

Contact alimentaire: la certification

Les industriels qui fabriquent des emballages destinés au contact des aliments souhaitent aujourd'hui bien souvent valoriser certaines dispositions mises en place dans l'entreprise en ce qui concerne **l'hygiène et la qualité** de leur production ou les caractéristiques spécifiques de leurs produits. Pour répondre à cette attente et permettre aux industriels de l'emballage de répondre aux demandes de garanties des consommateurs et de leurs clients de la filière agroalimentaire, des **systèmes de certification** ont été mis en place.

En matière d'hygiène dans l'entreprise, certains certificats sont spécifiques au domaine de la fabrication d'emballages destinés au contact des aliments : il s'agit du certificat **LNE-Hygiène/HACCP**, du certificat **BRC/IoP**, du certificat **AIB** et du certificat **FEFCO/ESBO** pour le domaine du carton ondulé et du carton compact. Les travaux du CEN/TC 261 Emballage sur le management de l'hygiène dans la fabrication des emballages destinés aux denrées alimentaires, qui ont pour objectif d'élaborer un référentiel certifiable sur ce thème, sont également présentés. Certains certificats sont plus généralistes et s'appliquent à l'ensemble des entreprises de la filière alimentaire ; c'est le cas du certificat danois **DS 3027 E** ou de la norme **ISO 22000**. Les certificats **IFS** et **CCvD-HACCP**, non-applicables à l'heure actuelle au domaine de la fabrication d'emballage, sont également présentés.

D'autre part, il existe des certifications de produits qui visent à assurer les caractéristiques spécifiques de certains produits : il s'agit notamment de la marque **NF-Sacs congélation**, **NF-Aluminium ménager** et de la marque **NF-Hygiène alimentaire** pour les équipements destinés à l'industrie agroalimentaire.