l'environnement chez le client est jugé trop sale ou trop risqué par le technicien, l'entretien sanitaire est réalisé dans un autre local plus approprié, ou par échange standard de fontaine.

Des affiches d'avertissement adaptées devront être posées sur les fontaines faisant l'objet d'un entretien sanitaire ou d'une réparation chez le client afin d'empêcher leur utilisation intempestive.

Après entretien sanitaire, les kits réutilisables devront être marqués clairement pour spécifier la date de leur entretien et éventuellement une DLUO. De même, les fontaines devront être datées pour spécifier la date à laquelle l'entretien a été effectué.

Des brochures d'informations sur l'entretien des fontaines et les entretiens sanitaires doivent être fournies à chaque nouveau client

Les clients refusant le programme d'entretien sanitaire doivent signer un formulaire de décharge (normalement intégré au contrat).

Les clients qui ne souscrivent pas de programme d'entretien sanitaire doivent recevoir au minimum un rappel annuel présentant les procédures d'entretien à suivre et leur fréquence d'application.

Les données relatives au contenu et à la date de ces rappels devront être conservées.

Les distributeurs / installateurs devront veiller à ce que le maximum de fontaines louées fasse l'objet de contrats d'entretiens sanitaires.

### **Fréquences**

Toutes les fontaines à bonbonne doivent faire l'objet d'un entretien sanitaire avant toute installation chez un client.

Lorsque la fontaine reste pleine d'eau, cet ES doit avoir moins de 48 h. Cette exigence ne s'applique pas aux fontaines équipées de kits amovibles si un nouveau kit de distribution est installé avant chaque installation ou si les fontaines sont livrées avec une garantie du fabricant sur l'hygiène du circuit d'eau.

Les fontaines à bonbonnes devront obligatoirement faire l'objet d'un ES toutes les 26 semaines (+/- 2 semaines). Cependant un ES toutes les 13 semaines est fortement recommandé.

Ceci s'applique à toutes les fontaines à bonbonne dont l'entretien est assuré par les distributeurs / installateurs.

Le laps de temps entre 2 interventions doit être calculé à partir de la date réelle de la dernière intervention sur la fontaine et non la date d'intervention théoriquement prévue.

Chez tous les clients « sensibles » tels que hôpitaux, maisons de retraite, centres de soins, écoles, (liste non exhaustive), la fréquence spécifique des entretiens sanitaires doit être discutée et figurer dans le contrat si elle est différente de la fréquence habituellement pratiquée par le distributeur / installateur.

Les enregistrements peuvent être faits sur papier et / ou sur base de données informatique.

### **Contrôle des entretiens sanitaires**

Le travail d'entretien sanitaire des fontaines doit être supervisé et sa conformité contrôlée sur la base des procédures en place.

Un contrôle du travail d'entretien sanitaire est nécessaire, y compris lorsque celui-ci est sous-traité ou réalisé directement chez les clients. Cela inclut un contrôle que tous les outils nécessaires sont à disposition.

Ce type de contrôle doit être réalisé au minimum une fois par an.

Les contrôles peuvent revêtir différentes formes : accompagnement du personnel pendant son travail, contrôle de fontaines chez des clients après les entretiens, *etc.*

Les sous-traitants réalisant du nettoyage de pièces ou des entretiens sanitaires chez des clients doivent également être contrôlés au moins une fois par an.

Ces contrôles doivent être enregistrés.

## **2.7 LE TRAITEMENT DES DECHETS ET DES PRODUITS NON ALIMENTAIRES**

Retirer les déchets des locaux où se trouvent les produits à livrer (fontaines, bonbonnes ...) aussi vite que possible pour éviter qu'ils ne s'accumulent.

Prévoir l'emplacement de la zone d'élimination des déchets à l'extérieur des bâtiments dans un endroit sans liaison avec les lieux de stockage ou d'entretien. Les aires de stockage des déchets doivent être conçues et gérées de manière à pouvoir être propres en permanence et, le cas échéant, exemptes d'animaux et de parasites.

Privilégier des poubelles sur les lieux de travail en bon état avec un couvercle, avec commande non manuelle et en nombre suffisant. Elles doivent pouvoir être nettoyées facilement, voire être désinfectées si nécessaire.

N'utiliser comme poubelle aucun autre récipient que ceux prévus à cet effet.

## **2.8 LA LUTTE CONTRE LES NUISIBLES**

Faire en sorte que les portes avec accès extérieur soient étanches au passage des rongeurs en position fermée.

Les ouvertures avec accès extérieur doivent être maintenues fermées dans la mesure du possible et un système automatique de fermeture est à privilégier.

Les poubelles doivent être fermées.

📖 Se conformer à la réglementation pour les appâts et pièges : Articles R5132-62 et R5132-63 du code de la santé publique.

Appliquer un plan de lutte contre les nuisibles<sup>®</sup> en utilisant éventuellement les services d'une entreprise spécialisée avec laquelle le distributeur / installateur a signé un contrat précisant les conditions d'intervention.

Dans le cas où le distributeur gère lui-même son plan de lutte, prévoir un emplacement particulier pour le stockage des produits utilisés pour la lutte contre les nuisibles<sup>®</sup>, en dehors des zones d'entretien sanitaire. Cet emplacement doit être utilisé et sous la responsabilité d'une personne clairement identifiée et formée.

## **2.9 LE NETTOYAGE ET LA DESINFECTION DES LOCAUX ET DES INSTALLATIONS**

### **2.9.1 Généralités**

Il convient de maintenir un environnement ordonné et propre.

Prévoir un nettoyage<sup>®</sup> régulier et efficace des locaux, des installations et du matériel [📖 Règlement 852/2004/CE, modifié par le règlement 2019/2009].

Prévoir un local ou un emplacement particulier pour le stockage du matériel et des produits destinés aux opérations de nettoyage<sup>®</sup> et de désinfection.

Porter une attention particulière au matériel utilisé pour le nettoyage<sup>®</sup> et la désinfection. Celui-ci devra être en parfait état et ne pas être lui-même source de contamination.

### **2.9.2 Plan de nettoyage et désinfection des locaux d'entretien sanitaire**

Définir un plan de nettoyage<sup>®</sup> et désinfection des locaux, des installations et du matériel.

Des procédures efficaces de mise à niveau d'hygiène connues des opérateurs et adaptées à chaque local, à chaque équipement, doivent être établies et appliquées.

Elles doivent spécifier :

- la zone où le programme s'applique
- l'équipement et/ou les accessoires concernés
- la méthode (produits utilisés, la fréquence, les températures, temps de contact, concentration, débit, etc...)
- les responsables des différentes tâches.

### **2.9.3 Produits pour le nettoyage et désinfection des locaux d'entretien sanitaire**

Ils doivent avoir été validés par le responsable qualité (ou équivalent), et respecter la réglementation  [décrets n°92-631 ; n°98-507 ; n°2007-359 ; n°2011-385, Articles L.522-1 et suivants du code de l'environnement, Règlement (UE) n° 528/2012 du 22/05/12 concernant la mise à disposition sur le marché et l'utilisation des produits biocides et directive 2007-47 du 5 septembre 2007, arrêté du 27 juillet 2007, alinéas 4 du L.1321-4, 3 du L.1322-2, 6 du L.1324-3, articles R. 1321-54 et R.1322-33 du code de la santé publique.]

Pour les surfaces de contact du mobilier, il est recommandé d'utiliser des produits de nettoyage et de désinfection ne nécessitant pas de rinçage (solutions alcooliques par exemple).

Les produits de nettoyage et de désinfection utilisés doivent :

- être compatibles avec le ou les matériaux en contact (ne pas les modifier ni en extraire des composants ni en modifier l'état de surface),
- être adaptés aux types de souillure à éliminer et aux types de microorganismes à détruire,
- être facilement éliminés par évaporation ou rinçage.

## 2.10 STOCKAGE – TRANSPORT – DISTRIBUTION

Le stockage, le transport, la distribution doivent être réalisés dans des conditions permettant de préserver la qualité des produits proposés au consommateur.

Le transport et le stockage des produits peuvent provoquer :

- des atteintes physiques,
- des contaminations par des produits odorants, poussières, volatils (bois traité par exemple...).

L'altération possible par l'environnement est d'autant plus importante que le temps de stockage est long.

Celui-ci doit être maîtrisé, cela implique le respect de la règle « Premier entré - Premier sorti » (PEPS ou First In – First Out en anglais = FIFO). Par ailleurs, il faudra éviter des conditions de température excessives (gel, forte chaleur), de longues expositions au soleil et veiller à ne pas dépasser les DLUO<sup>®</sup>. L'emballage ( Décret n° 2005-944 du 2 août 2005 relatif à l'étiquetage des denrées alimentaires) doit mentionner la date limite d'utilisation optimale (DLUO) et l'indication des conditions particulières de conservation.

Ces règles (FIFO, délais de stockage, DLUO) doivent être établies et connues des responsables (internes et/ou externes) de l'entrepôt et une vérification périodique des produits stockés doit être réalisée pour s'assurer que les produits livrés sont conformes.

### **2.10.1 Stockage**

Des règles de stockage spécifiques aux produits doivent être définies.

Le film étirable noir ou blanc opaque convient au stockage extérieur.

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 pour des bonbonnes pleines).

Les locaux doivent être couverts, tempérés, bien ventilés, nettoyables, conçus de manière à éviter le développement de moisissures, compatibles avec les activités voisines.

Il faut par ailleurs :

- ne pas stocker à proximité de produits toxiques ou odorants,
- prendre en compte les dangers liés au système de chauffage (émanation, fuites...),
- limiter au maximum l'utilisation des engins élévateurs non électriques ou au gaz,
- isoler le stock du chantier en cas de travaux.
- protéger toutes les fontaines pièces détachées, gobelets et produits connexes afin de prévenir une contamination par un corps étranger au cours du stockage et du transport chez le client.
- éviter toute accumulation de poussière susceptible d'occasionner par la suite des problèmes de contamination.
- recouvrir ou ensacher les fontaines stockées prêtes pour l'expédition afin de prévenir une accumulation de poussière.
- éviter l'empilage de fontaines sur des palettes en bois. Lorsqu'une telle pratique est inévitable, la partie supérieure des fontaines doit être protégée, avec par exemple un film ou un carton, afin de prévenir une contamination par le bois ou la poussière.
- ne pas stocker les produits chimiques au-dessus des gobelets et des pièces de rechange en cas d'utilisation de racks

Le stockage des bonbonnes vides à l'extérieur est toléré à condition d'être entreposées sur une surface isolée du sol et que les conditions n'altèrent pas l'état général des bonbonnes. Ceci est particulièrement important lorsque des bouchons ou des valves sont enlevées, pour éviter la présence d'algues.

Le stockage à l'intérieur dans de bonnes conditions de propreté est cependant à privilégier.

Les cartons ou emballages externes des gobelets peuvent être ouverts pour accéder aux pochettes individuelles mais les pochettes elles-mêmes ne doivent pas être ouvertes avant leur livraison au client.

### **2.10.2 Transport et distribution**

Les véhicules de transport doivent être conçus et construits de manière à pouvoir être correctement nettoyés.

Tous les véhicules utilisés pour le transport de l'eau, des fontaines ou des gobelets doivent être adaptés à cet usage, garantissant le transport sécurisé et hygiénique des produits.

L'eau, les fontaines et les gobelets ne doivent pas être transportés en même temps que des substances ou des matériaux dégageant une odeur susceptible d'altérer le goût de l'eau. Les produits et matériels nécessaires aux entretiens sanitaires sont cependant tolérés dans les véhicules de livraison.

Leur état de propreté doit être vérifié avant chargement (visuel, odeur...) et les exigences précisées soit dans une instruction, soit dans un cahier des charges s'il est fait appel à un prestataire.

Les produits doivent être protégés.

Le système de fixation des charges ou de calage ne doit pas endommager les produits.

Au cours de la distribution, s'il est fait appel à des sous-traitants, afin de proposer au client des produits conformes, il est nécessaire de faire respecter les mêmes règles de prévention, de traçabilité, et de maîtrise de la qualité.

## 2.11 TRAÇABILITE

« La traçabilité est l'aptitude à retrouver l'historique, l'utilisation ou la localisation d'une entité, au moyen d'identifications enregistrées » stipulent les normes NF ; EN ; ISO 9000 . Management de la qualité et assurance de la qualité.

Les objectifs de la traçabilité sont de :

- repérer l'origine et les causes d'un problème,
- identifier les produits concernés par le problème,
- retirer éventuellement ces produits de la commercialisation.

### **2.11.1 Traçabilité amont**

Il faut avoir défini avec chaque fournisseur (bonbonnes, fontaines, gobelets, kits, ...)

- une règle de traçabilité (dimension d'un lot, repérage d'un procédé de fabrication, éléments à mémoriser...)
- une méthode de repérage et de transmission rapide de l'information.

### **2.11.2 Traçabilité interne**

Elle doit permettre par un codage adapté de retrouver l'historique du produit tant en terme de matières premières utilisées que d'entretiens et de contrôles associés. Une bonne identification de lots de produits ou appareils déjà livrés aux clients doit être en place.

L'exigence de traçabilité ne s'applique pas seulement aux lots de bonbonnes, mais aussi aux fontaines (date d'installation, d'entretien...), aux kits d'entretien sanitaire, aux gobelets.

La finesse de la traçabilité est laissée à la discrétion du distributeur/installateur qu'il fixera en fonction du risque.

Sur les kits nettoyés, il s'agit au moins d'une identification qui s'applique à la date et au lieu du dernier nettoyage.

### **2.11.3 Traçabilité aval**

Elle doit permettre :

- de retrouver les produits finis fabriqués à partir d'un lot de matière première identifié quel que soit le stade du stockage, de la distribution.
- d'assurer l'interface avec le client donc apparaître sous forme lisible, facilement transmissible.

Cette traçabilité est assurée par un codage placé sur l'unité de vente (bonbonne, fontaine..). Ce codage peut aussi apparaître sur des unités de regroupage (cartons, palettes...).

Le distributeur/installateur doit se donner les moyens (marquage, lecture, saisies, enregistrements, archivage) de faire apparaître les données, de les conserver, de les rapprocher et de les consulter aisément afin d'en obtenir des informations rapides, précises, fiables et ainsi pouvoir agir.

## 2.12 CONTRÔLES ET PLANS DE CONTRÔLES

Les contrôles sont exigés par la réglementation :

- Décret n°2010-344 du 31 mars 2010 - art. 33, Décret n°2010-344 du 31 mars 2010 - art. 44, Décret n°2010-344 du 31 mars 2010 - art. 33 et Décret n°2007-49 du 11 janvier 2007 - art. 3 
- Article L.212-1, du Code de la Consommation. 

« Le responsable de la première mise sur le marché d'un produit est tenu de vérifier que celui-ci est conforme aux prescriptions en vigueur ».

« A la demande des gens habilités..., il est tenu de justifier les vérifications et contrôles effectués »
- Article 1386 -I titre IV bis du Code Civil 

« Le producteur est responsable du dommage causé par un défaut de son produit. »
- La surveillance de la qualité des eaux destinées à la consommation humaine est exigée dans les décrets n°2010-344 du 31 mars 2010 - art. 33, et décret n°2007-49 du 11 janvier 2007 - art. du Code de la Santé Publique. 

Un plan de contrôle et de surveillance doit être mis en place par le distributeur de fontaines, sur les marchandises réceptionnées et les produits commercialisés.

Ce plan de contrôle comporte notamment des évaluations des surveillances liées aux points critiques identifiés dans l'étude HACCP.

### **2.12.1 Contrôle des lots**

#### **a) Objectifs des contrôles**

La surveillance donne confiance dans la sécurité des produits parce qu'elle permet de s'assurer que les mesures définies sont appliquées.

Pour s'assurer du respect des mesures de maîtrise définies, la surveillance s'appuie sur des contrôles qui peuvent être une analyse, un examen visuel, la surveillance d'un facteur (par exemple, température d'eau en sortie de fontaine, DLUO de bonbonnes), etc...

Les points à surveiller concernent notamment les points critiques (CCP) pour la maîtrise de la sécurité sanitaire et de la salubrité des produits.

Tout incident susceptible d'engendrer une non-conformité d'ordre sanitaire doit faire l'objet d'une action corrective appropriée.

### **b) Plans de contrôles**

Un plan de contrôle est un document qui décrit les dispositions adaptés aux procédés et aux produits pour assurer la sécurité du consommateur et la conformité réglementaire des produits.

Pour chaque contrôle peuvent être définis :

- où et quand est réalisé ce contrôle ;
- le ou les critères à contrôler ;
- la méthode utilisée ;
- la valeur cible, les tolérances et éventuellement la limite critique (CCP) ;
- les responsabilités en matière de contrôle ;
- la périodicité des contrôles ;
- les modalités du prélèvement, le plan d'échantillonnage ;
- les dispositions à prendre en cas de non-conformité ;
- les enregistrements correspondants.

Ce plan de contrôle est établi lors de l'analyse des dangers et de la définition des mesures de maîtrise. Les plans de contrôle sont le résultat de l'étude HACCP décrite Partie II – Section II du présent guide.

Lors de la définition d'un plan de contrôle, l'entreprise tient compte notamment des historiques qu'elle possède pour définir les fréquences des actions de surveillance (lorsqu'il y a confiance démontrée, la surveillance peut être allégée, de même qu'un problème particulier peut conduire à une augmentation de ces mêmes plans).

Lorsque cette surveillance est assurée par des analyses, celles-ci peuvent être effectuées au sein d'un laboratoire interne à l'entreprise, dans la mesure où les résultats ainsi obtenus sont évalués par rapport aux méthodes reconnues et aux laboratoires accrédités.

Une révision annuelle est conseillée, prenant en compte l'historique des résultats, les incidents et les évolutions.

### **c) Enregistrement des actions de surveillance**

Toute action de surveillance mise en place fait l'objet d'un enregistrement (fiche de contrôle, bulletin d'analyse, rapport d'audit, etc.).

### **d) Identification des produits contrôlés**

Pour que les opérateurs sachent si un lot a été contrôlé ou non avant utilisation à l'étape suivante, les lots contrôlés sont identifiés, ou éventuellement les lots bloqués sont identifiés comme tel. Ceci peut se faire de différentes manières (fiche suiveuse des opérations accompagnant les produits lors des manipulations, utilisation de couleurs, zone de stockage, etc.).

### **2.12.2 Libération des lots**

Le professionnel met en place des mesures de façon à ne pas expédier de lots de fournitures non conformes aux exigences réglementaires.

### **2.12.3 Maîtrise des non-conformités**

Lorsque les résultats des actions de surveillance ne sont pas conformes aux critères d'acceptation définis dans le plan de surveillance, on parle de "non-conformité".

Une analyse des causes est réalisée pour éviter que la même non-conformité ne se reproduise. Ces opérations sont relevées dans une fiche de non-conformité qui sert d'enregistrement. Les décisions prises sont notées sur la fiche de non-conformité.

### **2.12.4 Procédure de retrait ou de rappel**

Le professionnel définit la manière dont il retire ou rappelle un lot de produits non conformes, en cas de défaut de sécurité ou de salubrité. Dans ce dernier cas, il en informe les services officiels de contrôle compétents (ARS, DDPP, voire DDT).

Pour ce faire, il met en place une cellule de crise, réunissant toutes les fonctions concernées de l'entreprise, dont les modalités de fonctionnement sont préalablement définies. La cellule de crise est un organe de décision dans la limite de ses fonctions et missions qui proposent une communication adaptée.

Pour l'efficacité du retrait ou du rappel, les informations suivantes sont à fournir :

- la description du produit : marque, dénomination, numéro de lot, quantité, date de fabrication, DLUO.
- la raison précise du retrait<sup>®</sup> ou du rappel<sup>®</sup>.
- la façon de consigner le ou les produit(s),
- les instructions par rapport au devenir du produit (retour, destruction, ...), etc.

Toutes les notifications orales sont consignées et confirmées par écrit.

Une personne est désignée pour coordonner et suivre le retrait ou le rappel.

Un bilan de la crise sera réalisé. Cet examen rétrospectif porte sur le fonctionnement de la cellule, l'efficacité du système mis en place, les impacts économiques, les délais réels, les améliorations à apporter...

Il est conseillé d'effectuer des simulations de retrait ou rappel pour vérifier l'efficacité de cette procédure.

## **PARTIE II – SECTION 2**

<p><b>APPLICATION DES PRINCIPES HACCP A LA DISTRIBUTION / INSTALLATION DE FONTAINES A BONBONNE</b></p>
--

## **PLAN DE LA SECTION 2 : L'ETUDE**

<b>SECTION 2 : APPLICATION DES PRINCIPES HACCP A LA DISTRIBUTION / INSTALLATION DE FONTAINES A BONBONNE .....</b>	<b>54</b>
<b>Chapitre 1 : présentation de l'étude HACCP .....</b>	<b>54</b>
<b>Chapitre 2 : Présentation de la méthode HACCP .....</b>	<b>54</b>
<b>Chapitre 3 : Champ d'application de l'étude HACCP .....</b>	<b>54</b>
<b>Chapitre 4 : Contenu de l'étude HACCP .....</b>	<b>55</b>
4.1 CONSTITUTION DE L'EQUIPE HACCP.....	55
4.2 METHODOLOGIE .....	55
4.2.1 Introduction .....	55
4.2.2 Description des produits .....	57
4.2.3 Établissement du diagramme de fabrication.....	57
4.2.4 Confirmation du diagramme de fabrication .....	57
4.2.5 Liste des dangers, analyse des dangers et définitions des mesures de maîtrise .....	57
4.2.6 Détermination des limites critiques .....	58
4.2.7 Surveillance.....	58
4.2.8 Détermination des actions correctives .....	58
4.2.9 Validation .....	58
4.2.10 Vérification .....	59
4.2.11 Enregistrements.....	59
4.3 APPLICATION AU SECTEUR DE L'INSTALLATION ET DE LA DISTRIBUTION DES FONTAINES A BONBONNE .....	59

## **SECTION 2 : APPLICATION DES PRINCIPES HACCP A LA DISTRIBUTION / INSTALLATION DE FONTAINES A BONBONNE**

### ***Chapitre 1 : présentation de l'étude HACCP***

La seconde partie du guide concerne l'établissement d'un système de maîtrise et de surveillance des dangers<sup>®</sup> alimentaires spécifiques à la distribution d'eau par l'intermédiaire d'une fontaine à bonbonne en respectant les principes d'application de la démarche HACCP. Des procédures<sup>®</sup> de sécurité alimentaire doivent en effet être établies, mises en œuvre, respectées et mises à jour d'après la réglementation relative à l'hygiène des denrées alimentaires. Les moyens de maîtrise appropriés ainsi proposés sont destinés à satisfaire aux exigences réglementaires et, en conséquence, à garantir l'innocuité des produits. [Arrêté du 30 juillet 1999 et Règlement 219/2009 CE].

### ***Chapitre 2 : Présentation de la méthode HACCP***

Le système HACCP<sup>®</sup> (Hazard Analysis Critical Control Point ["Analyse des dangers<sup>®</sup>, points critiques pour leur maîtrise"]) est un outil qui peut être intégré à une démarche d'Assurance Qualité et est applicable à tous les dangers (biologiques, microbiologiques, chimiques et physiques) associés aux denrées alimentaires et de façon plus générale à tout risque de déviation par rapport à un objectif déterminé.

Cette méthode permet d'identifier et d'évaluer les dangers en matière d'hygiène, à tous les stades de la distribution d'eau en bonbonne, jusqu'à sa consommation via une fontaine, et de définir les moyens nécessaires à leur maîtrise.

Le *Codex Alimentarius* a proposé des lignes directrices concernant l'application du système HACCP<sup>®</sup> et comporte un certain nombre de définitions que nous avons adoptées. La norme AFNOR NF V 01-001 a également été utilisée à ce titre.

### ***Chapitre 3 : Champ d'application de l'étude HACCP***

Le champ d'application de l'étude concerne l'installation et la distribution de fontaines à bonbonne depuis la réception des matières premières (gobelets, bonbonnes pleines, fontaines, kits) jusqu'à la consommation des produits finis par les consommateurs finaux. Les dangers d'origine microbiologique, chimique, et physique, spécifiques à ce secteur d'activité, pouvant nuire à la sécurité des consommateurs sont traités dans cette étude.

## **Chapitre 4 : Contenu de l'étude HACCP**

Cette étude est consacrée à la mise en place d'un système selon les principes HACCP<sup>®</sup> dans le processus d'installation et de distribution de fontaines à bonbonne.

### **4.1 CONSTITUTION DE L'EQUIPE HACCP**

L'analyse HACCP<sup>®</sup> résulte des travaux d'une équipe aux compétences pluridisciplinaires regroupant des représentants de différentes entreprises du secteur de l'installation et de la distribution des fontaines à bonbonne (fabricants de fontaines, distributeurs/installateurs, prestataires). Cette équipe comprend des responsables qualité, des spécialistes de l'entretien sanitaire, de la fabrication, de l'entretien et de l'installation des fontaines, de la production, du conditionnement d'eau, désignés sur la base de leurs responsabilités, de leur connaissance et de leur expérience de l'entreprise, des produits, des procédés et des dangers relevant du champ de l'étude HACCP<sup>®</sup>.

Les travaux ont été animés et coordonnés par l'Association Française de l'Industrie des Fontaines A Eau et l'IFBM.

### **4.2 METHODOLOGIE**

#### **4.2.1 Introduction**

L'équipe HACCP<sup>®</sup>, après avoir élaboré et vérifié sur site le schéma du processus à étudier (ce schéma intégrant les étapes des processus, les intrants et les sortants, ainsi que les caractéristiques et paramètres associés), va procéder à l'analyse des dangers<sup>®</sup> qui lui sont liés :

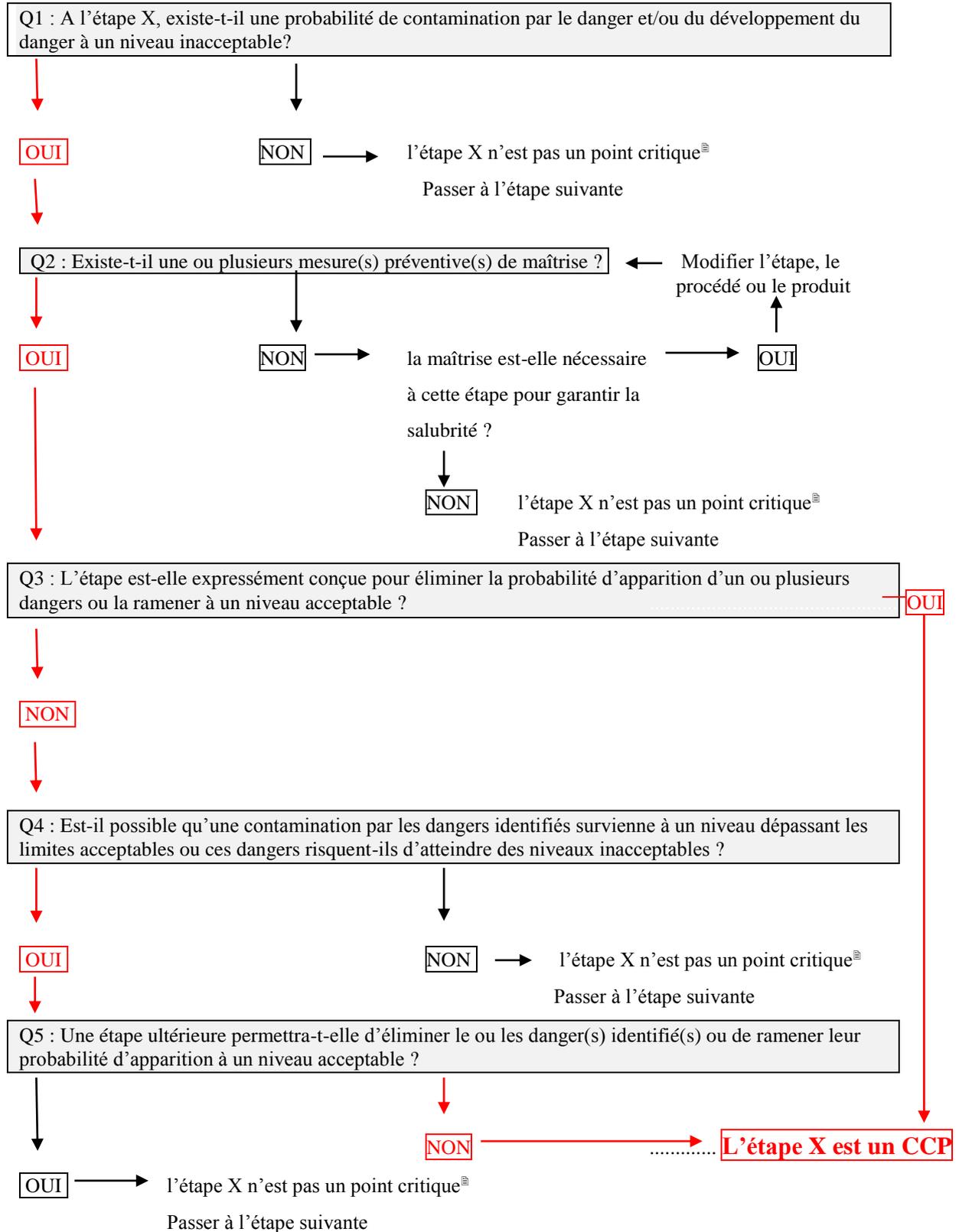
- identification des dangers potentiels et leurs causes ;
- évaluation de la probabilité associée<sup>®</sup> selon les critères de gravité, et de fréquence d'apparition, puis hiérarchisation de ces dangers<sup>®</sup> selon leur criticité<sup>®</sup> ;
- détermination des mesures préventives<sup>®</sup> nécessaires à leurs maîtrises.

Cette analyse s'effectue pour un produit et un processus donné, étape par étape et danger par danger.

Il s'agit ici d'identifier les points, étapes ou procédures<sup>®</sup> des processus qui peuvent et doivent être maîtrisés<sup>®</sup> afin de prévenir l'apparition d'un danger identifié, l'éliminer ou en réduire l'occurrence à un niveau acceptable.

L'équipe HACCP<sup>®</sup> utilise pour ce faire l'arbre de décision proposé par le CODEX ALIMENTARIUS – CAC/RCP 1-1969, rév 4 (2003)  (voir ci-dessous).

**POUR CHAQUE ETAPE DU PROCESSUS ET POUR CHACUN DES DANGERS REpondre DANS L'ORDRE AUX QUESTIONS SUIVANTES :**



#### 4.2.2 Description des produits

Les produits sont définis à la partie I du présent guide.

#### 4.2.3 Établissement du diagramme de fabrication

Dans le cadre de l'étude HACCP, le diagramme du processus d'installation / distribution de fontaines à bonbonne doit être précis. Deux diagrammes sont détaillés à la partie I.

#### 4.2.4 Confirmation du diagramme<sup>®</sup> de fabrication

Le diagramme<sup>®</sup> de fabrication ainsi établi a été validé conformément à la méthode HACCP<sup>®</sup>.

#### 4.2.5 Liste des dangers, analyse des dangers<sup>®</sup> et définitions des mesures de maîtrise

##### a) Liste des dangers

La liste des dangers est explicitée en partie I.

##### b) Détermination des points critiques

La méthodologie utilisée par le groupe de travail pour l'élaboration des tableaux d'analyse des dangers<sup>®</sup> et évaluations des probabilités associées<sup>®</sup> (Annexe 4 : tableau d'analyse des dangers<sup>®</sup>) est celle du HACCP<sup>®</sup>.

A chaque danger deux critères sont associés :

- la gravité (G) ;

Niveau de gravité	Définition
5	La présence du danger dans le produit peut provoquer un rejet du consommateur mais aucun effet sur la santé
10	La présence du danger dans le produit peut affecter légèrement la santé du consommateur si ce dernier est exposé au danger de façon prolongée ou répétée
15	La présence du danger dans le produit peut provoquer de graves problèmes de santé (hospitalisation, mort) pour quelques personnes (ou toute la population).

Par exemple, le niveau de gravité varie en fonction des germes :

Germes	Niveau de gravité
5	Levures Moisissures Algues autres que cyanobactéries
10	<i>Escherichia coli</i> autres que verotoxinogènes Autres coliformes <i>Pseudomonas aeruginosa</i>

	Entérocoques Anaérobies sporulés sulfite réducteurs Cyanobactéries
15	<i>Legionella</i> species <i>Legionella pneumophila</i> <i>Escherichia coli</i> verotoxinogènes Giardia Cryptosporidium Virus

- la fréquence d'apparition (F) :

Niveau de fréquence	Définition
1	Le danger est présent de façon sporadique
3	Le danger est présent de façon moyennement fréquente
6	Le danger est souvent présent.

Ces deux critères sont quantifiés (pondérations 5, 10 ou 15 ou 1,3, 6) sur la base des connaissances et retour d'expériences du groupe de travail. Cette évaluation permet de hiérarchiser les dangers<sup>®</sup>.

Tous les points sont alors soumis à l'arbre de décision (voir chapitre 4.1.).

#### **4.2.6 Détermination des limites critiques**

A chaque point critique<sup>®</sup> sont associées une « valeur cible » et des limites critiques.

#### **4.2.7 Surveillance**

Un système de surveillance (contrôles périodiques et / ou continus, et enregistrements<sup>®</sup> correspondants) est établi, afin de s'assurer que les points critiques sont maîtrisés<sup>®</sup> (respect des valeurs cibles et non dépassement des limites critiques).

#### **4.2.8 Détermination des actions correctives**

Un plan d'actions correctives<sup>®</sup> est déterminé et sera prescrit au cas où un point critique<sup>®</sup> ne serait plus maîtrisé<sup>®</sup>.

#### **4.2.9 Validation**

Confirmation par des preuves tangibles que les exigences ont été satisfaites.

Cette efficacité peut également être prouvée par la mise en œuvre de contrôles complémentaires (par exemple, analyse des produits intermédiaires et finis, nombre de réclamations clients,...).

Des audits sont programmés par le responsable qualité, à la suite de changements importants.

#### 4.2.10 Vérification

Application de méthodes, procédures<sup>®</sup>, analyses et autres évaluations, en plus de la surveillance, afin de déterminer s'il y a conformité avec le plan HACCP<sup>®</sup>.

#### 4.2.11 Enregistrements

Le système HACCP<sup>®</sup> doit être documenté, c'est-à-dire par la rédaction de procédures<sup>®</sup> et d'enregistrements<sup>®</sup> maîtrisés<sup>®</sup>.

Par ailleurs, des enregistrements<sup>®</sup> des contrôles associés à l'analyse HACCP<sup>®</sup> doivent être conservés.

### 4.3 APPLICATION AU SECTEUR DE L'INSTALLATION ET DE LA DISTRIBUTION DES FONTAINES A BONBONNE

Pour chaque danger et chaque étape, des tableaux d'analyse des dangers sont établis.

A titre d'exemple, la méthodologie du paragraphe B-1 ci-dessus est décrite pour un CCP concernant une contamination par une flore pathogène lors des entretiens sanitaires :

Etape 1 : Détermination des deux critères G, et F.

- **Gravité** : La gravité du danger « contamination microbologique » peut atteindre un niveau de 15 selon les germes présents. La note à attribuer est donc  $G = 15$  : Ne sachant pas quel type de germe fait l'objet de la contamination, la note est attribuée par défaut.
- **Fréquence** : le danger « contamination bactérienne » dépend du nettoyage de la fontaine ou du kit. Il est donc présent de façon sporadique. La note à attribuer est donc  $F = 1$ .

Etape 2 : Application de l'arbre de décision.

**Q1** : lors de l'entretien sanitaire, existe-t-il un danger pouvant atteindre un niveau inacceptable de contamination microbologique ?

↓  
 $G \geq 10$  donc réponse = **OUI**



**Q2** : A l'étape d'entretien sanitaire, existe-t-il des mesures préventives<sup>®</sup> permettant d'éliminer les germes pathogènes ou d'en réduire l'occurrence à un niveau acceptable ?



**OUI** (formation du personnel, tenue, désinfection etc.)



**Q3** : L'étape d'entretien sanitaire est-elle expressément conçue pour éliminer la probabilité d'apparition d'un ou plusieurs dangers ou la ramener à un niveau acceptable ?



**OUI**



**Q5** : Une étape ultérieure pourra-t-elle éliminer la contamination microbienne ou en réduire l'occurrence à un niveau acceptable ?

**NON** →

**L'étape d'entretien sanitaire est un CCP**

Cette méthodologie met en évidence un point critique.

Les mesures de maîtrise sont décrites dans le tableau récapitulatif page suivante.

ETAPE	CCP	Danger	Action Préventive	Limite(s) critique(s) / valeur(s) cible(s)		Surveillance	Action corrective	Vérification du système
ENTRETIEN SANITAIRE	CCP 1	Flore pathogène	Mettre en place un système de gestion des ES avec des alertes	Arrêté du 14 mars 2007		vérification du respect des fréquences d'entretien sanitaire  application d'un plan de contrôle des fontaines après entretien sanitaire - les fréquences seront à déterminer par chaque distributeur / installateur.  s'assurer de la réalisation effective du module 3 de WE  vérification des concentration des produits utilisés pour réaliser l'entretien sanitaire  vérification de l'intégrité des emballage des kits de remplacement.	1 - vérification de la bonne application des procédures d'entretien sanitaire  2 - réfaire l'entretien sanitaire si nécessaire	plan de contrôles
			effectuer un "module 3" de validation des ES pour chaque méthode utilisée sur chaque fontaine	<i>Escherichia coli</i>	0 dans 250 ml			
			formation et habilitation du personnel	Entérocoques	0 dans 250 ml			
			effectuer un "module 3" de validation des ES pour chaque méthode utilisée sur chaque type de kit nettoyé	Bactéries sulfito-réductrices y compris les spores	0 dans 50 ml			
				<i>Pseudomonas aeruginosa</i>	0 dans 250 ml			
				Coliformes totaux	0 dans 250 ml			

## Liste des annexes

ANNEXE 1 : GLOSSAIRE .....	63
ANNEXE 2 : TABLEAUX D'ANALYSE DES DANGERS .....	67
ANNEXE 3 : DESCRIPTIFS SUCCINCTS DES PRINCIPAUX GERMES PATHOGENES RENCONTRES DANS L'ACTIVITE DE DISTRIBUTION DE FONTAINES A EAU .....	72
ANNEXE 4 : MODULE 3 – WE –WATER COOLER EUROPE .....	74
ANNEXE 5 : EXEMPLE DE PROTOCOLE D'ENTRETIEN SANITAIRE DES FONTAINES A BONBONNE MUNIES D'UN KIT SANITAIRE .....	81
ANNEXE 6 : REFERENCES REGLEMENTAIRES.....	83

# ANNEXE 1 : GLOSSAIRE

---

Dans le guide, tous les termes du glossaire sont signalés par ☞

## TERMES RELATIFS A L'HYGIENE ET AU HACCP<sup>☞</sup>

Extraits de :

- AFNOR, Juin 2000 - Fascicule de documentation NF FD V 01-001 – Hygiène des produits alimentaires - Document méthodologique pour l'élaboration des guides de bonnes pratiques hygiéniques
- DGCCRF, n° 4/1995 - Rapport du comité de pilotage sur le développement et l'utilisation du HACCP<sup>☞</sup> par les entreprises agro-alimentaires françaises
- Organisation Internationale de Standardisation, décembre 2000 - Norme NF EN ISO 9000
- FAO/WHO Codex Alimentarius, 1997 - Système d'analyse des risques<sup>☞</sup>, points critiques pour leur maîtrise (HACCP<sup>☞</sup>) et directives concernant son application - ALINORM 97/13A.)
- Norme XP V 01-002, Décembre 1998 - Hygiène et sécurité des produits alimentaires - Glossaire hygiène des aliments<sup>☞</sup>

- ACTIONS CORRECTIVES (ou MESURES CORRECTIVES) :

Actions à entreprendre lorsque les résultats de la surveillance exercée au CCP indiquent une perte de maîtrise.

- ANALYSE DES DANGERS :

Démarche consistant à rassembler et à évaluer les données concernant les dangers et les conditions qui entraînent leur présence afin de décider lesquels d'entre eux sont significatifs au regard de la sécurité des aliments<sup>☞</sup> et par conséquent devraient être pris en compte dans le plan HACCP<sup>☞</sup>.

- ASSURANCE DE LA QUALITE :

Ensemble des mesures préétablies et systématiques nécessaires pour donner la confiance appropriée en ce qu'un produit ou un service satisfera aux exigences données relatives à la qualité.

- AUDIT QUALITE :

Examen méthodique et indépendant en vue de déterminer si les activités et les résultats relatifs à la qualité satisfont aux dispositions préétablies et si ces dispositions sont mises en œuvre de façon effective et sont aptes à atteindre les objectifs.

- AUTOCONTRÔLE :

Aux termes de la norme NF EN ISO 9000, l'autocontrôle est le "contrôle par l'exécutant lui-même du travail qu'il a accompli, suivant des règles spécifiées".

- CONTAMINANT :

Tout agent biologique ou chimique, toute matière étrangère ou toute autre substance n'étant pas ajoutée intentionnellement au produit alimentaire et pouvant compromettre la sécurité ou la salubrité<sup>☞</sup>.

- CONTROLE :

Activités telles que mesurer, examiner, essayer, passer au calibre une ou plusieurs caractéristiques d'une entité, et comparer les résultats aux exigences spécifiées en vue de déterminer si la conformité est obtenue pour chacune de ces caractéristiques.

- CRITICITE : Gravité x Fréquence d'apparition

- DANGER :

Agent biologique, biochimique ou physique, présent dans un aliment ou état de cet aliment pouvant entraîner un effet néfaste sur la santé.

- DESINFECTION :

Réduction au moyen d'agents chimiques ou de méthodes physiques du nombre de micro-organismes présents dans l'environnement jusqu'à obtention d'un niveau ne risquant pas de compromettre la sécurité ou la salubrité des aliments<sup>®</sup>

- DIAGRAMME

Système représentant les étapes successives d'un procédé de fabrication.

- D. L. U. O. (Date Limite d'Utilisation Optimale):

La date limite d'utilisation optimale est la date jusqu'à laquelle cette denrée alimentaire conserve ses propriétés spécifiques dans des conditions de conservation appropriées.

- DOSSIER TECHNIQUE FONTAINE :

Le dossier technique contient, au minimum, sous un ou plusieurs documents, les informations suivantes :

- la description de la fontaine avec la liste des pièces détachées ;
- le principe de fonctionnement de la fontaine ;
- la liste des pièces en contact avec l'eau ;
- les principales pannes et leurs causes ;
- les consignes d'utilisation et d'entretien (nettoyage/ désinfection) de la fontaine.

- ENREGISTREMENT :

Document qui fournit des preuves tangibles des activités effectuées ou des résultats obtenus.

- ETAPE :

Point, procédure<sup>®</sup>, opération ou stade de la filière alimentaire en y incluant les matières premières, depuis la production primaire jusqu'à la consommation finale.

- GRAVITE : Niveau de risque pour les consommateurs, associé à un danger.

- HACCP (Système d'analyse des dangers<sup>®</sup>- points critiques pour leur maîtrise) :

Système qui identifie, évalue et maîtrise les dangers<sup>®</sup> significatifs au regard de la sécurité des aliments<sup>®</sup>.

- HYGIENE DES ALIMENTS :

Ensemble des conditions et mesures nécessaires pour assurer la sécurité et la salubrité des aliments<sup>®</sup> à toutes les étapes de la chaîne alimentaire.

- LIMITE CRITIQUE (ou SEUIL CRITIQUE) :

Critère qui distingue l'acceptabilité de la non acceptabilité.

- MAITRISER :

Prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir et maintenir la conformité aux critères définis dans le plan HACCP<sup>®</sup>.

- MAITRISE :

Situation dans laquelle des procédures<sup>®</sup> sont suivies et les critères sont satisfaits.

- MESURES DE MAITRISES (ou MESURES PREVENTIVES) :

Actions et activités auxquelles on peut avoir recours pour prévenir ou éliminer un danger<sup>®</sup> qui menace la sécurité des aliments<sup>®</sup> ou pour le ramener à un niveau acceptable.

- NETTOYAGE :

Enlèvement des souillures, des résidus d'aliments, de la saleté, de la graisse ou de toute autre matière indésirable.

- NON CONFORMITE :

Lorsque les résultats des actions de surveillance ne sont pas conformes aux critères d'acceptation définis dans le plan de surveillance, on parle de "non-conformité".

- NUISIBLES :

Insectes, oiseaux, rongeurs et tous autres animaux susceptibles de contaminer directement ou indirectement les aliments.

- PERCUTEUR : Pièce creuse de fontaine rentrant dans les bouchons des bonbonnes, permettant l'ouverture de la valve, l'écoulement hygiénique de l'eau vers la fontaine, ainsi que le retour d'air vers la bonbonne. Les percuteurs doivent en outre permettre la remise en place des valves sur les bouchons au moment du retrait des bonbonnes vides.

- PLAN HACCP :

Document préparé en conformité avec les principes HACCP<sup>®</sup> en vue de maîtriser<sup>®</sup> les dangers<sup>®</sup> significatifs au regard de la sécurité des aliments<sup>®</sup> dans le segment de filière alimentaire considéré.

- POINT CRITIQUE POUR LA MAITRISE (CCP) :

Étape à laquelle une mesure de maîtrise peut être exercée (et est essentielle) pour prévenir ou éliminer un danger<sup>®</sup> menaçant la sécurité des aliments<sup>®</sup> ou le ramener à un niveau acceptable.

- PROCEDURE :

Manière spécifiée d'accomplir une activité.

Remarque : dans de nombreux cas, les procédures sont exprimées par des documents. Lorsqu'une procédure est exprimée par un document, le terme "procédure écrite" est souvent utilisé.

- RAPPEL : Action de retirer de la marchandise après sa mise à disposition aux utilisateurs finaux, en faisant éventuellement appel aux médias.

- RETRAIT : Action de retirer de la marchandise avant sa mise à disposition aux utilisateurs finaux.
- REVISION :  
Mise à jour en fonction de l'évolution des technologies, de la réglementation et des connaissances scientifiques.
- RISQUE :  
Une fonction de la probabilité d'un effet néfaste sur la santé et de la gravité de cet effet résultant d'un ou de plusieurs dangers<sup>®</sup> dans un aliment.
- SALUBRITE DES ALIMENTS :  
Assurance que les aliments, lorsqu'ils sont consommés conformément à l'usage auquel ils sont destinés, sont acceptables pour la consommation humaine.
- SECURITE DES ALIMENTS :  
Assurance que les aliments ne causeront pas de dommage au consommateur quand ils sont préparés et/ou consommés conformément à l'usage auquel ils sont destinés.
- SURVEILLER :  
Procéder à une série programmée d'observations ou de mesures des paramètres de maîtrise afin d'apprécier si un CCP est maîtrisé<sup>®</sup>.
- VALIDATION :  
Confirmation par des preuves tangibles que les exigences pour une utilisation spécifiques ou prévue ont été satisfaites.
- VERIFICATION :  
Application de méthodes, procédures<sup>®</sup>, analyses et autres évaluations, en plus de la surveillance, afin de déterminer s'il y a conformité avec le plan HACCP<sup>®</sup>

## **ANNEXE 2 : TABLEAUX D'ANALYSE DES DANGERS**

Etape procédée		Danger	Causes	M	C	P	apparition	augmentation	persistance	G	F	criticité	Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	CCP	Action Préventive	Commentaires	
																					Danger Microbiologique
RECEPTION	GOBELETS	résidus de produits chimiques issus de la fabrication ou des matériaux constitutifs	procédé de fabrication des gobelets migration des matériaux du gobelet		x		x			5	1	5	oui	oui	non	non	non	non	certificats d'alimentarité cahier des charges et audit fournisseur		
		corps étrangers (insectes, cheveux, résidus de plastique (copeaux, débris, paillettes))	stockage, fabrication, non intégrité de l'emballage			x	x			5	1	5	oui	oui	non	non	non	non	non	vérification de l'intégrité des emballages cahier des charges et audit fournisseur qui doit respecter des bonnes pratiques d'hygiène, de fabrication et de stockage	
		contamination microbiologique	présence de corps étrangers (insectes, poussières...)	x			x			5	1	5	non								le temps de contact entre le gobelet et l'eau est trop court pour engendrer une contamination importante
	BONBONNES	Germes de contamination humaine (E. Coli vérotoxigènes, Coliformes fécaux, entérocoques, <i>pseudomonas aeruginosas</i> )			x			x		15	1	15	oui	oui	non	non	non	non	non	sélection et audit des fournisseurs vérification de l'aspect des bonbonnes rejet des bonbonnes douteuses cahier des charges fournisseurs	
		corps étrangers	voir guide de bonnes pratiques d'hygiène et d'application de l'industrie de eaux conditionnées.			x	x			5	1	5	oui	oui	non	non	non	non	non	contrôle à la livraison réception des bonbonnes avec une protection répondant aux cahiers des charges.	
		résidus de produits de nettoyage et désinfection résidus de produits chimiques issus des matériaux constitutifs des bonbonnes			x		x			5	1	5	oui	oui	non	non	non	non	non	respect des conditions de stockage chez le conditionneur en cas de livraison douteuse (fuite, souillure) ; approfondir le contrôle visuel, sortir les bonbonnes du racks pour étudier toutes les faces des bonbonnes.	
	FONTAINES et KITS	Germes pathogènes de contamination (E. Coli vérotoxigènes ou non, Coliformes fécaux, entérocoques, <i>pseudomonas aeruginosas</i> )	process de fabrication des fontaines et des kits		x			x	x	15	1	15	oui	oui	non	oui	oui	non	non	sélection et audit des fournisseurs cahier des charges fournisseurs entretien sanitaire avant mise en service	le nombre de manipulations dépend des spécifications des fontaines. Par exemple, l'intérieur d'un kit jetable est généralement inaccessible.
		corps étrangers (insectes, cheveux, résidus de plastique (copeaux, débris, paillettes), morceaux de métal, raccords, collier...)	process de fabrication des fontaines et des kits				x	x		5	1	5	oui	oui	non	oui	oui	non	non	sélection et audit des fournisseurs cahier des charges fournisseurs entretien sanitaire avant mise en service	
		résidus de produits de nettoyage et désinfection résidus de produits chimiques issus des matériaux constitutifs des fontaines	matériaux en contact avec l'eau rinçage insuffisant			x		x		5	1	5	oui	oui	non	oui	oui	non	non	sélection et audit des fournisseurs cahier des charges fournisseurs vérification de la conformité des matériaux à la réglementation - attestation disposer d'un liste exhaustive des matériaux constitutifs entretien sanitaire avant mise en service	
STOCKAGE	BONBONNES PLEINES	résidus de produits volatils	stockage à proximité de produits volatils		x		x		5	1	5	oui	oui	non	non	non	non	non	respect des DLUO sélection des lieux de stockage ; séparer bonbonnes pleines et bonbonnes vides		
		flore pathogène	microfuite ou microfissure	x			x		15	1		oui	oui	non	non	non	non	non	sélection et audit des fournisseurs cahier des charges fournisseurs		
	FONTAINES et KITS	Flore pathogène (E. Coli vérotoxigènes, Coliformes fécaux, entérocoques, <i>pseudomonas aeruginosas</i> )	emballage abîmé ou souillé conditions de stockage (non séparation propre/sale)		x			x	x	15	1	15	oui	oui	non	oui	oui	non	non	limiter le temps de stockage sélection et audit des sous traitants cahier des charges des sous traitants tout stockage prolongé doit se faire à sec vérification de l'intégrité des emballage séparer les bonbonnes, fontaines sales des fontaines nettoyées désinfectées.	
			présence de dépôt de poussières ou d'insectes qui constituent des vecteurs de contamination										non						non		
GOBELETS																		non			

Etape procédé	Danger	Causes	M	C	P	apparition	augmentation	persistance	G	F	criticité	Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	CCP	Action Préventive	Commentaires		
																				Danger Microbiologique	Danger Chimique
LIVRAISON	flore pathogène	transport dans des véhicules non adaptés ou sales emballage abîmé ou souillé	x			x			15	1	15	oui	oui	non	non	non	non	non	contrôle de l'intégrité des emballages y compris pastilles antipoussière des bouchons utilisation de moyens de livraison adaptés garantissant le transport sécurisé et hygiénique des produits vérification de l'état de propreté des véhicules avant chargement		
	résidus de produits volatils				x		x			5	1	5	oui	oui	non	non	non	non	non	non	non
BONBONNES PLEINES	STOCKAGE CLIENT	résidus de produits volatils		x			x		5	1	5	oui	oui	non	non	non	non	non	inscription de recommandations sur les étiquettes respect des DLUO sélection des lieux de stockage ; respect des bonnes pratiques de stockage		
		flore pathogène	x				x		15	1	15	oui	oui	non	non	non	non	non	sélection et audit des fournisseurs cahier des charges fournisseurs		
BONBONNES PLEINES	MISE EN PLACE BONBONNE	flore pathogène	x				x		15	1	15	oui	oui	non	non	non	non	non	manipulation du perceur avec les mains ou tout autre objet non prévu à cet effet manipulation du bouchon sticker non enlevé fontaine laissée à l'air libre sans bonbonne et sans protection du perceur	formation et habilitation du technicien installateur recommandations au client	
		flore pathogène	x				x	x	15	1	15	oui	oui	non	non	non	non	non	manipulation du perceur ou des robinets avec les mains absence ou mauvaise sanitation dans les 72 heures précédant l'installation mauvaise installation du kit sans respect des BPH fontaine installée dans un lieu non adapté (environnement sale et poussiéreux, fontaine exposée à la lumière directe)	formation et habilitation du personnel	
FONTAINES	INSTALLATION	résidus de produits de nettoyage et désinfection (péroxyde d'hydrogène et acide peracétique)		x			x		5	1	5	oui	oui	non	non	non	non	non	rinçage insuffisant	sentir l'eau du premier verre ou faire un test bandelette	
		flore pathogène	x				x		15	3	45	oui	oui	non	non	non	non	non	nettoyage des robinets avec des méthodes et des moyens non adaptés (serpillière, éponge, lingette...) manipulation des robinets par les utilisateurs utilisation de contenants non fournis par le distributeur/installateur (bouteille personnelle...) utilisation d'une bonbonne reemplie par le client ou l'utilisateur (eau ou autre liquide)	communication de recommandations au client	la fréquence varie en fonction du modèle de fontaine (tuyaux plus ou moins bien protégés de l'environnement extérieur)
	UTILISATION PAR LE CLIENT	résidus de produits de nettoyage		x			x		5	1	5	oui	oui	non	non	non	non	non	nettoyage de la fontaine avec un produit chimique à proximité des robinets	communication de recommandations au client	

		Danger Microbiologique Danger Chimique Danger Physique apparition augmentation persistance G F criticité Q1 Q2 Q3 Q4 Q5 CCP Action Préventive Commentaires																
Danger	Causes	M	C	P	apparition	augmentation	persistance	G	F	criticité	Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	CCP	Action Préventive	Commentaires
ENTRETIEN SANITAIRE	flore pathogène	x			x	x	x	15	1	15	oui	oui	oui			CCP	Mettre en place un système de gestion des ES avec des alertes effectuer un "module 3°" de validation des ES pour chaque méthode utilisée sur chaque fontaine formation et habilitation du personnel effectuer un "module 3°" de validation des ES pour chaque méthode utilisée sur chaque type de kit nettoyé	
	résidus de produits de nettoyage et désinfection		x		x			5	1	5	oui	oui	non	non	non	non	validation de la méthode formation et habilitation du personnel recommandations au client dans le cas de fontaines sans contrat d'entretien	
REPARATION FONTAINE SUR PLACE	Flore pathogène	x			x	x	x	15	1	15	oui	oui	non	non	non	non	Formation, habilitation, audits, un entretien sanitaire doit être réalisé après l'intervention en cas de manipulation de pièces en contact avec l'eau sans précaution (port de gants...)	
	résidus de produits chimiques (graisse, produits de corrosion...)		x		x			5	1	5	oui	oui	non	non	non	non	Formation, habilitation	
	résidus de produits de nettoyage de l'extérieur de la fontaine		x		x			5	1	5	oui	oui	non	non	non	non	Formation, habilitation, audits	
	Corps étranger dans la fontaine réparée	maintenance (joint, écrou...)			x	x			5	1	5	oui	oui	non	non	non	non	Intervenir dans une zone d'une prpreté acceptable.

		Danger Microbiologique Danger Chimique Danger Physique apparition augmentation persistance G F criticité Q1 Q2 Q3 Q4 Q5 CCP = G x F existe-t-il un risque existe-t-il des mesures préventives étape convenue pour éliminer un danger contamination inacceptable? étape ultérieure?																			
		Danger	Causes	M	C	P	apparition	augmentation	persistance	G	F	criticité	Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	CCP	Action Préventive	Commentaires	
FONTAINES	RAPPATRIEMENT	Aucun											non					non			
	REMISE EN ETAT	Flore pathogène	Contamination par le technicien	x			x		x	15	1	15	oui	oui	non	oui	oui	non	non	Toute remise en état doit se terminer par un processus d'inspection, d'ES ou mise en hygiène et emballage.	
		résidus de produits chimiques (graisse, produits de corrosion...)	Dégradation ou corrosion dans la fontaine (oubli d'une pièce ou d'un outil dans la fontaine, mauvais remontage)		x	x	x		x	5	1	5	oui	oui	non	non	oui	non	non	Toute remise en état doit se terminer par un processus d'inspection, d'ES ou mise en hygiène et emballage.	
		résidus de produits de nettoyage de l'extérieur de la fontaine	Absence d'ES après réparation nettoyage de la fontaine avec un produit chimique à proximité des robinets	x			x		x	5	1	5	oui	oui	non	non	oui	non	non	Formation, habilitation	
		Corps étranger dans la fontaine réparée	maintenance (joint, écrou...)		x	x	x		x	5	1	5	oui	oui	non	non	oui	non	non	Toute remise en état doit se terminer par un processus d'inspection, d'ES ou mise en hygiène et emballage.	
BONBONNES VIDES	STOCKAGE BONBONNE VIDE - CLIENT	liquides (apéritifs, produits chimiques, urine...) ou corps étrangers (cuillère café, mégot, étiquettes...)	bonbonnes dont le bouchon a été retiré.	x	x	x	x		5	3	15	oui	oui	non	oui	oui	oui	non	recommandations au client inscriptions de recommandations sur les étiquettes respect des bonnes pratiques de stockage	Des sanctions financières éventuelles pourront être prises en cas de bonbonnes remises dans un état anormal	
		flore pathogène	Utilisation par le client pour transporter ou stocker autre chose que de l'eau	x			x		15	3	45	oui	oui	non	oui	oui	oui	non			
		résidus de produits chimiques	manipulation par le client stockage dans un lieu non approprié et mal entretenu (poussière, souillures diverses (dues à des nuisibles par exemple)		x		x		10	1	10	oui	oui	non	oui	oui	oui	non			
	RÉPRISE BONBONNE VIDE / TRANSPORT CLIENT / DISTRIBUTEUR-INSTALLATEUR	liquides (apéritifs, produits chimiques, urine...) ou corps étrangers (cuillère café, mégot, étiquettes...)	bonbonnes dont le bouchon a été retiré.	x	x	x	x		5	3	15	oui	oui	non	oui	oui	oui	non	utilisations de moyens de livraison adaptés garantissant le transport hygiénique et sécurisé des produits		
		flore pathogène	Utilisation par le chauffeur / livreur pour transporter ou stocker autre chose que de l'eau	x			x		15	3	45	oui	oui	non	oui	oui	oui	non	consignes de transport - formation des livreurs installateurs.		
		résidus de produits chimiques volatils	état de propreté du camion transport dans des véhicules non adaptés ou sales		x		x		10	1	10	oui	oui	non	oui	oui	oui	non			
	STOCKAGE BONBONNES VIDES DISTRIBUTEUR	liquides ou corps étrangers	Bouchons retirés / valves non en place	x	x	x	x		5	1	5	oui	oui	non	oui	oui	oui	non	respect des bonnes pratiques de stockage		
		flore pathogène	présence de nuisibles	x			x		15	3	45	oui	oui	non	oui	oui	oui	non	limiter le temps de stockage		
		résidus de produits chimiques volatils	stockage à proximité de produits volatils		x		x		10	1	10	oui	oui	non	oui	oui	oui	non	sélection des lieux de stockage		
RETOUR BONBONNES VIDES -> SOURCE	liquides ou corps étrangers	bonbonnes dont le bouchon a été retiré. Utilisation par le chauffeur / livreur pour transporter ou stocker autre chose que de l'eau	x	x	x	x		5	1	5	oui	oui	non	oui	oui	oui	non	cahier des charges transporteurs - consignes de vérification avant chargement, voire refus de chargement			
	résidus de produits chimiques volatils	transports avec des produits volatils		x		x		10	1	10	oui	oui	non	oui	oui	oui	non				

**ANNEXE 3 : DESCRIPTIFS SUCCINCTS DES  
PRINCIPAUX GERMES PATHOGENES RENCONTRES  
DANS L'ACTIVITE DE DISTRIBUTION DE FONTAINES  
A EAU**

La plupart des germes sont des germes indicateurs d'hygiène (*Escherichia coli non verotoxinogènes, entérocoques, coliformes ...*)

***Escherichia coli***, autrement appelé colibacille ou *E. coli.*, est une [bactérie intestinale](#) des [mammifères](#) très commune chez l'[être humain](#). C'est un [bacille gram négatif](#) de la famille des [entérobactéries](#). Découverte en [1885](#) par [Théodore Escherich](#), dans des selles de [nourrissons](#), c'est un [coliforme fécal](#) généralement commensal. Il est donc généralement considéré comme un germe indicateur d'hygiène. Cependant, certaines [souches](#) d'*E. coli* peuvent être [pathogènes](#) (verotoxinogènes) et sont associées à des pathologies très diverses telles que [diarrhées](#), [gastro-entérites](#), infections du tractus urinaire, [méningites](#), [septicémies](#), le [syndrome hémolytique et urémique](#) etc.

Parmi les germes pathogènes à surveiller, on craint particulièrement *Pseudomonas aeruginosa*.

***Pseudomonas aeruginosa*** est plus communément appelé le bacille pyocyanique. Cette bactérie vit à l'état saprophytique dans l'eau. Elle résiste peu à la dessiccation. Elle peut vivre en commensale dans le tube digestif de l'homme. C'est un agent pathogène opportuniste. *P. aeruginosa* est capable de produire de nombreux métabolites : l'entérotoxine A, l'exotoxine A, l'exoenzyme S, la phospholipase (enzyme hydrolysant la lécithine), les protéases (collagénase, élastases), le facteur de perméabilité vasculaire.

La pathologie engendrée est très polymorphe : infections locales de l'œil (fonte purulente de l'œil) ou de l'oreille, infections des plaies et des brûlures, infections urinaires, méningites, infections pulmonaires, gastro-entérites aiguës, septicémies.

Les principaux parasites à surveiller sont *Cryptosporidium* et *Giardia*.

Les parasites sont plus souvent présents dans les eaux de surface. Par conséquent, la présence de ces dangers dans les eaux minérales et de source captées en profondeur est très rare.

Les [cryptosporidies](#) sont des [protozoaires](#), parasites unicellulaires pathogènes pour l'Homme du [genre \*Cryptosporidium\*](#), de l'[embranchement Apicomplexa](#), capables de provoquer des [diarrhées](#) appelées [cryptosporidioses](#) chez plusieurs espèces de vertébré dont l'homme. Ils peuvent également causer des maladies sévères, dont des [pancréatites](#) (Br Med J 1987, 294). Chez les enfants en bas âge et chez des adultes immunodéprimés ou infectés par le [VIH](#), il provoque une malnutrition secondaire pouvant être mortelle. Le premier cas a été découvert en 1976 et la cryptosporidiose est actuellement considérée comme un problème majeur de santé publique aux USA et dans les pays en voie de développement, provoquant respectivement 2 et 6 % des cas de diarrhées graves (ASM News, 62, 14, 1996)

La *Giardia* est un parasite qui infecte les intestins des humains et des animaux. Lorsqu'une personne tombe malade, l'infection s'appelle la giardiose. La giardiose peut entraîner de la diarrhée, des crampes d'estomac, des flatulences, des ballonnements, des selles liquides fréquentes pâles et grasses, des nausées, une perte de poids et une fatigue.

Souvent une personne peut être infectée et ne présenter aucun symptôme. Parfois après une infection à *Giardia*, de l'arthrite ou une faible assimilation de graisses et de vitamines peuvent survenir.

La *Giardia* se transmet par les matières fécales et par conséquent par les personnes atteintes de diarrhées. La manipulation de denrées par des personnes atteintes est une voie de transmission possible.

La transmission peut également se faire par ingestion d'eaux superficielles.

## **ANNEXE 4 : MODULE 3 – WE –WATER COOLER EUROPE**

## METHODE EUROPEENNE D'EXAMEN DE L'EFFICACITE DES ENTRETIENS SANITAIRES DES FONTAINES REFRIGERANTES : ASPECTS HYGIENE ET MICROBIOLOGIE

**MODULE 3 : version du 7 septembre 2006 approuvée par l'EWCA (European Water Cooler Association (ex EBWA) – traduction de l'anglais.**

### **Objectifs et principes :**

Le principe du module 3 est de contaminer des fontaines avec une souche de *Pseudomonas aeruginosa* avant d'effectuer l'entretien sanitaire (ES) préconisé par le fabricant de la fontaine.

Les analyses démontrant l'absence de contamination sont réalisées après un délai de 2 semaines à compter de la réalisation de l'ES, de façon à prouver la disparition complète et définitive du germe introduit dans la fontaine.

Les prélèvements réalisés sont des échantillons d'eau à la sortie des robinets, et non pas des écouvillonnages de certaines surfaces.

L'objectif de ce module est de démontrer aux autorités sanitaires que notre profession a pris en compte les risques de contamination des fontaines et se donne les moyens de les anticiper, afin d'éviter l'apparition de crise sanitaire. Les méthodes d'ES recommandées en cas de contamination des fontaines peuvent être différentes et plus puissantes que celles qui ont passé le module 1 de l'EWCA.

Le module 1 (écouvillonnage pour mesurer la flore totale à 22°C) est obligatoire pour tous les fournisseurs, membres de l'EWCA, qui souhaitent exposer dans un salon professionnel organisé par l'EWCA. Les fournisseurs doivent en outre démontrer qu'ils ont engagé les démarches nécessaires auprès d'un laboratoire d'ici janvier 2007.

Le module 2 est obligatoire pour tout fournisseur désirant demander un allongement de temps entre deux ES, notamment pour les fontaines présentant de nouvelles technologies.

Le module 3 n'est pas encore obligatoire au niveau européen, mais peut remplacer le module 1 si les fournisseurs le souhaitent. Les associations nationales ont le pouvoir de la rendre obligatoire dans leur pays respectif.

L'AFIFAE s'inscrit dans ce contexte et demande à ses membres de démontrer d'ici octobre 2007, l'efficacité des opérations d'ES pratiquées sur chaque type de matériel, à l'aide du module 3.

Les certificats indiquant que les matériels répondent aux exigences de l'EWCA seront émis par les laboratoires indépendants qui réaliseront les tests. L'EWCA n'émettra aucun certificat directement.

Les conditions d'utilisation de ces certificats à des fins commerciales et marketing doivent être encore discutées et précisées.

Si un fabricant de fontaine considère qu'il ne peut exécuter aucun module de test de fontaine, il doit proposer une alternative au comité technique de l'EWCA qui se prononcera sur la validité de la méthode avant son exécution.

Les résultats des fontaines testées doivent être envoyés au secrétariat de l'EWCA accompagnés des précisions méthodologiques et des conclusions du laboratoire ainsi que les références et certificats du laboratoire.

### **METHODOLOGIE DU MODULE 3 :**

Le module 3 permet aux membres de l'EWCA de démontrer, qu'un modèle de fontaine peut être débarrassé définitivement et complètement d'une contamination pathogène, en appliquant une méthode précise, écrite par le fabricant. Cette preuve est apportée sur le plan qualitatif comme sur le plan quantitatif.

Afin de laisser au microorganisme le temps de développer du biofilm dans chaque fontaine, une utilisation simulée de la fontaine est appliquée pendant 14 jours après sa contamination. Cette simulation sera effectuée en soutirant 250 ml de chaque robinet, deux fois par jour (le matin et l'après-midi). Pendant les week-end ou d'éventuels jours fériés, la simulation d'utilisation est interrompue.

La bactérie choisie pour la réalisation du test est un *Pseudomonas aeruginosa*, pour les motifs suivants :

- sa culture est facile et rapide dans l'eau
- elle forme du biofilm
- elle est difficile à éliminer, ce qui permettra de garantir un résultat au moins équivalent avec d'autres germes pathogènes
- sa détection est facile, dans n'importe quel laboratoire de microbiologie
- elle n'est pas d'une grande dangerosité à manipuler
- elle est régulièrement impliquée dans des crises sanitaires dans différents pays.

La souche sélectionnée pour la réalisation du test provient du laboratoire du Dr. Olivier Rodes en Espagne, S.A. « El Prat de Llobregat », souche sauvage de collection SS40, cultivable sur Agar (cf. rapport d'essais du 19/05/05).

Bien qu'une alternative soit nécessaire, une seule souche a pour le moment été jugée apte à la réalisation du test dans de bonnes conditions.

D'autres souches ont été testées, mais n'ont pas montré une croissance suffisante après 2 semaines dans les fontaines :

- « lenticule discs » de la Health Protection Agency of Newcastle, UK NCTC10662 : développement insuffisant (cf. rapport du 14/12/05)
- « pastilles bioreference » de l'Institut Pasteur de Lille (France), ATCC 9027 (CIP82118) : développement insuffisant (cf. rapport du 30/06/06)
- Souche ATCC 27853 de la norme DIN 19636 concernant les adoucisseurs d'eau : développement insuffisant (cf. rapport du 27/06/06).

Une alternative à la souche du laboratoire du Dr. Olivier Rodes est une souche sauvage conservée par le laboratoire Icare (France), impliquée dans des contaminations de fontaines en 1999. Cette souche doit être testée dans les mêmes conditions, avant d'être utilisée.

#### **Eau à utiliser :**

Les meilleurs résultats de développement ont été obtenus par le laboratoire du Dr. Olivier Rodes avec l'eau minérale « Saint Aniol » provenant du Nord de l'Espagne. L'utilisation de cette eau est fortement recommandée mais non obligatoire.

Afin de réunir les meilleures conditions de test, il est nécessaire d'utiliser une eau naturelle non ozonée, commercialisée couramment en bouteilles, non contaminée par *Pseudomonas aeruginosa*. Son contenu en calcium doit être d'au moins 90 mg/l, avec un minimum d'extrait sec de 100 à 200 mg/l. Une

eau purifiée par osmose inverse est exclue car ce type d'eau a tendance à réduire la production de biofilm.

L'eau utilisée pour un test doit être soumise à approbation du comité technique de l'EWCA avant de commencer le test.

Par ailleurs, l'eau utilisée au cours d'un test devra obligatoirement provenir d'un seul lot provenant d'un seul fournisseur.

L'eau devra être stockée à l'abri de la lumière, entre 15 et 25°C maximum.

#### **Fontaines à mettre en test :**

Trois fontaines d'un même type (froide ou froide-tempérée) doivent être fournies par le fabricant ou le distributeur demandant à réaliser le test.

On entend par type de fontaine, des modèles présentant des surfaces en contact avec l'eau identiques, du point de vue de la conception, des matériaux de construction, et de la surface de toutes les pièces en contact avec l'eau. En revanche, les carrosseries peuvent différer.

#### **Laboratoire de test :**

Les laboratoires pouvant réaliser le module 3 doivent être internationalement reconnus, hautement crédibles, et doivent être approuvés par le comité technique de l'EWCA.

Les critères de sélection sont :

- habilitation et expérience dans le domaine de l'analyse de l'eau
- habilitation à manipuler des souches de *Pseudomonas aeruginosa*
- place disponible pour entreposer les bonbonnes et mettre en service les fontaines nécessaires au test
- laboratoires européens dans la mesure du possible
- habilitation selon EN/ISO CEI 17025.

Liste d'organismes accréditeurs possibles : NATA (Australie), BMWA (Autriche), BELTEST (Belgique), INMETRO (Brésil), HKAS (Chine), CAI (République Tchèque), DANAK (Danemark), EAK (Estonie), FINAS (Finlande), COFRAC (France), DACH ou DAP ou DATech (Allemagne), ESYD (Grèce), INAB (Irlande), ISRAC (Israël), SINAL (Italie), LATAK (Lettonie), LA (Lituanie), RVA (Pays Bas), LANZ (Nouvelle Zélande), NA (Norvège), PCA (Pologne), IPAC (Portugal), RENAR (Roumanie), SAC/spring (Singapour), SNAS (Slovaquie), SA (Slovénie), SANAS (South Africa), ENAC (Espagne), SWEDAC (Suède), SAS (Suisse), TURKAK (Turquie), UKAS (Royaume Uni), et A2LA (Etats-Unis).

#### **Entretien sanitaire à appliquer au modèle de fontaine :**

Le traitement à appliquer (matériel, méthode et produits) doit être fourni par écrit par le fabricant de la fontaine. La formation du personnel du laboratoire qui appliquera la méthode est à la charge du fabricant de fontaine, à moins que celui-ci ne fournisse lui-même du personnel pour réaliser le traitement, à une date fixée par le laboratoire. Dans ce cas, le personnel du laboratoire devra superviser et chronométrer l'entretien de façon à vérifier si la méthode appliquée est conforme au protocole écrit par le constructeur.

5 étapes principales composent le module 3 :

Etape 1 : préparation de 3 bonbonnes contaminées par la souche de *Pseudomonas aeruginosa*.

Etape 2 : contamination de 3 fontaines avec les 3 bonbonnes contaminées, et simulation d'utilisation des 3 fontaines pendant 14 jours.

Etape 3 : ES des 3 fontaines selon le protocole écrit.

Etape 4 : mise en place d'une nouvelle bonbonne d'eau exempte de *Pseudomonas aeruginosa* sur la fontaine

Etape 5 : vérification de l'absence de *Pseudomonas aeruginosa* sur 250 ml de chaque robinet sur chacune des 3 fontaines (6 échantillons).

Résumé du matériel nécessaire :

- 3 fontaines de chaque modèle à tester
- 6 bonbonnes d'eau de 19 litres pour chaque modèle de fontaines
- 3 bouchons supplémentaires
- 

**Déroulement du test :**

**Etape 1 : préparation de 3 bonbonnes contaminées par la souche de *Pseudomonas aeruginosa*.**

Les bonbonnes doivent être contaminées avec une concentration comprise entre  $10^4$  et  $10^5$  UFC par inoculum, de façon à obtenir une concentration  $\geq 100$  UFC /250 ml après homogénéisation des bouteilles.

Lorsque les *Pseudomonas aeruginosa* sont introduits dans chaque bonbonne, refermer celles-ci à l'aide de leur bouchon d'origine, sans précaution particulière, et homogénéiser les bonbonnes.

Le résultat du niveau de contamination ( $\geq 100$  UFC /250 ml) doit être fourni en nombre exact par le laboratoire, de façon à suivre l'évolution de la contamination pendant l'étape 2. Pas de résultat sous forme « > 50 UFC ».

**Etape 2 : contamination de 3 fontaines avec les 3 bonbonnes contaminées, et simulation d'utilisation des 3 fontaines pendant 14 jours.**

Placer les 3 bonbonnes contaminées sur les 3 fontaines (du même modèle) à tester. Afin de contaminer efficacement toutes les pièces de la fontaine en contact avec l'eau, soutirer 250 ml d'eau contaminée de chaque robinet.

Les fontaines doivent être placées dans une pièce dont la température est comprise entre 20 et 30 °C. Les fontaines ne sont pas branchées immédiatement, de façon à permettre le développement de la contamination introduite.

Si les robinets nécessitent du courant pour leur fonctionnement, brancher les fontaines juste le temps nécessaire pour effectuer chaque prélèvement d'eau, puis débrancher celles-ci.

Après 3 jours, une numération du niveau de contamination est réalisée sur le robinet « eau froide » des 3 fontaines, puis les fontaines sont branchées.

Le niveau de contamination doit atteindre au moins 100 UFC/250 ml sur chaque fontaine. Si ce niveau n'est pas atteint, la fontaine doit être contaminée à nouveau (retour à l'étape 1).

La simulation d'utilisation est pratiquée pendant 14 jours, en versant 250 ml d'eau de chaque robinet de chaque fontaine deux fois par jour (matin et après-midi), afin de laisser au microorganisme le temps de développer du biofilm.

Pendant les week-ends ou d'éventuels jours fériés, la simulation d'utilisation est interrompue.

Au 14<sup>ème</sup> jour, une rémunération du niveau de contamination est réalisée sur chaque robinet des 3 fontaines.

Pour passer à l'étape 3, le niveau de contamination doit atteindre au minimum le niveau aussitôt après la contamination de la fontaine (fixé à 100 UFC / 250 ml) sur chaque fontaine. Si c'est le cas, passer à l'étape 3.

Si le niveau de contamination après 2 semaines est plus bas que le niveau de contamination d'origine, la fontaine doit être contaminée à nouveau avec une nouvelle bonbonne avec au moins 100 UFC / 250 ml (retour à l'étape 1). Après seulement 24 heures après la nouvelle contamination, un prélèvement pour numération du niveau de contamination est réalisés, avant de passer aussitôt à l'étape 3.

### **Etape 3 : ES des 3 fontaines selon le protocole écrit par le fabricant :**

Le protocole à suivre doit être écrit sur le manuel technique distribué aux clients avec la fontaine, ou, au minimum, officiellement communiqué par le fabricant à ses clients.

La méthode d'ES doit être enregistrée avec une date et un indice de révision.

L'ES est réalisé par le personnel du laboratoire, sous le contrôle du fabricant de fontaine, ou par le fabricant de fontaine sous le contrôle du laboratoire, de façon à vérifier la stricte application de chaque étape décrite dans le manuel.

Une formation du personnel à pratiquer la méthode d'ES peut être réalisée par le fabricant de fontaine, avant le test.

Dans le cas de différences entre la méthode écrite et la procédure réellement appliquée, le manuel sera modifié de façon appropriée, et le nouveau manuel sera distribué à tous les clients du fabricant.

Le laboratoire réalisant le test devra notifier les différences enregistrées dans son rapport.

### **Etape 4 : mise en place d'une nouvelle bonbonne d'eau exempte de *Pseudomonas aeruginosa* sur chaque fontaine**

Avant de placer les nouvelles bonbonnes sur les 3 fontaines, un contrôle d'absence de *Pseudomonas aeruginosa* est réalisé sur 250 ml de chaque bonbonne. Le résultat doit être inférieur à la limite de quantification pour 250 ml.

Les bonbonnes exemptes de contamination doivent être refermées immédiatement avec un nouveau bouchon préalablement stérilisé (par exemple avec de l'alcool à 70 °C pendant 10 minutes).

### **Etape 5 : vérification de l'absence de *Pseudomonas aeruginosa* sur 250 ml de chaque robinet sur chacune des 3 fontaines (6 échantillons).**

Aussitôt après avoir mis en place les bonbonnes non contaminées sur les fontaines, un échantillon de 250 ml est prélevé sur chaque robinet des 3 fontaines, de façon à vérifier l'absence de contamination à T0.

Le résultat des 6 échantillons doit être inférieur à la limite de détection pour 250 ml.

La simulation d'utilisation est alors poursuivie pendant 14 jours complets, dans les mêmes conditions qu'à l'étape 2.

A la fin du 14<sup>ème</sup> jour, une nouvelle recherche de *Pseudomonas aeruginosa* est réalisée sur 250 ml prélevés sur chaque robinet de chacune des 3 fontaines. Le résultat des 6 échantillons T14 doit également être inférieur à la limite de détection pour 250 ml.

### **Résultats attendus par l'EWCA pour considérer le module 3 réussi :**

Les 12 résultats doivent être inférieurs aux limites de détection, sur chaque robinet de chacune des 3 fontaines.

Un seul résultat positif à T0 ou T14, quel que soit le robinet de prélèvement sera considéré comme un échec de la méthode d'ES pour le modèle de fontaine concerné.

### **Précisions complémentaires**

1 – Chaque fontaine possédant des surfaces en contact avec l'eau identiques, du point de vue de la conception, des matériaux de construction, et de la surface de toutes les pièces en contact avec l'eau, compte pour un seul modèle, même si les carrosseries diffèrent.

2 – Le test ne sera valable que pour la méthode d'ES utilisée dans le protocole. Toute nouvelle méthode d'ES doit être éprouvée dans les mêmes conditions.

3 – Les résultats des niveaux de contamination doivent être communiqués par le laboratoire en nombres réels, de façon à comparer l'évolution de la contamination. Des résultats présentés sous la forme  $\geq 100$  UFC / 250 ml ne seront pas acceptés car la contamination réelle pourra aussi bien être de 101 ou de 10 000 000.

4 – Les fabricants de fontaines peuvent éventuellement décider de prolonger le test de 14 à 21 jours, s'ils considèrent qu'il est nécessaire de monter une meilleure fiabilité de leurs fontaines et de leurs méthodes d'entretien.

5 – Les fabricants de fontaines peuvent décider d'effectuer une recherche de contamination intermédiaire supplémentaire (à T3 ou T7) afin d'identifier plus vite un éventuel problème de fiabilité dans la méthode.

## **ANNEXE 5 : EXEMPLE DE PROTOCOLE D'ENTRETIEN SANITAIRE DES FONTAINES A BONBONNE MUNIES D'UN KIT SANITAIRE**



**Matériel nécessaire :**  
 Kit  
 Façade  
 Bac récupérateur  
 Seau  
 Lingette désinfectante  
 Essuie-tout  
 Vaporisateur avec détergeant  
 Vaporisateur avec de l'eau

- Consignes à respecter impérativement :**
- Les parties extérieures des fontaines doivent toujours être nettoyées **avant** installation du kit neuf.
  - **Se laver les mains avant installation d'un kit neuf et utiliser les gants.**
  - Les **zones sensibles** des kits (percuter, tuyaux...) ne doivent pas entrer en contact avec la peau ou autres corps contaminants (sol, poussière...).
  - **Après entretien sanitaire, installer une nouvelle bonbonne.**

## **ANNEXE 6 : REFERENCES REGLEMENTAIRES**

➤ **Dispositions générales**

**Code de la Santé Publique** : Nouvelle Partie Législative : Première partie : « Protection générale de la Santé » - Livre III « Protection de la santé et environnement » - Titre II « Sécurité sanitaire des eaux et des aliments » - Chapitre Ier « Eaux potables » Articles L1321-1 à 10 et Chapitre II « Eaux minérales naturelles » Articles L1322-1 à 13. Nouvelle Partie Réglementaire : Première partie : « Protection générale de la Santé » - Livre III « Protection de la santé et environnement » - Titre II « Sécurité sanitaire des eaux et des aliments » - Chapitre Ier « eaux potables » - Section 1 « Eaux destinées à la consommation humaine à l'exclusion des eaux minérales naturelles » Articles R1321-1 à 68. Section 2 « Dispositions spécifiques aux eaux de consommation humaine conditionnées à l'exclusion des eaux minérales naturelles » Articles R1321 -69 à 95. Chapitre II « Eaux minérales naturelles » Articles R13211-1 à 1322-44-17.

**Décret n° 2007-49 du 11 janvier 2007** [JO du 22 janvier 2007] relatif à la sécurité sanitaire des eaux destinées à la consommation humaine

➤ **Hygiène**

**Règlement (CE) n° 178/2002 du Parlement européen et du Conseil du 28 janvier 2002** [JOCE du 1<sup>er</sup> février 2002] établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'Autorité européenne de sécurité des aliments et fixant des procédures relatives à la sécurité des denrées alimentaires. **Modifié par les règlements 1642/2003, 575/2006, 202/2008 et 596/2009**

**Recommended international code of practice – General principles of food hygiene – CAC/RCP 1-1969**, rév. 4-2003.

**Règlement (CE) n° 852/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004** [JOCE du 30 avril 2004, 25 juin 2004] relatif à l'hygiène des denrées alimentaires. **Modifié par le règlement 219/2009.**

**Avis aux professionnels de l'alimentation** relatif aux guides de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP [JO du 15 juin 2005]

**Abrogé par l'arrêté du 8 octobre 2013** [JO du 18 octobre 2013] relatif aux règles sanitaires applicables aux activités de commerce de détail, d'entreposage et de transport de produits et denrées alimentaires autres que les produits d'origine animale et les denrées alimentaires en contenant **Décret n° 2009-1121 du 16 septembre 2009** [JO du 19 septembre 2009] portant application de l'article L. 214-1 du code de la consommation en ce qui concerne l'hygiène des produits et des denrées alimentaires autres que les produits d'origine animale et des denrées alimentaires en contenant **AFNOR (NF V 01-001)** : Hygiène des denrées alimentaires et des aliments pour animaux. Méthodologie pour l'élaboration des guides de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP.

**Code d'usages international recommandé en matière d'hygiène pour le captage, l'exploitation et la commercialisation des eaux minérales naturelles.** CAC/RCP 33-1985.

**Code of Hygienic Practice for bottled/packageged drinking waters (other than natural mineral waters)** – CAC/RCP 48-2001.

➤ **Nettoyage - Désinfection**

**Décret n°73-138 du 12 février 1973** [JO du 13 février 1973] portant application de la loi du 1<sup>er</sup> août 1905 sur les fraudes et falsifications en ce qui concernent les procédés et les produits utilisés pour le

nettoyage des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées, produits et boissons pour l'alimentation de l'homme et des animaux. Texte modifié par les décrets **n°92-631 du 8 Juillet 1992** [JO du 10 juillet 1992], **n°98-507 du 17 juin 1998** [JO du 24 juin 1998]

**Directive 98/8/CE du Parlement européen et du Conseil du 16 février 1998** [JOCE du 24 avril 1998 et 8 juin 2002] concernant la mise sur le marché des produits biocides. **Texte abrogé par l'article 96 du Règlement 528/2012 du Parlement européen et du Conseil du 22 mai 2012 à compter du 1<sup>er</sup> septembre 2013.**

**Code de l'environnement** : articles L.521-1

**Arrêté du 8 septembre 1999** [JO du 27 novembre 1999] pris pour l'application de l'article 11 du décret no 73-138 du 12 février 1973 modifié portant application de la loi du 1<sup>er</sup> août 1905 sur les fraudes et falsifications en ce qui concerne les procédés et les produits utilisés pour le nettoyage des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées, produits et boissons pour l'alimentation de l'homme et des animaux

**Règlement (CE) n° 1451/2007 de la Commission du 4 décembre 2007** concernant la seconde phase du programme de travail de dix ans visé à l'article 16, paragraphe 2, de la directive 98/8/CE du Parlement européen et du Conseil concernant la mise sur le marché des produits biocides. **Modifié par: Décision 2009/395/CE** de la Commission du 14 mai 2009. **Directive 98/8/CE abrogé par l'article 96 du Règlement 528/2012 du Parlement européen et du Conseil du 22 mai 2012 à compter du 1<sup>er</sup> septembre 2013.** **Décret n° 2004-187 du 26 février 2004** [JO du 28 février 2004] portant transposition de la directive 98/8/CE du Parlement européen et du Conseil du 16 février 1998 concernant la mise sur le marché des produits biocides. **Abrogé et remplacé par Décret no 2007-1467 du 12 octobre 2007** relatif au livre V de la partie réglementaire du code de l'environnement et modifiant certaines autres dispositions de ce code [JO du 16 octobre 2007]

**Arrêté du 19 mai 2004** [JO du 29 juin 2004] relatif au contrôle de la mise sur le marché des substances actives biocides et à l'autorisation de mise sur le marché des produits biocides. Modifié par divers arrêtés du 27 juillet 2007, du 7 mars 2008, du 5 mars 2009, du 23 novembre 2009, du 20 août 2010, du 26 novembre 2010, du 9 février 2011, du 1<sup>er</sup> août 2011, du 17 juillet 2012, du 31 janvier, 5 avril et 1<sup>er</sup> juillet 2013.

#### ➤ **Equipements**

**Code of Federal Regulations - Title 21-Volume 3 -Food and Drugs (révisé 1er avril 2006).**

CHAPTER I--FOOD AND DRUG ADMINISTRATION, DEPARTMENT OF HEALTH AND HUMAN SERVICES 178 - Indirect food additives: Adjuvants, production aids, and sanitizers.

178-3570 : lubricants with incidental food contact – 178-3620 : mineral oil.

#### ➤ **Lutte contre les nuisibles**

**Code de la santé publique :**

Nouvelle Partie Réglementaire : cinquième partie « Produits de santé ». Livre Ier « Produits pharmaceutiques » - Titre III « Autres produits et substances pharmaceutiques réglementés » - Chapitre II « Substances et préparations vénéneuses » - Section 2 « Autres substances et préparations vénéneuses » - Sous-section 3 « Autres substances et préparations vénéneuses » Articles R 5132-45 à 73.

➤ **Hygiène du personnel**

**Code du travail :**

**Partie Réglementaire - Livre II « Réglementation du travail » - Titre IV « Médecine du travail » - Chapitre Ier « Dispositions de droit commun » - Section 5 « Des missions des services médicaux du travail » - Sous-section 2 « Examens médicaux ». Articles R4624-10 à R4624-27 du code du travail**

➤ **Transport**

**Arrêté du 20 juillet 1998** [JO du 6 août 1998] fixant les conditions techniques et hygiéniques applicables au transport des aliments. **Modifié par divers arrêtés** ([lien](#) et ci-dessous)

**Arrêté du 30 octobre 2001** [JO du 30 octobre 2001] modifiant l'arrêté du 20 juillet 1998 fixant les conditions techniques et hygiéniques applicables au transport des aliments.

**Arrêté du 21 août 2002** [JO du 24 août 2002] modifiant l'arrêté du 20 juillet 1998 fixant les conditions techniques et hygiéniques applicables au transport des aliments.

**Arrêté du 21 janvier 2005** [JO du 29 janvier 2005] modifiant l'arrêté du 20 juillet 1998 fixant les conditions techniques et hygiéniques applicables au transport des aliments.

**Arrêté du 10 juillet 2008** [JO du 1<sup>er</sup> août 2008] modifiant l'arrêté du 20 juillet 1998 fixant les conditions techniques et hygiéniques applicables au transport des aliments

**Arrêté du 21 décembre 2009** [JO du 31 décembre 2009] relatif aux règles sanitaires applicables aux activités de commerce de détail, d'entreposage et de transport de produits d'origine animale et denrées alimentaires en contenant

➤ **Exploitation et protection de la ressource :**

**Code de l'Environnement :** partie Législative. Livre II – Milieux Physiques. Article L212-1.

**Décret n°93-742 du 29 mars 1993** [JO du 30 mars 1993] relatif aux procédures d'autorisation et de déclaration prévues par l'article 10 de la loi n°92-3 du 3 janvier 1992 sur l'eau. **Abrogé par décret du 22 mars 2007.**

**Décret n°93-743 du 29 mars 1993** [JO du 30 mars 1993] relatif à la nomenclature des opérations soumises à autorisation ou à déclaration en application de l'article 10 de la loi n°92-3 du 3 janvier 1992 sur l'eau. Version consolidée au 18 juillet 2006. **Abrogé par décret du 22 mars 2007.****Arrêté du 26 juillet 2002** [JO du 03 août 2002] relatif à la constitution des dossiers mentionnés aux articles 5, 10, 28 et 44 du décret n° 2001-1220 du 20 décembre 2001 concernant les eaux destinées à la consommation humaine, à l'exclusion des eaux minérales naturelles

**Décret n° 2003-868 du 11 septembre 2003** [JO du 12 septembre 2003] modifiant le décret n° 93-743 du 29 mars 1993 relatif à la nomenclature des opérations soumises à autorisation ou à déclaration en application de l'article 10 de la loi n° 92-3 du 3 janvier 1992 sur l'eau.

**Décret n° 2006-665 du 7 juin 2006** [JO du 8 juin 2006] relatif à la réduction du nombre et à la simplification de la composition de diverses commissions administratives. **Version consolidée au 02 juillet 2012**

**Décret n° 2006-880 du 17 juillet 2006** [JO du 18 juillet 2006] relatif aux procédures d'autorisation et de déclaration prévues par les articles L. 214-1 à L. 214-3 du code de l'environnement pour la protection de l'eau et des milieux aquatiques. **Version consolidée au 01 octobre 2006** ([lien](#))

**Décret n° 2006-881 du 17 juillet 2006** [JO du 18 juillet 2006] modifiant le décret n° 93-743 du 29 mars 1993 relatif à la Nomenclature des opérations soumises à autorisation ou à déclaration en application de l'article 10 de la loi n° 92-3 du 3 janvier 1992 sur l'eau et le décret n° 94-354 du 29 avril 1994 relatif aux zones de répartition des eaux. **Version consolidée au 01 octobre 2006** ([lien](#))

**LOI n° 2006-1772 du 30 décembre 2006** [JO des 31 décembre 2006 et 20 janvier 2007 (rectificatif)] sur l'eau et les milieux aquatiques. **Version consolidée au 14 juillet 2010** ([lien](#))

**Arrêté du 26 février 2007** [JO du 21 mars 2007] relatif à la constitution des dossiers de demande de déclaration d'intérêt public d'une source d'eau minérale naturelle, d'assignation d'un périmètre de protection et de travaux dans le périmètre de protection ([lien](#))

**Arrêté du 5 mars 2007** [JO du 27 mars 2007] relatif à la constitution du dossier de demande d'autorisation d'exploiter une source d'eau minérale naturelle pour le conditionnement, l'utilisation à des fins thérapeutiques dans un établissement thermal ou la distribution en buvette publique ([lien](#))

**Arrêté du 20 juin 2007** [JO du 10 juillet 2007] relatif à la constitution du dossier de demande d'autorisation d'exploiter une eau de source ou une eau rendue potable par traitement à des fins de conditionnement ([lien](#))

➤ **Quantités :**

**Arrêté du 17 octobre 2011** [JO du 1<sup>er</sup> novembre 2011] relatif aux bouteilles utilisées comme récipients-mesures. **Version consolidée le 1<sup>er</sup> juillet 2012** ([lien](#)) **Décret n°78-166 du 31 janvier 1978** [JO du 16 février 1978] relatif au contrôle métrologique de certains préemballages. Version consolidée au 24 janvier 1990.

**Arrêté du 20 octobre 1978** [JO du 22 novembre 1978] – Application du **décret 78 - 166 du 31 janvier 1978** relatif au contrôle métrologique de certains préemballages. Version consolidée au 1<sup>er</sup> avril 1993

➤ **Qualité de l'eau**

**Directive 98/83/CE du Conseil du 3 novembre 1998** [JOCE du 5 décembre 1998 et du 20 avril 2001] relative à la qualité des eaux destinées à la consommation humaine modifiée par le **règlement CE n°596/2009 du Parlement européen et du Conseil du 18 juin 2009** [JOCE 18 juin 2009] ([lien vers la version consolidée](#)) **FDA/ORA Compliance Policy Guide 555.425**. Foods – Adulteration involving hard or sharp foreign objects – 23/03/1999. Mise à jour 05/2005.

**Arrêté du 14 mars 2007** [JO du 5 avril 2007] relatif aux critères de qualité des eaux conditionnées, aux traitements et mentions d'étiquetage particuliers des eaux minérales naturelles et de source conditionnées ainsi que de l'eau minérale naturelle distribuée en buvette publique **modifié par l'arrêté du 28 décembre 2010** Version consolidée au 09 janvier 2011 ([lien](#))

➤ **Matériaux en contact :**

**Directive 75/106/CEE du Conseil, du 19 décembre 1974** [JOCE du 15 février 1975], concernant le rapprochement des législations des États membres relatives au préconditionnement en volume de certains liquides en préemballages abrogée par la **Directive 2007/45/CE Parlement européen et du Conseil du 5 septembre 2007** [JOCE 21 septembre 2007] fixant les règles relatives aux quantités nominales des produits en préemballages ([lien](#))

**Directive 82/711/CEE du Conseil, du 18 octobre 1982** [JOCE du 23 octobre 1982], établissant les règles de base nécessaires à la vérification de la migration des constituants des matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires ([lien](#))

**Arrêté du 29 mai 1997** [JO du 1<sup>er</sup> juin 1997] relatif aux matériaux et objets utilisés dans les installations fixes de production, de traitement et de distribution d'eau destinée à la consommation humaine. Version consolidée le 23 octobre 2004 ([lien](#))

**Directive 97/48/CE de la Commission du 29 juillet 1997** [JOCE du 12 août 1998], portant deuxième modification de la directive 82/711/CEE du Conseil établissant les règles de base nécessaires à la vérification de la migration des constituants des matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires (Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE) ([lien](#))

**Directive 98/37/CE du Parlement européen et du Conseil du 22 juin 1998** [JOCE du 23 juillet 1998], concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux machines. Refonte de la directive via la directive 2006/42/CE du Parlement Européen et du Conseil du 17 mai 2006 [JOCE 09 juin 2006]. ([lien](#))

**Directive 2002/72/CE de la Commission du 6 août 2002** [JOCE du 15 août 2002 et 13 février 2003], concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires (Texte présentant de l'intérêt pour l'EEE) modifiée par les directives 2004/1/CE du la Commission du 6 janvier 2004 [JOCE du 13 janvier 2004], **2004/19/CE de la Commission du 1<sup>er</sup> mars 2004** [JOCE du 10 mars 2004], **2005/79/CE** de la Commission du 18 novembre 2005 [JOCE du 19 novembre 2005], 2007/19/CE [JOCE du 31 mars 2007] et 2008/39/CE [JOCE du 7 mars 2008] Version consolidée au 27.03.2008 ([lien](#))

**Arrêté du 2 janvier 2003** [JO du 29 janvier 2003] relatif aux matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer au contact des denrées, produits et boissons alimentaires. Version consolidée au 1<sup>er</sup> janvier 2014 ([lien](#))

**Règlement CE n°1935/2004 du 27 octobre 2004** [JOCE du 13 novembre 2004] concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et abrogeant les directives 80/590/CEE et 89/109/CEE. ([lien](#))

**Décret n° 2007-49 du 11 janvier 2007** [JO du 22 janvier 2007] relatif à la sécurité sanitaire des eaux destinées à la consommation humaine « matériaux en contact avec l'eau ». ([lien](#))

**Décret n° 2007-766 du 10 mai 2007** [JO du 11 mai 2007] portant application du code de la consommation en ce qui concerne les matériaux et objets destinés à entrer au contact des denrées alimentaires. Version consolidée au 14 avril 2011 ([lien](#))

➤ **Étiquetage et publicité :**

**Code de la consommation :** Livre Ier « Information des consommateurs et formation des contrats » - Titre Ier « Information des consommateurs » - Chapitre II « Modes de présentation et inscriptions » ([Articles R112-1 à R112-31](#)). ([lien](#))

**Directive 2003/40/CE de la Commission du 16 mai 2003** [JOCE du 22 mai 2003], fixant la liste, les limites de concentration et les mentions d'étiquetage pour les constituants des eaux minérales naturelles, ainsi que les conditions d'utilisation de l'air enrichi en ozone pour le traitement des eaux minérales naturelles et des eaux de source. ([lien](#))

➤ **Commercialisation**

**Directive 80/777/CEE du Conseil, du 15 juillet 1980** [JOCE du 30 août 1980], relative au rapprochement des législations des États membres concernant l'exploitation et la mise dans le commerce des eaux minérales naturelles. Version consolidée par le Règlement 1882/2003 [JO du 20 novembre 2003] ([lien version consolidée](#))

Directive 2007/45/CE du Parlement européen et du Conseil du 5 septembre 2007 fixant les règles relatives aux quantités nominales des produits en préemballages, abrogeant les directives 75/106/CEE et 80/232/CEE du Conseil, et modifiant la directive 76/211/CEE du Conseil. ([lien](#))

Directive 2009/54/CE du Parlement européen et du Conseil du 18 juin 2009 [JOCE du 26 juin 2009] relative à l'exploitation et à la mise dans le commerce des eaux minérales naturelles ([lien](#)) **Code de la Santé Publique** :

Nouvelle Partie Réglementaire : Première partie : « Protection générale de la Santé » - Livre III « Protection de la santé et environnement » - Titre II « Sécurité sanitaire des eaux et des aliments » - Chapitre Ier « eaux potables ». Section 3 « Importation des eaux potables conditionnées » - Articles R1321-96 et 97. Chapitre II « Eaux minérales naturelles ». Section 4 « Importations des eaux minérales naturelles » Articles R1322-44-18 à 44-23.

#### ➤ **Responsabilités**

**Directive 85/374/CEE du Conseil du 25 juillet 1985** [JOCE du 7 août 1985] relative au rapprochement des dispositions législatives, réglementaires et administratives des États membres en matière de responsabilité du fait des produits défectueux. Modifié par la Directive 1999/34/CE [JOCE du 04 juin 1999] ([lien version consolidée](#))

**Loi n°98-389 du 19 mai 1998** [JO du 21 mai 1998] relative à la responsabilité du fait des produits défectueux ([lien](#))

**Code de la Consommation** :

Partie législative : Livre II « Conformité et sécurité des produits et des services » - Chapitre II « Obligation générale de conformité » - ([Article L212-1](#))

**Code civil**

Titre IV bis « De la responsabilité des produits défectueux » [Articles 1386-1](#)