

(Document technique au 01/01/2008)



BOUCHONS CYLINDRIQUES COLMATERS EN LIEGE NATUREL



MATIERE PREMIERE

Liège de reproduction d'origine Portugal, d'un âge minimum de 9 ans sur l'arbre et séché durant tout l'hiver suivant sa récolte. Puis préparé, suivant les prescriptions de la Confédération Européenne du liège et la chartre des bouchonniers liégeois.

PROCESS DE FABRICATION

- ✦ **Bouillage:**
 - Immersion des planches de liège dans l'eau propre bouillante suivant la Directive européenne 98/83
 - Nettoyage du liège, extraction des substances hydrosolubles, amélioration de la souplesse, l'élasticité, réduction de la densité et augmentation de l'épaisseur.
- ✦ **Tirage en bandes:**
 - Découpe des planches de liège en bandes dont la largeur est en fonction de la longueur et du diamètre futur des bouchons.
- ✦ **Calibrage:**
 - Rognage et ponçage pour être mis aux dimensions suivant les prescriptions de la **norme ISO 3863**.
- ✦ **Colmatage:**
 - Rebouchage avec la poussière de liège, pores ou des lenticelles du bouchon afin de conserver ses caractéristiques mécaniques et améliorer son aspect visuel.
- ✦ **Lavage:**
 - Aspersion ou par trempage des produits désinfectants.
- ✦ **Triage qualitatif:**
 - Triage par machine automatique puis en tapis manuel.
 - Les bouchons sont classés en 6 choix suivants les appellations de la charte des bouchonniers liégeois.
- ✦ **ACP:**
 - Fixation des poussières et protection anti-capillaire (agression du vin dans le temps).
- ✦ **Marquage:**
 - Personnalisation du bouchon, sérigraphie noire ou couleur.
- ✦ **Lubrification:**
 - Facilite 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 plastiques 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 COLMATERS EN LIEGE NATUREL

BOUCHON NATUREL

Fabriqué suivant les prescriptions de la Confédération Européenne du liège et la chartre des bouchonniers liégeois.

PROCESS DE VENTE

■ Commande :

- Accord entre le client et le commercial du prix, classe (2° à 6°), qualité, quantité, marquage, conditionnement et de la date de livraison.
- Edition du bon de commande.

BUREAU COMMERCIAL

■ Ordre de fabrication suivant CDCT du client :

- Création de la 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 instructions 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 défauts critiques (tête abîmée, défaut de marquage, etc...). Contrôle effectué manuellement.

Le Directeur Général : Antonio Alves Pereira



(Document technique au 01/01/2008)

BOUCHONS CYLINDRIQUES COLMATERS EN LIEGE NATUREL

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

RECOMMANDATION

■ 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 COLMATERS EN LIEGE NATUREL

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 (bague CETIE) dont le profil interne du col correspond :
 - NF H35-100
- 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 doit être de 5 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 COLMATERS EN LIEGE NATUREL

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

■ Tolérances :

✓	Diamètre	: +/- 0.4 mm
✓	Longueur	: +/- 0.5 mm
✓	Ovalisation	: +/-0.5 mm (classe 2° à 4°) : +/-0.7 mm (classe 5° à 6°)
✓	Hygrométrie	: entre 4 et 8%
✓	Indice d'extraction	: De 15 à 35 daN
✓	Indice d'étanchéité	: à 1.2 bar (classe 2°) : à 0.9 bar (classe 3° à 4°) : à 0.6 bar (classe 5° à 6°)
✓	Capillarité	: 0 mm à 24 h
✓	Résidus oxydants	: < 0.2 mg/ bouchon
✓	Taux de poussières	: < 1.5 mg/bouchon (classe 2°) : < 2 mg/bouchon (classe 3° à 4°) : < 3 mg/bouchon (classe 5° à 6°)
✓	Dosage des haloanisoles	: < 3 ng/l (classe 2° à 3°) : < 5 ng/l (classe 4° à 6°)

■ Durée de bouchage :

- Vins de garde 3 à 5 ans et plus bouchon classe 2°
- Vins de moyenne garde 3 à 5 ans bouchon classe 3° à 4°
- Vins de petite garde de 2 à 3 ans bouchon classe 5° à 6°

Le Directeur Général : Antonio Alves Pereira

