

421

LIQUIDES

& CONDITIONNEMENT

ÉVÈNEMENT

10

ALL4PACK
EMBALLAGE
PARIS EST
DE RETOUR

CAHIER TECHNIQUE

20

LA CHINE
MET
LE BENELUX
EN BOÎTE

DÉVELOPPEMENT DURABLE

24

LA CONSIGNE
ET LE RÉEMPLOI
DES BOUTEILLES
EN VERRE

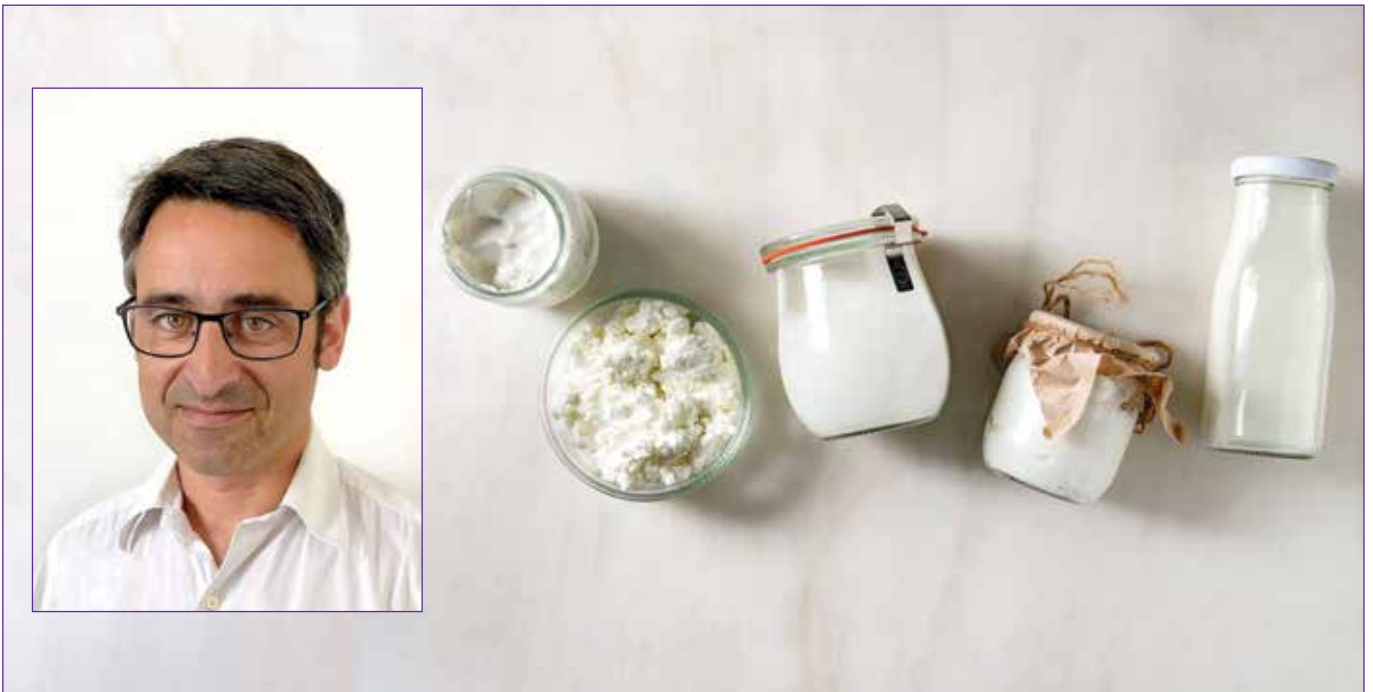
DOSSIER

BOUCHONS HAUT-DE-GAMME : LE LIÈGE CONFIRME SES LETTRES DE NOBLESSE

À LA UNE

Dans le luxe, les fabricants de bouchon en liège sont aux petits soins pour satisfaire les marques qui plébiscitent leur matériau pour le corps du bouchon mais aussi, pour sa tête, des matériaux haut de gamme et insolites pour des présentations luxueuses et un peu folles. Et qui recherchent de plus en plus des solutions durables. L'identification, l'authentification et l'inviolabilité restent, pour ces marques, des préoccupations permanentes.

Pages 13 et suivantes



JOSQUIN PEYCERÉ, SECRÉTAIRE GÉNÉRAL CETIE (CENTRE TECHNIQUE INTERNATIONAL DE L'EMBOUITEILLAGE)

LE RÉEMPLOI ET SES NOUVELLES FRONTIÈRES

Suite à la loi AGEC de 2020 et aux efforts de certains acteurs pour rendre possible le réemploi à grande échelle en France, le Cetie a créé cette année un groupe de travail «Réemploi des récipients destinés à l'alimentaire et aux boissons». Ce groupe à vocation internationale, a mené sa deuxième réunion en octobre, avec les principaux acteurs concernés par ce thème.

Le groupe de travail du Cetie intitulé «Réemploi des récipients destinés à l'alimentaire et aux boissons» rassemble principalement :

- les metteurs en marché et utilisateurs de contenants en verre (bouteilles et pots), et leurs fédérations; certains d'entre eux étant également laveurs de leurs propres bouteilles, à grande échelle,
- les verriers, fabricants ces contenants, et leurs fédérations, ainsi que les distributeurs,
- les laveurs indépendants et les organisations de laveurs et de collecte
- les fabricants de machines d'inspection automatiques,
- les fabricants de bouchons et de capsules
- les éco-organismes ADEME et CITEO.

Le groupe s'est choisi comme directeur de groupe Markus Grumann, directeur général chez Miho Inspektionssysteme, fabricant de machines d'inspection automatique de contenants

plutôt orienté sur les lignes de conditionnement à l'origine, avec des contrôles entrée de ligne, en cours de conditionnement, et en produit fini. Outre ces fonctions chez Miho, Markus Grumann est fortement impliqué dans deux organisations allemandes liées au réemploi, Mehrwegverband Deutschland qui s'intéresse à tous les aspects du réemploi et de la réutilisation des emballages, et Pro Mehrweg qui se concentre sur le réemploi des bouteilles pour boisson. Il a apporté au groupe de travail sa vision d'un système mature, conscient de quelques inconvénients restants mais qui ambitionne de se développer encore grâce à des modifications de ce système et des améliorations techniques (notamment digitales).

Le groupe a commencé ses travaux en tâchant de répondre à une question toute simple :

Quelles caractéristiques doit avoir un contenant pour être réemployable ?

Cette question intéresse particulièrement les industriels voulant lancer un modèle réemployable; en creux, elle intéresse également des laveurs qui cherchent à collecter des articles prévus pour un seul usage, en les lavant et les remettant sur le marché. Ce marché de l'occasion est déjà développé dans certains secteurs tels que le vin, en France comme en Allemagne.

LAVER AUSSI LES POTS

La réponse à cette question est assez bien connue pour les bouteilles, bien qu'un document commun mériterait d'être écrit sur le sujet. En revanche peu d'expérience existe sur les pots, à l'exception d'un marché de yaourts moyen format (500 ml) qui représente plusieurs dizaines de millions de pots par an en Allemagne. Le verrier Owens Illinois a étudié la question sur la base de trois pots existants sur le marché et à partir d'un certain nombre de tests, et propose au groupe plusieurs critères permettant de déterminer si un pot est réemployable ou pas :

- l'épaisseur mini au corps,
- l'épaisseur mini sur la surface de pose,
- le rayon mini à l'intérieur de la base du pot (jable),
- la résistance, après simulation du passage sur ligne de conditionnement durant 100 minutes, à trois tests : le choc thermique, le test d'impact, et la charge verticale.

Ce protocole complet est accompagné de valeurs limites que le groupe pourra discuter avant d'élaborer un document de référence. Des recommandations sur certains éléments clés de la conception du pot seront par ailleurs étudiées : forme des zones de contact entre pots, forme de l'épaule, protection de la bague, entre autres. Le groupe a également travaillé sur la question cruciale concernant les laveurs de contenants :

Quelles limites sont acceptables en termes de contamination microbiologique et d'allergènes ?

Cette question concerne particulièrement les laveurs externalisés, ceux qui ne sont pas directement intégrés à une ligne de remplissage, et qui devront donc répondre à un cahier des charges précis vis-à-vis de leurs clients. Dans un premier temps, le groupe examinera si les règlements applicables aux aliments peuvent être appliqués également aux contenants, en particulier les règlements européens (EC) n° 2073/2005, 1441/2007 et 1881/2006.

ANALYSER LES RISQUES DE CONTAMINATION

Le groupe s'accorde sur le fait qu'une contamination microbienne nulle n'a pas de raison d'être exigée, vu qu'elle ne l'est pas sur les articles à usage unique. En revanche le sujet des allergènes est plus complexe. Au-delà de la contamination en sortie de lavage, des précautions doivent être prises pour limiter la condensation qui pourrait réhumidifier des articles secs et sains.

Le groupe a commencé à traiter des questions sur les obligations de moyens : la spécification standard du laveur doit-elle uniquement comporter des obligations de résultat ? ou alors certains moyens doivent-ils être exigés ou au moins recommandés ? Cela touche à :

- La définition des méthodes de test et de plan de contrôle
- Des niveaux limites de qualité des bains de lavage
- L'obligation ou non d'une inspection finale automatique

L'inspection finale après lavage est destinée notamment à éliminer les articles contenant soit des corps étrangers, pouvant être des résidus de lavage, soit des défauts verriers causés lors de la dernière boucle de réemploi. Il s'agit donc d'un point critique du processus, qui aujourd'hui est parfois géré par une inspection visuelle (humaine). D'une manière générale, le groupe préconise que chaque acteur définisse lui-même ses moyens en fonction d'une analyse de risque, dans l'esprit des standards récents concernant la sécurité alimentaire ; Néanmoins certaines pratiques et certains types d'équipements pourraient être fortement recommandés ou a contrario déconseillés sur la base de l'expérience des experts du groupe.

BIENTÔT DES GUIDES DU CETIE

D'autres sujets seront abordés par ce groupe de travail, comme les recommandations pour l'usage des articles réemployables (stockage, emballage secondaire, transport, tri entre différents modèles, manipulation, utilisation).

Ces discussions confirment que la mise en place du réemploi à grande échelle nécessite une rigueur et des moyens complexes à mettre en œuvre. Les guides et recommandations du Cetie aideront le secteur à se mettre d'accord sur l'essentiel et contribueront à offrir au consommateur des solutions sûres, fiables, et plus respectueuses de l'environnement.

Josquin Peycéré

« La mise en place du réemploi à grande échelle nécessite une rigueur et des moyens complexes à mettre en œuvre. »