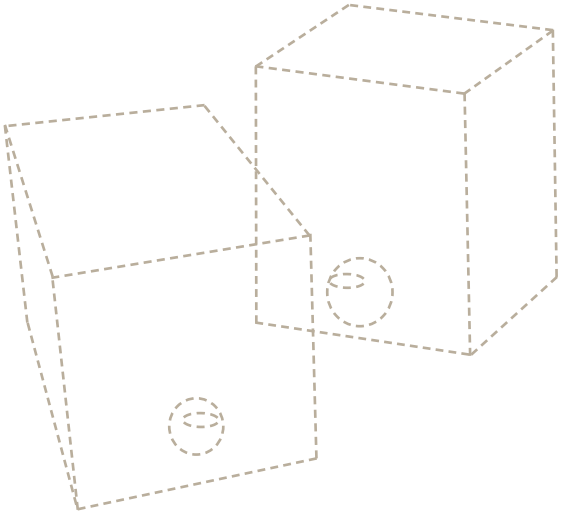
Sud de France

Conditionnement en caisses-outres

BIB



LES AOC DU LANGUEDOC & LES IGP SUD DE FRANCE

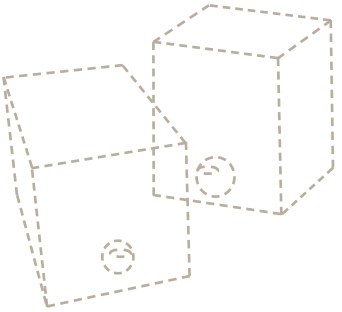
CONSEIL INTERPROFESSIONNEL DES VINS AOC DU LANGUEDOC ET DES IGP SUD DE FRANCE

Sud de France

GROUPE ICV

L'art & l'expertise du vin

SOMMAIRE



LA PRÉPARATION DES VINS À LA MISE

1. Limiter les apports en oxygène dissous 3
2. Le sulfitage et la teneur en CO_2, deux paramètres critiques 3

LE CHOIX DES MATIÈRES SÈCHES

1. Les poches 4
2. Un choix entre plusieurs robinets 8
3. Les caisses 9

LE CONDITIONNEMENT DES CAISSES-OUTRES

1. La filtration 10
2. Le remplissage 10
3. Mise en carton et fermeture : une opération très technique 11
4. Marquage du lot : obligatoire 11
5. Palettisation et gerbage : une qualité carton à maîtriser 11
6. Stockage : influence des conditions ambiantes 12
7. Transport : une source de dysfonctionnement 13

LA CONSERVATION DU VIN EN BIB

1. Définir la durée de conservation 14
2. Optimiser les teneurs en O_2 dissous du vin 15

QUELQUES RÉFÉRENCES RÉGLEMENTAIRES 16

GROUPE ICV
L'art & l'expertise du vin

Les bonnes pratiques du conditionnement en BIB

Avec plus de 40 % des volumes de vins vendus en grande-distribution, la caisse-outre s'est durablement installée dans les modes de consommation. Ce type de conditionnement présente en effet, de nombreux avantages, comme par exemples, la baisse du poids des emballages, l'optimisation des coûts de transport ou la réduction de l'encombrement sur les linéaires… Mais ce dernier nécessite, par contre, un savoir-faire pointu afin de maîtriser la conservation et la qualité des vins dans le temps.

Fort de ce constat, le Conseil Interprofessionnel des AOC du Languedoc et des IGP Sud de France (CIVL) en collaboration avec l'Institut coopératif du vin (ICV) ont choisi de rééditer la seconde édition de leur guide « Conditionnement en caisses-outres ». Pratique et utile, il fournira aux vignerons, aux metteurs en marchés et aux techniciens viticoles toutes les dernières actualités liées à cet emballage (normes, techniques, matières…) et apportera toutes les informations essentielles pour réussir le conditionnement de leurs vins tranquilles en BIB.

Guy Bascou
Président de la commission technique du CIVL

LES AOC DU LANGUEDOC & LES IGP SUD DE FRANCE
CONSEIL INTERPROFESSIONNEL DES VINS AOC DU LANGUEDOC ET DES IGP SUD DE FRANCE
Sud de France

LA PRÉPARATION DES VINS

Prendre en compte la porosité des poches et la durée de conservation courte des BIB en maîtrisant l'oxygène, le SO_2 et le CO_2

CHOIX DES EMBALLAGES ET MAÎTRISE DU CONDITIONNEMENT

Optimiser l'ensemble des différentes fonctions de l'emballage :

PROTÉGER LE PRODUIT

- Neutralité chimique
- Neutralité organoleptique
- Barrière aux gaz
- Absence de contamination microbiologique

TRANSPORTER

- Aptitude au gerbage
- Résistance aux chocs

FACILITER L'USAGE

- Simplicité de la manutention
- Ergonomie du service



FIGURE 1

INFORMER

- Mentions légales
- Durée de conservation
- Mode d'emploi

PROMOUVOIR

- Optimisation de la surface de communication

DÉFENDRE

- Inviolabilité du robinet

PRÉSERVER L'ENVIRONNEMENT

- Recyclabilité de l'emballage
- Empreinte carbone
- Transport

MAÎTRISE DU TRANSPORT ET DU STOCKAGE

Assurer l'intégrité de l'emballage (chocs, hygrométrie), et la préservation du produit (température) du conditionnement au service

LA PRÉPARATION DES VINS À LA MISE

1. Limiter les apports en oxygène dissous

Les poches étant plus perméables aux gaz que le verre, la maîtrise de l'oxygène dissous avant mise est encore plus importante que dans les opérations de conditionnement classique.
Afin de limiter les apports en oxygène dissous, les paramètres suivants doivent être pris en compte :

- La température :
  - la solubilité de l'oxygène augmente avec la diminution de la température (figure 2) ; les soutirages sur vin froid et la filtration après stabilisation tartrique sont des points critiques à surveiller car ils entraînent une forte solubilisation de l'oxygène.
- L'agitation :
  - la solubilité augmente avec la vitesse d'écoulement,
  - la solubilité augmente avec les turbulences.
- Le sucre :
  - plus un vin est sucré, moins il dissout d'oxygène (6,5 mg d'O_2/l à 200 g de sucres par litre).
- L'extrait sec :
  - plus l'extrait sec est élevé moins l'oxygène se dissout

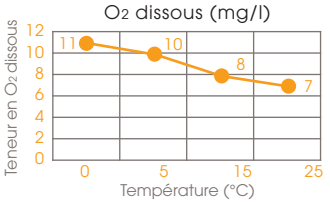


FIGURE 2 : Valeurs maximales de saturation en oxygène dans le vin en fonction de la température

- la teneur en oxygène dissous sur vin fini en équilibre est inférieure à 0,03 mg/l
- une diminution de 5 °C correspond à une augmentation de 10 % de la solubilité de l'oxygène

2. Le sulfitage et la teneur en CO_2, deux paramètres critiques

- Le sulfitage

  Une teneur élevée en SO_2 libre de 40 à 50 mg/l après conditionnement sur vin sec blanc, rosé ou rouge, est fortement conseillée. Mais elle doit tenir compte des limites maximales en SO_2 total fixées par la législation.

- La teneur en CO_2

  Les teneurs élevées en CO_2 (supérieures à 800 mg/l) sont des sources de dysfonctionnement :
  - volume de remplissage insuffisant,
  - gonflement des poches,
  - oxydation prématurée des vins.

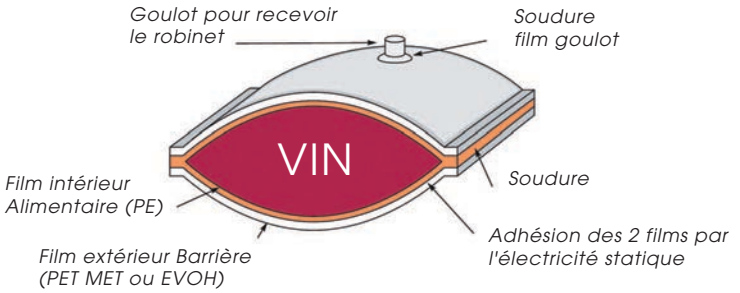
LE CHOIX DES MATIÈRES SÈCHES

La nature des films des poches, le robinet, l'assemblage des différents éléments auront une influence importante sur les propriétés d'étanchéité à l'oxygène et aux liquides.

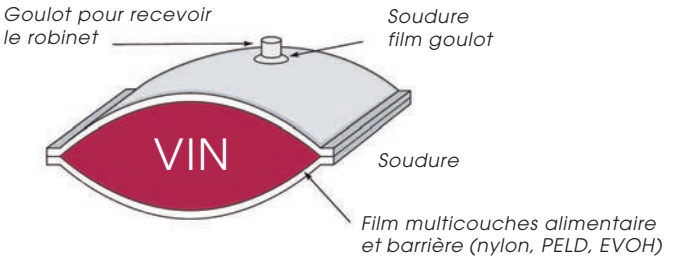
1. Les poches

• Les poches pour BIB

La poche est l'élément en contact avec le vin. L'écoulement du liquide par simple gravité, se fait dans une poche souple préalablement vidée de son air. Cet élément est composé de plusieurs couches de matériaux différents préassemblées (polyéthylène, éthyle vinyle alcool ou polyester aluminisé) et jouant le rôle de barrière à l'oxygène (Figure 3). Les poches peuvent être constituées de 4 ou 2 films. Dans ce dernier cas les films sont plus épais.



(A)



(B)

FIGURE 3 : Vue en coupe d'une poche à vin à 4 films (A) ou à 2 films (B)

Il existe deux grands types de fabrication des poches puis de conditionnement des vins :

- Livraison de poches préassemblées selon schéma en figure 4, à partir de 2 ou 4 bobines de film puis remplissage des outres sur site de conditionnement.
- Livraison de bobines de films et de couples goulots et robinets par le fournisseur au site de conditionnement puis formage, soudure et remplissage sur site de conditionnement (Form Seal Fill, FSF de Scholle IPN) par un procédé en ligne (figure 5).

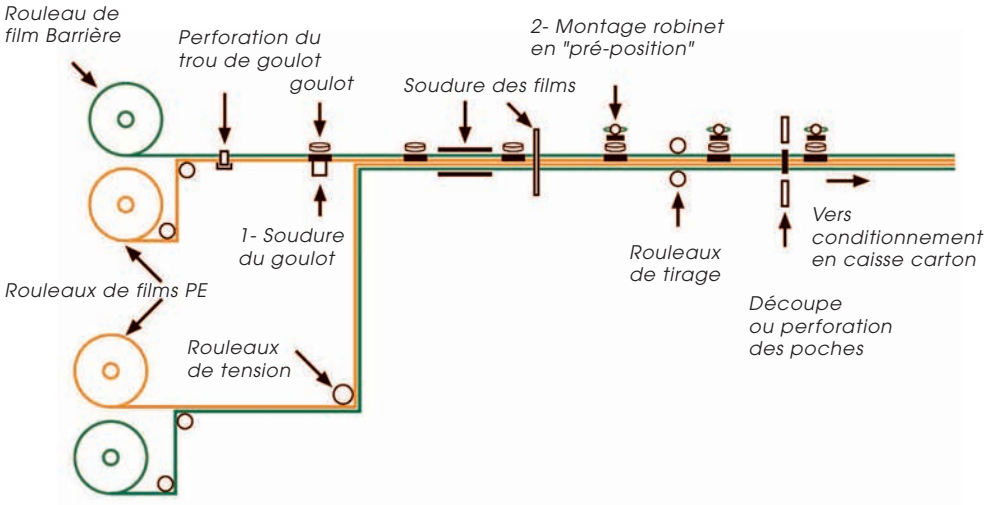


FIGURE 4 : Fabrication d'une poche, à partir de films, goulots et robinets (source Smurfit Kappa Bag-In-Box)

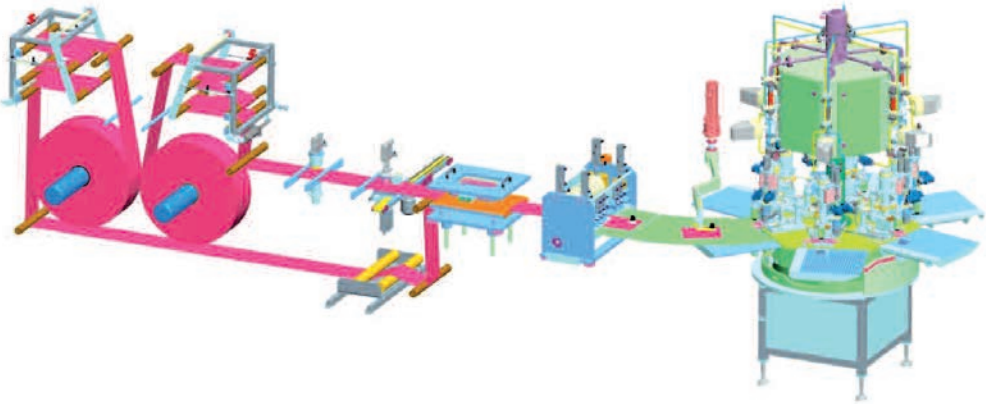


FIGURE 5 : Fabrication des poches, puis remplissage en ligne, système FSF de Scholle IPN
(source Scholle IPN)

Il existe différents types de films suivant l'assemblage utilisé.



FIGURE 6 : Poche métallisée avec film barrière PET MET



FIGURE 7 : Poche transparente avec film barrière EVOH



FIGURE 8 : Poche monofilm avec film Durashield™ (Scholle IPN)

Les poches métallisées avec film barrière PET MET

sont constituées de 2 films (figure 6) :

- Un film extérieur ou film barrière à l'oxygène, triplex de polyester métallisé. Alternance de 3 couches : polyéthylène basse densité (PEBD), polyester associé à un spray d'aluminium (PET MET) et copolymère d'éthyle vinyle acétate (EVA) et de polyéthylène linéaire basse densité (PELBD).
- Un film intérieur en contact avec le vin en polyéthylène linéaire basse densité.

Les poches transparentes avec film barrière EVOH coextrudé

sont constituées de 2 films (figure 7) :

- Un film extérieur ou film barrière à l'oxygène, polyéthylène linéaire basse densité (PELBD) et EVOH (éthyle vinyle Alcool) coextrudé.
- Un film intérieur en contact avec le vin en polyéthylène linéaire basse densité.

Les poches avec film Durashield™ de Scholle IPN sont fabriquées à partir d'un seul film

constitué de plusieurs couches (figure 8) parmi lesquelles le nylon, le polyéthylène à basse densité et l'éthyle-vinyle alcool pour la barrière. Ces films existent aussi bien en ruban (procédé FSF) qu'en outre individuelle pour le remplissage semi-automatique.

Les 3 types d'outres présentent toutes les propriétés suivantes :

- Résistance mécanique
- Résistance au flexcracking
- Barrière à l'oxygène

• Les poches auto-portantes (Stand-Up Pouch) ou les outres sans les caisses

Les poches auto-portantes, aussi appelées outres sans les caisses, répondent à une évolution vers l'allégement du packaging. Les outres sont composées de 2 films qui assurent à la fois le rôle de barrière et de résistance aux chocs mécaniques : les plus connues actuellement sont le Pouch-Up® (Smurfit Kappa Bag-In-Box) (figure 9) et le Stand Pouch® (Aiguille S.A.).

Le film du Pouch-Up® est constitué d'un triplex (PET MET ou EVOH) ou d'un quadruplex (figure 10) alu complété par un robinet Vitop® standard ou compact. Il est proposé dans des volumes de 1,5 l à 3 l, avec simple ou double soufflet.
Un soufflet à sa base permet à la poche de rester debout une fois remplie pour permettre le stockage et le soutirage du vin. Des caisses de regroupement sont nécessaires pour permettre leur palettisation.



FIGURE 9 : Exemple Pouch-Up®
(Smurfit Kappa Bag-In-Box)

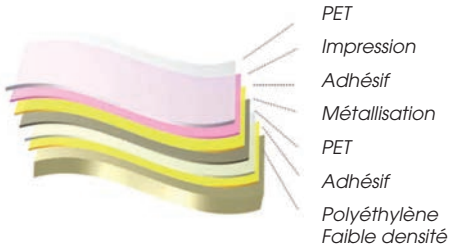
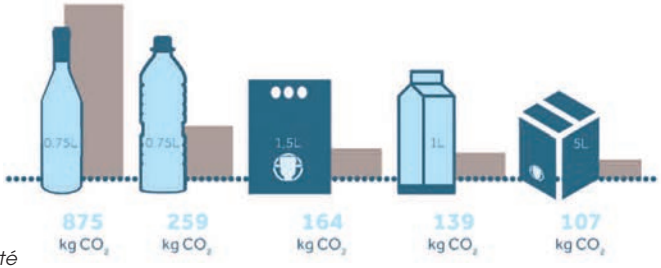


FIGURE 10 : Exemple d'un triplex PET MET pour Pouch-Up® (source Smurfit Kappa Bag-In-Box)

BILAN CARBONE

Des études tendent à montrer un bilan carbone favorable aux divers conditionnements avec outres rétractables. Les économies principales sont effectuées sur le transport grâce au plus faible poids des emballlages.



Kg CO_2 éq/unité
Unité = 1000L de vin consommés en Norvège

FIGURE 11 : Empreinte carbone des différents emballages du vin *(source Nordic Study)*

2. Un choix entre plusieurs robinets

3 robinets sont principalement utilisés :
- robinet à ailettes mobiles type Vitop® original de Vitop (Figure 12),
- robinet à ailettes fixes type Vinitap™ de Worldwide Dispensers (Figure 13),
- robinet à poussoir frontal type Flex Tap™ de Scholle IPN (Figure 14).

La configuration, les composants de ces robinets (nature des matériaux) et leur assemblage à l'outre contribuent aux propriétés d'étanchéité aux gaz. Ces robinets peuvent être assemblés à l'un ou l'autre des types de poches.



FIGURE 12 : Robinet Vitop® original de Vitop



FIGURE 13 : Robinet Vinitap™ de Worldwide Dispensers™



FIGURE 14 : Robinet Flex-tap™ de Scholle IPN

La réduction de la longueur du col du robinet, proposée par Vitop, permet de réduire la hauteur du cône et la teneur en O_2 dissous liée à celui-ci (figure 15).

Vitop® compact

Vitop® standard

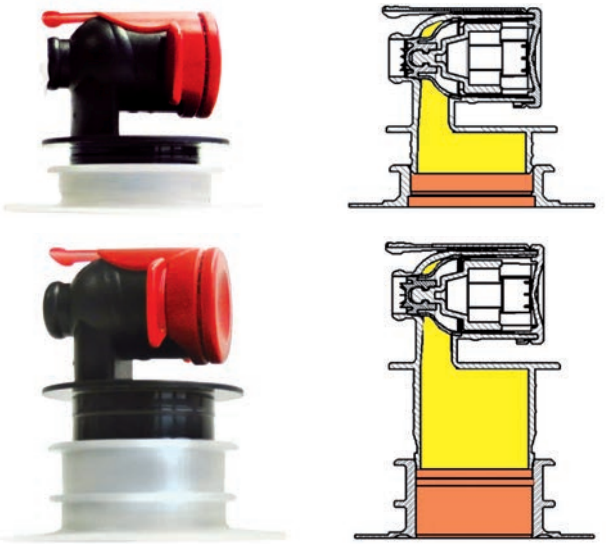


FIGURE 15 : Robinets Vitop® original standard et Vitop ® original compact
(source Smurfit Kappa Bag-In-Box)

3. Les caisses

La caisse-outre est un couple "outre" et "caisse" dont les performances techniques dépendent très fortement de la qualité de la caisse en carton.
Celle-ci doit répondre aux fonctions principales de protection de la poche et d'ossature de la palette.

Cannelure	E	B	C	A
Appellation	Micro Cannelure C	Petite Cannelure PC	Moyenne Cannelure MC	Grande Cannelure GC
Pas (mm)	3.2 - 3.4	6.3 - 6.6	7.3 - 8.1	8.6 - 9.1
Hauteur (mm)	1.1 - 1.6	2.5 - 3.0	3.4 - 4.1	4.1 - 5.1

FIGURE 16 : Les différentes cannelures industrielles

Double cannelure type EB



Simple cannelure type E



FIGURE 17 : Coupe de 2 types de carton

• La résistance verticale du carton doit être assurée

Elle est nécessaire pour le maintien de la poche et la tenue de la palette au cours du transport. Cet élément est conditionné par le choix de la cannelure, du nombre de cannelures (figures 16 et 17) simple (E) ou double (EE, EB ou EC), de la précision des découpes du carton et des plans de collage des rabats. La microcannelure E est utilisée pour tous les cartons, en particulier ceux de 3 et 5 l. Les caisses de 10 et 20 l sont composées d'une double cannelure. L'ajout d'un feuillet complémentaire de cannelure de taille variable (E, B ou C) permet d'augmenter la résistance du carton.

• L'abrasion des poches par le carton doit être réduite

grâce à des krafts de qualité et un minimum de rabats saillants à l'intérieur de la caisse.

• Les dimensions doivent être adaptées

Un carton mal dimensionné multiplie les risques de flexcracking :
- trop petit, la poche fait pression sur les côtés, déforme la caisse-outre, le carton perd alors sa fonction d'ossature,
- trop large, la poche bouge et subit plus de flexcracking.

• Les poches doivent comporter un espace additionnel au volume nominal.

Les cartons, comme les poches, sont désignés par leur volume nominal (3 l, 5 l, 10 l et 20 l). En pratique, le volume intérieur du carton doit inclure un espace supplémentaire, pour permettre la dilatation du vin et faciliter l'introduction automatique de la poche dans la caisse carton.
Ce volume doit donc être vérifié au moment du choix des cartons. Il est de 0,5 l.
Il existe des dimensions optimales de carton qui permettent de limiter le mouvement de la poche, les phénomènes de flexcracking et de gonflement des poches en "ballon de rugby" en cas d'élévation de température. Les cartons standard proposés par certains fabricants y répondent. Il suffit de se tenir à ce choix.
La pré-découpe des cartons et le pré-collage des rabats doivent également être très précis pour permettre l'automatisation de la mise en carton.

LE CONDITIONNEMENT DES CAISSES-OUTRES

1. La filtration

L'outre à vin présente de moindres propriétés d'étanchéité aux gaz en regard de la bouteille en verre. Il faut donc être plus vigilant quant aux stabilisations chimiques et microbiologiques des vins avant leur conditionnement.
Les filtrations pauvres en germes sont très souvent pratiquées et sont fortement recommandées pour la préparation des vins.
Afin d'optimiser la qualité du conditionnement, une ligne de conditionnement semi-automatique doit comporter une cuve tampon après le filtre afin d'éviter les ruptures de flux qui peuvent altérer la qualité de la filtration du vin (figure 18).

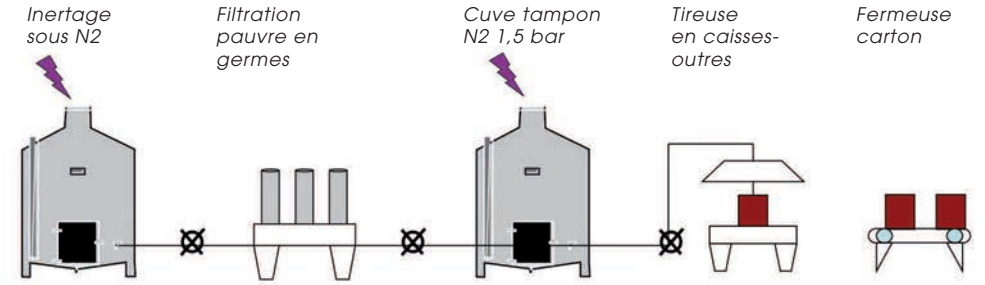


FIGURE 18 : Exemple d'un élément constitutif d'une ligne de conditionnement en caisses-outres (source ICV)

2. Le remplissage

La maîtrise du cône d'air et du volume sont des points critiques du conditionnement et requièrent la formation du personnel à ce mode de conditionnement.
Ces paramètres sont les indicateurs d'un conditionnement qualitatif :

• le contrôle de la hauteur du cône d'air

(mesure de la génératrice) permet de mesurer en partie les risques d'oxydation prématurée des vins (figure 19) :



FIGURE 19 : Contrôle du cône d'air

Volume des poches (en L)	2	3-5	10-20
Longueur maximale de la génératrice (en cm)	6,5	7	8

• le contrôle du volume

Le contrôle du volume effectif doit être effectué avec une balance adaptée et définie selon des critères spécifiés par la législation. Les résultats doivent être enregistrés et satisfaire simultanément à 2 exigences légales concernant le volume de chaque

préemballage (figure 20) et la moyenne de l'échantillon du lot (figure 21).

Volume nominal des poches Vn (en ml)	Erreur maximale tolérée EMT (en ml)
3000	45
5000	75
10000	150

FIGURE 20 : Exemple d'erreur maximale tolérée sur un pré-emballage en contrôle destructif

Effectif du lot	Effectif de l'échantillon	Critères	
		Acceptation	Rejet
≤500	30	Moy. ≥Vn - 0,503 s	Moy. < Vn - 0,503 s
>500	50	Moy. ≥Vn - 0,379 s	Moy. < Vn - 0,379 s

FIGURE 21 : Exemple de critères d'acceptation et de rejet de la moyenne en contrôle destructif
(s = écart-type de l'échantillon, Vn = volume nominal)

3. Mise en carton et fermeture : une opération très technique

La mise en carton constitue la cause principale de fuites des poches de vin. Elle nécessite donc de bien analyser et maîtriser les risques de déchirure :
- équerrage du carton (maîtrise des achats),
- qualité des papiers (maîtrise des achats),
- ouverture des cartons (formation des opérateurs),
- mouvement de mise en carton (formation des opérateurs),
- fermeture du carton sans altérer l'intégrité de la poche (formation des opérateurs),
- collage du carton, en particulier par les colles Hot-Melt (formation des opérateurs et réglages des machines).

Tous ces points constituent des sources multiples d'abrasion et de micro déchirures des poches pouvant générer des fuites ultérieures.

4. Marquage du lot : obligatoire

Il est obligatoire, depuis 1992, sur l'unité de vente (la caisse-outre). Le marquage du lot est également fortement conseillé sur les caisses de regroupement et les palettes.

5. Palettisation et gerbage : une qualité carton à maîtriser

La palettisation doit être bien définie et raisonnée en fonction du volume des poches et des formes de carton :
- nombre maximal de rangs en hauteur en fonction du volume de la poche : 6 plans pour les 3 l, 5 rangs pour les 5 l, 4 rangs pour les 10 l et 3 rangs pour les 20 l,
- croisement des plans,
- présence d'intercalaires (de dimensions supérieures à celle de la palette), de cornières ou de caisses de regroupement. L'empilement, ou gerbage des palettes, doit être évité (figure 22).



FIGURE 22 : Stockage des palettes

Gérer son conditionnement ou déléguer à un prestataire de services ?

ASSURER SON CONDITIONNEMENT

Que le matériel appartienne à la cave ou qu'il soit loué, il est important d'avoir les documents techniques de l'équipementier afin de rédiger les documents d'utilisation de la machine :
- le plan d'hygiène,
- le plan de maintenance,
- les réglages,
- les contrôles de bon fonctionnement.

Ce choix est approprié à des conditionnements de petits lots et permet de gérer au mieux les dates de mise en caisse-outre, surtout quand la rotation des stocks n'est pas maîtrisée.

DÉLÉGUER LE CONDITIONNEMENT À UN PRESTATAIRE DE SERVICES

Cette modalité nécessite d'avoir des volumes suffisants pour déplacer un conditionneur à façon. La cave doit alors également avoir une rotation suffisante des stocks afin de prévenir les oxydations des vins.
Le fait de confier les opérations de conditionnement à un prestataire de services ne dégage pas le responsable de la première mise sur le marché de sa responsabilité. Ce dernier doit vérifier que le prestataire maîtrise les opérations de conditionnement et ce au travers d'audit ou de la rédaction d'un cahier des charges en collaboration avec le prestataire de services.

6. Stockage : influence des conditions ambiantes

Les conditions ambiantes des locaux de stockage des matières sèches, des produits finis et du local de remplissage conditionnent le résultat final. Il faut donc respecter les préconisations des fournisseurs concernant le stockage des matières sèches et des produits finis. Le stockage aura pour objectif de préserver l'intégrité du carton et des poches (figure 23).

	Matières sèches	Produits finis
	Humidité Relative de 20 à 80 %	Humidité Relative de 20 à 50 %
	Température de 5 à 30 °C	Température de 15 à 20 °C
	Local inodore et exempt de tout produit volatile	Local inodore

FIGURE 23 : Conditions ambiantes pour le stockage des matières sèches et des produits finis.

7. Transport : une source de dysfonctionnement

Plusieurs facteurs de transport se montrent particulièrement défavorables à la résistance mécanique des caisses-outres :

- leurs manipulations par les intermédiaires de livraison non sensibilisés (conditionnement de palettes mixtes par des services de commande ou de distribution),
- le transport ferroviaire : les arrêts brutaux des trains entraînent fréquemment des destructions de palettes.

Les palettes doivent donc être conditionnées de façon homogène afin d'augmenter la résistance au cours du transport.

6. LA TRAÇABILITÉ DES MATIÈRES SÈCHES ET DES PROCÉDÉS

La traçabilité doit permettre de retrouver les résultats des contrôles "obligatoires" et l'origine des matières sèches. Les contrôles nécessaires pour la qualité des produits y seront également associés.
On pourra donc retrouver les différents enregistrements suivants :

- résultats des contrôles à réception des matières sèches,
- étapes de préparation des vins (filtration, analyses avant conditionnement),
- numéros de lots des matières sèches (figure 24),
- résultats des contrôles de conditionnement (remplissage des poches, mise en carton, marquage carton),
- numéros de lot de conditionnement,
- analyses chimiques et microbiologiques avant et après conditionnement,
- échantillon témoin.

FIGURE 24 : Éléments de traçabilité d'une outre à vin



LA CONSERVATION DU VIN EN BIB

1. Définir la durée de conservation

La variabilité des films plastiques, des poches, des robinets, des fournisseurs, des interactions avec le milieu environnant (température et humidité) et des paramètres de conditionnement et stockage des vins impose aux utilisateurs de définir les performances de leurs poches par des études de conservation dans le temps dans leurs conditions ambiantes de travail.
Des essais de conservation de vin blanc et de vin rouge, sur différents types d'outres, montrent des performances pouvant être très variables (Figure 25).

Chaque utilisateur doit mener la même étude pour définir la préparation du vin et la durée de vie de la poche choisie.

MÉTHODE POUR DÉFINIR LA DURÉE DE CONSERVATION DE SON VIN EN BIB

Cette étude sera conduite de la façon suivante :

- analyse de 3 poches après conditionnement,
- analyse de 3 poches chaque mois pendant 6 à 12 mois,
- analyses des teneurs en SO_2 libre et total à différents stades de conservation.

Les caisses-outres, pour essais, seront à stocker dans des conditions ambiantes similaires aux conditions de travail et de stockage habituelles. Ces conditions de travail doivent être conformes aux bonnes pratiques de conditionnement (température de 15 à 25 °C et humidité relative de 20 à 80 %).

- détermination de la durée de conservation correspondant, par exemple, à une teneur de 10 mg/l de SO_2 libre,

Ainsi, dans l'exemple de la figure 25, la durée de conservation des poches A est d'environ 5 mois alors que celle des poches B est d'environ 9 mois.

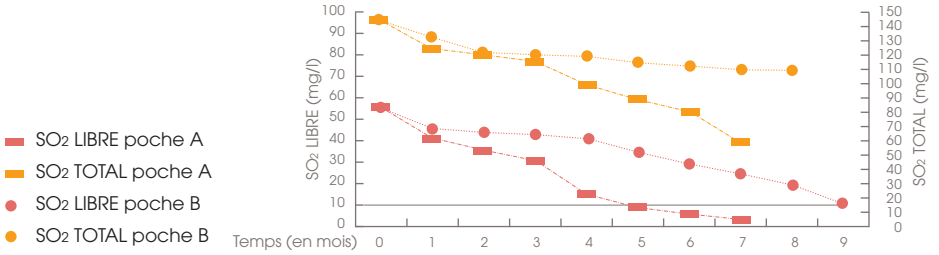


FIGURE 25 : Exemple d'étude de conservation d'un vin rouge avec 2 types d'outres différentes (source ICV)

2. Optimiser les teneurs en O_2 dissous du vin

La durée de conservation du vin est directement liée à sa préparation, plus particulièrement au sulfitage, et aux teneurs en O_2 dissous que le conditionneur va introduire dans l'emballage au moment de son conditionnement.

Les sources d'oxygène sont de 3 sortes :

- L'oxygène contenu dans le vin avant conditionnement
- L'oxygène contenu dans le cône d'air
- La diffusion d'oxygène au travers des matériaux d'emballage lors de la conservation du vin

Afin de maîtriser la conservation des vins en BIB, il convient donc de quantifier par des mesures d'O_2 dissous les différentes sources d'oxygène. L'évolution des technologies nous offre des moyens permettant de le faire : pour cela il faut utiliser un robinet transparent, une pastille luminescente et déterminer le volume du cône effectif (avec un BIB cône meter) (figures 26 et 27).

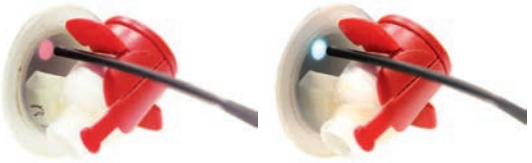


FIGURE 26 : Vitop transparent et pastille luminescente (source ICV)



FIGURE 27 : BIB Cône-meter (source ICV)

Les résultats des teneurs en O_2 dissous (Figure 28) seront mis en regard de l'évolution des teneurs en SO_2 libre lors de la conservation du même vin en BIB (Figure 29) afin de définir les sources majeures d'O_2 qui pourraient être réduites. Ainsi dans les illustrations ci-jointes, la source majeure d'oxygène est apportée par le vin (5,2 mg/L) pour le site 1. La réduction de la teneur en O_2 dissous (site 2) dans le vin au conditionnement montre un allongement de la durée de conservation du vin en BIB de 3 mois (site 1) à plus de 6 mois (figure 28 et 29).

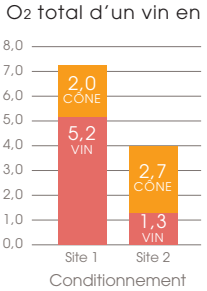


FIGURE 28 : Sources d'O_2 dissous au conditionnement d'un vin en BIB 5L (source ICV)

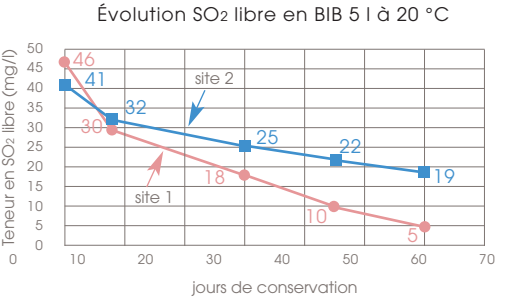


FIGURE 29 : Évolution de la teneur en SO_2 libre d'un vin en BIB 5L (source ICV)

QUELQUES RÉFÉRENCES RÉGLEMENTAIRES

RELATIVES AU VIN

Les vins et les dernières opérations de préparation des vins au conditionnement doivent respecter les obligations de l'OCM viti-vinicole.

Règlement (CE) n° 479/2008 portant organisation commune du marché vitivinicole.

Règlement (CE) n° 606//2009 fixant (…) les pratiques œnologiques et les restrictions qui s'y appliquent.

RELATIVES AUX EMBALLAGES



Les emballages doivent être aptes au contact alimentaire (Principe d'inertie).

Règlement (CE) n° 1935/2004 concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.

Décret 2008-1469 portant application du code de la consommation en ce qui concerne les matériaux et les objets destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires.

Règlement (UE) n° 10/2011 concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.

RELATIVES AU CONDITIONNEMENT

Les opérations de conditionnement doivent respecter les règles d'hygiène et les obligations de traçabilité (« Pack hygiène »).

Règlement (CE) n° 852/2004 relative à l'hygiène des denrées alimentaires, qui définit les responsabilités en matière de maîtrise des risques (HACCP).

Règlement (CE) n° 178/2002 établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire (…) et fixant des procédures relatives à la sécurité des denrées.

RELATIVES AU PRODUIT FINI

Les obligations de désignation et de présentation du produit au consommateur doivent être respectées.

Décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 relatif au contrôle métrologique de certains pré-emballages (et arrêté d'application du 20 octobre relatif aux modalités du contrôle de l'administration).

Règlement (CE) n° 607/2009 (…) relatif à l'étiquetage et la présentation de certains produits du secteur vitivinicole.

Les textes de référence sont disponibles sur :

eur-lex.europa.eu et **www.legifrance.gouv.fr**

POUR APPROFONDIR

"Guide des bonnes pratiques pour le conditionnement du vin en BIB"
édité par Performance BIB (www.b-i-b.com).
Association regroupant l'essentiel de l'industrie du BIB au niveau mondial.

La médiathèque viti-vinicole du Groupe ICV sur
www.icv.fr

Maquette : LBGraphisme.fr

GROUPE ICV
L'art & l'expertise du vin

Document élaboré par le Groupe ICV
Services Conditionnement
La Jasse de Maurin - 34970 Lattes
Tél. 04 67 07 04 80 - Fax 04 67 07 04 85
e-mail : icv@icv.fr
www.icv.fr

&

Le Conseil Interprofessionnel des Vins du Languedoc
Département Suivi Aval Qualité
6, place des Jacobins - BP 221 - 11102 Narbonne Cedex
Tél. 04 68 90 38 37 - Fax 04 68 32 38 00
e-mail : pcros@languedoc-wines.com
www.languedoc-wines.com

ÉDITION 2016