



1. Valutazione fisica nel reparto del entrata merci

I tappi di sughero naturale vengono solitamente forniti in balle di 10.000 sughero in kamione. Le balle sono etichettate con nome del fornitore e la qualità del sughero.

Un lotto include la consegna di un qualità del sughero da un fornitore e può variare da pochi a più di 250.000 tappi di sughero.

A seconda della rispettiva dimensione del lotto, vengono aperte tra 5 e 10 balle e vengono prelevati 200 tappi dalle balle per controllo delle merci in entrata.

Si controlla alla ricevuta della merce:

- Dimensioni (lunghezza, diametro)
- Ottica e smistamento

Il test si basa su 200 tappi di sughero, confrontati con modelli ottici definite della stessa qualità, la cui proporzione alla qualità richiesta e che è migliore o peggiore. Allo stesso modo, i tappi difettosi vengono valutati e risolti dopo dettagliate descrizioni degli errori.

- Contenuto di umidità
- Peso e densità

2. Valutazione sensoriale delle unità di produzione dopo il lavaggio

La Korkindustrie Trier è l'unico finitore di sughero in Germania in grado di lavorare materie prime non lavate

Per il lavaggio, i lotti sono suddivisi in unità di produzione che contengono fino a 60.000 tappi di sughero naturale, a seconda delle dimensioni dei tappi.

Il processo di lavaggio garantisce non solo una pulizia delicata che si adatta in modo ottimale al materiale ma anche una perfetta miscelazione del materiale naturalmente molto disomogeneo.

Questa miscelazione intensiva del sughero naturale offre la Korkindustrie Trier un vantaggio decisivo per gli altri valutazione della fornitura ad altre società di lavorazione del sughero.

Il campione per il controllo analitico e sensoriale può essere preso da una quantità mista e omogeneizzata, perché solo allora la valutazione può essere effettuata con la certezza statistica.

Il campione di almeno 200 tappi per unità di produzione è sottoposto alle seguenti test:

- Analisi (GC / MS) per rilevare possibili contaminazioni del sughero con: 2,4,6-tricloroanisolo (TCA), tribromoanisolo (TBA) e tetracloroanisolo (TeCA)
- Sensori

I risultati dell'analisi e della tecnologia dei sensori determinano la classificazione nelle classi sensoriali TOP e PLUS (vedi Appendice Qualità sensoriali)



3. Test finale degli ordini dopo il trattamento e la stampa

La Korkindustri Trier ha tecniche diverse per ogni disegno, timbro nelle superfici di sughero: stampa, cottura e laser. Con il laser anche lavori molto piccoli possono essere eseguiti rapidamente e con una qualità molto buona.

Per gli ordini più piccoli, un'unità di produzione viene suddivisa in diversi ordini, mentre gli ordini più grandi possono essere composti da tappi provenienti da più unità di produzione.

Il rivestimento viene effettuato con diversi agenti di trattamento in più unità di trattamento adattate.

I seguenti controlli vengono eseguiti da campione dalla produzione dopo il rivestimento e marcatura.

- Polvere tenuto
- Adesione dell'agente per il trattamento
- Verificare la presenza di residui di ossidanti
- Caratteristiche della tappatura
- Densità
- Stabilità del sughero nella gola della bottiglia

4. Tracciabilità

In ogni timbro di sughero contiene un numero dell'ordine, la tracciabilità del sughero naturale utilizzato è possibile attraverso tutte le fasi di lavorazione fino al paese di origine.