

CONTRÔLE QUALITÉ DES BOUCHONS EN LIÈGE CONTRÔLE À LA LIVRAISON

Les différents tests appliqués dans le cadre d'une accréditation COFRAC permettent de contrôler que les bouchons correspondent bien à ceux initialement commandés (contrôle achat) et que les opérations de finition (traitement de surface et marquage) ont été bien réalisées. Les cahiers des charges propres à chaque entreprise peuvent exiger des spécifications particulières et préciser les limites d'acceptation et de rejet. 50 bouchons prélevés selon la norme ISO 2859 suffisent pour réaliser les tests suivants :

BOUCHAGE
PACKAGING
BOUCHAGE
PACKAGING

✓ Check List®
BOUCHONS LIVRAISON

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 Comportement à l'étanchéité au liquide (Norme NP)*

La mesure de la pression d'étanchéité au liquide permet de mesurer l'étanchéité du bouchage vis à vis d'une remontée capillaire de liquide. L'étanchéité du bouchage au liquide est conditionnée à la fois par les performances du liège et par la qualité du revêtement de surface.

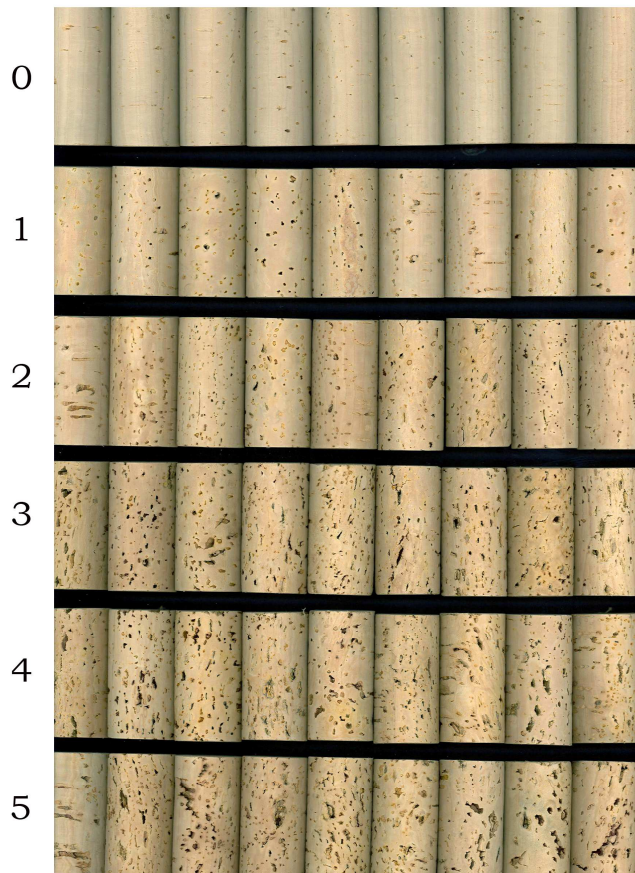
3 Force d'extraction (Normes ISO, NP et UNE)*

Pour assurer un débouchage manuel aisé, la force d'extraction doit être inférieure à 40 daN. En dessous de 15 daN, un risque d'enfoncement; ou de bouchon qui tourne dans le goulot, peut exister. Il n'existe pas de relation entre force d'extraction et étanchéité du bouchage.

4 Régularité de l'enfoncement

Ce test est réalisé en respectant des cadences de bouchage industrielles (1500 bouteilles/heure/tête) et en utilisant des bouteilles à col normalisé (bague CETIE ou autre).

CHOIX VISUEL DE REFERENCE



5 Mesure de l'humidité des bouchons (UNE, NP) *

L'humidité ne doit pas être inférieure à 3 % et surtout jamais supérieure à 8 %. Les bouchons possédant une humidité supérieure et n'étant pas immédiatement utilisés peuvent faire l'objet d'un développement de germes préjudiciables à la qualité des vins qui seront bouchés (« goût de bouchon moisi »).

6 Mesure de l'absorption de liquide*

Ce test est capital. Il mesure la prise de poids des bouchons par absorption de liquide après conservation de bouteille couchée pendant 8 jours à 23°C. L'absorption maximum tolérée dépend de la durée de stockage prévue. L'examen du coefficient de variation et de l'écart maximum renseigne également sur la régularité du dépôt de revêtement.

7 Contrôle de résidus d'oxydants

Ce test permet de contrôler l'absence de résidus de produits de lavage des bouchons (hypochlorites, peroxydes). Afin de garantir un bon processus de fabrication, ces résidus ne doivent pas être détectables (< 0,001 méq/bouchon).

8 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 LIVRAISON 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.

Autres tests à réaliser dans le cadre du contrôle livraison (options) :

- Pression d'étanchéité au gaz

(Lot de 10 bouchons minimum)

Pour garantir une parfaite stabilité des produits au cours de leur conservation en bouteille, le bouchage doit non seulement être étanche au liquide mais posséder également une bonne étanchéité aux gaz.

- Mesure du retour élastique après compression mécanique

(Lot de 10 bouchons minimum)

La mesure des diamètres avant et après compression dans les mors d'une boucheuse travaillant à cadence industrielle (1500 bouteille/h, diamètre de compression 15,5 mm) permet d'apprécier la qualité du retour élastique du bouchon après compression. Le niveau de reprise dimensionnelle doit être supérieur à 98 % pour être jugé satisfaisant.

- Poussières extractibles

(Lot de 10 bouchons minimum)

Les poussières peuvent être responsables de graves défauts de présentation sur les vins. La masse maximum de poussières admissibles varie selon la nature des vins, le choix visuel des bouchons et la présence d'un colmatage.

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