



## RÉSOLUTION OIV-ECO 501-2017

APPLICATION DES PRINCIPES DE PRODUCTION DURABLE, TELS QUE DÉFINIS DANS LA RÉOLUTION CST 518-2016, DANS LA PRODUCTION DES DISTILLATS, DES EAUX-DE-VIE ET BOISSONS SPIRITUEUSES D'ORIGINE VITIVINICOLE

L'ASSEMBLÉE GÉNÉRALE,

CONSIDÉRANT la résolution CST 518-2016, « Principes généraux de l'OIV pour une vitiviniculture durable. Aspects environnementaux – sociaux – économiques et culturels »,

CONSIDÉRANT les normes ISO 14000 et ISO 14001,

DÉCIDE d'adopter les recommandations suivantes en vue de la mise en œuvre des principes de production durable, tels que définis dans la résolution CST 518-2016, dans la production des distillats et boissons spiritueuses d'origine vitivinicole.

RECOMMANDE que les États membres se réfèrent à ces recommandations, le cas échéant, en tant que base pour le développement, la mise à jour et/ou la révision des procédures nationales ou régionales en faveur de la production durable du point de vue environnemental, social et économique des distillats et boissons spiritueuses d'origine vitivinicole,

RECOMMANDE que, de manière périodique et en ligne avec la révision des résolutions CST 1-2008 et CST 518-2016, l'OIV examine et révisé ces recommandations si nécessaire, en prenant en considération l'expérience opérationnelle et les retours d'information fournis par les États membres.

*Exemplaire certifié conforme  
Sofia, le 2 juin 2017  
Le Directeur Général de l'OIV  
Secrétaire de l'Assemblée Générale*

*Jean-Marie AURAND*

## Sommaire

Domaine d'application du document.....	3
Opérations types dans le cadre des processus de production des boissons spiritueuses (la liste n'a aucune vocation exhaustive et peut ne pas s'appliquer à toutes les boissons) .....	3
Principes généraux de la durabilité appliqués à la production de distillats, eaux-de-vie et boissons spiritueuses d'origine vitivinicole .....	4
1. Principe 1 : l'approche durable intègre des aspects environnementaux, sociaux et économiques .....	4
2. Principe 2 : la vitiviniculture durable respecte l'environnement.....	4
Choix du site des installations .....	4
Composition et structure des installations de production.....	5
Optimisation des opérations de transport.....	6
Gestion des intrants .....	6
Gestion des extraits.....	7
3. Principe 3 : la vitiviniculture durable est sensible aux aspects sociaux .....	7
4. Principe 4 : la vitiviniculture durable cherche à maintenir la viabilité économique.....	7
5. Principe 5 : les démarches de durabilité requièrent planification et évaluation.....	7
Planification.....	7
Évaluation / Auto-évaluation .....	8
Veille et valorisation des connaissances .....	8
Communication .....	8

*Exemplaire certifié conforme  
Sofia, le 2 juin 2017  
Le Directeur Général de l'OIV  
Secrétaire de l'Assemblée Générale*

*Jean-Marie AURAND*

APPLICATION DES PRINCIPES DE PRODUCTION DURABLE, TELS QUE DÉFINIS DANS LA RÉOLUTION  
CST 518-2016, DANS LA PRODUCTION DES DISTILLATS, EAUX-DE-VIE ET BOISSONS SPIRITUEUSES  
D'ORIGINE VITIVINICOLE

**Domaine d'application du document**

Ce document fournit des recommandations pour la mise en œuvre des principes généraux de la production durable en vitiviniculture, tels que définis dans la résolution CST 518-2016, dans la production des distillats, eaux-de-vie et boissons spiritueuses d'origine vitivinicole.

Ce document couvre les processus de production des distillats, eaux-de-vie et boissons spiritueuses d'origine vitivinicole telles que définies dans la partie 1, chapitre 7 du *Code international des pratiques œnologiques*.

Les processus de production couverts par ces recommandations incluent les étapes suivantes :

- transport de la matière première (raisin, vin, levures œnologiques, distillats, etc.) jusqu'au lieu de transformation,
- fermentation des raisins frais ou séchés ou des moûts,
- distillation,
- vieillissement,
- conditionnement, y compris la mise en bouteille,
- transport vers le lieu où les produits sont vendus aux consommateurs finaux.

**Opérations types dans le cadre des processus de production des boissons spiritueuses (la liste n'a aucune vocation exhaustive et peut ne pas s'appliquer à toutes les boissons)**

- Fermentation de matières premières spécifiques au secteur (raisins, moûts, etc.),
- distillation (simple ou multiple),
- vieillissement,
- production de substances aromatiques (trituration et mouture de sources végétales, macération, décoction, infusion, distillation, pressage et filtration),
- addition de substances aromatiques, édulcorants, colorants et de tout additif autorisé,
- mélange et mise en repos,
- stabilisation et filtration,
- préparation,

*Exemplaire certifié conforme  
Sofia, le 2 juin 2017  
Le Directeur Général de l'OIV  
Secrétaire de l'Assemblée Générale*

*Jean-Marie AURAND*

- mise en bouteilles,
- conditionnements primaire et secondaire.

## **Principes généraux de la durabilité appliqués à la production de distillats, eaux-de-vie et boissons spiritueuses d'origine vitivinicole**

### **1. Principe 1 : l'approche durable intègre des aspects environnementaux, sociaux et économiques**

Les activités du secteur des boissons spiritueuses d'origine vitivinicole dépendent largement des ressources naturelles, telles que l'énergie solaire, le climat, l'eau et les sols, ainsi que de la bonne intégration de ces éléments au sein des processus écologiques. Par conséquent, la protection et la préservation de ce capital naturel par des pratiques de développement durable sont un impératif pour la viabilité à long terme de ces activités.

### **2. Principe 2 : la vitiviniculture durable respecte l'environnement**

La production de boissons spiritueuses permet la transformation de produits viticoles de faible intérêt commercial en produits à valeur ajoutée. Si cette production s'avère positive, elle peut cependant conduire à l'obtention de sous-produits (tels que lies, marcs et vinasses) susceptibles de produire des impacts environnementaux.

Les matières premières utilisées pour la production de boissons spiritueuses doivent provenir de processus de production basés sur les principes de la durabilité, tels que décrits dans la résolution CST 518-2016.

#### **Choix du site des installations**

Le choix du site des installations de production et d'élaboration devrait prendre en compte les contraintes spécifiques résultant des risques associés à la teneur en alcool élevée des produits élaborés. Il devrait en particulier se conformer aux réglementations liées aux risques d'inflammabilité et d'explosivité :

- l'emplacement du site des installations de production devrait être choisi en tenant compte des risques suivants :
  - liés à la densité de population des zones environnantes,
  - proximité d'autres sites industriels, comme par exemple industries minières ou lourdes,
  - sismiques,
  - d'inondations.

*Exemplaire certifié conforme  
Sofia, le 2 juin 2017  
Le Directeur Général de l'OIV  
Secrétaire de l'Assemblée Générale*

*Jean-Marie AURAND*

Une étude devrait être conduite sur l'emplacement des installations et la logistique requise par l'activité qui va être réalisée. Les aspects suivants devraient être pris en compte pour la construction du site :

- espace nécessaire pour le stockage temporaire des déchets à éliminer ou recycler,
- espaces verts suffisants permettant de maintenir un cadre agréable autour des bâtiments,
- espace à réserver pour le traitement des effluents préalable à leur élimination, conformément à la loi.

Il convient de prêter une attention particulière :

- à la gestion et surveillance continue des eaux de surface,
- au drainage superficiel et souterrain.

### **Composition et structure des installations de production**

Lors de la conception des bâtiments et du choix des équipements, la teneur en alcool des produits à élaborer devrait être prise en compte.

Une attention devrait être portée sur l'isolation des bâtiments et des installations de production, en vue d'une gestion optimale de l'énergie.

Divers espaces devraient être prévus au sein des installations de production :

- entrée,
- ponts-bascules,
- locaux de stockage pour les matières premières, les produits intermédiaires et les produits finis,
- locaux de stockage pour les matériaux d'emballage,
- zone de vinification,
- distillerie,
- caves pour le vieillissement du produit,
- espaces séparés pour les diverses étapes de production, de transformation et de conditionnement,
- laboratoires de contrôle qualité pour toutes les étapes de production et l'évaluation préalable des échantillons des produits disponibles à la vente,
- bureaux.

*Exemplaire certifié conforme  
Sofia, le 2 juin 2017  
Le Directeur Général de l'OIV  
Secrétaire de l'Assemblée Générale*

*Jean-Marie AURAND*

## **Optimisation des opérations de transport**

Toutes les opérations de transport requises pour la production des boissons spiritueuses et l'acheminement des produits de la distillerie jusqu'au lieu où les produits sont vendus aux consommateurs finaux devraient être optimisées en tenant compte entre autres des critères suivants :

- réduction des émissions de gaz à effet de serre (GES),
- optimisation des chargements (chargements complets à privilégier),
- réduction du nombre de véhicules circulant à vide,
- utilisation de carburants verts,
- utilisation de véhicules électriques,
- utilisation de systèmes multimodaux pour un transport terrestre des produits plus efficient une fois ces derniers arrivés dans leur pays de destination (transport routier-ferroviaire-fluvial).

## **Gestion des intrants**

### ***Optimisation de l'utilisation de l'énergie***

Une attention devrait être portée sur l'isolation, en vue d'une gestion optimale de l'énergie.

La température de tous les processus et les temps de réassemblage (extraction des liquides des fonds de cuves et réintroduction en haut de cuves, comme pour les processus de macération ou d'assemblage), devraient être établis en prenant en compte l'efficacité énergétique et la qualité du produit.

La température des unités de réfrigération pour la conservation des produits périssables et la gestion adéquate des matières premières, telles que les matières végétales (par ex., herbes ou épices) avant leur utilisation, devraient être définies en prenant en compte la période de stockage escomptée, les inspections microbiologiques, la qualité des produits et les exigences énergétiques.

### ***Optimisation de l'utilisation de l'eau***

Le nettoyage et la stérilisation des équipements de conditionnement entrant en contact avec le produit au cours des processus de production et de remplissage devraient préférablement être réalisés au moyen de traitements physiques tels que l'eau chaude et/ou la vapeur, en prenant en compte la consommation énergétique et les disponibilités en eau.

### ***Optimisation de l'utilisation des intrants techniques au cours des phases de production et de transformation***

L'utilisation d'intrants au cours de la phase de production devrait être optimisée.

Les réactifs chimiques et microbiologiques utilisés dans les laboratoires devraient être stockés dans des locaux spécialement conçus à cet effet, afin de prévenir les risques de contamination ou d'incident, et d'être en conformité avec les réglementations existantes.

*Exemplaire certifié conforme  
Sofia, le 2 juin 2017  
Le Directeur Général de l'OIV  
Secrétaire de l'Assemblée Générale*

*Jean-Marie AURAND*

La mise en repos ou le vieillissement sont réalisés en conteneurs inertes ou récipients en bois. Il convient de prêter une attention particulière à la durabilité, l'intégrité et la recyclabilité des matériaux en contact avec les produits.

## **Gestion des extrants**

### ***Rationalisation de la gestion des déchets***

- Les déchets spéciaux considérés comme dangereux devraient être stockés séparément afin de faciliter leur élimination et de prévenir les risques de contamination, en conformité avec les réglementations applicables,
- des zones devraient être aménagées pour le nettoyage des équipements ou machines, avec installation de systèmes de traitement des eaux,
- la recyclabilité des matériaux d'emballage devrait être prioritaire,
- les matériaux d'emballage utilisés devraient toujours être maintenus au minimum requis pour un stockage et une présentation optimum du produit,
- Il convient de prêter une attention particulière au traitement des déchets au sein d'installations collectives de gestion des déchets disponibles dans la zone.

Les polluants atmosphériques (poussières, vapeurs, etc.) et acoustiques (machines, équipements, etc.) devraient être gérés de manière à réduire leur impact environnemental en conformité avec les réglementations ; il convient également de prendre en considération les installations qui utilisent des réfrigérants et leurs impacts possibles sur la couche d'ozone.

### **3. Principe 3 : la vitiviniculture durable est sensible aux aspects sociaux**

En conformité avec la résolution CST 518-2016.

### **4. Principe 4 : la vitiviniculture durable cherche à maintenir la viabilité économique**

En conformité avec la résolution CST 518-2016.

### **5. Principe 5 : les démarches de durabilité requièrent planification et évaluation**

#### **Planification**

En conformité avec la résolution CST 518-2016.

*Exemplaire certifié conforme  
Sofia, le 2 juin 2017  
Le Directeur Général de l'OIV  
Secrétaire de l'Assemblée Générale*

*Jean-Marie AURAND*

## **Évaluation / Auto-évaluation**

### *Évaluation des éléments les plus significatifs de l'impact environnemental*

En fonction du produit, il est possible d'identifier un ou plusieurs aspects ayant un impact environnemental significativement plus important, tels que l'eau, la terre, le climat, l'air, etc.

## **Veille et valorisation des connaissances**

### *Mise à jour des données*

Un examen périodique des données rassemblées et suivies devrait être envisagé, en vue de leur modification ou de leur ajout aux procédures devant être suivies : changement de fournisseur, nouveaux ingrédients, changement des unités de production, modification du conditionnement, etc.

## **Communication**

En conformité avec la résolution CST 518-2016

*Exemplaire certifié conforme  
Sofia, le 2 juin 2017  
Le Directeur Général de l'OIV  
Secrétaire de l'Assemblée Générale*

*Jean-Marie AURAND*