



1. Physikalische Beurteilung der Chargen im Wareneingang

Die Naturkorken werden üblicherweise in Ballen à 10.000 Korken im LKW angeliefert. Die Ballen sind mit dem Kürzel des Lieferanten und der enthaltenen Kork-Qualität beschriftet.

Eine Charge umfasst die Lieferung einer Korkqualität eines Lieferanten und kann zwischen einigen wenigen und mehr als 500.000 Korken variieren.

In Abhängigkeit von der jeweiligen Chargengröße werden zwischen 5 und 10 Ballen geöffnet und aus den Ballen verteilt 200 Korken zur Wareneingangskontrolle entnommen.

Geprüft werden beim Wareneingang:

- Dimensionen (Länge, Durchmesser)
- Optik und Sortierung
Geprüft wird hier anhand von 200 Korken, die mit definierten optischen Mustern verglichen werden, welcher Anteil der angeforderten Qualität entspricht und welcher besser bzw. schlechter ist. Ebenso werden nach detaillierten Fehlerbeschreibungen schadhafte Korken bewertet und aussortiert.
- Feuchtigkeitsgehalt
- Gewicht und Dichte

2. Sensorische Bewertung von Produktionseinheiten nach der Waschung

Die Korkindustrie Trier ist als einziger Korkveredler in Deutschland in der Lage, ungewaschene Rohware zu verarbeiten.

Für die Waschung werden die Chargen in Produktionseinheiten aufgeteilt, die bis zu 60.000 Naturkorken umfassen, abhängig von den Abmessungen der Korken.

Der Waschprozess garantiert neben einer schonenden, an das Material optimal angepassten Reinigung auch eine perfekte Durchmischung des von Natur aus sehr inhomogenen Materials.

Diese intensive Durchmischung der Naturkorken bietet der Korkindustrie Trier für die weitere Beurteilung der Lieferung einen entscheidenden Vorteil gegenüber anderen Korkverarbeitungsbetrieben.

Die Stichprobe zur analytischen und sensorischen Kontrolle kann aus einer gemischten und homogenisierten Menge entnommen werden, denn erst dadurch kann die Beurteilung mit der notwendigen statistischen Sicherheit erfolgen.

Die Stichprobe von mindestens 200 Korken je Produktionseinheit wird folgenden Tests unterworfen:

- Analytik (GC/MS) zur Feststellung einer möglichen Kontamination der Korken mit 2,4,6-Trichloranisol (TCA), Tribromanisol (TBA) und Tetrachloranisol (TeCA)
- Sensorik

Die Ergebnisse der Analytik und Sensorik bestimmen die Einstufung in die sensorischen Klassen TOP und PLUS (s. Anhang Sensorische Qualitäten)



3. Abschlusstest der Aufträge nach Beschichtung und Markierung

Der Korkindustrie Trier stehen verschiedene Techniken zur Gestaltung der Korkoberflächen zur Verfügung: Drucken, Brennen und Lasern. Mit dem Laser können auch sehr kleine Aufträge schnell und in sehr guter Qualität ausgeführt werden.

Für kleinere Bestellungen wird eine Produktionseinheit in verschiedene Aufträge aufgeteilt, während größere Aufträge aus Korken mehrerer Produktionseinheiten bestehen können.

Die Beschichtung erfolgt mit unterschiedlichen Behandlungsmitteln in daran angepassten Behandlungseinheiten.

Folgende Kontrollen werden als Stichprobe aus der Gesamtproduktion nach Beschichtung und Markierung durchgeführt:

- Staubgehalt
- Haftung des Behandlungsmittels
- Prüfung auf Reste von Oxidantien
- Verkorkungseigenschaften
- Dichtigkeit
- Sitz im Flaschenhals

4. Rückverfolgbarkeit

Da jeder Korkstempel die Auftragsnummer enthält, ist die Rückverfolgung der eingesetzten Naturkorken über alle Verarbeitungsschritte bis ins Ursprungsland möglich.