

CONTRÔLE QUALITÉ DES BOUCHONS EN LIÈGE CONTRÔLE À L' ACHAT

Les différents tests appliqués dans le cadre d'une accréditation COFRAC permettent d'éliminer des lots de bouchons qui ne sont pas adaptés à l'usage envisagé parmi différents lots proposés à l'achat et de sélectionner ceux qui présentent le meilleur rapport qualité/prix.

50 bouchons prélevés selon la norme ISO 2859 suffisent pour réaliser les tests suivants :



1 Choix Visuel Recherches des défauts

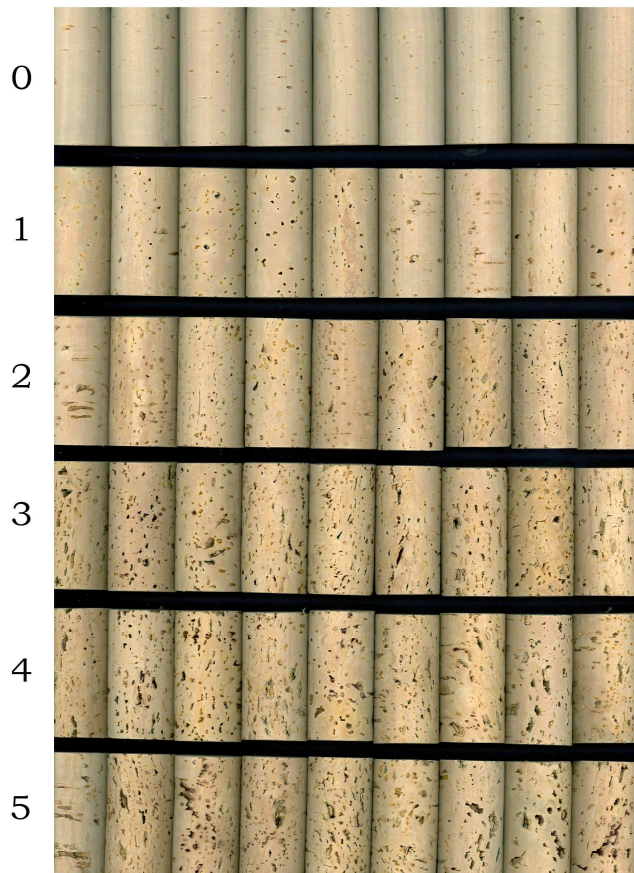
La qualité visuelle des bouchons en liège naturel est classée en six catégories d'après l'abondance et la taille des lenticelles. La classification est réalisée par l'observation des bouchons par rapport à une planche photographique de référence EXCELL. L'examen visuel permet également de déceler les défauts liés à la matière première ou à la fabrication qui seraient susceptibles d'affecter l'étanchéité.

2 Contrôle dimensionnel (Normes ISO, UNE)*

Le contrôle dimensionnel vérifie que la longueur et surtout le diamètre des bouchons correspond aux spécifications normalisées.

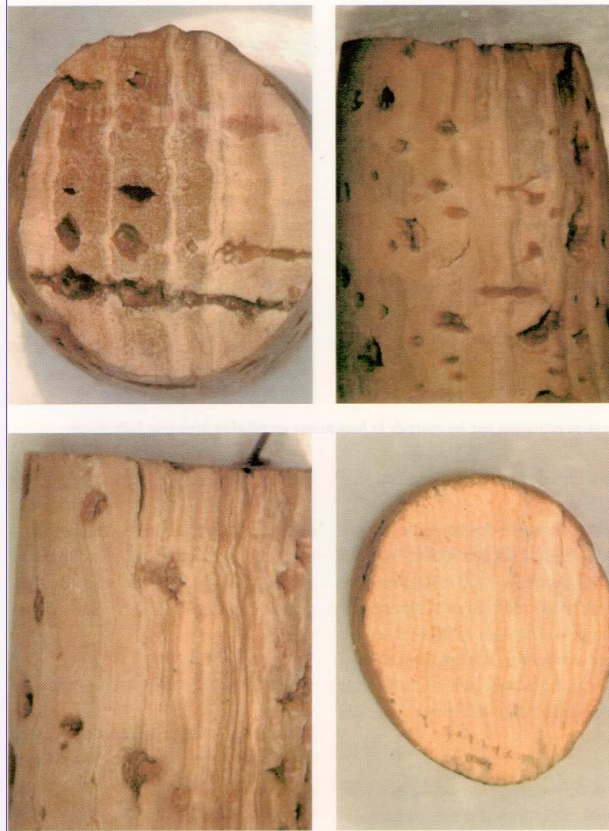
Les mesures sont réalisées conformément aux normes en vigueur. L'écart maximum sur le lot et la différence diamètre maximum - minimum (ovalisation) permettent d'apprécier l'homogénéité du lot et la qualité du tubage. Des diamètres minimum trop faibles (< 23,5 mm), ou une ovalisation excessive (> 0,6 mm), peuvent altérer l'étanchéité du bouchage. Les diamètres doivent être adaptés à la bague de la bouteille utilisée. La longueur du bouchon doit être choisie par rapport au niveau de remplissage et à la température maximum à supporter de manière à respecter un volume de dégarni (creux) suffisant pour assurer la dilatation du liquide. Il n'existe pas de relation entre longueur du bouchon et étanchéité.

CHOIX VISUEL DE REFERENCE



3 Test de tenue à la pression hydrostatique

Ce test est un des plus importants car il permet de mettre en évidence des défauts de matière première parfaitement invisibles (cf. photos). Les bouchons sont soumis à une pression hydrostatique pendant un temps déterminé. Ils sont ensuite examinés et classés en trois catégories. La classe I correspond aux bouchons de la meilleure qualité n'ayant subis aucune déformation rémanente. La classe II correspond aux bouchons présentant des déformations superficielles qui risquent d'affecter la qualité de l'étanchéité au cours du vieillissement. La classe III correspond aux bouchons possédant des déformations profondes en raison de défauts du liège (veines creuses, liège vert...) ou d'une mauvaise fabrication (tubage sur liège trop humide). La proportion de bouchons dans les différentes classes permet d'estimer la tenue du bouchage dans le temps. La classe III risque toujours de donner des bouteilles couleuses à court terme.



source : photothèque Laboratoire EXCELL

4 Mesure du retour élastique

La mesure des diamètres avant et après passage à la bombe hydrostatique (après séchage 48h) permet d'apprécier la qualité du retour élastique du liège. Le niveau de reprise dimensionnelle doit être supérieur à 98 % pour être jugé satisfaisant

5 Analyse sensorielle

Les bouchons sont mis à macérer dans de l'eau ou dans un vin blanc neutre; afin de détecter la présence éventuelle d'un défaut olfactif. La présence de la moindre odeur anormale entraîne le rejet automatique du lot.

Cette procédure permet d'éliminer les lots à risque important, mais elle ne permet pas de garantir l'absence de « goût de bouchons ».

En plus de la Check List® BOUCHONS ACHAT vous pouvez également réaliser un contrôle de la contamination des bouchons :

Check List® BOUCHONS CONTAMINANTS (Echantillonnage de 20 bouchons minimum)

Dosage des composés responsable des « goûts de liège moisi » et de fumé.

Dosage des anisoles extractibles (TCA*, TeCA*, TBA,PCA*) et gäiacol par Head Space SPME GC/MS.

Ce dosage permet de garantir l'absence d'une fréquence de pollution gênante en l'absence de détection significative de polluants dans les bouchons soumis au contrôle.

Coût : Nous consulter

* : Accréditation COFRAC :
Rev 0 (21/07/14)

Laboratoire EXCELL
Parc Innolin
10 rue du golf
33700 MERIGNAC France
Tél : (+33) 05 57 92 02 10
Fax : 05 57 92 02 15
Email : contact@labexcell.com
www.labexcell.com

cofrac
ESSAIS
ACCREDITATION
N° 1-0780
PORTEE
DISPONIBLE SUR
WWW.COFRAC.FR