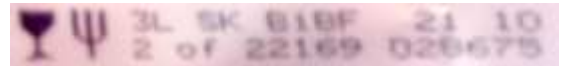




Guide des bonnes pratiques du jus de pommes en Bag-in-Box

1 - Stockage, transport and durée d'utilisation des outres vides

- Les outres doivent être conservées à température ambiante dans un endroit propre et sec, exempt de poussière, dans leur boîte d'origine fermée,
- Les outres doivent être tenues à l'écart des produits toxiques, des sources de chaleur et de la lumière directe.
- Les conditions optimales de stockage sont comprises entre 15-25°C et 40-60% d'humidité relative.
- Les outres non conditionnées peuvent être exposées à des températures avoisinant +4°C mini et +35°C max i pendant une courte durée, en s'assurant néanmoins qu'elles soient stockées à température ambiante 24 h à 48 h avant utilisation.
- Les outres peuvent être utilisées dans un délai de 2 ans à compter de leur date de production sous réserve que les conditions de stockage précisées ci-dessus soient respectées. Il est recommandé que le principe First In/First Out (FIFO) soit respecté.
- Au delà de cette période, il appartient au client de se rapprocher avant remplissage des services techniques de Smurfit Kappa Bag-in-Box.
- Afin de garantir une bonne traçabilité, il est indispensable de garder les données figurant sur les étiquettes de conditionnement et sur les outres.
- Le gerbage des palettes n'est pas autorisé ni en stockage ni pendant le transport.



2 – Remplissage à chaud des outres

- Le volume de produit rempli doit être conforme au volume de l'outre afin de garantir la performance réelle de l'outre.
- Les outres transparentes EVOH avec bouchon Vitop (L45E70/amkF/VT-1) peuvent être utilisées pour le remplissage à chaud à des températures allant jusqu'à 72-74°C.
- Cependant le remplissage à chaud doit se faire avec beaucoup de précautions afin d'éviter toute détérioration de l'outre lorsque celle-ci se ramollit sous l'effet des températures élevées.
- L'outre doit être insérée dans la caisse avec précautions en évitant toute chute brutale. Par exemple lorsque l'outre est soulevée de la table de remplissage pour être insérée dans la caisse bien s'assurer qu'elle ne risque pas d'être endommagée par les bords du carton et qu'il n'y ait pas de manipulation brusque.
- S'assurer également qu'il n'y ait pas de changement brusque de température qui pourrait endommager l'outre.
- Enfin, des précautions particulières doivent être prises lors du refroidissement du produit.
- Les caisses d'outres remplies à chaud (35-74°C) doivent être stockées bouchon vers le haut pour réduire la déformation du goulot.
- Pour faciliter le refroidissement des outres, maintenir les caisses ouvertes après remplissage ou laisser suffisamment d'espace entre les caisses.
- Les outres chaudes doivent être manipulées avec une extrême précaution.



Ces informations sont des conseils avisés. Nous recommandons toutefois à tous nos clients de faire leurs propres tests afin de s'assurer qu'ils sont totalement satisfaits de la compatibilité du process de remplissage et de l'emballage avec le produit.

- Le packaging extérieur doit être parfaitement adapté à la taille de l'outre : il ne doit pas exister d'espace vide entre l'outre remplie et son emballage extérieur (volume libre=volume de l'outre +0,5L).

3 – Conseils de manipulation des outres

- Aucun bijou autorisé aux mains et poignets.
- Les ongles doivent être courts sinon le port de gants est obligatoire.
- Mettre des vêtements de protection afin d'éviter les risques de coupures pouvant être occasionnés par les boucles de ceinture, les fermetures éclair etc...
- Manipulation des outres avec précautions
- Ne pas jeter les outres
- Les tables de travail ne doivent pas être abrasives ni comporter des angles vifs.
- L'insertion de l'outre dans la caisse doit être effectuée avec précautions en évitant tout contact de l'outre avec des bords tranchants.
- Après remplissage, il est recommandé de stocker la palette au moins pendant 48 heures afin qu'une éventuelle fuite puisse être détectée avant expédition.





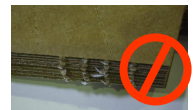
Guide des bonnes pratiques du jus de pommes en Bag-in-Box

4 – Qualité de la caisse

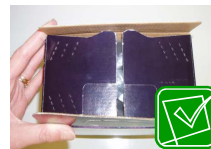
- La conception des caisses doit garantir une mise en volume correcte afin de permettre un bon fonctionnement sur les lignes de remplissage et les faces doivent être correctement alignées.
- Les dimensions de la caisse (L, l, H) doivent être adaptées aux dimensions de l'outre (L, l) tout en offrant un volume intérieur supplémentaire en comparaison avec le volume nominal du BIB. Un volume supplémentaire insuffisant pourrait générer le flambage de la caisse et un volume trop important risquerait d'accroître le phénomène de flecracking de l'outre (volume supplémentaire recommandé : environ 0,5L).
- Il faut éviter toute arête vive à l'intérieur de la caisse. Par exemple, les rabats de la caisse doivent être maintenus bien ouverts et sans contact avec l'outre au moment de son introduction.
- La patte de jonction doit être aplatie et positionnée dans l'angle (côté opposé à l'insertion de l'outre dans la caisse).



- Le papier intérieur ne doit pas être abrasif afin de ne pas endommager l'outre.
- Aucune migration de goût ou d'odeur ne doit être transmise au produit par la caisse (encres, solvants, amidon, ...)



- Pas de colle hot melt sur l'outre car en refroidissant, la colle durcit et pourrait perforer les films.
- A la fermeture de la caisse, il faut veiller à ne pas coincer les films entre les rabats de la caisse.



5 – Conditions de transport des outres remplies

- Transport : le produit doit être expédié à une température supérieure à 4°C.
- L'outre (films et bouchons) doit être parfaitement adaptée aux conditions de transport. Des tests doivent être effectués par le client (afin de valider l'adéquation entre l'emballage et ses conditions de transport) prenant en considération le type de transport, la distance, la température et le degré d'humidité et ceci avant toute commande industrielle.

6 – Conditions de stockage des outres remplies

(Conditions optimales : Température = [4 ; 25]°C Humidité Relative = [50 ; 70]%)

La durée de conservation du produit n'est pas liée uniquement à l'emballage mais à différents facteurs :

- Les conditions de remplissage (réduction du cône d'air)
- Les conditions de stockage (entre 1 et 25°C; HR moyenne de 70%)



L'amélioration de la qualité du produit est le résultat d'un bon partenariat entre le centre de remplissage et le fournisseur d'emballages, le tout devant être basé sur de bonnes connaissances en matière de remplissage.

7 – Préparation du jus de pommes

Jus 100% naturel

- Pour obtenir un produit de qualité, le jus doit être pressé, pasteurisé et conditionné dans l'outre dans de bonnes conditions d'hygiène.
- Aucun additif ni conservateur, le jus préserve toutes ses propriétés organoleptiques et ses bienfaits nutritionnels..

Production ultra-propre

- Les outres sont fabriquées dans une cabine close dédiée avec air climatisé et filtré.
- Un emballage à usage unique permettant de supprimer l'opération de lavage et d'éviter les risques de contamination.
- Les outres ne sont pas irradiées; c'est le remplissage à chaud qui permet la stérilisation de l'outre.