LFC

LYON FEIRA CORK

ATTESTATION de CONFORMITE
Au Code International Des Pratiques Bouchonnières
Pour la fabrication des bouchons pour vins tranquilles
N°BV/431/CO.PTX

(Document technique au 01/01/2008)

BOUCHONS CYLINDRIQUES
AGGLOMERES

MATIERE PREMIERE

Granulés de liège issus des bribes de la préparation et des déchets de la fabrication des bouchons, agglomérés par extrusion ou moulage avec de la colle, fabriqué suivant les prescriptions de la Confédération Européenne du liège et la chartre des bouchonniers liégeurs.

PROCESS DE FABRICATION

- ***Trituration*** :

  - La trituration est la transformation des bribes et déchets en granulés, permettant de séparer, grâce à un tapis vibrant, les différents calibre et masses volumiques.

- ***Agglomération*** :

  - Ajout de colle aux granulés, fabrication par extrusion.

- ***Rectification*** :

  - Ponçage, rognage et chanfreins pour être mis aux dimensions suivant les prescriptions de la norme **ISO 3863 et 4710**.

- ***Lavage*** :

  - Par aspersion ou trempage de produits désinfectants.

- ***Marquage*** :

  - Personnalisation du bouchon, sérigraphie noire ou couleur.

- ***Lubrification*** :

  - Faciliter l'introduction du bouchon lors de la mise en bouteille par le professionnel, jusqu'à son extraction par le consommateur.

- ***Conditionnement*** :

  - Emballage des bouchons dans des sacs plastique thermo-soudés sous atmosphère ambiante, sous vide ou SO2, selon CDCT du client.
  En balle de polypropylène tressé ou carton.
  Palettisation en bois ou plastique sous film plastique.

- ***Expéditions*** :

  - Assurées par des compagnies de transports routiers.

Le Directeur Général : *Antonio Alves Pereira*

(Document technique au 01/01/2008)

BOUCHONS CYLINDRIQUES
AGGLOMERES

BOUCHON AGGLOMERE DIT

Agglomérés par extrusion ou moulage avec de la colle, fabriqué suivant les prescriptions de la Confédération Européenne du liège et la chartre des bouchonniers liégeurs.

PROCESS DE VENTE

Commande :

- Accord entre le client et le commercial du prix, quantité, marquage, conditionnement et de la date de livraison.
- Edition du bon de commande.

BUREAU COMMERCIAL

Ordre de fabrication suivant CDCT du client :

- Création d'une fiche suiveuse avec n° de fabrication et nom du client.
- Création du n° de lots et la quantité commandée.
- Instructions de travail pour les ateliers concernés
- Instruction d'un contrôle du produit fini au laboratoire CTCOR ou CORTICOL

SITE DE FABRICATION PORTUGAL

Réception d'instruction :

- Création des lots suivants instruction du bureau commercial et CDCT client.
- Analyse, haloanisol (TCA, TeCA, PCA) au laboratoire, des lots.
- Création d'un marquage personnalisé suivant CDCT.
- Création du traitement de surface pour faciliter l'embouteillage.
- Dernier passage obligatoire sur le tapis de contrôle, suppression des bouchons avec défaut critique (tête abimée, défaut de marquage, etc…). Contrôle effectué manuellement.

Le Directeur Général *: Antonio Alves Pereira*

(Document technique au 01/01/2008)

BOUCHONS CYLINDRIQUES
AGGLOMERES

CONTRÔLES

- ***Prise d'un échantillon statistique :***

- Contrôle des holoanisoles (laboratoire indépendant)
- Contrôle du poids ou densité
- Contrôle dimensionnel
- Contrôle humidité
- Contrôle des résidus peroxydes

EXPEDITION

- ***Conditionnement :***

- Emballage des bouchons en sacs plastique thermo-soudés sous atmosphère ambiante, vide ou SO2. Quantité des sacs suivant CDCT du client.
- Quatre à cinq sacs par carton, suivant CDCT du client.
- Palettisation bois ou plastique sous film plastique.

- ***Chargement :***

- Contrôle sanitaire, propreté et odeur du camion.
- Contrôle de l'étiquetage des articles avec le bon de commande pendant le chargement.
- Vérification de la feuille de route du chauffeur.

- ***Livraison :***

- Livraison directe chez le client

RECOMMANDATIONS

- ***Arrivée du lot :***

- Contrôle sanitaire, propreté et odeur du camion de livraison
- Contrôle de l'étiquetage des articles avec le bon de commande pendant le déchargement.
- Vérification intégrité du conditionnement (état des coutures, salissure des sacs) en cours de déchargement.
- Vérification de l'étiquetage des articles avec le bon de commande (qualité et quantité) en cours et fin du déchargement.

Le Directeur Général : *Antonio Alves Pereira*

(Document technique au 01/01/2008)

BOUCHONS CYLINDRIQUES
AGGLOMERES

CONSEILS TECHNIQUES

- ***Stockage du bouchon :***

- Température de 15° à 25° avec une humidité relative ambiante comprise entre 40 et 65%.
- Les bouchons de liège craignent les odeurs fortes, le gel et les écarts trop importants de température.
- Utilisation des bouchons dans les trois mois qui suivent la livraison.

- ***Embouteillages :***

- Bouteilles normalisées dont le profil interne du col correspond :
  - NF H35-100 pour les vins tranquilles
- Respecter et contrôler les niveaux de remplissage en fonction de la température du vin, type de bouteille utilisée et du bouchon.
- Proscrire le remplissage à la giclée, éviter le bouchage sur col mouillé

- ***Boucheuse :***

- La boucheuse doit être entretenue :
  - Vérification de l'état d'usure des mors de la mâchoire
  - Vérification du diamètre de compression pour éviter les brisures(15.5+/-0.5mm)
  - Vérification du voltigeur
  - Pincements du bouchon
  - Vérification de la compression trop forte ou trop faible du bouchon
  - Vérification régulière de la dépression du vide et le balayage de CO2

- ***Couchage :***

- Après le bouchage le délai de couchage, pour les vins tranquilles, doit être de 3 mn minimum pour un retour élastique suffisant du bouchon après compression et l'évacuation éventuelle d'une surpression interne.
- En cas de mouille des cols, prolonger ce délai et le retournement des bouteilles tête en bas sera fortement déconseillé.

Le Directeur Général : *Antonio Alves Pereira*

(Document technique au 01/01/2008)

BOUCHONS CYLINDRIQUES
AGGLOMERES

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Tolérances :

- ✓ Densité : 290 +/- 30 Kg/m3
- ✓ Diamètre : +/- 0.3 mm
- ✓ Longueur : +/- 0.5 mm
- ✓ Hygrométrie : entre 4 et 8%
- ✓ Indice d'extraction : De 15 à 40 daN
- ✓ Indice d'étanchéité : à 1.2 bar aggloméré standard
- ✓ Capillarité : 0 mm à 24 h
- ✓ Résidus oxydants : < 0.2 mg/ bouchon
- ✓ Taux de poussières : < 3 mg/ bouchon
- ✓ Dosage des haloanisoles : < 5 ng/l

Durée de bouchage :

- Vins à rotation rapide de 0 à 2 ans

Le Directeur Général *: Antonio Alves Pereira*

IMPORTATION, EXPORTATION DE TOUS PRODUITS FINIS, SEMI FINIS EN LIEGE
128 rue du 4 août 69100 VILLEURBANNE **TEL** : +33(0) 4.78.68.18.81
N° intracommunautaire : **FR**71501877567 **FAX** : +33(0) 4.78.68.28.26
RCS : 501 877 567 Lyon **Sarl** au capital de 8000 euros **Email** : lyon.feira.cork@orange.fr