

# Agro jonction

HORS SERIE  
BIO

# Hors Série - juin 2020

## sommaire

### édito

#### RMT ACTIA TRANSFOBIO : VERS DE NOUVEAUX ENJEUX !

L'adhésion des consommateurs pour l'agriculture biologique a amené les entreprises alimentaires à proposer des produits bio transformés. Mais s'approvisionner en matières premières bio ne suffit pas, il faut également adapter formulation et process. C'est pourquoi Adrianor s'est associé au RMT ACTIA Transfobio coordonné par le Critt Agroalimentaire PACA. Labellisé par le Ministère de l'Agriculture de 2014 à 2019, le RMT a ainsi répondu aux premiers enjeux d'amorçage et de stimulation de cet engouement des entreprises pour les produits et le marché Bio.

Beaucoup plus récemment (environ 2 ans), le secteur des produits bio transformés a entrepris des mouvements de massification, avec d'un côté le développement de grandes entreprises spécifiquement Bio (issues du regroupement de PME du secteur Bio) et d'un autre côté l'arrivée de très grandes entreprises agroalimentaires absentes jusqu'ici du marché Bio (comme Nestlé ou Danone en marque propre).

Le nouveau RMT 2020-2024 se positionne donc dans un contexte assez différent où la recherche d'une consolidation de la croissance sera couplée à une recherche de la préservation des qualités des produits Bio, socle de la confiance et de l'attrait des consommateurs pour ce type d'aliment.

Les RMT ACTIA permettent de mettre en commun les compétences des partenaires techniques et scientifiques et ainsi d'apporter des réponses concrètes aux entreprises. Chaque année, le RMT ACTIA Transfobio organise un colloque qui permet de présenter les avancées obtenues. En 2020, ce colloque a eu lieu à Arras et a donné lieu à la rédaction de ce hors-série d'Agrojonction.

Cyril Bertrand, Critt Agroalimentaire PACA  
Christine Chéné, Adrianor



**p.2/3**

**Actualités :**

Retour sur le colloque du RMT ACTIA TRANSFOBIO



**p.4/6**

**Fiche technique**

Comment évaluer un procédé de transformation alimentaire biologique ?



**p.7**

**Réglementation**

Nouvelle réglementation bio



**p.8/9**

**Zoom**

L'usine de Préséries ADRIANOR



**p.10/11**

**Innovations produits**



**p.12**

**Le coin formulation :**

Outil d'aide  
à la formulation de produits Bio



# Retour sur le colloque du RMT ACTIA TRANSFOBIO

## ADRIANOR accueillait, le 11 février le colloque de clôture du 1<sup>er</sup> RMT ACTIA TRANSFOBIO dans un lieu symbolique; la citadelle d'Arras.

La thématique abordée, **LA BIO FACE A DE NOUVEAUX ENJEUX**, était ambitieuse, avec l'objectif d'une part de présenter les travaux de ce réseau d'experts nationaux, et d'autre part de pouvoir remonter l'ensemble de la filière : de la sensibilité de l'approvisionnement des ingrédients aux attentes des consommateurs en passant par les stratégies des entreprises de transformation ou encore l'évolution de la réglementation.

Ainsi, après le discours d'ouverture de Monsieur Daniel Damart, Vice-Président de la Communauté Urbaine d'Arras, qui avait bien volontiers mis à disposition la grande salle de l'Ordinaire pour accueillir les participants, les partenaires du RMT ont pu présenter tout au long de la journée les différents travaux réalisés sur les 3 axes d'études :

- Axe 1 : Formulation des produits biologiques transformés : produits à forte naturalité
- Axe 2 : Procédés appliqués aux produits biologiques transformés : caractérisations et préconisations
- Axe 3 : Adéquation entre les attentes des consommateurs et les caractéristiques des produits Bio transformés

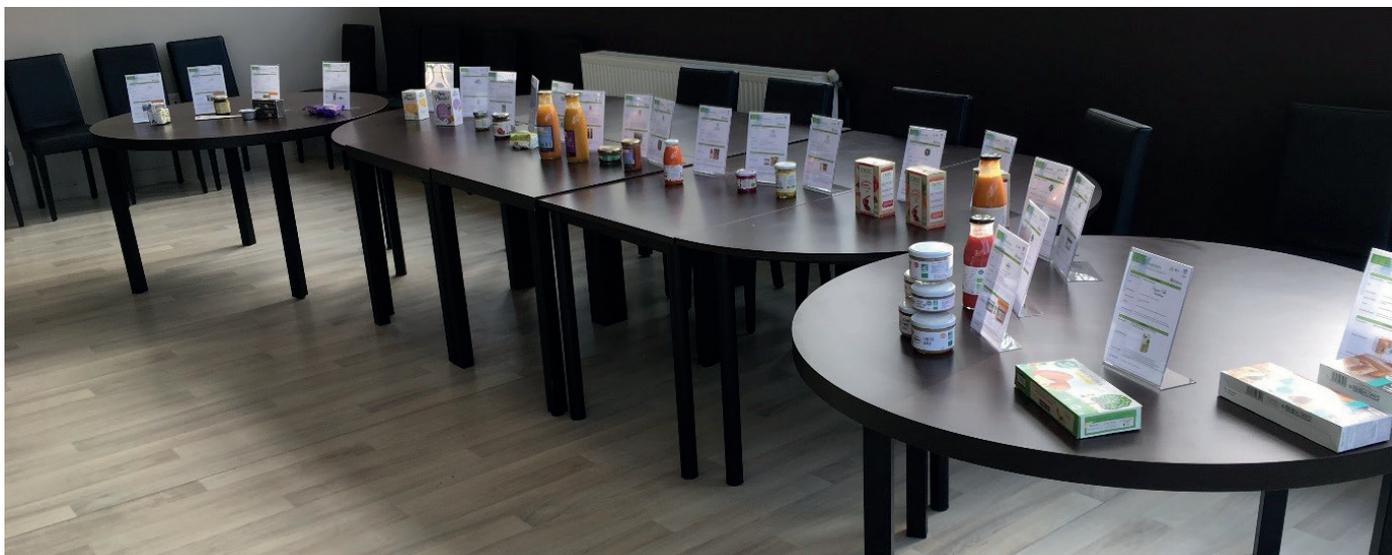


La présentation de ces travaux a pu être complétée par le témoignage d'entreprises, adhérentes à l'ADRIANOR, et implantées dans la région des Hauts de France : d'abord, avec Laura Loffler, Responsable développement de l'activité bio Téréos, sur la 1<sup>ère</sup> campagne de production de sucre de betterave bio en France sur le site d'Attin, puis Patrick Meunier, Directeur du projet collaboratif La Prospérité Fermière / Ingrédia, concernant la collecte de laits différenciés bio et Via Lacta et enfin Eric Delcroix, directeur général de Soup'Idéal (filiale du groupe Léa Nature), illustrant sa stratégie de passage en tout bio de sa production.



Ce colloque a également permis à APROBIO de faire un focus sur la transformation bio en Hauts de France et sur la restauration collective.

La journée fût donc bien remplie et chacun s'accorde à dire de grande qualité, grâce aux présentations d'experts, aux témoignages d'entreprises de la région des Hauts de France ou encore par la mise en avant de produit bios d'entreprises accompagnées par ADRIANOR. Le tout animé d'échanges et de débats entre les **plus de 70 professionnels venus de toute la France**.



D'autres sujets n'ont pas pu être abordés : les emballages, les besoins humains du secteur, les données de marché ; ou sont à rediscuter : la mise en œuvre de la nouvelle réglementation, les conclusions de la thèse consommateur...

De quoi déjà alimenter le programme du prochain colloque qui sera organisé à Nantes en début d'année prochaine. ADRIANOR vous diffusera en temps voulu toutes les informations pour prévoir votre inscription.

#### Liens utiles :

- Pour en savoir plus sur ce RMT en moins de 2 min ! taper « **transfobio** » dans YouTube et accéder à la vidéo de présentation
- Si vous n'étiez pas présent, vous pouvez consulter un article sur le site du partenaire INGEBIO: <https://ingebio.fr/2020/02/18/bio-face-nouveaux-enjeux-perspectives-solutions-rmt-transfobio/>

# Comment évaluer un procédé de transformation alimentaire biologique ? Étude de cas sur le pain



Le marché des produits Bio est en pleine croissance et les industriels ont besoin de développer de nouveaux produits et recettes innovantes pour faire face à cette demande. La réglementation européenne biologique (CE n°889/2008) encadre l'utilisation des additifs et des auxiliaires technologiques dans les produits alimentaires transformés, mais elle est assez peu restrictive sur les types de procédés pouvant être utilisés. Cependant, les consommateurs sont de plus en plus exigeants avec la filière bio. D'après les derniers chiffres de l'Agence Bio<sup>1</sup>, ils attendent de ces produits qu'ils soient **bons pour la santé (69%)**, de bonne qualité avec un bon goût (58%) et **bons pour l'environnement (56%)**. Ils ont donc des attentes fortes concernant les qualités nutritionnelles, sanitaires, sensorielles et environnementales des produits bio, mais également des préoccupations économiques et sociales.

Dans ce contexte, le RMT ACTIA TransfoBio a développé une méthode d'évaluation des procédés de transformation alimentaires biologiques dans le but d'aider les transformateurs à choisir des procédés répondant aux principes fondamentaux de la Bio (piliers IFOAM<sup>2</sup>) et aux attentes des consommateurs. Cette méthode est basée sur **l'évaluation multicritère**. Elle permet d'optimiser les procédés de transformation bio en caractérisant les différentes étapes de transformation, de la matière première à l'obtention du produit fini. Cette méthodologie tient compte de plusieurs aspects de la qualité d'un produit (sanitaire, nutritionnel, sensoriel, environnemental, économique et social). Elle se décompose en 5 grandes étapes : (1) élaboration du diagramme de fabrication, (2) détermination des critères de l'évaluation, (3) collecte des données, (4) évaluation et identification des étapes critiques et (5) optimisation du procédé au regard des intérêts de l'opérateur.

Le pain Bio a été choisi comme cas d'étude pour tester la méthode d'évaluation. L'objectif de cette

évaluation est d'aider les transformateurs à préserver les qualités des matières premières qu'ils utilisent au cours des différentes étapes du procédé de fabrication du pain.

## Construction du diagramme de fabrication du pain

Le diagramme de panification (figure 1) a été établi à l'aide d'experts de la filière et des travaux issus du programme de recherche Pain BIO<sup>3</sup> (Chiron, 2007). Il regroupe les différentes options (opérations unitaires) qui s'offrent au transformateur pour produire un pain Bio. Les étapes obligatoires sont présentées encadrées de vert, celles facultatives, en rouges. Trois grandes parties sont distinguées :

- la production (de la matière première céréalière),
- la 1<sup>ère</sup> transformation (de la céréale en farine),
- la 2<sup>ème</sup> transformation (de la farine au pain).

## Définition des critères et des indicateurs à évaluer

Les critères et les indicateurs ont été définis au sein de 6 aspects (Figure 2).

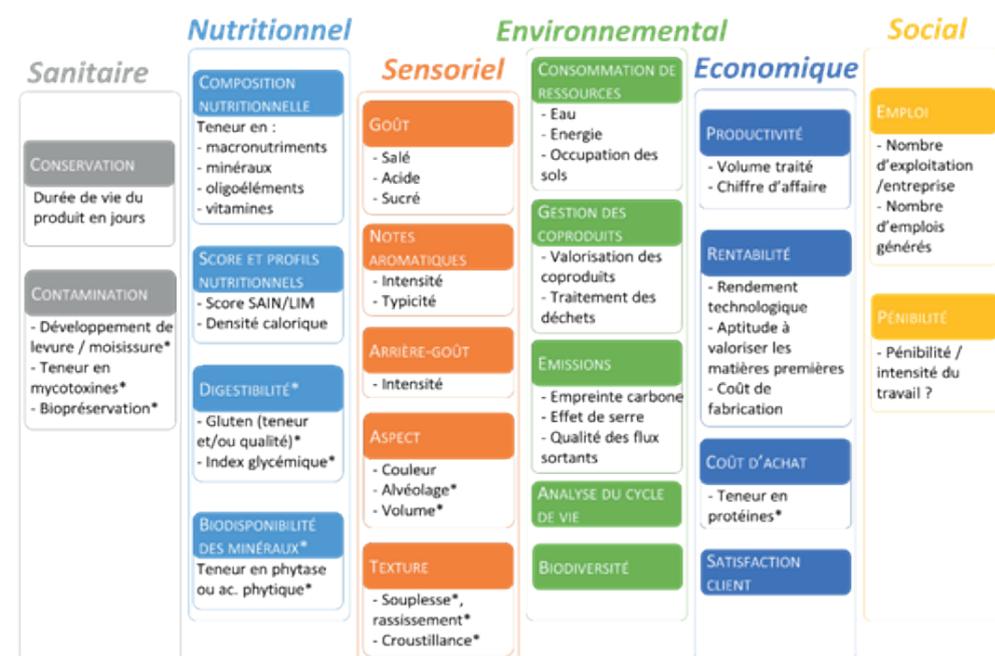
## Collecte des données

Lors de la phase de collecte de données, 46 documents scientifiques et techniques ont été étudiés. Ces documents ont permis d'alimenter un tableau renseignant les impacts de chaque étape du procédé sur les différents indicateurs.

Exemple : Le type de farine impacte la teneur en vitamines. Une farine de type T150 permet de conserver les teneurs en vitamines E, B1, B2, B3, B5, B6 et B9 de 33% à 248% par rapport à une farine T55<sup>4</sup>.

Cette phase de collecte permet d'identifier les manques de la littérature scientifique. Les aspects nutritionnels, sensoriels et sanitaires sont les plus renseignés, dans le cas du pain (70% des documents étudiés concernent ces aspects). L'aspect environnemental est encore peu documenté, notamment pour la 1<sup>ère</sup> transformation.

Concernant les aspects socio-économiques, peu de données ont pu être collectées, quelle que soit l'étape du procédé.



\*Critères et indicateurs spécifiques au produit (pain)

Figure 2 : Critères (en lettres majuscules) et indicateurs (en lettres minuscules) évalués dans l'étude de cas Pain

## Identification des étapes critiques et évaluation du diagramme

Etant donné les données à disposition dans la littérature, l'évaluation proposée se base uniquement sur les aspects nutritionnels, sensoriels, sanitaires et environnementaux (Figure 1). Les impacts de chacune des étapes du procédé sur un ou plusieurs aspects de la qualité sont illustrés dans le schéma du diagramme (figure 2). Pour chaque étape du procédé ayant un impact, l'alternative permettant de mieux préserver la qualité est colorisée (quand elle est connue).

Une étape du diagramme est considérée comme critique pour un aspect donné, lorsqu'elle est plus susceptible que les autres de dégrader les qualités initiales du produit. Une différence marquée est alors observée pour la majorité des critères, entre les différents choix possibles d'itinéraires techniques.

Exemple : *Le degré de raffinage de la farine (et la conservation de plus ou moins de sons) est l'étape critique pour l'aspect nutritionnel. En effet, entre une farine T150 et une farine T55, une perte en fibres, minéraux, oligoéléments et vitamines est observée<sup>5</sup>. La farine T150 favorise un meilleur index glycémique et permet d'obtenir un pain de densité calorique plus faible<sup>6</sup>.*

## Conclusion : une vision globale des procédés pour faire les bons choix

De façon générale, cette méthodologie d'évaluation permet d'avoir une vision globale du procédé de panification, en allant du champ à l'assiette. Elle permet d'identifier les étapes critiques de la transformation pour les différents aspects de la qualité et de faire apparaître des itinéraires technologiques permettant l'optimisation d'un ou plusieurs aspects. Cette méthode est applicable aussi bien à l'échelle industrielle qu'artisanale.

Vous pouvez retrouver l'article complet sur Ingrebio.fr (publié le 10 décembre 2019).

<sup>1</sup>Baromètre de consommation et de perception des produits biologiques en France, Février 2019. Dossier de presse, Agence BIO/Spirit Insight

<sup>2</sup>[www.ifoam.bio/sites/default/files/poa\\_french\\_web.pdf](http://www.ifoam.bio/sites/default/files/poa_french_web.pdf) - <sup>3</sup>Chiron, H., 2007. *Etat des lieux des techniques utilisées par les boulangers travaillant les farines biologiques (Rapport Final Pain Bio - Qualités des blés biologiques et qualités nutritionnelle et organoleptique des pains biologiques No. Axe 3 Tache 3), Programme Recherche INRA-CIAB / ACTA / ACTIA 2005-2007.* <sup>4</sup>Bourre, J.-M., Bégat, A., Leroux, M.-C., Mousques-Cami, V., Pérardel, N., Souply, F., 2008. Valeur nutritionnelle (macro et micro-nutriments) de farines et pains français. *Médecine Nutr.* 44, 49-76. <https://doi.org/10.1051/mnut/2008442049> - <sup>5</sup>Bourre, J.-M., Bégat, A., Leroux, M.-C., Mousques-Cami, V., Pérardel, N., Souply, F., 2008. Valeur nutritionnelle (macro et micro-nutriments) de farines et pains français. *Médecine Nutr.* 44, 49-76 - <sup>6</sup>Saulnier, L., Micard, V., 2012. Impact de la structure de l'aliment sur les propriétés nutritionnelles et l'acceptabilité du pain et des pâtes. *Innov. Agron.* 19, 63-74.

## Projet européen ProOrg : Vers un code d'usage pour la transformation des produits bio

ProOrg touche à sa fin en 2020. Il a pour objectif d'établir un guide de bonnes pratiques conçu pour aider les transformateurs de la filière bio à choisir des technologies adaptées aux contraintes du secteur et aux attentes des consommateurs.

Vous souhaitez participer à ce projet ?

L'ITAB recherche **des entreprises de transformation alimentaire Bio** souhaitant évaluer leurs procédés de fabrication in situ dans leurs usines ! L'objectif de cette méthode est de vous aider dans **le choix et l'optimisation de procédés**. Une évaluation de la naturalité du produit transformé est également possible.

La participation est gratuite.

Contact : [rodolphe.vidal@itab.asso.fr](mailto:rodolphe.vidal@itab.asso.fr)



**ITAB**  
**Solène JOURDREN ou Rodolphe VIDAL**  
[solenne.jourdren@itab.asso.fr](mailto:solenne.jourdren@itab.asso.fr)  
[ou rodolphe.vidal@itab.asso.fr](mailto:rodolphe.vidal@itab.asso.fr)

# Diagramme de fabrication de pain BIO

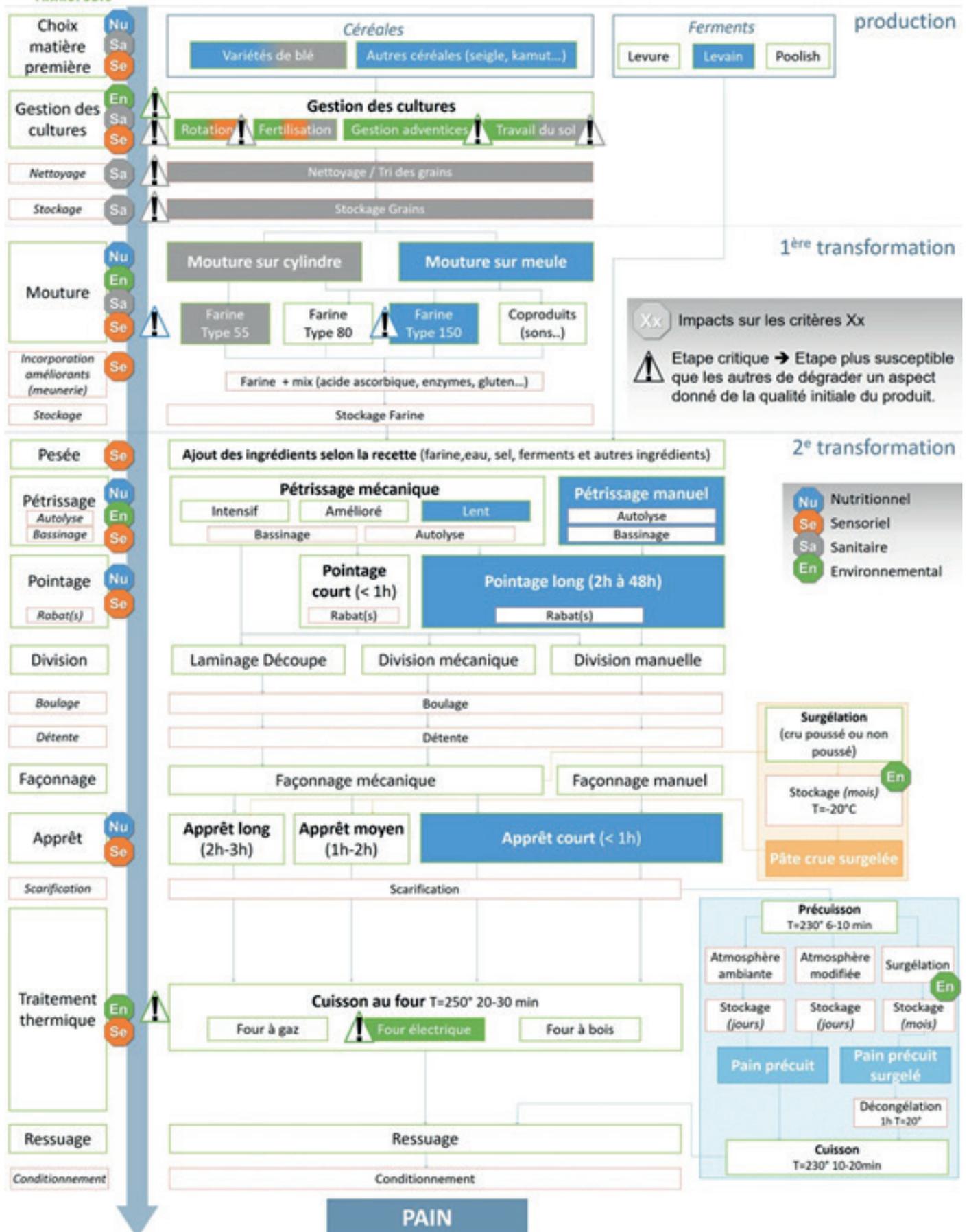


Figure 1 : Diagramme de fabrication du pain évalué pour les qualités nutritionnelles, sensorielles, sanitaires et environnementales

# Nouvelle réglementation bio



Le **RÈGLEMENT (UE) 2018/848** du Parlement Européen et du Conseil du 30 mai 2018 relatif à la production biologique et à l'étiquetage des produits biologiques, et abrogeant le règlement (CE) no 834/2007 du Conseil, devrait entrer en application le 1<sup>er</sup> janvier 2021.

Il était prévu que les actes secondaires soient finalisés bien avant cette date afin de permettre aux opérateurs de se préparer à appliquer les nouvelles exigences dans les meilleures conditions.

**A ce jour rien n'est moins sûr. Les actes secondaires sont loin d'être terminés et la crise du COVID 19 ne facilite pas l'avancée de leur rédaction.**

Pour mémoire il existe 2 types d'actes secondaires :

**Actes délégués** : La Commission a le pouvoir de compléter ou modifier les éléments « non essentiels » du texte de base

**Actes d'exécution** : La Commission peut fixer les modalités de mise en œuvre des actes législatifs. Autrement dit, définir comment « exécuter » ou « appliquer » le Règlement de base de façon harmonisée.

Il est à noter tout de même un progrès important avec la publication fin mars 2020 des Règlements ci-dessous :

- **RÈGLEMENT DÉLÉGUÉ (UE) 2020/427** DE LA COMMISSION du 13 janvier 2020 modifiant l'annexe II du règlement (UE) 2018/848 du Parlement européen et du Conseil en ce qui concerne certaines règles de production détaillées applicables aux produits biologiques.

<https://eur-lex.europa.eu/legal-content/FR/TXT/PDF/?uri=CELEX:32020R0427&from=EN>

Il concerne les graines germées, l'alimentation des colonies d'abeilles, la production de juvéniles et l'alimentation en aquaculture

- **RÈGLEMENT D'EXÉCUTION (UE) 2020/464** DE LA COMMISSION du 26 mars 2020 portant certaines modalités d'application du règlement (UE) 2018/848 du Parlement européen et du Conseil en ce qui concerne les documents nécessaires à la reconnaissance rétroactive des périodes de conversion, la production de produits biologiques et les informations communiquées par les États membres.

<https://eur-lex.europa.eu/legal-content/FR/TXT/PDF/?uri=CELEX:32020R0464&from=EN>

Il concerne notamment les règles de productions animales ainsi que les règles pour la production des denrées alimentaires transformés et aliments pour animaux.

**Un autre RÈGLEMENT D'EXÉCUTION (UE) 2020/479** du 1<sup>er</sup> avril 2020 modifiant le règlement (CE) no 1235/2008 en ce qui concerne le régime d'importation de produits biologiques en provenance des pays tiers a également été publié.

<https://eur-lex.europa.eu/legal-content/FR/TXT/PDF/?uri=CELEX:32020R0479&from=EN>

Cela étant, les actes secondaires sur les contrôles, le commerce extérieur et l'étiquetage sont toujours en cours de rédaction...

**Un point important à signaler** : la Commission a annoncé le report d'un an de l'annexe VII qui concerne les produits de Nettoyage & Désinfection.



Dernière minute : A l'occasion du Committee of Organic Production des 4 et 5 mai, les Etats Membres se sont exprimés en faveur **d'un report de la date d'entrée** en application du Règlement 2018/848 du 01/01/2021 au 01/01/2022. La Commission est également favorable à ce report. Cette position devrait être officialisée dans les prochaines semaines.

## L'histoire

Nous souhaitons profiter de ce hors-Série pour faire un focus sur les possibilités d'accompagnement en production BIO que nous vous proposons dans notre atelier de Préséries.

Depuis 2015, l'Adrianor s'est doté d'une zone de fabrication de produits alimentaires pouvant être commercialisés : une mini-usine dans notre centre technique !

De quoi allier de multiples possibilités de productions à nos ressources techniques et d'accompagnement sur la formulation et le process.

## Les moyens et produits

Cet atelier, entièrement flexible grâce à ses nombreuses salles et machines permet de faire des productions pour de nombreux secteurs d'activité produits :

- **Pains et pâtisseries** surgelés ou ambiants (biscuits secs, pâtisseries moelleuses, viennoiseries)
- **Plats cuisinés** frais ou surgelés

conditionnés en boîte métal, doypack, barquette ou bocal.

- **Produits à base de fruits et/ou légumes frais** 4<sup>ème</sup> gamme, en conserve ou surgelés (soupes, tartinables, coulis, confitures, salade fruits, ...)

- **Produits à base de viandes** conditionnés en boîte métal conserve, doypack, barquette ou bocal.

- **Sauces et condiments** (mayonnaises, vinaigrettes, tartinables...)

Disposant de l'agencement adéquat pour permettre la fabrication de produits **sous agrément sanitaire**, mais aussi selon des cahiers des charges spécifiques (ex : halal ...), l'outil de production est **certifié Agriculture Biologique** par ECOCERT en tant que façonnier engagé.

Au moins annuellement, notre organisme certificateur, **ECOCERT** (FR-BIO-01), audite notre système et valide le renouvellement de notre certification. Ainsi, en tant que **façonnier engagé**, nous sommes **prestataire**

**de service** et pouvons travailler pour plusieurs **donneurs d'ordre** (clients) pour lesquels nous réalisons la fabrication / transformation de produits à partir des matières premières qu'il a sélectionnées et achetées (et dont il a la responsabilité). La certification de notre atelier atteste de l'efficacité de notre système de management de la qualité, notamment en terme de traçabilité des productions qui y sont faites.

L'avantage de l'Adrianor, en tant que façonnier / prestataire en BIO, c'est que vous pouvez bénéficier des compétences techniques et humaines de notre centre technique comme par exemple l'accompagnement pour le sourcing des matières 1<sup>ères</sup> (via notre réseau et base de données BAIA), la validation de la Durée de Vie et du sensoriel dans nos laboratoires d'analyses...

Pour les fournisseurs d'ingrédients et les équipementiers, c'est aussi la possibilité de tester/intégrer vos solutions sur nos lignes pilotes avec des conditions de production contrôlée et maîtrisée comme les salles de transformation à T°C dirigée.

Vous l'aurez compris, les possibilités dans notre usine sont multiples. L'intérêt aussi pour les clients, c'est de pouvoir participer aux fabrications. Cela constitue une véritable richesse pour les échanges, facilite la levée de certaines barrières techniques et permet de familiariser vos équipes aux diverses opérations, les sensibiliser sur certains points critiques...

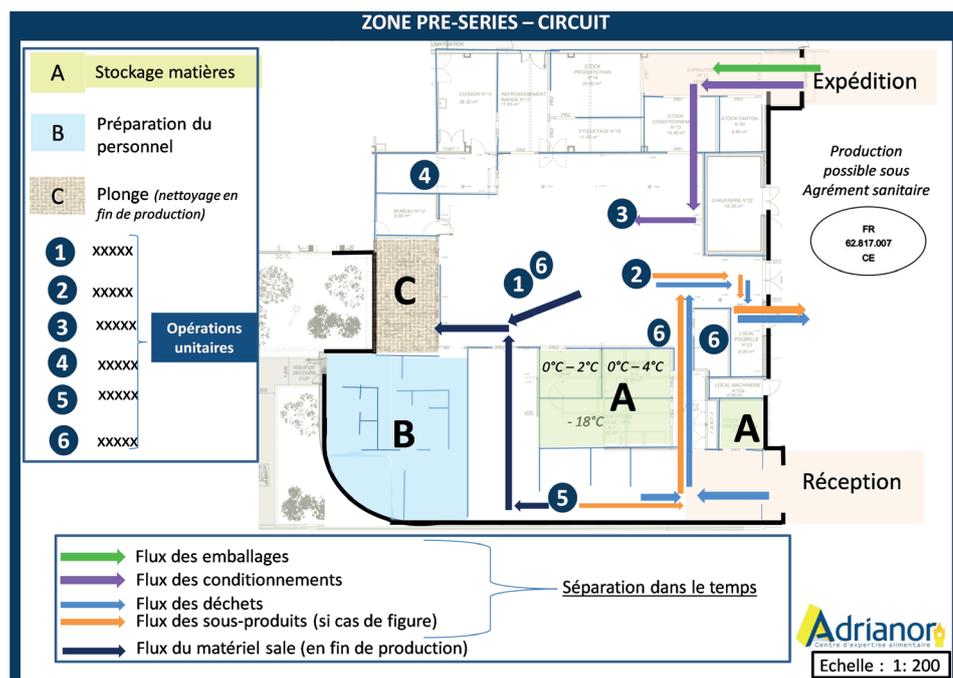


Illustration de flux dans l'usine de préséries



Usine pilote ADRIANOR



Lavage désinfection  
des végétaux



Mélange, affinage, cutterage



Cuisson vapeur, chaleur sèche



Convoyage marquage jet  
d'encre traçabilité



Conditionnement : flowpack,  
doypack, barquette...



Pasteurisation Stérilisation en  
autoclave



Surgélation en tunnel ou  
statique

Quelques opérations unitaires réalisées dans notre usine

## L'avenir

L'Adrianor ne compte pas s'arrêter là. En effet, l'objectif principal est de poursuivre la certification sur le long terme afin de pouvoir proposer aux industriels de l'agroalimentaire mais aussi à nos agriculteurs en Région un outil adapté pour la fabrication de leurs produits BIO.

Pour autant, nous pourrions développer d'autres certifications afin de pouvoir répondre aux besoins du plus grand nombre en fonction des sollicitations. Alors n'hésitez pas à nous contacter.

## NOTRE USINE DE PRÉSÉRIES EN CHIFFRES

**650 m<sup>2</sup>**

C'est la surface totale en m<sup>2</sup> de notre atelier agréé CE pour certaines productions.

**100**

C'est le nombre de machines à disposition pour la réalisation d'opérations unitaires et la mise en place de lignes complètes de fabrication.

**50**

C'est le nombre de compteurs d'énergie (électricité et gaz) et de consommation d'eau installés dans l'usine et reliés à une GTC pour la supervision. Des bilans de consommation énergétique peuvent ainsi être établis par journée de production.

**500 à 1000**

La capacité moyenne de production journalière de l'usine pour la transformation de végétaux.

**>100 000 UVC**

Le nombre d'unités de vente certifiées Bio déjà produites sous la certification Bio en 5 ans (soupes, tartinales, sauces...)

**Anne-Laure BOUTILLIER, Chef de Projets Qualité**  
al.boutillier@adrianor.com

**Jérôme BONY, Chef de Projets Salés**  
j.bony@adrianor.com

**Paul Vandooren, Chef de Projets Sucrés**  
p.vandooren@adrianor.com



# INNOVATIONS PRODUITS

Habituellement, nous consacrons une rubrique de chaque AgroJunction aux tendances alimentaires en nous appuyant sur la base de données GNPD de Mintel. Pour ce hors-série, nous l'avons exploitée afin d'étudier l'évolution des produits bio français sur les 5 dernières années.

Alors que, sur les 5 dernières années, le nombre de produits alimentaires référencés sur Mintel pour la France évolue peu, il augmente régulièrement pour les produits bio. Ainsi, en 2014, les produits bio représentaient 16% des produits référencés alors que ce pourcentage a atteint quasiment 28% en 2019, soit **plus d'un produit sur 4**.

individuel confectionnés par France Cake Tradition. **Ces mini cakes** sont proposés avec différents fourrages fruits ou chocolat.

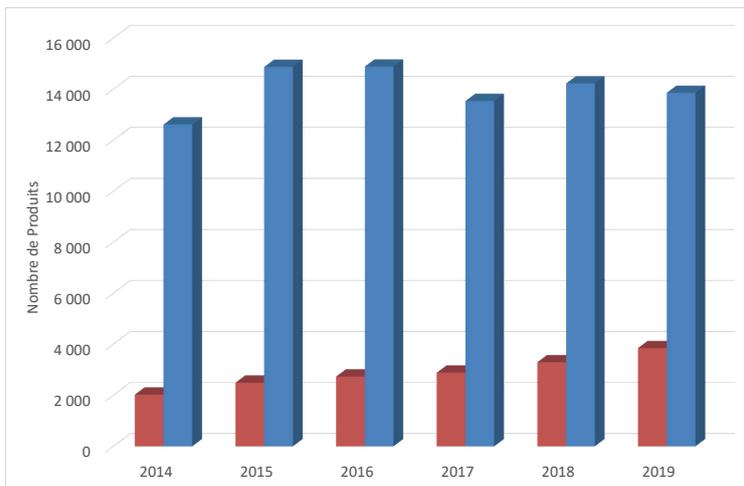


Figure 1 : Evolution du nombre de produits référencés en France (bleu : ensemble des produits, rouge : avec une revendication Bio)

Il est également intéressant d'observer la répartition par catégorie de produit. Ainsi, qu'il s'agisse de produits conventionnels ou Bio, la catégorie de produits qui présente le plus d'innovations référencées par Mintel de 2014 à 2019 concerne **les produits céréaliers**.

L'univers des produits céréaliers comprend également des produits secs avec des **biscuits sucrés ou salés pour l'apéritif** comme la gamme de Flocon composée de 70% de fruits secs et légumineuses.



De la même manière, **les boissons** constituent la deuxième catégorie de produits référencés que l'on considère l'ensemble des produits ou uniquement les produits Bio. Néanmoins, pour les produits bio, ce sont les boissons chaudes qui bénéficient le plus de lancements de nouveaux produits.

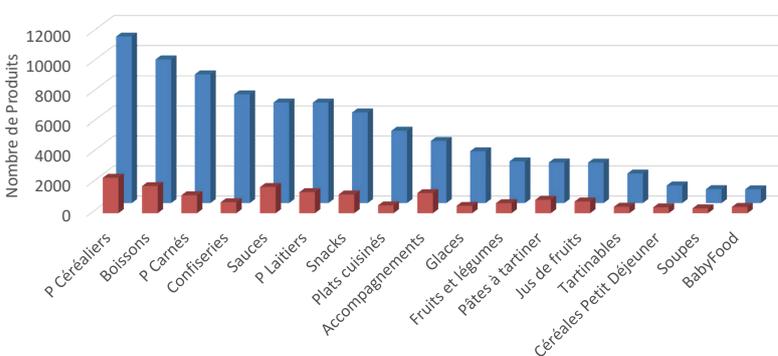


Figure 2 : Répartition des innovations référencées par Mintel entre 2014 et 2019 (bleu : ensemble des produits, rouge : avec une revendication Bio)

En toute cohérence, plusieurs produits mis en avant lors du colloque appartiennent à cette catégorie des produits céréaliers. C'est le cas de ces produits moelleux en format

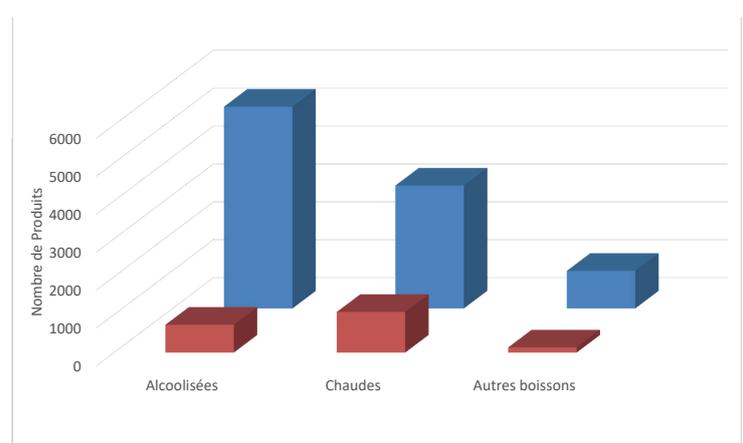


Figure 3 : Répartition des lancements de boissons référencés par Mintel entre 2014 et 2019 (bleu : ensemble des produits, rouge : avec une revendication Bio)

Cette **infusion** proposée par Leroux est un exemple du développement des boissons chaudes en Bio. La gamme développée à base de chicorée met en avant l'absence de caféine.





Certaines catégories paraissent plus dynamiques en bio qu'en conventionnel. C'est particulièrement vrai pour les **babyfood** puisque 45% des produits référencés dans cette catégorie par Mintel entre 2014 et 2019 sont certifiés Bio. Plusieurs produits présentés au colloque illustrent cette importance du Bio dans le babyfood. C'est le cas de Croc La Vie qui va prochainement proposer aux parents une gamme de **plats pour bébés** en complément de son offre en crèche.



La gamme de « Croc » proposée par Pâtisserie des Flandres en est également une belle illustration avec **des biscuits qui permettent d'initier les petits au goût des légumes**.

Les catégories de produits pour petit déjeuner, **pâtes à tartiner**, accompagnements et soupes font également l'objet de développements importants puisque plus



d'1/3 des lancements affichent le logo de l'eurofeuille.

Ainsi, Graine de Choc a développé une pâte à tartiner à base de féverole dont les fonctionnalités lui permettent de **ne pas ajouter de matière grasse**. La jeune entreprise met en place une filière d'approvisionnement bio afin de proposer son produit en bio dès 2020.

Quelle que soit la catégorie de produits, il est important de noter que les produits bio développés au cours de ces 5 dernières années affichent de plus en plus une autre revendication. Beaucoup d'entre elles concernent assez logiquement la recherche **d'emballages recyclables**, plus légers, ... Mais, les revendications dites **équitables** sont également très présentes. Alors que ces dernières concernaient avant tout le commerce équitable cette notion est aujourd'hui très largement associée **au local**.

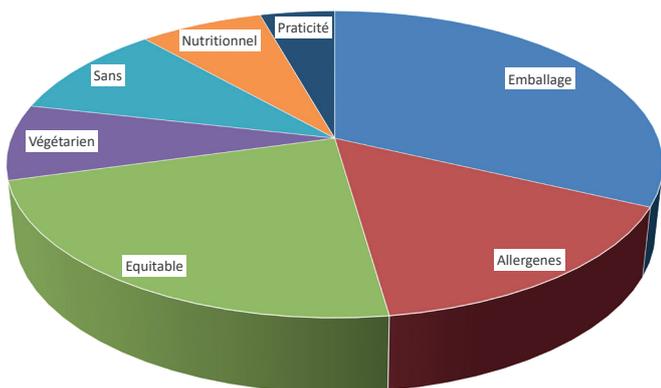


Figure 4 : Répartition des revendications des produits bio référencés sur Mintel entre 2014 et 2019.

Idées de Saison et Terre d'Opale ont développé des **soupes** ainsi que des tartinables en conditionnements verre en parfaite adéquation avec ce constat. En conservation ambiante, ces produits sont réalisés à partir des légumes cultivés sur des exploitations maraîchères qui non seulement se situent à proximité de l'entreprise mais sont également solidaires via des chantiers de réinsertion.



Les revendications dites « sans » c'est-à-dire sans additifs ou autre substances controversées comme l'huile de palme représentent également une part importante des développements tout comme celles revendiquant l'absence d'allergène (dont le gluten).

Ceci concerne notamment le snacking qui n'a pas toujours une bonne image à ce niveau comme ces cœurs de **boule** proposés par Funky Veggie. A base de dattes avec un cœur fondant amandes noisettes, ces produits revendiquent une liste d'ingrédients courte et simple. Les autres parfums de la gamme sont en cours de développement en Bio.



Moins fréquentes, les revendications nutritionnelles permettent de valoriser certains produits. Par exemple, ce **ketchup carotte gingembre**, proposé par Les 3 Chouettes, annonce 2 fois moins de sucres que la plupart des ketchups du marché.



Dernière tendance de revendication associée aux produits bio : le végétal. Pleurette propose ainsi une alternative à la viande avec sa **sauce façon bolo à base de pleurotes** cultivés à Lille.

Lors du colloque du RMT ACTIA Transfobio, une galerie d'innovations bio d'entreprises accompagnées par Adrianor a été réalisée. Les produits pris en exemple dans ce dossier en sont issus. Ils illustrent bien les tendances de ce marché du bio avec un passage en bio de certaines recettes conventionnelles et le besoin de revendications en cohérence avec les valeurs du bio telles que approvisionnement local.



# Outil d'aide à la formulation de produits Bio

Dans le cadre du 1<sup>er</sup> programme RMT ACTIA TRANSFOBIO, réseau d'experts unique en France travaillant sur la transformation des produits biologiques, ADRIANOR a coordonné le volet sur la formulation avec en finalité la mise en place d'une base de données en ligne, consultable gratuitement depuis l'adresse du site du RMT : <https://transfobio.actia-asso.eu>

## Objectifs

Le but de cet outil est de permettre principalement :

- une meilleure compréhension des annexes VIII du règlement d'application bio (CE/889/2008) sur les additifs et les auxiliaires technologiques autorisés,
- de connaître les fonctions d'usages de ces substances selon différentes filières,
- d'aller plus loin en proposant des compléments d'informations comme l'origine des substances, leurs évaluations selon des avis d'experts ou encore les alternatives existantes dans une démarche de naturalité ou de simplification des listes d'ingrédients.

## Utilisation

L'outil permet de faire 2 types de recherche :

- **une recherche libre** en saisissant les mots dans la case recherche

- **une recherche avancée** via 3 filtres : par substance, par fonction technologique, par filière

Les filtres pouvant être cumulatifs (fonction « et » entre les filtres, fonction « ou » dans un même filtre).

Pour chaque recherche, on obtient une réponse sous forme de fiches résultat (une fiche est un trio substance / fonction technologique / filière), avec pour chaque fiche, plusieurs informations disponibles directement visibles ou par un simple clic sur le bouton +

## A savoir

Vous avez accès depuis le site à un **tuto vidéo** pour la prise en main avant la 1<sup>ère</sup> utilisation

L'outil compte aujourd'hui déjà **+ 700 fiches résultat** et cela augmente régulièrement avec les mises à jour (réglementation, avis EGTOP...).

Et la suite ? Le 2<sup>ème</sup> programme RMT ACTIA TRANSFOBIO est lancé pour la période 2020 – 2024, nous avons pour ambition d'améliorer le contenu existant notamment dans les alternatives « clean » proposées aux additifs, mais aussi d'ajouter de nouvelles informations : une filière ingrédients fonctionnels ou encore des substances comme les ingrédients (de l'annexe IX notamment), les arômes, les enzymes et autres préparations microbiologiques.

Paul VANDOOREN  
[p.vandooren@adrianor.com](mailto:p.vandooren@adrianor.com)

RECHERCHE AVANCÉE

Code ou dénomination	Fonction technologique	Filière
Carbonate de soufre	Agglomérant	Produits aquatiques
E 503 - Carbonates d'ammonium	Anti-adhérent	Produits carnés
E 504 - Carbonates de magnésium	Anti-agglomérant	Produits céréaliers
E 501 - Carbonates de potassium	Antimoussant	Produits de la vigne et du vin
E 466 - Carboxyméthyl-cellulose sodique ; gomme cellulosique	Antioxydant	Produits laitiers
E 407 - Carraghénane	Apport arôme typique de salaison	Produits sucrés et chocolat
Caséinates de calcium	Barbotage	Sels

Dénomination	Type	Code	Fonctions technologiques	Filières	Exemples	selon règlement BIO	Conditions particulières selon règlement BIO	Avis EGTOP
Acide acétique ; vinaigre	AT		Produire	Produits aquatiques	Saumons et truites non transformés	Oui	Uniquement quand il est issu de la production biologique. Pour la transformation du poisson, uniquement de source biotechnologique, sauf s'il est produit à partir d'OGM ou par des OGM.	positif
Acide aluminique	Additif	F 400	Gélifier	Produits sucrés	Marmelades	Oui	Préparation de denrées alimentaires d'origine	

Bio

Dénomination	Type	Code	Fonctions technologiques	Filières	Exemples	selon règlement BIO	Conditions particulières selon règlement BIO	Avis EGTOP
Cire de carnauba	AT		Antiadhérent	Produits céréaliers	Pâtisseries ; viennoiseries	Oui	Préparation de denrées alimentaires d'origine végétale. Agent antiadhérent. Uniquement quand elle est issue de la production biologique. Applicable à partir du 01 janvier 2022. Jusqu'à cette date, uniquement quand elle est issue de matières premières biologiques.	positif

Autres informations	EGTOP a évalué et préconisé une modification des conditions particulières (substance de qualité biologique uniquement) [rapport II]. EGTOP a apporté une recommandation sur ce qu'est une substance de qualité biologique uniquement (à la fois matière première utilisée et procédé d'obtention) [rapport IV]. Présent dans les produits de démolage pour faciliter le décollage des moules de cuisson (après retour d'utilisateur). Vérifier les teneurs maximales et restrictions d'usage en réglementation générale.
Alternatives additifs ou auxiliaires technologiques autorisés selon règlement Bio	Autres cires ; autres antiadhérents.
Alternatives ingrédients autorisés selon règlement Bio	
Alternatives procédés	Emmoulage dans caissette pour chemisage.
Alternatives interdites selon règlement Bio	
Considérés comme ingrédient d'origine agricole	Non applicable
Origine de la substance	Végétale.