

CSEMP  
EMBALLAGE  
PLASTIQUE

EN MATIÈRE PLASTIQUE

CHAMBRE SYNDICALE DES EMBALLAGES

# C H A R T E D'UTILISATION DES EMBALLAGES



# EN MATIÈRE PLASTIQUE REUTILISABLES

# Sommaire

•	PRÉAMBULE	p.3
> 1.	MATIÈRE PLASTIQUE	p.4
> 2.	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET D'UTILISATION	p.4
> 3.	SCHÉMAS DU CIRCUIT DES EMBALLAGES	p.6
> 4.	ALIMENTARITÉ	p.8
> 5.	HYGIÈNE	p.9
> 6.	ENVIRONNEMENT	p.12
> 7.	TRAÇABILITÉ	p.14
> 8.	CRITÈRES DE RETRAIT DU CIRCUIT D'UN EMBALLAGE	p.15
> 9.	VÉRIFICATIONS ET REVUES	p.15
•	ANNEXES	p.16
	- Emballages et environnement	
	- Alimentarité / Hygiène	
	- Normalisation «emballages d'expédition»	

# Préambule

Cette charte constitue un engagement des fabricants d'emballages en matière plastique réutilisables et des prestataires logistique vis-à-vis des utilisateurs.

Ce document a été élaboré par les fabricants d'emballages en matière plastique réutilisables et les prestataires logistique membres de la CSEMP, en liaison avec PERIFEM, association technique du commerce représentant la majorité des enseignes de distribution implantées en France.

Les emballages concernés sont des caisses, caisses-palettes et palettes. Le document a pour objet de décrire les emballages concernés et émettre des préconisations d'utilisation de ces emballages dans la distribution, dans les échanges entre la distribution et les secteurs industriels utilisateurs, ainsi que dans les échanges inter-industriels.

Ces préconisations s'entendent dans le contexte de l'environnement, de l'hygiène et de la logistique dans lequel sont utilisés les emballages réutilisables en matière plastique.

Pour les emballages de produits agro-alimentaires, les chapitres «Alimentarité» et «Hygiène» sont obligatoires.



Les recommandations techniques contenues dans le présent document tiennent compte des équipements et produits existant actuellement et seront mises à jour en fonction des évolutions de ces produits.

## > 1 • MATIÈRE PLASTIQUE

Les emballages concernés sont principalement fabriqués en polyéthylène haute densité (PEHD) ou en polypropylène (PP) dont les caractéristiques techniques sont les suivantes :

PE	PP
bonne résistance au choc à froid	bonne résistance au choc à température ambiante
bonne rigidité	bonne rigidité à température élevée
bonne moulabilité	bonne moulabilité
densité < 1	densité # 900 Kg/m <sup>3</sup> bonne résistance au «stress cracking»

## > 2 • CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET D'UTILISATION DES EMBALLAGES PLASTIQUES RÉUTILISABLES

Ces emballages répondent aux exigences de l'industrie, de la distribution et du respect du produit transporté grâce à de nombreuses caractéristiques.

### 2.1. Caractéristiques techniques

- Elles s'appuient sur les normes et règles professionnelles en référence.
- Solidité et légèreté : Ces deux facteurs sont optimisés.

La solidité assure le respect de l'intégrité du produit transporté et évite le risque d'écrasement de celui-ci.

Simultanément la légèreté de ces emballages apporte ergonomie (poignées, pas d'arêtes coupantes), praticité et facilités de manipulations.

- Résistance aux chocs (Normes NF EN 22244 / NF EN 22248 / H 00-082)
- Résistance au gerbage (Normes NF EN 22234 / H 00-080)
- Tare constante ( $\pm 2 \%$ )
- Inertie à l'humidité
- Pour les emballages alimentaires : Conception optimisée
  - pour être lavés dans des conditions optimum (éviter les zones de rétention d'eau, percages, ...)
- Ajours : ventilation (facilite notamment la conservation du produit dans la chaîne du froid)
- Format standard européen.

## 2.2. Caractéristiques d'utilisation

### Utilisation logistique

- Volume occupé par les caisses lors du transport :

TYPE D'EMBALLAGES	VOLUME GAGNÉ (EN %)
Emboîtable	50 %
Pliable	75 %
Norme Europe (*)	0 %

Référence prise : camion de 33 palettes Europe de hauteur de 2,15 m (palettes comprises).

(\*) Non emboîtable et non pliable

- **Palettes stables** : le pas d'empilage fait que les caisses s'emboîtent, sont solidaires et donnent ainsi la stabilité à la palette. Des systèmes permettent de stabiliser les matériels entre eux tant à plein qu'à vide.
- **Identification des emballages** : selon les besoins d'utilisation, des couleurs peuvent permettre de différencier les emballages.
- **Rôle logistique** : ces emballages constituent un atout pour les utilisateurs, ils entraînent des gains de productivité, en s'intégrant dans une organisation logistique.

## SYNTHÈSE DES CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET D'UTILISATION DES EMBALLAGES PLASTIQUES REUTILISABLES

Caractéristiques des emballages	Site de conditionnement	Transport	Préparation à la plate-forme	Magasin
Stabilité des palettes	•	•	•	
Praticité	•		•	•
Gains de productivité	•	•	•	•
Gains de place	•	•	•	•
Résistance, intégrité du produit conservée	•	•	•	
Gains de temps au chargement et au déchargement		•	•	
Mise en rayon facilitée				•
Gains de temps lors de l'évacuation des emballages usagés				•

### Utilisation commerciale

Les emballages plastiques réutilisables cumulent les fonctions de stockage, de logistique ainsi que de présentation du produit à la vente.

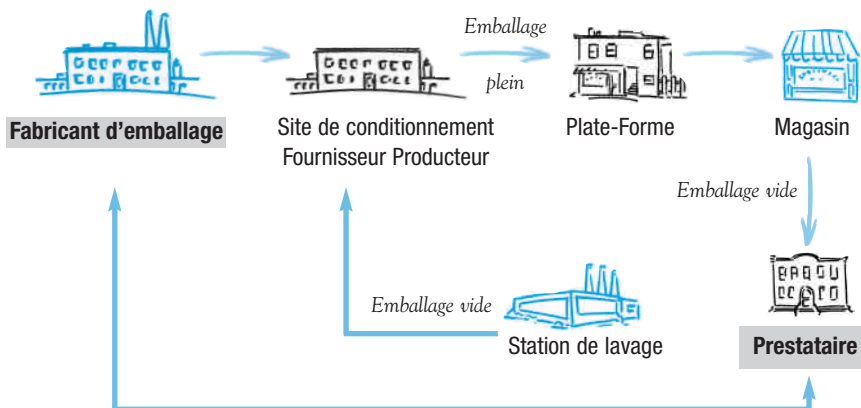
Les emballages plastiques réutilisables permettent une organisation rationnelle d'un rayon et le rendent ainsi très attractif.

La demande d'identification de certains utilisateurs peut être satisfaite par les fabricants et prestataires. Diverses solutions techniques existent telles que l'étiquetage avec des colles lavables à l'eau, l'apposition de bandeaux et d'autres solutions peuvent être développées. Ces diverses possibilités constituent un bon outil de communication et sont étudiées pour être pratiques lors de leur mise en place et de leur retrait.

## > 3. SCHEMAS DU CIRCUIT DES CAISSES

Dans le cas où une caisse est endommagée, elle est retournée au prestataire qui traite avec le fabricant d'emballage. Ce dernier recycle la caisse dans des applications non alimentaires ou l'adresse à un recycleur.

Schéma n° 1 Circuit des emballages



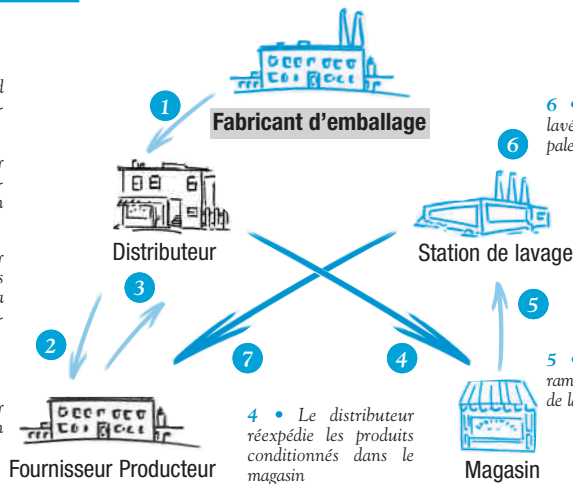
### Schéma n° 2 Distributeur propriétaire et gestionnaire du pool d'emballages

1 • Le fabricant vend les caisses au distributeur

2 • Le distributeur approvisionne le fournisseur/producteur en caisses

3 • Le fournisseur envoie ses produits conditionnés sur la plate-forme du distributeur

7 • Le fournisseur est réapprovisionné en caisses propres

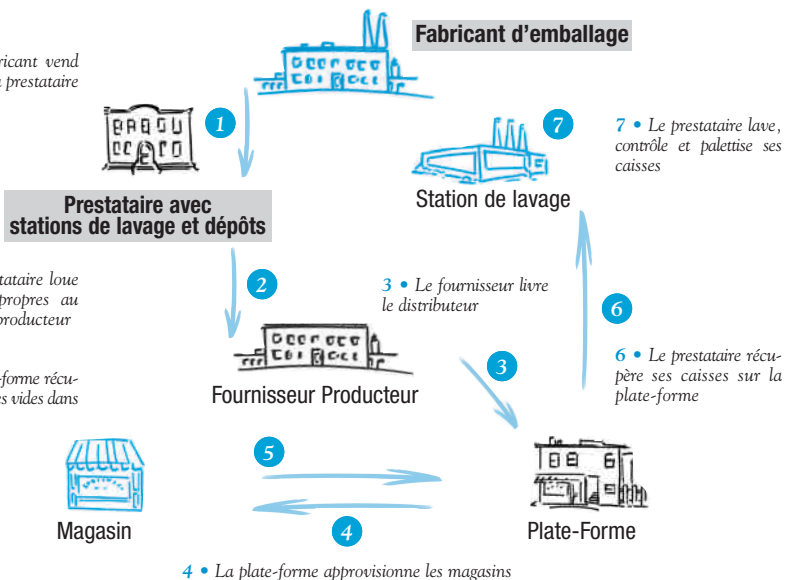


### Schéma n° 3 Prestataire propriétaire et gestionnaire du pool d'emballages

1 • Le fabricant vend les caisses au prestataire

2 • Le prestataire loue les caisses propres au fournisseur/producteur

5 • La plate-forme récupère les caisses vides dans les magasins



## > 4 • ALIMENTARITÉ

Pour les emballages de produits agro-alimentaires, les matières premières utilisées sont des matières vierges respectant la législation sur les matériaux au contact tels que précisée dans ce chapitre. Ces emballages sont utilisés exclusivement pour transporter des produits alimentaires.

Les emballages en matière plastique appliquent la réglementation relative aux matériaux au contact des denrées alimentaires.

### 4.1. Principe

Cette réglementation repose sur le principe d'inertie énoncé dans l'Article 3 du décret 92-631 du 8 juillet 1992 : « *Les matériaux et objets doivent être inertes à l'égard des denrées alimentaires. En particulier, ils ne doivent pas céder à ces denrées, dans les conditions normales ou prévisibles de leur emploi, des constituants dans une quantité susceptible de présenter un danger pour la santé humaine ou animale ou d'entraîner une modification inacceptable de la composition des denrées alimentaires ou une altération de leurs caractères organoleptiques* ».

### 4.2. Traduction du principe

Le respect des principes d'inertie et d'innocuité des emballages repose sur deux règles :

(Article 4 du décret n° 92-631 du 8 juillet 1992)

- **l'utilisation de substances et matières autorisées**, à l'exclusion de toutes autres. Le PEHD et le PP, matières vierges utilisées pour la fabrication des emballages, sont des matières autorisées pour le contact alimentaire. Tous les matériaux et composants utilisés (additifs, colorants, ...) sont aptes au contact alimentaire.
- **une limite de migration<sup>1</sup>** globale et, pour certains constituants, une limite de migration spécifique.

### 4.3. Engagement des fabricants

Le fabricant des emballages destinés à être en contact avec des denrées alimentaires mettra en place des procédures et des contrôles permettant d'assurer et de démontrer le respect de la réglementation.

Pour ce faire :

- le fabricant obtiendra la garantie formelle, de la part des fournisseurs de matières premières et de substances, que celles-ci sont autorisées.

1 - Limite de migration : Valeur maximale autorisée de passage d'un ou plusieurs constituants d'un matériau dans le milieu avec lequel il est en contact ou dans un des stimulants recommandés. Elle peut être globale (LMG) ou spécifique d'une substance particulière (LMS).



- le fabricant fera réaliser des contrôles de migration globale et, le cas échéant, de migration spécifique par un laboratoire spécialisé, à une fréquence appropriée.
- Il transmettra une déclaration écrite de conformité à l'utilisateur (Article 8 du décret 92-631).

L'utilisateur de l'emballage s'assurera de la compatibilité du produit emballé avec l'emballage. Il est le seul à connaître la composition réelle du produit à emballer. Le fabricant d'emballage garantit la qualité alimentaire de son emballage conformément à la législation précitée.

L'utilisateur devra s'assurer qu'il recourt bien à un emballage apte au contact alimentaire auprès de son fournisseur en demandant, notamment, le certificat d'alimentarité. Il devra préserver cette alimentarité en réservant l'usage de ses emballages exclusivement aux conditionnements de denrées.

## > 5 • HYGIÈNE

Chaque matériel utilisé doit être lavé avant réutilisation. La réutilisation ne peut être faite sans lavage dans les utilisations agro-alimentaires. Le lavage est donc obligatoire dans ce secteur utilisateur. Cependant, le lavage est également pratiqué quelque soit le type d'emballage réutilisable y compris dans des secteurs industriels.

### 5.1. Principes de base

Les emballages plastiques réutilisables sont conçus de manière à optimiser le lavage et le séchage. La matière plastique est facile à laver par sa nature même (lisse, ...).

Les principaux critères utiles sont : éviter les zones de rétention d'eau et de percages, formes optimisées, etc ...

L'hygiène des caisses doit être très rigoureuse afin d'éviter des souillures par des résidus de déchets et tout particulièrement par des résidus de déchets alimentaires contenus.

Le lavage est effectué dans des conditions qui respectent la législation sur l'environnement. Le site de lavage est notamment équipé de façon appropriée pour l'évacuation des eaux de lavage.

Les sites de lavage sont soumis à une autorisation préfectorale qui précise les modalités :

- du traitement des effluents issus du nettoyage
- de la dépollution de l'eau utilisée.

## 5.2. Lavage

### 5.2.1. Stations de lavage

Les stations de lavage fonctionnent selon le choix de l'opérateur et selon deux types d'organisation :

- Les lignes de lavage peuvent être dédiées à un type de produit et sont donc différentes suivant les produits lavés. Pour le secteur agro-alimentaire par exemple, une machine lave les emballages ayant contenu un produit agro-alimentaire donné (fruits et légumes, viande, poisson, ...).
- Un autre type d'organisation consiste à utiliser une même ligne de lavage quel que soit le produit lavé. Dans ce cas, les températures de lavage et les détergents utilisés sont adaptés à l'emballage lavé.

### 5.2.2 Etapes du lavage

**A** **Le lavage** est effectué en différentes étapes. Les bonnes pratiques de lavage consistent à :

- Respecter les étapes telles qu'indiquées dans le diagramme ci-après qui sont toutes obligatoires.
- Respecter les températures adaptées à chaque catégorie de produit, notamment agro-alimentaire. Par ailleurs, les variations de température doivent être maîtrisées.
- Le lavage doit être effectué en respectant la législation sur les produits de lavage autorisés (cf. Brochure 1227 du Journal Officiel – Arrêté du 27/10/1975 relatif aux produits de nettoyage du matériel pouvant se trouver au contact des denrées alimentaires).
- Désinfection : cette étape n'est pas nécessairement différenciée si l'étape de lavage est faite avec un produit désinfectant de type alcalin chloré. Dans ce cas, une seule étape assure lavage et désinfection.
- Contrôle qualité en fin de process de lavage : le contrôle bactériologique indique si le lavage a été efficace. Par frottis, on effectue des prélèvements de lames de surface et une ATPmétrie qui permet d'indiquer s'il y a une souillure résiduelle. Dans le cas où une souillure est détectée, le process de lavage est vérifié et un nouveau lavage de l'emballage est effectué.

- Contrôles bactériologiques : ils sont effectués régulièrement tous les 2 ou 3 mois :

### **Synthèse des contrôles**

- ATPmétrie / contrôle des organismes vivants :
  - relevés quotidiens
  - suivi et communication des relevés
- Analyse des résidus lessiviels :
  - relevés trimestriels
  - suivi et communication des relevés

### **Diverses phases :**

Prélavage	
Lavage	
Rinçage	
Désinfection	
Rinçage à l'eau claire	<i>Sauf si intégrée à l'étape de lavage</i>
Séchage	
Contrôles	
Conditionnement des emballages	
Stockage	

Les process de lavage ainsi que les contrôles au cours du process permettent de répondre aux standards fournis par les filières utilisatrices concernées.

Le conditionnement des emballages assure que ceux-ci sont livrés à l'utilisateur non seulement dans les conditions d'hygiène propres à l'usage alimentaire mais interdisant ainsi toute présence de corps étrangers et toute détérioration qui pourrait entraîner une contamination du produit.

## **B Recommandations par catégorie de produits**

Les exemples sont pris dans le secteur agro-alimentaire compte tenu des obligations faites en matière d'hygiène.

Les contrôles d'hygiène doivent être faits au niveau du lavage, de façon systématique et quotidienne avec la tenue de registres d'enregistrements des résultats.

	F&L	Produits carnés	Produits laitiers	Boulangerie & Pâtisserie	Poisson
<b>Lavage</b> (températures, produits, ...)	50° C	50° C	40 à 50 ° C	40° C	50°C

### 5.3. Séchage

Le séchage fait partie intégrante du lavage des emballages. Une fois l'opération de séchage effectuée, les contrôles entrepris permettent de s'assurer d'un séchage optimum.

Ces opérations sont faites tout au long d'un parcours que la caisse effectue dans un tunnel de lavage composé de plusieurs parties.

Les différentes phases précitées permettent d'éliminer les souillures telles que les déchets organiques et les micro-organismes.

## > 6 • ENVIRONNEMENT

### 6.1. Emballages et environnement : directive 94/62/C

Les emballages en matière plastique réutilisables respectent la législation européenne, transposée en droit français, sur les exigences essentielles à respecter tant au niveau de la conception et de la fabrication que pour la gestion en fin de vie de ces emballages.

\* Décret n°98-638 du 20 juillet 1998 relatif aux exigences essentielles

#### 6.1.1 Conception, fabrication et composition

##### Prévention par réduction à la source

Norme EN 13428 : «*Processus permettant de s'assurer, pour des fonctions requises identiques, que le poids et/ou le volume d'emballages primaires et/ou secondaires et/ou tertiaires ont été minimisés tout en garantissant le maintien de l'acceptabilité par l'utilisateur, tout en réduisant ainsi l'impact sur l'environnement. La substitution d'un matériau par un autre ne constitue pas une base pour la réduction à la source*».

##### Autres substances

Minimisation de l'emploi de substances dangereuses pour l'environnement.

#### 6.1.2 Réutilisation

Les emballages concernés sont réutilisables et conçus comme tels tant dans leurs caractéristiques techniques de résistance mécanique, solidité que dans le cadre précis maintenant de la législation précitée. La norme européenne qui s'applique est la norme EN 13429.

### 6.1.3 Valorisation

#### Les emballages réutilisables font l'objet d'un recyclage matière

Lorsque les emballages réutilisables ont effectué les rotations nécessaires et ne sont plus en état de rester dans le circuit d'utilisation, ils sont récupérés, soit par les fabricants d'emballages qui après lavage et granulation des emballages utilisent la matière et la recyclent dans des applications non alimentaires, soit par des recycleurs.

Quelques exemples d'application : caisses à usage de transport de pièces industrielles, murs anti-bruits, palettes....

#### Teneur en métaux lourds

Les emballages réutilisables à usage alimentaire respectent la réglementation matériaux au contact précitée, plus exigeante que la directive 94/62/CE sur les teneurs en métaux lourds :

#### Calendrier des valeurs à respecter (pour plomb–cadmium–mercure–chrome hexavalent)

Teneur en métaux lourds : Concentration		
<i>Limitée à</i>	600 ppm	au 30/06/1998
	250 ppm	au 30/06/1999
	100 ppm	au 30/06/2001

Une déclaration écrite de conformité aux exigences essentielles peut être transmise à l'utilisateur.

### 6.2. Effluents de lavage

Le lavage est effectué dans des conditions qui respectent la législation sur l'environnement.

Le site de lavage est notamment équipé de façon appropriée pour l'évacuation des eaux de lavage.

Les sites de lavage sont soumis à une autorisation préfectorale qui précise les modalités :

- Du traitement des effluents issus du nettoyage
- De la dépollution de l'eau utilisée.

## > 7 • TRAÇABILITÉ

### 7.1. Traçabilité produit : Etiquetage

Les emballages concernés respectent la réglementation relative à l'étiquetage. Par exemple, les emballages en matière plastique réutilisables respectent la réglementation en matière d'étiquetage pour les fruits et légumes.

Cet étiquetage doit être «intégré ou solidement fixé» à l'emballage. Les bacs plastiques ont été jusqu'à présent conçus pour répondre à cette obligation et ils sont notamment munis d'encoches qui permettent d'encliquer l'étiquette en clair.

Les fabricants d'emballages et prestataires sont prêts à apporter des réponses techniques complémentaires permettant de répondre à cette exigence.

Les étiquettes autocollantes constituent une solution supplémentaire. Ces étiquettes doivent être conçues et encollées de manière à respecter les procédures de lavage.

Fabricants d'emballages et prestataires répondent à chaque utilisateur (producteur et distributeur) en préconisant les accessoires adaptés (colles, étiquettes, ...).

### Colles

Il est recommandé de choisir des colles solubles à l'eau. La colle doit réagir dans un ph neutre.

La colle s'élimine dans l'eau chaude.

Lors du lavage, le procédé doit séparer la colle de l'eau par filtration et «screening» après retrait du ph ou après séchage ou toute autre opération.

### 7.2. Traçabilité emballage : Marquage

Les fabricants d'emballages et prestataires de services s'assureront que leurs produits et systèmes permettent la mise en œuvre de moyens de suivi des emballages si le besoin est formulé.

La traçabilité doit permettre une bonne identification des emballages et/ou lots en adaptant la traçabilité à l'emballage au mode de vente du produit.

Le code barre est également utilisé sur ces emballages.

A l'avenir, en fonction des demandes et des besoins des utilisateurs, la caisse plastique pourra intégrer de nouvelles technologies de marquage (ex : étiquette radio fréquence).

## > 8 • CRITÈRES DE RETRAIT DU CIRCUIT D'UN EMBALLAGE

- Casse
- Vérification de surface : détection d'anomalies
- Caisses double parois : vérification afin de voir s'il y a des trous (eau ou autres souillures pourraient s'y insérer).

## > 9 • VÉRIFICATIONS ET REVUES

### 9.1. But

Il s'agit de vérifier que les dispositions générales d'hygiène sont bien appliquées et efficaces. Dans le cas échéant, les mesures correctives appropriées sont mises en place.

### 9.2. Audits

#### 9.2.1. Audits internes

Ce sont les audits d'hygiène effectués dans le cadre de l'assurance-qualité.

#### 9.2.2. Audits clients

Les modalités et la nature des audits seront définies en fonction des exigences du client.

Les audits seront mis en place et réalisés sur la base de la démarche HACCP sur l'ensemble du circuit en associant les différents acteurs de celui-ci.

~~~~~  
*Le présent document sera revu selon les besoins de la profession  
dans une périodicité qu'elle déterminera*  
~~~~~

## EMBALLAGES ET ENVIRONNEMENT

### Réglementation

### Directive 94/62/CE

### Emballages et déchets d'emballages

### Transposition en droit français

#### Décret n° 92-377

*Emballages ménagers*

#### Décret n° 94-609

*Emballages industriels  
et commerciaux*

#### Décret n° 96-1008

*Plans d'élimination  
des déchets ménagers  
et assimilés*

#### Décret n° 98-638

*Prise en compte  
des exigences liées à  
l'environnement dans  
la conception et la  
fabrication des emballages*

### Déclaration de Conformité

Nom et adresse de la société : .....

.....

.....

Déclare que l'emballage<sup>(1)</sup> désigné ci-dessous est conforme aux dispositions du décret n°98-638 du 20 juillet 1998 relatif aux exigences liées à l'environnement.

Le ou les emballages désignés ci-après ont été conçus et fabriqués dans le respect des normes CEN pertinentes listées ci-dessous.

L'entreprise dispose de tous les éléments relatifs à la déclaration de conformité et est en mesure de les présenter à l'Administration dans les délais réglementaires.

\* Références emballage : .....

.....

- Prévention par réduction à la source (EN 13428)<sup>(2)</sup>
- Réutilisation (EN 13429)
- Recyclage matière (EN 13430)
- Valorisation énergétique (EN 13431)
- Valorisation par compostage et biodégradation (EN 13432)
- Substances dangereuses : attestation de minimisation
- Métaux lourds : Attestation de respect des limites réglementaires

Fait à

*Signature du responsable et cachet de la société*

(1) emballage ou famille d'emballage

(2) • Dans le cas où le fabricant d'emballage est le concepteur, il établit la partie de la documentation technique relative à la prévention par réduction à la source.

• Dans le cas où le fabricant d'emballage n'est pas le concepteur et fabrique selon un cahier des charges descriptif, ce cahier des charges peut représenter pour lui le point de départ lorsqu'il exerce, en tant que professionnel, son devoir de conseil vis à vis du concepteur. Il appartient au concepteur (conditionneur ou distributeur dans le cas de MDD) d'utiliser la norme pour démontrer la démarche de prévention.

Est considéré comme étant concepteur de l'emballage, celui qui a établi un cahier des charges descriptif précis incluant des plans techniques et au minimum la définition du poids et/ou du volume de l'emballage.

L'utilisateur qui transmet un cahier des charges fonctionnel ou une forme à développer à un fabricant d'emballage n'est pas considéré comme concepteur.



### Normalisation / Normes CEN «Exigences essentielles»

- EN 13427- Exigences relatives à l'utilisation des normes européennes dans le domaine de l'emballage et des déchets d'emballage
- EN 13428- Prévention par réduction à la source
- EN 13429- Réutilisation
- EN 13430- Exigences relatives aux emballages valorisables par recyclage matière
- EN 13431- Exigences relatives aux emballages valorisables énergétiquement
- EN 13432- Exigences relatives aux emballages valorisables par compostage et biodégradation.

### Analyse du Cycle de Vie des caisses en bois, carton ondulé et plastique pour F&L

L'ADEME a réalisé les Analyses de Cycle de Vie (ACV) de trois modèles d'une caisse pour fruits et légumes - à savoir la caisse pour pommes de dimensions 600\*400 mm - fabriquée à partir de bois déroulé, de carton et de plastique. A travers cette étude, l'ADEME a souhaité identifier pour chaque emballage les principaux leviers d'amélioration en termes d'impacts sur l'environnement.

La réalisation de cette étude a été confiée à la société Ecobilan et son suivi a été assuré par un Comité de Pilotage composé de l'ADEME et des trois syndicats professionnels concernés par ces emballages :

- le Syndicat des Industries de l'Emballage Léger en bois (SIEL) pour les cagettes en bois,
- la Chambre Syndicale des Emballages en Matière Plastique (CSEMP) pour les caisses en plastique,
- l'Union Syndicale Française du carton Ondulé (USFO) pour les plateaux en carton ondulé.

Cette étude correspond à la situation actuelle française, à la fois en termes de fabrication des emballages et de distribution des pommes auprès des consommateurs finaux et a été réalisée entre le mois d'avril 1999 et d'avril 2000.

Le rapport final de cette ACV est consultable sur le site internet de l'ADEME : [www.ademe.fr](http://www.ademe.fr)

#### NORMALISATION

##### «Emballages – Emballages d'expédition complets et pleins»

- |                              |  |
|------------------------------|--|
| <b>Résistance aux chocs</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• NF EN 22244 (1993) – Essai de choc horizontal (essai sur plan horizontal ou incliné ; essai au pendule)</li> <li>• NF EN 22248 (1993) – Essai de choc vertical par chute libre</li> <li>• H 00-082 (1991) – Essai de choc horizontal programmé</li> </ul> |
| <b>Résistance au gerbage</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• NF EN 22234 (1993) – Essai de gerbage utilisant une charge statique</li> <li>• H 00-080 (1992) - Essai de gerbage avec charge statique et sollicitation mécanique latérale</li> </ul>   |

## ALIMENTARITE / HYGIENE

## Réglementation «Matériaux au contact des aliments»

	OBJET	DIRECTIVES EUROPEENNES		REGLEMENTATION FRANCAISE
		Numéro	Adoption	Texte
<b>Généralités</b>	Directive cadre	76/893/CEE (abrogé) 89/109/CEE	23/09/1976  21/12/1988	Titre 1 du décret n°73-138 du 12/02/73 abrogé par Décret 92-631 du 8/07/92 et modifié par décret 98/507 du 17/06/98
	Note Ministérielle (au sens de la loi du 17/07/78)	2000-155	Octobre 2000	Aptitude au contact des denrées alimentaires d'un certain nombre de matériaux
	Symbole	80/590/CEE	09/06/1980	Arrêté du 28/01/1983
<b>Matières plastiques</b>	Conditions d'essai (An. 1)	90/128/CEE	23/02/1990	Arrêté du 14/09/1992 (abrogé par arrêté du 16/05/94) et Arrêté du 14/09/1992
	Listes de monomères et substances de départ Limites de migrations globales et spécifiques - 1 <sup>ère</sup> modification de la directive 90/128/CEE - 2 <sup>ème</sup> modification - 3 <sup>ème</sup> modification - 4 <sup>ème</sup> modification - 5 <sup>ème</sup> modification	92/39/CEE 93/9/CEE 95/3/CE 96/11/CE 99/91/CE	14/05/1992 15/03/1993 14/02/1995 05/03/1996 23/11/1999	Arrêté du 14/09/1992 modifié par : Arrêté du 20/01/1994 Arrêté du 30/09/97 Arrêté du 30/09/97 Arrêté du 3/01/2001
	Règles de base pour le contrôle de la migration	82/711/CEE modifié par 93/8/CEE	18/10/1982  15/03/1993	Arrêté du 19/12/1988 abrogé par  Arrêté du 16/05/1994
		97/48/CE	29/07/97	Arrêté du 20/04/1998
	Liste des simulateurs	85/572/CEE	19/12/1985	Arrêté du 19/12/1988 (abrogé)
	Limites en Chlorure de vinyle (C.V.M) - Méthode d'analyse du C.V.M dans les objets - Méthode d'analyse du C.V.M dans les denrées alimentaires	78/142/CEE  80/766  81/432/CEE	30/01/1978  08/07/1980  29/04/1981	Arrêté du 30/01/1984  Arrêté du 30/01/1984  Arrêté du 30/01/1984
	<b>Pellicules de cellulose régénérée</b>	Définition, liste positive de constituants et restrictions d'emploi	83/229/CEE (abrogée) 86/388/CEE (abrogée) 92/15/CEE (abrogée) 93/10/CEE	25/04/1983  23/07/1986  11/03/1992
Remplace les directives précédentes		93/111/CEE	10/12/1993	Arrêté du 04/11/1993
Modification de la directive 93/10				Application sans transcription
<b>Céramiques</b>	Rapprochement des législations des Etats membres	84/500/CEE	15/10/1984	Arrêté du 07/11/1985
<b>Caoutchoucs et élastomères</b>	N-Nitrosamines et substances N-Nitrosables dans les tétines et sucettes	93/11/CEE	15/03/1993	Arrêté du 09/11/1994

### Certificat type d'alimentarité

En réponse à votre demande concernant l'approbation du produit x pour le contact avec les denrées alimentaires, nous avons le plaisir de vous confirmer qu'au départ de notre usine, le produit x est conforme aux exigences des Recommandations/Codes of Practice/Legislation :

#### UK

SI No 1523 The materials and articles in contact with food regulations 1987.  
 SI No 3145 The plastic materials and articles in contact with food regulations (Amendments) 1992.  
 SI No 360 The plastic materials and articles in contact with food regulations (Amendments) 1995  
 SI No 694 The plastic materials and articles in contact with food regulations (Amendments) 1996.  
 SI No 2817 The plastic materials and articles in contact with food regulations (Amendments) 1996.  
 SI No 1376 The plastic materials and articles in contact with food regulations 1998.  
 BPF/BU3RA Code of the practice 1986 Updates 1988, 1.991, 1995.

#### USA

FDA Regulations 21 CFR 177-1520 (1998 Edition) Polyolefins.

#### Germany

BGVV Empfehlung III - 1997 edition  
 Bedarfsgegenständeverordnung and amendments (11/4/94), (15/7/94) and (16/12/94)  
 Bedarfsgegenständeverordnung 17/4/97 and 23/12/97.

#### Belgium

Royal Decree 11/5/92 published Moniteur Belge 24/7/92 and amendment of 9/7/93.

#### Netherlands

Verpakkingen-en Gebruiksartikelenbesluit (Warenwet), 6e suppl, June 1993.

#### Italy

Decreto Ministeriale 21/3/73 and subsequent additions including Decreto Legislativo 25/1/92 No 108, Decreto Ministeriale 26/4/93 No 220 and Decreto Ministeriale 28/10/94 No 735.

#### France

1997 Edition Brochure No 1227 "Matériaux au contact des denrées alimentaires, produits de nettoyage de ces matériaux" and subsequent amendments

#### Spain

All additives on register - Direccion General de Sanidad, Decreto No 11251 1982.  
 Real Decreto 211/1992 (6/3/92) and amendment 1769/1993, 2207/1994 and 510/1996.

#### EU

Produced from monomers listed in section A annex II of EC Directive 90/128/EEC relating to plastics materials and articles likely to come into contact with foodstuffs published 23/2/90 corrigenda 13/12/90 and its amendments 92/39/EEC (14/5/92), 93/9/EEC (15/3/93), 95/3/EEC (14/2/95) and 96/11/EC (5/3/96).  
*Aucun monomère soumis à une restriction (limite de migration spécifique ou quantité maximale) n'est utilisé.*

### Guide des bonnes pratiques d'hygiène

#### Emballages en matière plastique et emballages souples complexes au contact des denrées alimentaires

Les fabricants d'emballages en matière plastique et les fabricants d'emballages souples complexes ont élaboré leur Guide de bonnes pratiques d'hygiène pour assurer la maîtrise de l'hygiène dans la fabrication des emballages au contact des denrées alimentaires.

Le guide a été réalisé par la Chambre Syndicale des Emballages en Matière Plastique (CSEMP) et l'Union Nationale des Industries de Transformation d'Emballage Souple (UNITES).

Ce guide, validé par les Pouvoirs Publics, est publié par les Editions des Journaux Officiels.

Commande aux Journaux Officiels par fax : 01 45 79 17 84 ou internet : [www.journal-officiel.gouv.fr](http://www.journal-officiel.gouv.fr) - Guide n° 5915.



---

## LES ACTEURS DE L'EMBALLAGE PLASTIQUE

---

### REUTILISABLE

---

*Ils assument leurs responsabilités et dynamisent leur profession, ils sont membres de la CSEMP.*

### LES FABRICANTS

- ALLIBERT EQUIPEMENT (MYERS) • ARCA SYSTEMS • PAXTON FRANCE (MC KECHNIE) • TRANSIT (PLASTIC OMNIUM)

### LES PRESTATAIRES LOGISTIQUE

- CHEP • EURO POOL SYSTEM • IFCO FRANCE (SCHOELLER)



**CSEMP** - Chambre Syndicale des Emballages en Matière Plastique

5, rue de Chazelles - 75017 Paris - France  
Tél. : (33) 01 46 22 33 66 - Fax : (33) 01 46 22 02 35  
Site internet : [www.packplast.org](http://www.packplast.org) - E-mail : [infos@packplast.org](mailto:infos@packplast.org)