



### 1. Appréciation physique des lots à la réception

Habituellement, les bouchons naturels sont livrés par poids-lourds en ballots de 10.000 bouchons. Les ballots sont étiquetés avec le sigle du fournisseur et la qualité du contenu.

Un lot comporte la livraison d'une qualité de bouchons d'un fournisseur et peut varier entre un petit nombre et plus de 500.000 bouchons.

Indépendamment de chaque grandeur du lot, on ouvre 5 à 10 ballots et on en extrait au moins 200 bouchons pour un contrôle à la réception.

Contrôles à la réception :

- Dimensions (longueur, diamètre)
- Optique et triage  
C'est ici qu'avec 200 bouchons qui sont comparés avec des échantillons optiques définis, on examine quelle part correspond à la qualité exigée et laquelle est meilleure ou moins bonne. De même, d'après des descriptions de fautes détaillées, les bouchons détériorés sont évalués et triés.
- Taux d'humidité
- Poids et densité

### 2. Évaluation sensorielle d'unités de fabrication après le lavage

La Korkindustrie Trier est le seul affineur de bouchons en Allemagne qui est en mesure de traiter une matière première non lavée.

Pour le lavage, les lots sont répartis dans des unités de production qui peuvent contenir jusqu'à 60.000 bouchons naturels, dépendant des dimensions des bouchons.

Le processus de lavage garantit, à côté d'un nettoyage avec précaution qui est adapté au matériel de façon optimale, un parfait mélange du matériel très hétérogène par nature.

Ce mélange intensif des bouchons naturels offre à la Korkindustrie Trier un avantage décisif pour le jugement de la livraison par rapport aux autres entreprises de traitement de bouchons.

Le prélèvement pour le contrôle analytique et sensoriel peut être extrait d'un lot à mélange homogénéisé, car c'est par là qu'un jugement peut s'en déduire avec la sûreté statistique nécessaire.

Le prélèvement d'au moins 200 bouchons par unité de production est soumis aux tests suivants:

- Analytique (GC/MS) pour constater une contamination possible des bouchons avec le 2,4,6- trichloroanisole (TCA), le tribromoanisole (TBA) et le tétrachloroanisole (TeCA)
- Analyse sensorielle

Les résultats de l'analytique et l'analyse sensorielle déterminent le classement dans les catégories sensorielles TOP et PLUS (voir annexe Qualités Sensorielles)



### 3. Test final des commandes selon le revêtement et le marquage

Différents techniciens sont à la disposition de la Korkindustrie Trier pour la réalisation des surfaces des bouchons : marquage à l'encre, au feu et au laser. Avec le laser, de très petites commandes peuvent être effectuées très rapidement et en très bonne qualité.

Pour des petites commandes, une unité de production est partagée en différentes étapes, tandis que de grandes commandes de bouchons peuvent être constituées de plusieurs unités de production.

Le revêtement se fait par des moyens de traitement différents dans des unités de traitement qui y sont adaptées.

Les contrôles suivants sont appliqués comme prélèvement de la production totale après le revêtement et le marquage:

- Teneur en poussière
- Adhérence du produit de traitement
- Examen sur les restes en oxydants
- Qualités de bouchage
- Étanchéité
- Assise dans le goulot

### 4. Traçabilité

Comme chaque impression sur le bouchon contient le numéro de commande, il est possible d'assurer la traçabilité des bouchons naturels en passant par les étapes de traitement jusqu'au pays d'origine.