



## **NETTOYAGE-DÉSINFECTION DU PRESOIR (PNEUMATIQUES/CAGES BOIS) (PRODUITS NON CHLORÉS)**

### **Principe :**

Les produits fermentés sont des produits alimentaires : une hygiène est imposée par la législation. Ces produits doivent en effet rester vierge de tout polluant néfaste d'un point de vu sanitaire. Par ailleurs, une bonne hygiène de cave est nécessaire à leur stabilité microbiologique ainsi qu'à la conservation de leurs qualités organoleptiques. L'environnement des produits fermentés dans son ensemble doit être soumis à un plan d'hygiène.

Le pressoir doit être minutieusement nettoyé avant et après une interruption prolongée, et tous les soirs en période des vendanges.

### **Précautions et mise en garde :**

- Porter des gants car certains produits sont agressifs pour la peau, et des lunettes de protection
- Respecter l'utilisation en eau froide ou en eau chaude (ne pas dépasser 45°C pour les eaux de nettoyage)
- Faire attention au mélange des produits
- Respecter les recommandations du fabricant (concentration, température...)
- N'utiliser que des produits agréés pour l'usage alimentaire
- Nettoyer toujours du plus propre au plus sale et du plus haut au plus bas
- Éviter les éponges, entretenir les lavettes ou serpillères par un prélavage, nettoyage, désinfection et essorage
- Stocker les matériels et les produits de nettoyage dans un local spécifique, ventilé et propre, à l'abri de l'humidité et de la chaleur et mettre en place si nécessaire des bacs de rétention destinés à éviter le risque de pollution accidentelle

### **Volumes de solution de nettoyage/désinfection conseillés :**

10 litres de solution de nettoyage/désinfection pour 10 hL (1000 litres) de cuverie



## NETTOYAGE-DÉSINFECTION DU PRESOIR (PNEUMATIQUES/CAGES BOIS) (PRODUITS NON CHLORÉS)

### Mise en œuvre :

Étapes	Détail des opérations
<b>Pré-nettoyage</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pré-nettoyer à sec les <b>souillures</b> (brossage). Démonter si nécessaire : les raccords, vannes, drains pour les nettoyer séparément.</li> <li>• Rincer à l'eau froide pour éliminer tous les restes de souillures visibles (raisin, pomme, vin, cidre, poussière...).</li> </ul>
<b>Nettoyage Désinfection</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pour les pressoirs en <i>stainless</i> : préparer d'abord une solution à 5% de <b>BW 200</b> et ensuite ajouter doucement dans cette solution 5% de <b>PEROX II</b>. Attention cependant à la sensibilité des membranes.  <i>Attention : Bien ajouter les produits dans cet ordre : eau puis BW200 puis Perox II, sinon il y a un risque de dégagement de très forte chaleur du mélange.</i>  <i>Conditions : température de 15 à 40°C. Effectuer soit un circuit fermé de 10 à 30 minutes, soit une pulvérisation sur les surfaces.</i></li> <li>• Pour les pressoirs en bois : nettoyage avec du <b>carbonate de soude</b> et désinfection avec du <b>permanganate de potassium</b></li> </ul>
<b>Rinçage</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rincer à l'eau froide (circulation et pulvérisation), en eau perdue, jusqu'à ce que l'eau coule claire et limpide. Remonter les pièces du pressoir démonté si nécessaire</li> </ul>
<b>Contrôle d'absence de résidu chimique</b>	Effectuer un contrôle des eaux de rinçage avec une bandelette de type Albustix ou papier pH (en pharmacie)