

Les bonnes pratiques du conditionnement

Au cours des différents ateliers de réflexion initiés par Inter Rhône, dans le cadre du plan stratégique Côtes du Rhône 2010, il est apparu nécessaire de formaliser les Bonnes pratiques de conditionnement des vins en Vallée du Rhône.

Les résultats du Suivi Aval Qualité (SAQ) mis en place depuis plusieurs années ainsi que les nombreux contacts d'entreprises que la réflexion "Plan stratégique Côtes du Rhône 2010" a générés, ont mis en évidence, dans un certain nombre de cas, un manque de maîtrise dans les procédures d'embouteillage. Par ailleurs, on voit apparaître ici où là des chartes, des cahiers des charges qui fixent des exigences dont l'intérêt pour certaines d'entre elles n'est pas toujours fondé.

Dans tous les cas, on remarque que certains points sont essentiels et sont la clef d'une mise en bouteilles réussie, gage d'une conservation correcte des vins.

Le tableau de la page suivante liste, pour chacune des ressources mises en œuvre dans un procédé de travail (main d'œuvre, milieu, matière, matériel, méthode), les exigences nécessaires à une bonne pratique de l'embouteillage.

Les éléments du tableau **surlignés en bleu**, correspondent à un niveau de maîtrise qui devrait être l'objectif à atteindre.



Le suivi Aval Qualité est un axe fort de la politique d'Inter Rhône.

RESSOURCE MISE EN ŒUVRE	EXIGENCES NÉCESSAIRES À UNE BONNE PRATIQUE
<p>MAIN D'ŒUVRE : Qualification du personnel</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Personnel qualifié en nombre suffisant. - Formation à l'hygiène pour tout nouvel arrivant, et régulière pour les permanents. - Intérimaires cantonnés à des tâches de base sans incidence sur la sécurité du produit fini (défini dans l'HACCP) - Encadrement technique suffisant.
<p>MILIEU : Sols, murs, évacuation, ventilation</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Propre et en bon état. Conforme au Guide de bonnes pratiques hygiéniques (nettoyable, aéré...). - Plan d'hygiène. - Sols lisses, pentes correctes. - Écoulements revêtus, arrondis, facilement nettoyables. - Procédure de rinçage et vérification du rinçage pour tous les produits d'hygiène. - Locaux d'embouteillage -salle de tirage- séparés pour une maîtrise de l'atmosphère (éviter les courants d'air, la poussière...).
<p>MATIÈRES : Auxiliaires d'élaboration et additifs</p> <p>Matières sèches : Bouchons, bouteilles, capsules, étiquettes</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Conformité à la réglementation et/ou au Codex œnologique. - Exigence de fiches techniques des fournisseurs. - Traçabilité de l'utilisation et des lots livrés. - Conditions de stockage correctes, séparation des différents types de produits. - Contrôle à réception pour vérifier la conformité et la qualité. - Pour les bouchons, application de la charte Inter Rhône. Durée et organisation de stockage : selon la règle du "premier rentré, premier sorti" (FIFO).
<p>MATÉRIEL : Matériaux</p> <p>Hygiène</p> <p>Conception de la ligne de mise en bouteilles.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Alimentarité - Ergonomie correcte. - Entretien régulier du matériel. - Plan de maintenance préventive établi et tenu à jour. - Nettoyable selon un plan d'hygiène. - Validation du plan d'hygiène. - Rinceuse (eau potable filtrée) ou insuffleuse. - Procédure de réglage des différents matériels (becs de tireuse, mors de la boucheuse, pompe à vide). Cf. INE et Charte des bouchonniers. - Carter de protection des bouteilles, lorsqu'elles sont "col ouvert", entre rinceuse et boucheuse. - Adéquation du type de matériel à la cadence de mise. - Module tireuse boucheuse isolé, en atmosphère contrôlée. - Maîtriser les prises d'air et les pertes de SO₂. - Mise en bouteilles sous vide.
<p>MÉTHODE : Stockage des vins en vrac</p> <p>Préparation des vins avant mise</p> <p>Filtration de finition</p> <p>Marquage du lot</p> <p>Contrôle de l'embouteillage</p> <p>Contrôle du vin fini</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Stabilisation du SO₂ maîtrisé en amont, le plus tôt possible. - Maîtrise des conditions de stockage : Température, hygrométrie, absence de vidange, atmosphère. - Contrôles analytiques et organoleptiques. - Vérification du sulfitage après homogénéisation. - Traçabilité des lots assemblés. - À adapter en fonction des besoins, des risques et des caractéristiques du vin (turbidité, indice de colmatage). - Numéro de lot facilement identifiable, lisible et indélébile (exemple : encre claire quand le numéro de lot est apposé sur le goulot). - Numéro de lot reporté sur les feuilles de tirage. - Numéro de lot = élément de traçabilité. - Contrôle de l'eau résiduelle dans la bouteille. - Contrôle du remplissage : hauteur du dégarni et température. - Contrôle du vide : mesure de pression. - Analyse physico-chimique et organoleptique des lots embouteillés. - Échantillons témoins pour chaque lot, conservés 6 mois minimum. - Analyses microbiologiques, en début, milieu et fin de mise d'un lot.