



CODICE INTERNAZIONALE DELLE PRATICHE PER LA PRODUZIONE DEI TAPPI DI SUGHERO

VERSION 5 | 2006



PREMESSA	6
A. DEFINIZIONI	8
A.1. DEFINIZIONI LEGATE AI PRODOTTI	8
A.2. DEFINIZIONI D'INTERPRETAZIONE:	10
B. PRATICHE E TRATTAMENTI	11
B.1. PRATICHE GENERALI OBBLIGATORIE:.....	11
B.2. PRATICHE E TRATTAMENTI SPECIFICI	13
I. PREPARAZIONE DEL SUGHERO	13
1. RICEZIONE DEL SUGHERO.....	13
2. STOCCAGGIO DELLE PLANCE:	13
3. PRIMA BOLLITURA:	14
4. STABILIZZAZIONE DOPO BOLLITURA:.....	14
5. SELEZIONE DELLE PLANCE.....	15
6. STOCCAGGIO DELLE PLANCE	15
7. STOCCAGGIO DEL SUGHERO DI TRITURAZIONE.....	15
8. TRASPORTO DELLE PLANCE, DELLE BALLE/CATASTE DI SUGHERO O DEL SUGHERO DI TRITURAZIONE	16
II. FABBRICAZIONE DELLE RONDELLE IN SUGHERO NATURALE.....	17
1. STOCCAGGIO DEL SUGHERO PREPARATO	17
2. SECONDA BOLLITURA	17
3. TIRATURA IN BANDA	17
4. LAMINAZIONE DEL SUGHERO E SCROSTATURA.....	18
5. PERFORAZIONE DELLE BANDE.....	18
6. RETTIFICA DIMENSIONALE DELLE RONDELLE	18
7. SELEZIONE DELLE RONDELLE	18
8. PIANO DI CONTROLLO.....	19
9. STOCCAGGIO DELLE RONDELLE.....	19
10. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO	19
III. FABBRICAZIONE DI TAPPI IN SUGHERO NATURALE	21
1. STOCCAGGIO DEL SUGHERO PREPARATO	21
2. SECONDA BOLLITURA	21
3. FABBRICAZIONE	21
3.1. PER FUSTELLAZIONE	21
3.1.1. TIRATURA IN BANDA	21
3.1.2. FUSTELLAZIONE	22
3.2. A PARTIRE DA QUADRETTI IN SUGHERO NATURALE.....	22
3.2.1. TIRATURA IN BANDA PER I QUADRETTI	22
3.2.2. PREPARAZIONE DEI QUADRETTI.....	23
3.2.3. STONDATAURA DEI QUADRETTI	23
4. RETTIFICA DIMENSIONALE	23

5. PIANO DI CONTROLLO	23
6. STOCCAGGIO DEI TAPPI	24
7. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO	24
8. TRASPORTO DEI TAPPI	24
IV. FABBRICAZIONE DI TAPPI MULTITEZZO PER VINI FERMI, VINI FRIZZANTI, BIRRA E SIDRO..	25
1. TIRATURA IN BANDA	25
2. LAMINAZIONE DEL SUGHERO	25
3. PREPARAZIONE DEI PEZZI.....	25
4. INCOLLATURA DEI PEZZI.....	25
5. FUSTELLAZIONE	26
6. RETTIFICA DIMENSIONALE DEI TAPPI:.....	26
7. PIANO DI CONTROLLO	26
8. STOCCAGGIO DEI TAPPI	27
9. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO	27
10. TRASPORTO DEI TAPPI	27
V. FABBRICAZIONE DI TAPPI CON TESTINA IN SUGHERO NATURALE E DI TAPPI MULTITEZZO, PER VINI FERMI, LIQUORI E ALCOLICI	28
1. FABBRICAZIONE DEI CORPI.....	28
2. TORNITURA DEI PROFILI E SMUSSATURA	28
3. STOCCAGGIO DEI TAPPI	28
4. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO	28
5. TRASPORTO DEI TAPPI	29
VI. FABBRICAZIONE DEI GRANULATI.....	30
1. CONTROLLO ALLA RICEZIONE DEL SUGHERO DI TRITURAZIONE	30
2. TOCCAGGIO DEL SUGHERO DI TRITURAZIONE	30
3. TRITURAZIONE	30
4. GRANULAZIONE.....	30
5. STOCCAGGIO DEI GRANULATI	31
6. TRASPORTO DEI GRANULATI	31
VII. FABBRICAZIONE DEI TAPPI IN SUGHERO AGGLOMERATO PER VINI FERMI, VINI FRIZZANTI, BIRRA E SIDRO	32
1. CONTROLLO ALLA RICEZIONE DEI GRANULATI	32
2. STOCCAGGIO DEI GRANULATI	32
3. AGGLOMERAZIONE DEI CORPI/TAPPI.....	32
4. RETTIFICA DIMENSIONALE	33
5. PIANO DI CONTROLLO	33
6. STOCCAGGIO DEI CORPI/TAPPI.....	33
7. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO	34
8. TRASPORTO DEI CORPI/TAPPI.....	34
VIII. FABBRICAZIONE DI TAPPI IN SUGHERO AGGLOMERATO NUOVA GENERAZIONE PER VINI FERMI, VINI FRIZZANTI, BIRRA E SIDRO	35

1. CONTROLLO ALLA RICEZIONE DEI GRANULATI	35
2. STOCCAGGIO DEI GRANULATI	35
3. MIGLIORAMENTO DELLA neutralita' organoleTtiCA	35
4. AGGLOMERAZIONE	35
5. RETTIFICA DIMENSIONALE	36
6. PIANO DI CONTROLLO	36
7. STOCCAGGIO DEI TAPPI	36
8.. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO	37
9. TRASPORTO DEI TAPPI	37
IX. FABBRICAZIONE DI TAPPI IN SUGHERO AGGLOMERATO CON RONDELLE IN SUGHERO NATURALE PER VINI FERMI, VINI FRIZZANTI, BIRRA E SIDRO	38
1. CONTROLLO ALLA RICEZIONE DELLE RONDELLE E DEI CORPI AGGLOMERATI.....	38
1. STOCCAGGIO DELLE RONDELLE E DEI CORPI AGGLOMERATI	38
4. INCOLLATURA DELLE RONDELLE	38
4. RETTIFICA DIMENSIONALE	38
5. PIANO DI CONTROLLO	39
6. STOCCAGGIO DEI TAPPI	39
7. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO	39
8. TRASPORTO DEI TAPPI	40
X. FABBRICAZIONE DI TAPPI IN SUGHERO AGGLOMERATO CON RONDELLE DI SUGHERO NATURALE PER VINI MOSSI E VINI GASATI	41
1. CONTROLLO ALLA RICEZIONE DELLE RONDELLE E DEI CORPI AGGLOMERATI.....	41
2. STOCCAGGIO DELLE RONDELLE E DEI CORPI AGGLOMERATI	41
3. INCOLLATURA DELLE RONDELLE	41
4. RETTIFICA DIMENSIONALE	42
5. PIANO DI CONTROLLO	42
6. STOCCAGGIO DEI TAPPI	42
7. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO	42
8. TRASPORTO DEI TAPPI	43
XI. FINITURA DEI TAPPI.....	44
1. LAVAGGIO.....	44
1.1. LAVAGGIO IN GENERALE:.....	44
1.2. LAVAGGIO CON ACQUA	44
1.3. LAVAGGIO CON PEROSSIDI:	44
1.4. LAVAGGIO CON L'ACIDO SULFAMICO:.....	44
1.5. LAVAGGIO CON METABISOLFITO:	44
2. ESSICCAZIONE	45
3. COLMATATURA	45
3.3. COLMATATURA IN BASE SOLVENTE:	45
3.4. COLMATATURA CON COLLE IN BASE ACQUOSA	46
4. RIVESTIMENTO COLORATO.....	46

4.3. RIVESTIMENTO COLORATO IN BASE SOLVENTE:	47
4.4. RIVESTIMENTO COLORATO IN BASE ACQUOSA:	48
5. SELEZIONE DEI TAPPI	48
6. TIMBRATURA.....	48
7. PARAFFINATURA	49
8. TRATTAMENTO CON SILICONI.....	49
9. INCOLLATURA DELLE TESTINE	49
10. PIANO DI CONTROLLO.....	50
11. STOCCAGGIO DEI TAPPI	50
12. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO.....	51
13. TRASPORTO DEI TAPPI:	51
XII. FINITURA DI TAPPI IN SUGHERO AGGLOMERATO CON RONDELLE DI SUGHERO NATURALE PER VINI MOSSI E VINI GASATI	52
1. CONTROLLO ALLA RICEZIONE DEI TAPPI.....	52
2. STOCCAGGIO DEI TAPPI	52
3. SELEZIONE DEI TAPPI.....	52
4. TIMBRATURA.....	52
5. PARAFFINATURA	53
6 TRATTAMENTO CON SILICONI.....	53
7. PIANO DI CONTROLLO	53
8. STOCCAGGIO DEI TAPPI	54
9. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO	54
10. TRASPORTO DEI TAPPI:	54
C. ALLEGATI	55
C.1. MATERIALI PREVISTI PER EVITARE IL CONTATTO DEL SUGHERO CON LA TERRA	55
C.2. PARAMETRI DELL'ACQUA UTILIZZATA NELLA PREPARAZIONE DEL SUGHERO E NELLA FABBRICAZIONE E FINITURA DEI TAPPI.....	56
C.3. LISTA DEI METODI NORMALIZZATI PER IL CAMPIONAMENTO E L'ANALISI DELL'ACQUA	57
C.4. LISTA DELLE NORME INTERNAZIONALI APPLICABILI AL SUGHERO E AI TAPPI.....	58
C.5. LISTA DELLA LEGISLAZIONE EUROPEA E DELLE RISOLUZIONI DEL CONSIGLIO D'EUROPA APPLICABILI AI TAPPI.....	60

PREMESSA

L'evoluzione tecnica e tecnologica dal 1996, anno della pubblicazione della 1^a edizione del Codice Internazionale delle Pratiche per la Produzione di Tappi in Sughero, ha portato a numerose revisioni di questo documento, manuale di riferimento per la nostra professione.

I progressi realizzati dall'insieme dell'industria, comprese anche le imprese situate fuori dell'Europa (es. Marocco), costituiscono una prova innegabile della forte influenza di questo riferimento nell'evoluzione permanente dei processi di preparazione, di fabbricazione, di finitura e controllo dei prodotti.

Per di più, il cambiamento nel comportamento del mercato vinicolo ha dimostrato all'industria del tappo in sughero che i guadagni reali d'immagine ottenuti con l'introduzione del Codice e del Sistema d'Audit per la verifica della sua applicazione (Systecode) impone una mobilitazione permanente alla ricerca di nuove metodologie tecniche e tecnologiche, utilizzando risorse di alto livello, tra le quali l'informatica ha una posizione significativa.

La professione del sughero si è saputa rinnovare, grazie all'investimento delle società per seguire le raccomandazioni del Codice, congiuntamente all'introduzione di nuovi metodi di controllo lungo i processi di fabbricazione e di finitura dei prodotti pronti all'uso.

La situazione imposta dalla globalizzazione e dall'economia mondiale a livello dei rapporti commerciali, presenta ogni giorno, delle sfide che richiedono delle risposte e delle azioni concrete come quella di questa 5^a edizione del Codice.

IL TAPPO DI SUGHERO. IL RIFERIMENTO DEI CONSUMATORI E L'ECOLOGIA

I risultati ottenuti sino ad ora con l'applicazione del Codice, dimostrano che il mercato riconosce il Sistema d'Audit - SYSTECODE, gestito da un Organismo Internazionale indipendente, come un mezzo indispensabile e molto positivo per le performances del tappo di sughero. Così, la C.E. Liège è decisa a mantenere uno sforzo permanente perché questo sistema continui a rispondere alle esigenze degli utilizzatori e dei consumatori.

E' incontestabile che il sughero, materia prima rinnovabile ed ecologica, beneficia di una larga preferenza dei consumatori in tutto il mondo.

La sughereta nel bacino del mediterraneo costituisce oggi un'importante barriera contro l'avanzamento della desertificazione. E' anche uno dei più ricchi ecosistemi dove sopravvivono specie animali rare che rischiano di sparire.

Questa dicotomia tra la difesa della sughereta e l'esistenza di un Codice per l'utilizzazione adeguata del sughero dimostra, in maniera rimarchevole, che è possibile assicurare l'utilizzazione di una materia prima senza mettere in dubbio la sua conservazione, assicurando la sopravvivenza degli ecosistemi che dividono

lo stesso spazio. Non bisogna soprattutto dimenticare che è il tappo di sughero e il suo impiego nella tappatura che permettono di assicurare lo sviluppo durevole della sughereta.

Bisogna sottolineare ugualmente che l'industria del sughero utilizza quasi totalmente i sottoprodotti derivati dalla fabbricazione dei tappi come materia prima per l'ottenimento di altri prodotti o come combustibile (es. la polvere di sughero), cosa che permette di non produrre rifiuti.

LA NUOVA EDIZIONE

Inserita in una strategia di miglioramento, la presente edizione, di una struttura più accessibile ai lettori, è stata aggiornata tenendo conto delle nuove terminologie. Essa passa evidentemente attraverso un aumento delle esigenze a livello delle Pratiche Obbligatorie e attraverso l'inserimento di nuove Raccomandazioni C.E. Liège.

La terminologia è stata resa conforme con la revisione della Norma ISO 633 che ha sintetizzato le definizioni presenti in altre norme esistenti. Quindi, la filiera può disporre d'ora in poi di uno strumento di lavoro più adeguato alle necessità della sua attività quotidiana.

Nella nuova struttura del Codice, la messa in evidenza e la separazione tra le fasi di Preparazione del sughero, della Fabbricazione dei Granulati, della Fabbricazione dei Tappi e delle Rondelle e della Finitura, facilitano l'accesso a ciascun punto del processo.

Le modificazioni sulle questioni tecniche introdotte nel testo cercano di rispondere ai progressi tecnologici e alle esigenze attuali, per fare in modo che il Codice Internazionale per la Produzione dei Tappi di Sughero sia sempre riconosciuto dal mercato e dalla professione come un mezzo importante nell'evoluzione della filiera.
















Bisogna sottolineare ugualmente il riferimento fatto alla Risoluzione n° AP (2004) 2 del Consiglio d'Europa, che riguarda i tappi di sughero e gli altri prodotti in sughero destinati ad essere messi in contatto con le derrate alimentari, così come il riferimento alle altre Direttive Europee applicabili.
















In un mondo in trasformazione permanente, la nuova edizione del Codice mira ad essere la sorgente della conoscenza tecnica e tecnologica di una industria preoccupata di presentarsi in maniera trasparente agli utilizzatori, ai distributori e ai consumatori, con la garanzia evidente del SISTEMA DI ACCREDITAMENTO DEL CODICE INTERNAZIONALE PER LA PRODUZIONE DEI TAPPI IN SUGHERO (SYSTECODE).

A. DEFINIZIONI

A.1. DEFINIZIONI LEGATE AI PRODOTTI *

Le parole della lista qui sotto sono in ordine alfabetico; la corrispondenza di queste parole nelle differenti lingue è data dal n.º indicato dal lato delle parole.

- 1 **Banda:** pezzo ottenuto, dal sughero preparato, per taglio secondo l'asse radiale e su tutto lo spessore e la cui forma è un parallelepipedo rettangolo. 
- 12 **Catasta:** insieme di plance di sughero preparato e scartato per classi visive e spessore 
- 25 **Corpo:** cilindro in sughero naturale, di uno o più pezzi, o in sughero agglomerato, sul quale sono incollate una o due rondelle su una o sulle due estremità. 
- 11 **Disco o rondella:** Pezzo cilindrico in sughero naturale, di spessore e di diametro variabili, fabbricato per taglio nel senso perpendicolare alle linee di accrescimento della plancia. 
- 10 **Fabbrica di sughero:** industria di trasformazione del sughero in tappi per i vini fermi, frizzanti, mossi, le bevande gasate, sidro, birra e gli alcolici. 
- 30 **Fustella:** macchina utilizzata per perforare le strisce di sughero e che utilizza delle fustelle il cui diametro corrisponde a quello delle rondelle da fabbricare. 
- 13 **Granulato:** frammenti di sughero, di dimensioni variabili, ottenuti per macinazione e/o frantumazione del sughero preparato o lavorato per taglio, classificato per granulometria e per massa volumica. La granulometria può variare tra 0,25 mm e 8,0 mm. 
- 14 **Lenticelle:** Canali o pori che hanno il ruolo di permettere e di regolarizzare gli scambi gassosi indispensabili tra i tessuti dell'albero e l'ambiente esterno. 
- 29 **Macchia gialla:** macchia di colorato giallastro che può apparire sulla crosta del sughero, con eventualmente una decolorazione del tessuto suberoso circostante, e che può sviluppare un odore caratteristico. 
- 26 **Pezzi di sughero:** pezzi di sughero maschio o di riproduzione la cui superficie è inferiore a 400 cm². 
- 27 **Plancia:** sughero grezzo o preparato la cui qualità e il calibro permettono la sua trasformazione per taglio. 
- 28 **Scarto:** sughero di riproduzione di qualità inferiore, che non ne permette la trasformazione per taglio. 
- 15 **Sughero "race" :** sughero preparato non classificato. 
- 17 **Sughero crudo o sughero grezzo:** sughero maschio o di riproduzione che non è stato sottoposto ad alcun trattamento dopo l'estrazione. 
- 18 **Sughero del piede:** parte del sughero situata alla base del tronco.
Nota: chiamato "calços" in Portogallo e "zapatas" in Spagna. 

- 19 **Sughero di riproduzione:** sughero formatosi dopo l'estrazione del sughero maschio. 
- 20 **Sughero di triturazione:** cascame derivante dalla preparazione del sughero e/o dalla sua trasformazione per taglio. 
- 21 **Sughero maschio o vergine:** sughero che proviene dalla prima estrazione del tronco e delle branche. 
- 16 **Sughero per tappi:** sughero adatto alla trasformazione in tappi. 
- 22 **Sughero preparato:** sughero di riproduzione che ha subito le operazioni di bollitura, appiattimento, classificazione e, eventualmente, selezione visiva (comunemente chiamato sughero "race" e "traçamentos"). 
- 23 **Sughero triturato:** frammenti di sughero, di dimensioni variabili, ottenuti per macinazione e/o frantumazione del sughero preparato o lavorato per taglio. 
- 24 **Sughero verdonato:** sughero che, dal lato della pancia, quando il sughero è fresco, è formato da cellule che presentano un aspetto traslucido perché contengono ancora acqua di costituzione. Durante l'essiccazione queste cellule si contraggono più del tessuto suberoso adiacente, questo dà luogo a delle deformazioni del sughero. 
- 6 **Tappo agglomerato con rondelle in sughero naturale per vini fermi e vini frizzanti:** tappo costituito da un corpo in sughero agglomerato e una o due rondelle in sughero naturale incollate su una o entrambe le facce. 
- 7 **Tappo agglomerato con rondelle in sughero naturale per vini mossi, vini frizzanti, bevande gasate, sidro e birra:** tappo agglomerato di sughero con una o più rondelle in sughero naturale sulla stessa faccia. 
- 5 **Tappo agglomerato nuova generazione:** Tappo ottenuto per agglutinazione dei granuli di sughero con dei leganti con un procedimento per stampo, composto da almeno il 51% di granulato di sughero (in peso), e di granulometria compresa tra 0,25 e 8 mm. Questo tappo è preparato secondo un procedimento che tende a migliorare la neutralità organolettica, e che, può contenere dei materiali sintetici espansi. 
- 3 **Tappo agglomerato per estrusione:** Tappo ottenuto per agglutinazione del granulato di sughero con dei leganti con un procedimento d'estrusione, composto da granulato di sughero, di granulometria compresa tra 0,25 e 8 mm. 
- 4 **Tappo agglomerato a stampo:** tappo ottenuto per agglutinazione dei granuli di sughero con dei leganti con un procedimento per stampo, e composto di granulato di granulometria compresa tra 0,25 e 8 mm. 
- 8 **Tappo con testina:** tappo naturale, naturale colmatato, composto o agglomerato, di cui il corpo cilindrico o conico, ha un diametro inferiore a quello della testa. 
- NOTA:** Quando la testina non è costituita dallo stesso materiale del corpo, il tipo di materiale utilizzato deve essere precisato (ad esempio, tappi con testina in legno, con testina plastica).
- 9 **Tappo multipezzo:** Tappo costituito da pezzi di sughero naturale incollati. 
- 2 **Tappo:** prodotto ottenuto a partire dal sughero naturale e/o in sughero agglomerato, costituito di uno o più pezzi e destinato ad assicurare la tenuta delle bottiglie o di altri recipienti, e a preservare il loro contenuto. 

A.2. DEFINIZIONI D'INTERPRETAZIONE

Pratiche Obbligatorie: Regole dell'arte corrispondenti alle buone pratiche della professione sugheriera e dei produttori di tappi.

Raccomandazione C.E. Liège: Pratica d'innovazione che migliora le pratiche obbligatorie.

Dossier di validazione: Insieme di elementi di prova che permette di garantire l'efficacia di una operazione secondo dei parametri riguardanti la funzionalità, l'innocuità, le caratteristiche alimentari del prodotto e la sicurezza, l'economia e il rispetto dell'ambiente.

Attività: Processo industriale per l'ottenimento di un prodotto.

Operazione: Tappa che integra una attività.

Preparazione: Processo di trasformazione del sughero grezzo in materia prima utilizzabile per l'industria di produzione dei tappi.

Fabbricazione: Insieme delle operazioni che trasformano la materia prima in un prodotto grezzo.

Finitura: Insieme delle operazioni che trasformano un tappo grezzo in un tappo pronto all'uso.

B. PRATICHE E TRATTAMENTI

B.1. PRATICHE GENERALI OBBLIGATORIE

- 1.1. L'organismo internazionale è il solo responsabile della realizzazione dell'audit e dell'eventuale attribuzione dell'attestazione di conformità. L'attestazione è il solo documento che prova che le società verificate lavorano in conformità con il CODICE.
- 1.2. I fornitori e i sub-appaltatori devono possedere l'attestazione di conformità al CODICE.
- 1.3. L'impresa deve disporre delle registrazioni dei fornitori, dei sub-appaltatori e della fornitura per ogni attività o operazione che realizza, e per tipo di prodotto.
- 1.4. *Les registrazioni devono indicare la data d'ingresso della materia prima o dei prodotti allo stato grezzo, il numero della fattura o del buono di consegna, il nome del fornitore o del sub-appaltatore e le quantità relative. **
- 1.5. L'impresa deve disporre delle registrazioni che attestano la conformità con il CODICE e rinnovarle ogni volta che è necessario. Queste registrazioni devono essere conservate per almeno un anno.
- 1.6. L'impresa deve disporre delle schede tecniche dei prodotti chimici utilizzati nella produzione dei tappi, comprovanti che sono conformi ai regolamenti per i materiali in contatto con le derrate alimentari (Regolamento CE n° 1935 del 27 Ottobre 2004 e Risoluzione del Consiglio d'Europa Res AP (2004) 2 per i tappi di sughero in contatto con le derrate alimentari) e con la legislazione del paese importatore.
- 1.7. L'impresa deve disporre delle schede tecniche dei lubrificanti e dei prodotti per la pulizia utilizzati in contatto con il sughero, comprovanti che sono conformi ai regolamenti per i materiali in contatto con le derrate alimentari (Regolamento CE n° 1935 del 27 Ottobre 2004 e Risoluzione del Consiglio d'Europa Res AP (2004) 2 per i tappi di sughero in contatto con le derrate alimentari) e con la legislazione del paese importatore.
- 1.8. *I prodotti chimici utilizzati ed i loro imballaggi devono: **
 - 1.8.1. Essere correttamente identificati;
 - 1.8.2. Indicare la data limite d'utilizzazione e non essere utilizzati dopo questa data;
 - 1.8.3. Esser in buono stato di conservazione;
 - 1.8.4. Rispettare le condizioni di stoccaggio indicate dal fabbricante.
- 1.9. L'impresa non utilizzerà dei prodotti con alogeni attivi nella trasformazione del sughero, compresi i prodotti utilizzati per la pulizia delle installazioni di produzione.
- 1.10. L'impresa deve disporre e applicare delle istruzioni di lavoro scritte per ogni operazione.
- 1.11. *Ogni innovazione tecnica sarà ammessa, con la riserva che il procedimento sia validato da una entità competente (esterna o interna). Il dossier di validazione del procedimento deve essere predisposto. **
- 1.12. Ogni nuovo prodotto (conforme alle condizioni generali del CODICE) sarà ammesso, con la riserva che il procedimento sia validato da una entità competente (esterna o interna). Il dossier di validazione del procedimento deve essere predisposto.
- 1.13. L'impresa deve disporre di un piano per la pulizia delle sue installazioni e applicarlo.
- 1.14. E' vietato fumare e mangiare, sul luogo di lavoro.
- 1.15. E' vietato bere altro che acqua, sul posto di lavoro.
- 1.16. I divieti indicati agli articoli precedenti devono essere segnalati in maniera ben visibile.

- 1.17. Gli operai devono essere protetti con equipaggiamenti di protezione individuale adatti alla loro attività.
- 1.18. Le installazioni di colmatatura e le installazioni per il rivestimento colorato in base solvente devono avere dei sistemi d'estrazione dell'aria e dei solventi e essere protetti con dei sistemi anti-deflagranti.
- 1.19. E' vietato utilizzare palettes in legno trattati con biocidi clorati o con tribromofenolo o con bromuro di metile.
Nota informativa: i palettes trattati con trattamenti termici (marcati HT) sono in conformità con queste esigenze.
- 1.20. E' vietato utilizzare veicoli con motore a scoppio all'interno dei locali chiusi.
- 1.21. Non vi devono essere tappi o rondelle per terra.
- 1.22. Quando i contenitori dei tappi lavati e/o delle rondelle sono impilati, i loro fondi non devono essere in contatto con i tappi e/o le rondelle dei contenitori inferiori.
- 1.23. I contenitori dei tappi, delle rondelle e di altri prodotti in sughero devono essere puliti e asciutti.
- 1.24. Gli imballaggi in cartone, o gli altri, devono essere fisicamente separati dai tappi e dalle rondelle, sia con una distanza di un metro sia con un elemento rigido adeguato, che impedisca il contatto.
- 1.25. Il sughero per la fabbricazione dei tappi sarà sughero di riproduzione di almeno 9 anni d'età.
- 1.26. E' vietato utilizzare sughero bruciato.
- 1.27. Il sughero colpito da macchia gialla deve essere scartato, non importa in quale fase della preparazione o della trasformazione, nella quale viene identificato.
- 1.28. E' vietato trasportare del sughero o dei prodotti in sughero con dei prodotti odoranti.
- 1.29. L'impresa proverà che l'inchiostro utilizzato per la timbratura dei tappi è conforme alla legislazione sui metalli pesanti.
- 1.30. L'impresa assicurerà la tracciabilità dei tappi pronti all'uso dal fornitore al cliente.

B.2. PRATICHE E TRATTAMENTI SPECIFICI

I. PREPARAZIONE DEL SUGHERO

1. RICEZIONE DEL SUGHERO

1.1. Definizione: Procedure da seguire dall'impresa per la ricezione del sughero.

1.2. Obiettivo: Assicurare la tracciabilità del sughero e lo scarto del sughero del piede e del sughero colpito da macchia gialla.



1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1 Il fabbricante registrerà l'ingresso dei lotti di sughero, precisando l'anno di estrazione e le informazioni relative alle pratiche generali obbligatorie **(C.f. B.1.1.4) ***

1.3.2. I sugheri provenienti da campagne¹ differenti saranno chiaramente separati e identificati nel cortile.

1.3.3. Il sughero del piede, il sughero colpito da macchia gialla e il sughero bruciato non devono essere impiegati per la fabbricazione di tappi, di rondelle e di granulati (per la fabbricazione dei tappi).

1.3.4. Quando il sughero colpito da macchia gialla non è individuato prima dello stoccaggio, ma più tardi nel processo di trasformazione, sarà immediatamente scartato.

1.4. Raccomandazione C.E. Liège:

Il sughero del piede, il sughero colpito da macchia gialla **(A.1.) *** e il sughero bruciato che arrivano alla preparazione devono essere scartati e collocati in una zona chiaramente identificata del cortile riservata al sughero inadatto per la produzione di tappi (questo sughero può provocare delle alterazioni organolettiche).

2. STOCCAGGIO DELLE PLANCE

2.1. Definizione: Periodo durante il quale le plance di sughero rimangono all'esterno prima di essere sottoposti alla prima bollitura.

2.2. Obiettivo: Stabilizzazione della materia prima.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Evitare la presenza di animali domestici nei pressi del sughero impilato o in cumuli.

2.3.2. Il sughero sarà stoccato su un terreno in pendenza e/o drenato per facilitare lo scolo dell'acqua.

2.3.3. Eliminare il contatto delle plance con la terra così come le pozze d'acqua.

2.3.4. Sistemare unicamente su un suolo costituito dai materiali definiti nell'allegato C1.

2.3.5. Il sughero deve essere :

2.3.5.1. Sia in pile costruite di forma rettangolare;

2.3.5.2. Sia in cumuli, ma sempre disposto in maniera da facilitare la circolazione dell'aria;

2.3.6. Il tempo di stagionatura delle plance non potrà essere inferiore a 6 mesi, a partire dall'estrazione.

¹ Campagne: anni dell'estrazione



2.4. Raccomandazione C.E. Liège:

- 2.4.1. Disporre il sughero in cumuli/pile di una larghezza massima di 6 m, con una distanza di almeno 2 m tra loro, un'altezza che permetta la circolazione dell'aria, con la lunghezza perpendicolare al vento dominante e su un suolo in pendenza (o con la pila sollevata dal terreno);
- 2.4.2. Stagionatura sino alla fine dell'inverno successivo alla raccolta.

3. PRIMA BOLLITURA

3.1. Definizione: Immersione delle plance di sughero in acqua pulita bollente.

3.2. Obiettivo: Pulire il sughero, estrarre le sostanze idrosolubili, aumentare lo spessore e migliorare la morbidezza e l'elasticità del sughero.

3.3. Pratiche Obbligatorie:

- 3.3.1. Scartare, prima della bollitura, il sughero colpito da macchia gialla e il sughero del piede che non è stato individuato precedentemente;
- 3.3.2. Scartare prima della bollitura il sughero verdonato fresco;
- 3.3.3. Il fabbricante installerà un misuratore della quantità d'acqua, poco prima dell'ingresso dell'acqua nella caldaia;
- 3.3.4. Bollitura per almeno 1 ora ad una temperatura dell'acqua prossima ai 100°C;
- 3.3.5. Cambiare regolarmente l'acqua di bollitura almeno 1 volta alla settimana in funzionamento continuo e dopo ogni sosta di 2 giorni;
- 3.3.6. Pulizia della caldaia dopo ogni cambiamento d'acqua;
- 3.3.7. Il fabbricante terrà un registro dei consumi d'acqua corrispondenti a tutti i cambiamenti;
- 3.3.8. Utilizzare acqua pulita in conformità con la Direttiva Europea 98/83 per i parametri indicati nella tabella I e con l'allegato C2 di questo CODICE per i parametri della tabella II;
- 3.3.9. Il fabbricante farà, almeno, una volta all'anno, l'analisi dell'acqua destinata alla caldaia;
- 3.3.10. Nel caso di utilizzazione d'acqua proveniente dalla rete pubblica, l'analisi per i parametri della tabella I dell'allegato C2, indicati all'articolo precedente, può essere sostituita dalla presentazione di un rapporto di prova della rete pubblica;
- 3.3.11. Il prelievamento dei campioni d'acqua deve essere realizzato dal laboratorio incaricato della sua analisi.

3.4. Raccomandazione C.E. Liège:

- 3.4.1. Mantenere le plance bollite in un luogo coperto, pulito e areato;
- 3.4.2. Trattare gli effluenti.

4. STABILIZZAZIONE DOPO BOLLITURA

4.1. Definizione: Periodo che va dalla bollitura alla selezione delle plance.

4.2. Obiettivo: Appiattire le plance, lasciare che il sughero asciughi per raggiungere una consistenza e un'umidità omogenea che ne permetta il taglio.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

- 4.3.1. Evitare la presenza di animali domestici nei pressi del sughero;
- 4.3.2. Sistemare unicamente su un suolo costituito dai materiali definiti nell'allegato C1;
- 4.3.3. Evitare un'essiccazione troppo rapida e l'utilizzazione immediata.



4.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

4.4.1. Stabilizzazione di 1 settimana e al massimo 4 settimane, per raggiungere un'umidità del $16 \pm 4 \%$

Nota: se la bollitura non è effettuata con questo metodo (tradizionale), il tempo di stabilizzazione potrà essere inferiore ad 1 settimana.

4.4.2. Stoccare in un luogo/capannone pulito, coperto e areato.

5. SELEZIONE DELLE PLANCE

5.1. Definizione: Separazione del sughero per tappi secondo lo spessore e la qualità (aspetto visivo).

5.2. Obiettivo: Selezione del sughero in funzione della sua utilizzazione.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. Scartare le plance verdonate durante la preparazione e stoccarle in una zona del cortile chiaramente identificata.

5.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

5.4.1. Costituire lotti di plance di sughero definite in calibro e in qualità (aspetto visivo);

5.4.2. Non utilizzare il sughero verdonato né nella fabbricazione dei tappi né nella fabbricazione delle rondelle e dei granulati per la fabbricazione dei tappi.

6. STOCCAGGIO DELLE PLANCE

6.1. Definizione: Periodo che segue la selezione delle plance.

6.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche del sughero durante la sua trasformazione, evitando delle alterazioni.

6.3. Pratiche Obbligatorie:

6.3.1. Stoccare unicamente su un suolo costituito dai materiali definiti nell'allegato C1;

6.3.2. Se il sughero colpito da macchia gialla non è stato individuato prima, sarà immediatamente scartato;

6.3.3. Evitare la presenza di animali domestici nei pressi del sughero

6.4. Raccomandazione C.E. Liège:

6.4.1. Stoccare le plance e le cataste sotto un luogo coperto, pulito e areato.

7. STOCCAGGIO DEL SUGHERO DI TRITURAZIONE

7.1. Definizione: Periodo che precede la triturazione.

7.2. Obiettivo: Evitare le alterazioni del sughero di triturazione.

7.3. Pratiche Obbligatorie:

7.3.1. Stoccare il sughero di triturazione in un luogo pulito e areato, e privo di odori;

7.3.2. Stoccare il sughero di triturazione non a contatto con la terra, su un suolo costituito dai materiali definiti nell'allegato C1;

7.3.3. Evitare la presenza di animali domestici nei pressi del sughero.



7.4. Raccomandazione C.E. Liège:

7.4.1. Stoccare il sughero di triturazione sotto una copertura.

8. TRASPORTO DELLE PLANCE, DELLE BALLE/CATASTE DI SUGHERO O DEL SUGHERO DI TRITURAZIONE

8.1. Definizione: Trasporto delle plance, o delle balle/cataste di sughero, o del sughero di triturazione a partire dal luogo della preparazione.

8.2. Obiettivo: Garantire la protezione delle plance, o delle balle/cataste di sughero, o del sughero di triturazione, al fine di evitare delle contaminazioni.

8.3. Pratiche obbligatorie:

8.3.1. Il fabbricante deve verificare la pulizia dei camions e/o dei containers, così come l'assenza di odori prima del caricamento delle plance, o delle balle/cataste di sughero, o del sughero di triturazione;

8.3.2. Non trasportare le plance, o le balle/cataste di sughero, o il sughero di triturazione con dei prodotti che possono contaminare il sughero.

8.4. Raccomandazione C.E. Liège:

8.4.1. I camions carichi con le plance, o le balle/cataste di sughero, o il sughero di triturazione devono essere coperti.

II. FABBRICAZIONE DELLE RONDELLE IN SUGHERO NATURALE



1. TOCCAGGIO DEL SUGHERO PREPARATO

1.1. Definizione: Periodo che precede la trasformazione in rondelle

1.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche del sughero durante la sua trasformazione, evitando le alterazioni del sughero preparato.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. Stoccare unicamente su un suolo costituito dai materiali definiti nell'allegato C1.

1.4. Raccomandazione C.E. Liège:

1.3.1. Stoccare le plance e le cataste sotto un luogo coperto, pulito e areato.

2. SECONDA BOLLITURA

2.1. Definizione: Immersione delle plance di sughero preparato in acqua pulita bollente.

2.2. Obiettivo: Ammorbidire il sughero.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Utilizzare acqua pulita in conformità con la Direttiva Europea 98/83 per i parametri indicati nella tabella I e con l'allegato C2 di questo CODICE per i parametri della tabella II;

2.3.2. Il fabbricante farà, almeno, una volta all'anno, l'analisi dell'acqua destinata alla caldaia;

2.3.3. Nel caso di utilizzazione d'acqua proveniente dalla rete pubblica, l'analisi per i parametri della tabella I dell'allegato C2, indicati all'articolo precedente, può essere sostituita dalla presentazione di un rapporto di prova della rete pubblica;

2.3.4. Il prelievamento dei campioni d'acqua deve essere realizzato dal laboratorio incaricato della sua analisi;

2.3.5. Il fabbricante sistemerà un misuratore della quantità d'acqua poco prima dell'ingresso dell'acqua nella caldaia;

2.3.6. Bollitura per almeno 30 min. ad una temperatura dell'acqua prossima ai 100°C;

2.3.7. Cambiare regolarmente l'acqua di bollitura almeno 1 volta alla settimana in funzionamento continuo e dopo ogni sosta di 2 giorni;

2.3.8. Pulizia della caldaia dopo il cambiamento dell'acqua di bollitura;

2.3.9. Il fabbricante terrà un registro del consumo corrispondente a tutti i cambiamenti;

2.3.10. Dopo la seconda bollitura, stoccare le plance in un luogo coperto e pulito.

2.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

2.4.1. La seconda bollitura deve essere praticata dopo una stabilizzazione di 4 settimane o più, dalla prima bollitura;

2.4.2. Trattare gli effluenti.

3. TIRATURA IN BANDA

3.1. Definizione: Operazione di taglio del sughero preparato secondo 2 sezioni trasversali e su tutto lo spessore della plancia, con l'eventuale eliminazione della pancia.

Nota: Se la pancia non è stata eliminata durante questa operazione, sarà eliminata successivamente.

3.2. Obiettivo: Preparare il sughero per realizzare l'operazione di laminazione.



3.3. Pratiche Obbligatorie:

3.3.1. Nella lubrificazione delle lame, impiegare dei lubrificanti autorizzati dalla legislazione per i materiali in contatto con le derrate alimentari;

3.3.2. Il sughero colpito da macchia gialla, il sughero verdonato, il sughero formicato e con il “verme”, messi in evidenza durante questa operazione, saranno scartati, separati dal sughero destinato alla fabbricazione dei tappi e identificati.

3.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

3.4.1. Utilizzare sughero con un'umidità del $16 \pm 4 \%$

4. LAMINAZIONE DEL SUGHERO E SCROSTATURA

4.1. Definizione: Taglio di strisce dello spessore desiderato e eliminazione della crosta.

4.2. Obiettivo: Ottenere delle strisce dello spessore corrispondente alle rondelle.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

4.3.1. Nella lubrificazione delle lame, impiegare lubrificanti autorizzati dalla legislazione dei materiali in contatto con le derrate alimentari;

4.3.2. Impiegare delle lame correttamente affilate.

5. PERFORAZIONE DELLE BANDE

5.1. Definizione: Taglio del sughero con la fustella.

5.2. Obiettivo: Ottenere una rondella cilindrica senza deformazioni nei limiti dimensionali prescritti.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. Nella lubrificazione delle mitragliere, impiegare lubrificanti autorizzati dalla legislazione sui materiali in contatto con le derrate alimentari;

5.3.2. Impiegare delle mitragliere correttamente affilate, al fine di fustellare rondelle regolari con facce parallele e di uguale dimensione

6. RETTIFICA DIMENSIONALE DELLE RONDELLE

6.1. Definizione: Operazione meccanica di levigatura delle facce delle rondelle.

6.2. Obiettivo: Assicurare le specifiche dimensionali delle rondelle.

6.3. Pratiche Obbligatorie:

6.3.1. Evitare la formazione di sfaccettature assicurando la finezza di grana;

6.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta;

6.3.3. La polvere destinata alla colmatatura deve essere identificata e stoccata su un suolo asciutto, in locali coperti, puliti e senza odori

7. SELEZIONE DELLE RONDELLE

7.1. Definizione: Operazione destinata a separare le rondelle in un certo numero di classi.

7.2. Obiettivo: Determinazione di classi visive in funzione dell'aspetto delle rondelle e eliminazione delle rondelle con difetti.



7.3. Pratiche Obbligatorie:

- 7.3.1. Scartare le rondelle in funzione delle referenze delle classi visive;
- 7.3.2. Le rondelle con difetti saranno scartate e sistemate in contenitori identificati.

8. PIANO DI CONTROLLO *

8.1. Definizione: Documento che specifica i parametri di controllo, i metodi e/o gli strumenti da utilizzare, chi li fa e quando sono fatti (operazione e con quale frequenza), i criteri d'accettazione/rifiuto, per il prodotto o per il procedimento.

Nota informativa: Questo piano può essere un documento individuale o essere suddiviso in diversi documenti (per esempio, nelle istruzioni di lavoro).

8.2. Obiettivo: Assicurare il rispetto delle specifiche di prodotto.

8.3. Pratiche Obbligatorie:

- 8.3.1. L'impresa disporrà di un piano di controllo sistematico e vigilerà che sia applicato;
- 8.3.2. L'impresa dimostrerà che vi è una registrazione dei controlli effettuati;
- 8.3.3. I parametri da controllare sono i seguenti:
 - 8.3.3.1. Umidità;
 - 8.3.3.2. Dimensioni;

8.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE: **

- 8.4.1. Ricercare eventuali deviazioni sensoriali.

9. STOCCAGGIO DELLE RONDELLE

9.1. Definizione: Periodo d'immazzinaggio delle rondelle.

9.1. Obiettivo: Conservare le caratteristiche delle rondelle.

9.2. Pratiche Obbligatorie:

- 9.2.1. Stoccare in locali coperti, puliti, areati, senza odori e con muri e suolo asciutti.

9.3. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

- 9.3.1. Sistemare le rondelle in locali particolarmente adatti con una igrometria media tra il 40% e l'80%;
- 9.3.2. L'impresa deve registrare l'igrometria dei locali di stoccaggio;
- 9.3.3. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione e applicarlo

10. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO

10.1. Definizione: Operazione che consiste nel contare le rondelle e nell'assicurare le condizioni di protezione per il trasporto.

10.2. Obiettivo: Assicurare che le rondelle siano conferite al cliente nelle quantità previste, e nelle condizioni di conservazione adeguate.



10.3. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

10.3.1. Verificare periodicamente i macchinari per il conteggio.

11. TRASPORTO DELLE RONDELLE

11.1. Definizione: spostamento e/o spedizione delle rondelle.

11.2. Obiettivo: Mettere a disposizione le rondelle per il trasformatore.

11.3. Pratiche Obbligatorie:

11.3.1. Utilizzare veicoli e containers coperti puliti e senza odori;

11.3.2. Non trasportare le rondelle con dei prodotti che possano contaminare il sughero.

III. ABBRICAZIONE DI TAPPI IN SUGHERO NATURALE



1. STOCCAGGIO DEL SUGHERO PREPARATO

1.1. Definizione: Periodo preliminare alla trasformazione in tappi

1.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche del sughero preparato durante la sua elaborazione, evitando delle alterazioni.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. Stoccare unicamente su un suolo costituito dai materiali definiti nell'allegato C1.

1.4. Raccomandazione C.E. Liège:

1.4.1. Stoccare le plance e le cataste sotto un luogo coperto, pulito e areato.

2. SECONDA BOLLITURA

2.1. Definizione: Immersione delle plance di sughero in acqua pulita bollente.

2.2. Obiettivo: Ammorbidire il sughero.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Utilizzare acqua pulita in conformità con la Direttiva Europea 98/83 per i parametri indicati nella tabella I e con l'allegato C2 di questo CODICE per i parametri della tabella II;

2.3.2. Il fabbricante farà, almeno una volta all'anno, l'analisi dell'acqua destinata alla caldaia;

2.3.3. Nel caso di utilizzazione d'acqua proveniente dalla rete pubblica, l'analisi per i parametri della tabella I dell'allegato C2, indicati all'articolo precedente, può essere sostituita dalla presentazione di un rapporto di prova della rete pubblica;

2.3.4. Il prelevamento dei campioni d'acqua deve essere realizzato dal laboratorio incaricato della sua analisi;

2.3.5. Il fabbricante piazzerà un misuratore della quantità d'acqua poco prima dell'ingresso dell'acqua nella caldaia;

2.3.6. Bollitura per almeno 30 min. ad una temperatura dell'acqua prossima ai 100°C;

2.3.7. Cambiare regolarmente l'acqua di bollitura almeno 1 volta alla settimana in funzionamento continuo e dopo ogni sosta di 2 giorni;

2.3.8. Pulizia della caldaia dopo il cambiamento dell'acqua di bollitura;

2.3.9. Il fabbricante terrà un registro del consumo corrispondente a tutti i cambiamenti;

2.3.10. Dopo la seconda bollitura, stoccare le plance in un luogo coperto e pulito.

2.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

2.4.1. La seconda bollitura deve essere praticata dopo una stabilizzazione di 4 settimane o più, dalla prima bollitura.

2.4.2. Trattare gli effluenti.

3. FABBRICAZIONE

3.1. PER FUSTELLAZIONE

3.1.1. TIRATURA IN BANDA

3.1.1.1. Definizione: Operazione di taglio del sughero preparato secondo due sezioni trasversali e su tutto lo spessore.



Nota: Se la pancia non è stata eliminata durante questa operazione, sarà eliminata successivamente.

3.1.1.2. Obiettivo: Preparare il sughero per realizzare l'operazione di fustellazione.

3.1.1.3. Pratiche Obbligatorie:

- a) Nella lubrificazione delle lame, impiegare lubrificanti autorizzati dalla legislazione sui materiali in contatto con le derrate alimentari;
- b) Il sughero colpito da macchia gialla, il sughero verdonato, il sughero formicato e con il "verme", messi in evidenza durante questa operazione, saranno scartati, separati dal sughero destinato alla fabbricazione dei tappi e identificati ;
- c) Tagliare le bande con una larghezza superiore al valore nominale del tappo, in modo da assicurare la conformità della lunghezza del tappo pronto all'uso.

3.1.1.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

- a) Impiegare il sughero con una umidità media del $16 \pm 4 \%$

3.1.2. FUSTELLAZIONE

3.1.2.1. Definizione: taglio del sughero con la fustella.

3.1.2.2. Obiettivo: ottenere un tappo cilindrico senza deformazioni nei limiti dimensionali indicati.

3.1.2.3. Pratiche Obbligatorie:

- a) Impiegare un sughero di uno spessore sufficiente in funzione del diametro del tubo e del metodo di fustellazione (fustellazione automatica o manuale) ;
- b) Fustellare il più vicino possibile alla pancia;
- c) Mantenere un spazio tra ogni perforazione;
- d) Non fustellare due volte nello spessore di un sughero spesso;
- e) Utilizzare tubi con un diametro superiore al valore nominale del tappo, in modo da assicurare la conformità del diametro del tappo pronto all'uso;
- f) Impiegare tubi ben fissati, senza intaccature, ben affilati, che ruotano alla velocità adeguata per evitare la comparsa di tracce sulle superfici laterali del tappo.

3.2. A PARTIRE DA QUADRETTI IN SUGHERO NATURALE

3.2.1. TIRATURA IN BANDA PER I QUADRETTI

3.2.1.1. Definizione: Operazione di taglio del sughero preparato secondo due sezioni trasversali e su tutto lo spessore della plancia, con l'eliminazione della crosta e la rettifica della pancia.

3.2.1.2. Obiettivo: Preparare il sughero per realizzare l'operazione di preparazione dei quadretti.

3.2.1.3. Pratiche Obbligatorie:

- a) Nella lubrificazione delle lame, impiegare lubrificanti autorizzati dalla legislazione per i materiali in contatto con le derrate alimentari;
- b) Il sughero colpito da macchia gialla, il sughero verdonato, il sughero formicato e con il "verme", messi in evidenza, durante questa operazione, saranno scartati, separati dal sughero destinato alla fabbricazione dei tappi e identificati;
- c) Tagliare le bande con una larghezza superiore al valore nominale del tappo, in modo da assicurare la conformità della lunghezza del tappo pronto all'uso.



3.2.1.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

- a) Impiegare il sughero con una umidità media del 16 ± 4 %.

3.2.2. PREPARAZIONE DEI QUADRETTI

3.2.2.1. Definizione: Operazione che consiste nel taglio delle bande in parallelepipedi rettangoli di dimensioni sufficienti.

3.2.2.2. Obiettivo: Ottenere un tappo cilindrico da ogni quadretto.

3.2.2.3. Pratiche Obbligatorie:

- a) Nella lubrificazione delle lame, impiegare lubrificanti autorizzati dalla legislazione sui materiali in contatto con le derrate alimentari;
- b) Il sughero colpito da macchia gialla, il sughero verdonato, il sughero formicato e con il "verme", messi in evidenza, durante questa operazione, saranno scartati, separati dal sughero destinato alla fabbricazione dei tappi e identificati;
- c) Tagliare i quadretti con una larghezza superiore al valore nominale del tappo, in modo da assicurare la conformità del diametro del tappo pronto all'uso.

3.2.3. STONDATURA DEI QUADRETTI

3.2.3.1. Definizione: Operazione di taglio dei quadretti per ottenere un tappo cilindrico.

3.2.3.2. Obiettivo: Ottenere un tappo cilindrico senza deformazioni nei limiti dimensionali indicati.

3.2.3.3. Pratiche Obbligatorie:

- a) Nella lubrificazione delle lame, impiegare lubrificanti autorizzati dalla legislazione sui materiali in contatto con le derrate alimentari;
- b) Il sughero colpito da macchia gialla, il sughero verdonato, il sughero formicato e con il "verme", messi in evidenza durante questa operazione, saranno scartati, separati dal sughero destinato alla fabbricazione dei tappi e identificati.
- c) Stondare i quadretti con una dimensione superiore al valore nominale del tappo, in modo da assicurare la conformità del diametro del tappo pronto all'uso.

4. RETTIFICA DIMENSIONALE

4.1. Definizione: Operazione meccanica di rifilatura delle estremità e/o di levigatura delle superfici laterali del tappo.

4.2. Obiettivo: Assicurare le specifiche dimensionali del tappo.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

- 4.3.1. Evitare la formazione di sfaccettature assicurando la finezza di grana.
- 4.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta.
- 4.3.3. La polvere destinata alla colmatatura deve essere identificata e stoccata su un suolo asciutto, in locali coperti, puliti e senza odori.

5. PIANO DI CONTROLLO *

5.1. Definizione: Documento che specifica i parametri di controllo, i metodi e/o gli strumenti da utilizzare, chi li fa e quando sono fatti (operazione e con quale frequenza), i criteri d'accettazione/rifiuto, per il prodotto o per il procedimento.

Nota informativa: Questo piano può essere un documento individuale o essere suddiviso in diversi documenti (per esempio, nelle istruzioni di lavoro).

5.2. Obiettivo: Assicurare il rispetto delle specifiche di prodotto.



5.3. Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. L'impresa disporrà di un piano di controllo sistematico e vigilerà che sia applicato.

5.3.2. L'impresa dimostrerà che esiste una registrazione dei controlli effettuati.

5.3.3. I parametri da controllare sono i seguenti:

5.3.3.1. Umidità;

5.3.3.2. dimensioni;

5.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

5.4.1. Ricercare eventuali deviazioni sensoriali.

6. STOCCAGGIO DEI TAPPI

6.1. Definizione: Periodo d'immazzinaggio dei tappi.

6.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi.

6.3. Pratiche Obbligatorie:

6.3.1. Stoccare in locali coperti, puliti, areati, senza odori, e con muri e suolo asciutti.

6.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

6.4.1. Sistemare i tappi in locali particolarmente adatti con una igrometria media tra il 40% e l'80%.

6.4.2. L'impresa deve registrare l'igrometria dei locali di stoccaggio.

6.4.3. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione e applicarlo

7. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO

7.1. Definizione: Operazione che consiste nel contare i tappi e assicurare le condizioni di protezione per il trasporto.

7.2. Obiettivo: Assicurare che i tappi sono conferiti al cliente nelle quantità previste, e nelle condizioni di conservazione adeguate.

7.3. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

7.3.1. Verificare periodicamente i macchinari per il conteggio.

8. TRASPORTO DEI TAPPI

8.1. Definizione: spostamento e/o spedizione dei tappi.

8.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i tappi per il trasformatore/finitore.

8.3. Pratiche Obbligatorie:

8.3.1. Utilizzare veicoli e containers coperti puliti e senza odori;

8.3.2. Non trasportare i tappi con prodotti che possano contaminare il sughero.

IV. FABBRICAZIONE DI TAPPI MULTITEZZO PER VINI FERMI, VINI FRIZZANTI, BIRRA E SIDRO

1. TIRATURA IN BANDA

1.1. Definizione: Operazione di taglio del sughero preparato secondo 2 sezioni trasversali e su tutto lo spessore della plancia.

Nota: Se la pancia non è stata eliminata con questa operazione sarà eliminata successivamente.

1.2. Obiettivo: Preparare il sughero per realizzare l'operazione di laminazione.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. Nella lubrificazione delle lame, impiegare lubrificanti autorizzati dalla legislazione sui materiali in contatto con le derrate alimentari;

1.3.2. Il sughero colpito da macchia gialla, il sughero verdonato, il sughero marcio, il sughero fornicato e con il "verme", messi in evidenza durante questa operazione, saranno scartati, separati dal sughero destinato alla fabbricazione dei tappi e identificati;

1.3.3. Tagliare le bande con una larghezza superiore al valore nominale del tappo, in modo da assicurare la conformità della lunghezza del tappo pronto all'uso.

1.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

1.4.1. Impiegare il sughero con una umidità del $16 \pm 4 \%$

2. LAMINAZIONE DEL SUGHERO

2.1. Definizione: Taglio di strisce dello spessore desiderato e eliminazione della crosta e/o eliminazione della pancia.

2.2. Obiettivo: Ottenere delle strisce dello spessore desiderato.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Nella lubrificazione delle lame, impiegare lubrificanti autorizzati dalla legislazione sui materiali in contatto con le derrate alimentari;

2.3.2. Impiegare lame correttamente affilate.

3. PREPARAZIONE DEI PEZZI

3.1. Definizione: Taglio delle strisce in pezzi;

3.2. Obiettivo: Ottenere dei quadretti.

3.3. Pratiche Obbligatorie:

3.3.1. Il sughero colpito da macchia gialla, il sughero verdonato, il sughero fornicato e con il "verme", messi in evidenza, durante questa operazione, saranno scartati, separati dal sughero destinato alla fabbricazione dei tappi e identificati;

3.3.2. Impiegare lame correttamente affilate.

4. INCOLLATURA DEI PEZZI

4.1. Definizione: applicazione di colle sui pezzi e pressatura.

4.2. Obiettivo: adesione dei pezzi.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

4.3.1. I prodotti chimici utilizzati e i loro imballaggi devono:

- 4.3.1.1. Essere correttamente identificati;
- 4.3.1.2. Avere una data limite d'utilizzazione e non essere utilizzati dopo questa data;
- 4.3.1.3. Essere in buono stato di conservazione;
- 4.3.1.4. Rispettare le condizioni di stoccaggio indicate dal fabbricante ;
- 4.3.1.5. Rispettare i tempi di polimerizzazione previsti dai fabbricanti delle colle.

4.4. Raccomandazione C.E. Liège:

4.4.1. Congiungere i pezzi, facendo in modo che il sughero abbia la stessa tonalità e tessitura.

5. FUSTELLAZIONE

5.1. Definizione: Taglio del sughero con la fustella.

5.2. Obiettivo: Ottenere un tappo cilindrico senza deformazioni nei limiti dimensionali indicati.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

- 5.3.1. Impiegare una composizione di strisce incollate di uno spessore sufficiente in funzione del diametro del tubo e del metodo di fustellazione (fustellazione automatica o manuale);
- 5.3.2. Mantenere uno spazio tra ogni perforazione;
- 5.3.3. Utilizzare tubi con un diametro superiore al valore nominale del tappo, in modo da assicurare la conformità del diametro del tappo pronto all'uso;
- 5.3.4. Impiegare tubi ben fissati, senza intaccature, ben affilati, che ruotano alla velocità adeguata per evitare la comparsa di tracce sulle superfici laterali del tappo.

6. RETTIFICA DIMENSIONALE DEI TAPPI

6.1. Definizione: Operazione meccanica di rifilatura delle estremità e/o di levigatura delle superfici laterali dei tappi.

6.2. Obiettivo: Assicurare le specifiche dimensionali del tappo.

6.3. Pratiche Obbligatorie:

- 6.3.1. Evitare la formazione di sfaccettature e assicurare la finezza di grana della superficie;
- 6.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta.

7. PIANO DI CONTROLLO *

7.1. Definizione: Documento che specifica i parametri di controllo, i metodi e/o gli strumenti da utilizzare, chi li fa e quando sono fatti (operazione e con quale frequenza), i criteri d'accettazione/rifiuto, per il prodotto o per il procedimento

Nota informativa: Questo piano può essere un documento individuale o essere suddiviso in diversi documenti (per esempio, nelle istruzioni di lavoro).

7.2. Obiettivo: Assicurare il rispetto delle specifiche di prodotto.

7.3. Pratiche Obbligatorie:

7.3.1. L'impresa disporrà di un piano di controllo sistematico e vigilerà che sia applicato.

7.3.2. L'impresa dimostrerà che esiste una registrazione dei controlli effettuati.

7.3.3. I parametri da controllare sono i seguenti:

7.3.3.1. Umidità;

7.3.3.2. Dimensioni;

7.3.4. Tenuta dei pezzi all'incollatura

7.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

7.4.1. Ricercare eventuali deviazioni sensoriali.

8. STOCCAGGIO DEI TAPPI

8.1. Definizione: Periodo d'immazzinaggio dei tappi.

8.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi.

8.3. Pratiche Obbligatorie:

8.3.1. Stoccare in locali coperti, puliti, areati, senza odori, e con muri e suolo asciutti.

8.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

8.4.1. Sistemare i tappi in locali particolarmente adatti con una igrometria media tra il 40% e l'80%;

8.4.2. L'impresa deve registrare l'igrometria dei locali di stoccaggio;

8.4.3. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione e applicarlo.

9. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO

9.1. Definizione: Operazione che consiste nel contare i tappi e assicurare le condizioni di protezione per il trasporto.

9.2. Obiettivo: Assicurare che i tappi siano conferiti al cliente nelle quantità previste, e nelle condizioni di conservazione adeguate.

9.3. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

9.3.1. Verificare periodicamente i macchinari per il conteggio.

10. TRASPORTO DEI TAPPI

10.1. Definizione: spostamento e/o spedizione dei tappi.

10.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i tappi per il trasformatore/finitore.

10.3. Pratiche Obbligatorie:

10.3.1. Utilizzare veicoli e containers coperti puliti e senza odori;

10.3.2. Non trasportare i tappi con prodotti che possano contaminare il sughero

V. FABBRICAZIONE DI TAPPI CON TESTINA IN SUGHERO NATURALE E DI TAPPI MULTITEZZO, PER VINI FERMI, LIQUORI E ALCOLICI

1. FABBRICAZIONE DEI CORPI

1.1. Definizione: Insieme di operazioni da seguire da parte dell'impresa per ottenere i corpi.

1.2. Obiettivo: Ottenere dei corpi adattabili all'esistenza di una testina.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. Tutti i prodotti chimici utilizzati devono essere adatti al contatto con bevande con un grado alcolico superiore al 15% in volume;

1.3.2. Essere in conformità con le pratiche previste ai punti:

1.3.2.1. Sughero naturale[\(B.2.III1 a B.2.III5\)](#) *

1.3.2.2. Sughero naturale multitezzo [B.2. IV.1 a B.2. IV.7](#) *



2. TORNITURA DEI PROFILI E SMUSSATURA

2.1. Definizione: operazione meccanica di levigatura di una delle estremità del tappo.

2.2. Obiettivo: preparare il tappo per facilitare la tappatura.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Elaborare un piano sistematico per il controllo delle dimensioni e applicarlo;

2.3.2. Evitare la formazione di sfaccettature;

2.3.3. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta;

2.3.4. La polvere dei tappi in sughero naturale destinata alla colmatatura deve essere identificata e stoccata su un suolo asciutto, in locali coperti, puliti e senza odori

3. STOCCAGGIO DEI TAPPI

3.1. Definizione: Periodo d'immazzinaggio dei tappi.

3.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi.

3.3. Pratiche Obbligatorie:

3.3.1. Stoccare in locali coperti, puliti, areati, senza odori, e con muri e suolo asciutti

3.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

3.4.1. Sistemare i tappi in locali particolarmente adatti con una igrometria media tra il 40% e l'80%;

3.4.2. L'impresa deve registrare l'igrometria dei locali di stoccaggio;

3.4.3. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione e applicarlo.

4. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO

4.1. Definizione: Operazione che consiste nel contare i tappi e assicurare le condizioni di protezione per il trasporto.



4.2. Obiettivo: Assicurare che i tappi sono conferiti al cliente nelle quantità previste, e nelle condizioni di conservazione adeguate.

4.3. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

4.3.1. Verificare periodicamente i macchinari per il conteggio.

5. TRASPORTO DEI TAPPI

5.1. Definizione: spostamento e/o spedizione dei tappi.

5.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i tappi per il trasformatore/finitore.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. Utilizzare veicoli e containers coperti puliti e senza odori;

5.3.2. Non trasportare i tappi con prodotti che possano contaminare il sughero.

VI. FABBRICAZIONE DEI GRANULATI

1. CONTROLLO ALLA RICEZIONE DEL SUGHERO DI TRITURAZIONE



1.1. Definizione: Procedure da seguire dall'impresa per la ricezione del sughero di triturazione.

1.2. Obiettivo: Assicurare la qualità del sughero di triturazione.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. Il sughero di triturazione deve essere costituito, unicamente, da scarti e da pezzi bolliti di sughero proveniente dalla preparazione o dalla fabbricazione dei tappi e delle rondelle.

1.3.2. Controllare l'umidità del sughero di triturazione prima dello stoccaggio.

2. STOCCAGGIO DEL SUGHERO DI TRITURAZIONE

2.1. Definizione: Periodo tra la ricezione e la triturazione.

2.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche del sughero di triturazione, in modo da evitare delle alterazioni.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Stoccare il sughero di triturazione sotto un luogo pulito e senza odori.

2.3.2. Stoccare il sughero di triturazione non a contatto diretto con la terra, su un suolo conforme all'allegato C1;

2.3.3. Evitare la presenza di animali domestici nei pressi del sughero di triturazione.

2.4. Raccomandazione C.E. Liège:

2.4.1. Stoccare il sughero di triturazione sotto una copertura.

3. TRITURAZIONE

3.1. Definizione: Prima operazione di frantumazione e/o lacerazione del sughero.

3.2. Obiettivo: Ottenere il sughero triturato per la granulazione.

3.3. Pratiche Obbligatorie:

3.3.1. Stoccare il sughero triturato in un luogo coperto, pulito, areato, e senza odori.

3.3.2. Stoccare il sughero triturato non a contatto diretto con la terra, su un suolo di cemento, di calcestruzzo o selciato in pietra;

3.3.3. Prima del trasporto del sughero triturato, il fabbricante deve verificare la pulizia dei camions e dei containers, assicurarsi che i camions siano coperti, che vi sia assenza d'acqua e di odori, e che non vi siano all'interno altri prodotti che possano contaminare il sughero.

4. GRANULAZIONE

4.1. Definizione: Frammentazione del sughero proveniente dalla triturazione.

4.2. Obiettivo: Ottenere dei frammenti di sughero classificati per granulometria (generalmente compresa tra 0,25 mm e 8,0 mm) e per massa volumica.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

4.3.1. Controllare e registrare il peso specifico e l'umidità dei granulati di sughero.



5. STOCCAGGIO DEI GRANULATI

5.1. Definizione: Periodo di conservazione dei granulati di sughero.

5.2. Obiettivo: Mantenere i granulati nelle condizioni adeguate per la loro utilizzazione.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. I granulati devono essere stoccati in silos o in sacchi/balle in materiale sintetico areati.

5.3.2. I locali di stoccaggio saranno coperti, in buono stato, puliti, ventilati e senza odori;

5.3.3. Se i granulati sono stoccati in sacchi o balle, devono essere su un suolo in cemento o in calcestruzzo.

5.4. Raccomandazione C.E. Liège:

5.4.1. L'igrometria media dei locali di stoccaggio deve essere compresa tra il 40% e l'80%;

5.4.2. Il fabbricante deve registrare l'igrometria dei locali di stoccaggio;

5.4.3. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione e applicarlo

6. TRASPORTO DEI GRANULATI

6.1. Definizione: Trasporto dei granulati a partire dal luogo di fabbricazione.

6.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i granulati per il fabbricante dei corpi/tappi.

6.3. Pratiche Obbligatorie:

6.3.1. Prima del caricamento dei granulati, il fabbricante deve verificare la pulizia dei camions e dei containers, assicurarsi che i camions siano coperti, che vi sia assenza d'acqua e di odori, e che non vi siano all'interno altri prodotti che possano contaminare il sughero;

6.3.2. I granulati devono essere coperti durante il trasporto.

VII. FABBRICAZIONE DEI TAPPI IN SUGHERO AGGLOMERATO PER VINI FERMI, VINI FRIZZANTI, BIRRA E SIDRO

1. CONTROLLO ALLA RICEZIONE DEI GRANULATI

1.1. Definizione: Procedure da seguire da parte dell'impresa per la ricezione dei granulati.

1.2. Obiettivo: Assicurare la qualità dei granulati.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. Il peso specifico dei granulati dovrà essere compreso tra 55 kg/m^3 e 75 kg/m^3

1.3.2. La granulometria dovrà essere compresa tra 0,25 e 8 mm .



2. STOCCAGGIO DEI GRANULATI

2.1. Definizione: Periodo di conservazione dei granulati di sughero.

2.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei granulati di sughero, in modo a evitare delle alterazioni

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Il granulato deve essere stoccato in silos o in sacchi/balle in materiale sintetico areati;

2.3.2. I locali di stoccaggio saranno coperti, in buono stato, puliti, ventilati e senza odori;

2.3.3. Se i granulati sono stoccati in sacchi/balle, devono essere su un suolo di cemento o calcestruzzo.

2.4. Raccomandazione C.E. Liège:

2.4.1. L'igrometria media annuale dei locali di stoccaggio deve essere compresa tra il 40% e l'80%;

2.4.2. Il fabbricante deve registrare l'igrometria dei locali di stoccaggio;

2.4.3. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione e applicarlo

3. AGGLOMERAZIONE DEI CORPI/TAPPI

3.1. Definizione: Agglutinazione dei granulati di sughero, normalmente per trattamento termico con addizione di leganti.

3.2. Obiettivo: permettere la formazione dei corpi/tappi.

3.3. Pratiche obbligatorie:

3.3.1. I prodotti chimici utilizzati e i loro imballaggi devono:

3.3.1.1. Essere correttamente identificati;

3.3.1.2. Avere una data limite d'utilizzazione e non essere utilizzati dopo questa data;

3.3.1.3. Essere in buono stato di conservazione;

3.3.1.4. Rispettare le condizioni di stoccaggio indicate dal fabbricante.

3.3.2. Rispettare le condizioni d'utilizzazione e di messa in opera dei prodotti;

3.3.3. Rispettare i tempi di polimerizzazione previsti dai fabbricanti delle colle.



4. RETTIFICA DIMENSIONALE

4.1. Definizione: Operazione meccanica di levigatura delle estremità e/o di levigatura delle superfici laterali dei corpi/tappi.

4.2. Obiettivo: Assicurare le specifiche dimensionali dei corpi/tappi

4.3. Pratiche obbligatorie;

4.3.1. Evitare la formazione di sfaccettature assicurando la finezza di grana;

4.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta.

5. PIANO DI CONTROLLO *

5.1. Definizione: Documento che specifica i parametri di controllo, i metodi e/o gli strumenti da utilizzare, chi li fa e quando sono fatti (operazione e con quale frequenza), i criteri d'accettazione/rifiuto, per il prodotto o per il procedimento.

Nota informativa: Questo piano può essere un documento individuale o essere suddiviso in diversi documenti (ad esempio, nelle istruzioni di lavoro).

5.2. Obiettivo: Assicurare il rispetto delle specifiche di prodotto.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. L'impresa disporrà di un piano di controllo sistematico e vigilerà che sia applicato.

5.3.2. L'impresa dimostrerà che esiste una registrazione dei controlli effettuati.

5.3.3. I parametri da controllare sono i seguenti:

5.3.3.1. Umidità;

5.3.3.2. Dimensioni;

5.3.3.3. Peso specifico apparente

5.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE: **

5.4.1. Ricercare eventuali deviazioni sensoriali. ***

6. STOCCAGGIO DEI CORPI/TAPPI

6.1. Definizione: Periodo d'immazzinaggio dei corpi/tappi.

6.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei corpi/tappi, in modo da evitare delle alterazioni

6.3. Pratiche Obbligatorie:

6.3.1. Stoccare in locali coperti, puliti, areati, senza odori, con i muri e il suolo asciutti

6.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

6.4.1. Sistemare i corpi/tappi in locali particolarmente adatti con una igrometria media tra il 40% e l'80%;

6.4.2. L'impresa deve registrare l'igrometria dei locali di stoccaggio;



6.4.3. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione e applicarlo.

7. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO

7.1. Definizione: Operazione che consiste nel contare i corpi/tappi e assicurare le condizioni di protezione per il trasporto.

7.2. Obiettivo: Assicurare che i corpi/tappi sono conferiti al cliente nelle quantità previste, e nelle condizioni di conservazione adeguate.

7.3. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

7.3.1. Verificare periodicamente i macchinari di conteggio.

8. TRASPORTO DEI CORPI/TAPPI *

8.1. Definizione: Spostamento e/o spedizione dei corpi/tappi.

8.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i corpi/tappi per il trasformatore/finitore.

8.3. Pratiche Obbligatorie: **

8.3.1. Utilizzare veicoli e containers coperti puliti e senza odori;

8.3.2. Non trasportare i corpi/tappi con prodotti che possano contaminare il sughero.

VIII. FABBRICAZIONE DI TAPPI IN SUGHERO AGGLOMERATO NUOVA GENERAZIONE PER VINI FERMI, VINI FRIZZANTI, BIRRA E SIDRO

1. CONTROLLO ALLA RICEZIONE DEI GRANULATI

1.1. Definizione: Procedure da seguire da parte dell'impresa per la ricezione dei granulati

1.2. Obiettivo: Assicurare la qualità dei granulati.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. La granulometria dovrà essere compresa tra 0,25 mm e 8 mm.

1.3.2. Il peso specifico dei granulati dovrà essere di 65 kg/m³ al massimo, con una umidità adatta alle tecnologie applicate.

2. STOCCAGGIO DEI GRANULATI

2.1. Definizione: Periodo di conservazione dei granulati di sughero.

2.2. Obiettivo: Mantenere i granulati nelle condizioni adeguate per la loro utilizzazione.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Il granulato deve essere stoccato in silos o in sacchi/balle in materiale sintetico areati;

2.3.2. I locali di stoccaggio saranno coperti, in buono stato, puliti, ventilati e senza odori;

2.3.3. Se i granulati sono stoccati in sacchi/balle, devono essere su un suolo di cemento o calcestruzzo.

2.4. Raccomandazione C.E. Liège:

2.4.1. L'igrometria media annuale dei locali di stoccaggio deve essere compresa tra il 40% e l'80%.

2.4.2. L'impresa deve disporre di una registrazione dell'igrometria dei locali di stoccaggio;

2.4.3. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione e applicarlo.

3. MIGLIORAMENTO DELLA NEUTRALITA' ORGANOLETTICA

3.1. Definizione: Procedimento di pulizia/estrazione di eventuali composti volatili.

3.2. Obiettivo: Miglioramento della neutralità organolettica.

3.3. Pratiche Obbligatorie :

3.3.1. L'impresa deve presentare un dossier di validazione in conformità con i punti 1.11 e 1.12 del Capitolo B.1-Pratiche generali obbligatorie.

4. AGGLOMERAZIONE

4.1. Definizione: Agglutinazione dei granulati di sughero, normalmente per trattamento termico con addizione di leganti (polimeri) e di agenti di espansione sintetici.

4.2. Obiettivo: Permettere la formazione di tappi con una elasticità aumentata.

4.3. Pratiche obbligatorie:

4.3.1. I prodotti chimici utilizzati e i loro imballaggi devono:

- 4.3.1. Essere correttamente identificati;
 - 4.3.2. Avere una data limite d'utilizzazione e non essere utilizzati dopo questa data;
 - 4.3.3. Essere in buono stato di conservazione;
 - 4.3.4. Rispettare le condizioni di stoccaggio indicate dal fabbricante.
- 4.3.2. Rispettare le condizioni d'utilizzazione e di messa in opera dei prodotti;
 - 4.3.3. Rispettare i tempi di polimerizzazione previsti dai fabbricanti delle colle;
 - 4.3.4. Il miscuglio d'agglomerazione dovrà contenere minimo il 51% di granulati di sughero in peso.

5. RETTIFICA DIMENSIONALE

- 5.1. Definizione:** Operazione meccanica di levigatura delle estremità e/o di levigatura delle superfici laterali dei corpi/tappi.
- 5.2. Obiettivo:** Assicurare le specifiche dimensionali dei corpi/tappi
- 5.3. Pratiche obbligatorie:**
- 5.3.1. Evitare la formazione di sfaccettature assicurando la finezza di grana;
 - 5.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta.

6. PIANO DI CONTROLLO

- 6.1. Definizione:** Documento che specifica i parametri di controllo, i metodi e/o gli strumenti da utilizzare, chi li fa e quando sono fatti (operazione e con quale frequenza), i criteri d'accettazione/rifiuto, per il prodotto o per il procedimento.

Nota informativa: Questo piano può essere un documento individuale o essere suddiviso in diversi documenti (ad esempio, nelle istruzioni di lavoro).

- 6.2. Obiettivo:** Assicurare il rispetto delle specifiche di prodotto.
- 6.3. Pratiche Obbligatorie:**
- 6.3.1. L'impresa disporrà di un piano di controllo sistematico e vigilerà che sia applicato;
 - 6.3.2. L'impresa dimostrerà che esiste una registrazione dei controlli effettuati.
 - 6.3.3. I parametri da controllare sono i seguenti:
 - 6.3.3.1. Umidità;
 - 6.3.3.2. Dimensioni;
 - 6.3.3.3. Peso specifico apparente

6.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

- 6.4.1. Ricercare eventuali deviazioni sensoriali.

7. STOCCAGGIO DEI TAPPI

- 7.1. Definizione:** Periodo d'immagazzinaggio dei tappi.
- 7.2. Obiettivo:** Conservare le caratteristiche dei tappi di sughero, in modo da evitare delle alterazioni.

7.3. Pratiche Obbligatorie:

7.3.1. Stoccare in locali coperti, puliti, areati, senza odori, e con i muri e il suolo asciutti

7.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

7.4.1. Sistemare i tappi in locali particolarmente adatti con una igrometria media tra il 40% e l'80%;

7.4.2. L'impresa deve registrare l'igrometria dei locali di stoccaggio.

7.4.3. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione e applicarlo.

8. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO

8.1. Definizione: Operazione che consiste nel contare i tappi e assicurare le condizioni di protezione per il trasporto.

8.2. Obiettivo: Assicurare che i tappi sono conferiti al cliente nelle quantità previste, e nelle condizioni di conservazione adeguate.

8.3. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

8.3.1. Verificare periodicamente i macchinari di conteggio.

9. TRASPORTO DEI TAPPI

9.1. Definizione: spostamento e/o spedizione dei tappi.

9.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i tappi per il trasformatore/finitore.

9.3. Pratiche Obbligatorie:

9.3.1. Utilizzare veicoli e containers coperti puliti e senza odori;

9.3.2. Non trasportare i tappi con prodotti che possano contaminare il sughero.

IX. FABBRICAZIONE DI TAPPI IN SUGHERO AGGLOMERATO CON RONDELLE IN SUGHERO NATURALE PER VINI FERMI, VINI FRIZZANTI, BIRRA E SIDRO



1. CONTROLLO ALLA RICEZIONE DELLE RONDELLE E DEI CORPI AGGLOMERATI

1.1. Definizione: Procedure da seguire da parte dell'impresa per la ricezione delle rondelle e dei corpi agglomerati.

1.2. Obiettivo: Assicurare la qualità di questi prodotti.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. Verificare che i parametri domandati dal piano di controllo delle rondelle [\(B.2. II 8\)](#) * o dei corpi agglomerati [\(B.2.VII 5\)](#) * sono stati realizzati.

2. STOCCAGGIO DELLE RONDELLE E DEI CORPI AGGLOMERATI

2.1. Definizione: Periodo d'immazzinaggio delle rondelle e dei corpi agglomerati.

2.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche di questi prodotti, in modo a evitare delle alterazioni.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Stoccare in locali coperti, puliti, areati, senza odori, con i muri e il suolo asciutti.

2.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

2.4.1. Sistemare i tappi in locali particolarmente adatti con una igrometria media tra il 40% e l'80%;

2.4.2. L'impresa deve registrare l'igrometria dei locali di stoccaggio;

2.4.3. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione e applicarlo

3. INCOLLATURA DELLE RONDELLE

3.1. Definizione: operazione d'assemblaggio delle rondelle al corpo agglomerato o d'assemblaggio delle rondelle tra di loro, per mezzo di un adesivo.

3.2. Obiettivo: assemblare le rondelle tra di loro e assemblare le rondelle al corpo agglomerato.

3.3. Pratiche Obbligatorie:

3.3.1. I prodotti chimici utilizzati e i loro imballaggi devono:

3.3.1.1. Essere correttamente identificati;

3.3.1.2. Avere una data limite d'utilizzazione e non essere utilizzati dopo questa data;

3.3.1.3. Essere in buono stato di conservazione;

3.3.1.4. Rispettare le condizioni di stoccaggio indicate dal fabbricante;

3.3.1.5. Rispettare i tempi di polimerizzazione previsti dai fabbricanti delle colle.

4. RETTIFICA DIMENSIONALE

4.1. Definizione: Operazione meccanica di levigatura delle estremità e di levigatura delle superfici laterali dei tappi.



4.2. Obiettivo: Assicurare le specifiche dimensionali dei tappi.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

- 4.3.1. Evitare la formazione di sfaccettature assicurando la finezza di grana;
- 4.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta.

5. PIANO DI CONTROLLO

5.1. Definizione: Documento che specifica i parametri di controllo, i metodi e/o gli strumenti da utilizzare, chi li fa e quando sono fatti (operazione e con quale frequenza), i criteri d'accettazione/rifiuto, per il prodotto o per il procedimento

Nota informativa: Questo piano può essere un documento individuale o essere suddiviso in diversi documenti (ad esempio, nelle istruzioni di lavoro).

5.2. Obiettivo: Assicurare il rispetto delle specifiche di prodotto.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

- 5.3.1. L'impresa disporrà di un piano di controllo sistematico e vigilerà che sia applicato;
- 5.3.2. L'impresa dimostrerà che esiste una registrazione dei controlli effettuati;
- 5.3.3. I parametri da controllare sono i seguenti:
 - 5.3.3.1. Dimensioni;
 - 5.3.3.2. Tenuta dei pezzi all'incollatura

6. STOCCAGGIO DEI TAPPI

6.1. Definizione: Periodo d'immazzinaggio dei tappi.

6.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tapi di sughero, in modo a evitare delle alterazioni

6.3. Pratiche Obbligatorie:

- 6.3.1. Stoccare in locali coperti, puliti, areati, senza odori, con i muri e il suolo asciutti.

6.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

- 6.4.1. Sistemare i tappi in locali particolarmente adatti con una igrometria media tra il 40% e l'80%;
- 6.4.2. L'impresa deve registrare l'igrometria dei locali di stoccaggio;
- 6.4.3. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione e applicarlo

7. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO

7.1. Definizione: Operazione che consiste nel contare i tappi e assicurare le condizioni di protezione per il trasporto.

7.2. Obiettivo: Assicurare che i tappi sono conferiti al cliente nelle quantità previste, e nelle condizioni di conservazione adeguate.



7.3. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

7.4. Verificare periodicamente i macchinari di conteggio.

8. TRASPORTO DEI TAPPI

8.1. Definizione: spostamento e/o spedizione dei tappi.

8.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i tappi per il trasformatore/finitore.

8.3. Pratiche Obbligatorie:

8.3.1. Utilizzare veicoli e containers coperti puliti e senza odori;

8.3.2. Non trasportare i tappi con prodotti che possano contaminare il sughero

X. FABBRICAZIONE DI TAPPI IN SUGHERO AGGLOMERATO CON RONDELLE DI SUGHERO NATURALE PER VINI MOSSI E VINI GASATI



1. CONTROLLO ALLA RICEZIONE DELLE RONDELLE E DEI CORPI AGGLOMERATI

1.1. Definizione: Procedure da seguire da parte dell'impresa per la ricezione delle rondelle e dei corpi agglomerati.

1.2. Obiettivo: Assicurare il rispetto delle specifiche di prodotto

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. Verificare che i parametri richiesti dal piano di controllo delle rondelle [\(B.2. II 8\)](#) ** e dei corpi agglomerati [\(B.2.VII5\)](#) ** sono stati ottenuti.

2. STOCCAGGIO DELLE RONDELLE E DEI CORPI AGGLOMERATI

2.1. Definizione: Periodo d'immazzinaggio delle rondelle e dei corpi agglomerati.

2.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche di questi prodotti, in modo a evitare delle alterazioni.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Stoccare in locali coperti, puliti, areati, senza odori, con i muri e il suolo asciutti.

2.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

2.4.1. Sistemare le rondelle e i corpi agglomerati in locali particolarmente adatti con una igrometria media tra il 40% e l'80%;

2.4.2. L'impresa deve registrare l'igrometria dei locali di stoccaggio;

2.4.3. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione e applicarlo.

3. INCOLLATURA DELLE RONDELLE

3.1. Definizione: Operazione d'assemblaggio delle rondelle al corpo agglomerato o d'assemblaggio delle rondelle tra di loro, per mezzo di un adesivo

3.2. Obiettivo: assemblare le rondelle tra di loro e assemblare le rondelle al corpo agglomerato.

3.3. Pratiche Obbligatorie:

3.3.1. I prodotti chimici utilizzati e i loro imballaggi devono:

3.3.1.1. Essere correttamente identificati;

3.3.1.2. Avere una data limite d'utilizzazione e non essere utilizzati dopo questa data;

3.3.1.3. Essere in buono stato di conservazione;

3.3.1.4. Rispettare le condizioni di stoccaggio indicate dal fabbricante.

3.3.2. Rispettare i tempi di polimerizzazione previsti dai fabbricanti delle colle.



4. RETTIFICA DIMENSIONALE

4.1. Definizione: Operazione meccanica di levigatura delle estremità e di levigatura delle superfici laterali dei tappi.

4.2. Obiettivo: Assicurare le specifiche dimensionali dei tappi.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

4.3.1. Evitare la formazione di sfaccettature assicurando la finezza di grana.

4.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta.

5. PIANO DI CONTROLLO

5.1. Definizione: Documento che specifica i parametri di controllo, i metodi e/o gli strumenti da utilizzare, chi li fa e quando sono fatti (operazione e con quale frequenza), i criteri d'accettazione/rifiuto, per il prodotto o per il procedimento.

Nota informativa: Questo piano può essere un documento individuale o essere suddiviso in diversi documenti (ad esempio, nelle istruzioni di lavoro).

5.2. Obiettivo: Assicurare il rispetto delle specifiche di prodotto.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. L'impresa disporrà di un piano di controllo sistematico e vigilerà che sia applicato.

5.3.2. L'impresa dimostrerà che esiste una registrazione dei controlli effettuati.

5.3.3. I parametri da controllare sono i seguenti:

5.3.3.1. Dimensioni;

5.3.3.2. Tenuta dei pezzi all'incollatura

6. STOCCAGGIO DEI TAPPI

6.1. Definizione: Periodo d'immazzinaggio dei tappi.

6.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi.

6.3. Pratiche Obbligatorie:

6.3.1. Stoccare in locali coperti, puliti, areati, senza odori, con i muri e il suolo asciutti.

6.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

6.4.1. Sistemare i tappi in locali particolarmente adatti con una igrometria media tra il 40% e l'80%;

6.4.2. L'impresa deve registrare l'igrometria dei locali di stoccaggio;

6.4.3. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione e applicarlo.

7. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO

7.1. Definizione: Operazione che consiste nel contare i tappi e assicurare le condizioni di protezione per il trasporto.



7.2. Obiettivo: Assicurare che i tappi sono conferiti al cliente nelle quantità previste, e nelle condizioni di conservazione adeguate.

7.3. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

7.3.1. Verificare periodicamente i macchinari di conteggio.

8. TRASPORTO DEI TAPPI

8.1. Definizione: Spostamento e/o spedizione dei tappi.

8.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i tappi per il trasformatore/finitore.

8.3. Pratiche Obbligatorie:

8.3.1. Utilizzare veicoli e containers coperti puliti e senza odori;

8.3.2. Non trasportare i tappi con prodotti che possano contaminare il sughero

XI. FINITURA DEI TAPPI

- **NATURALI E NATURALI COLMATATI**
- **AGGLOMERATI E AGGLOMERATI NUOVA GENERAZIONE**
- **AGGLOMERATI CON RONDELLE IN SUGHERO NATURALE PER VINI FERMI, VINI FRIZZANTI, BIRRA E SIDRO**
- **E DI TAPPI CON TESTINA PER VINI FERMI, LIQUORI E ALTRI ALCOLICI**

1. LAVAGGIO

1.1. LAVAGGIO IN GENERALE

- 1.1.1. I locali per il lavaggio devono essere puliti e ordinati;
- 1.1.2. Utilizzare acqua pulita in conformità con la Direttiva Europea 98/83 per i parametri indicati nella tabella I e con l'allegato C2 di questo CODICE per i parametri della tabella II;
- 1.1.3. Il fabbricante farà, almeno, una volta all'anno, l'analisi dell'acqua destinata al lavaggio;
- 1.1.4. Nel caso dell'utilizzazione d'acqua proveniente dalla rete pubblica, l'analisi per i parametri della tabella I dell'allegato C2, indicati nell'articolo precedente, può essere sostituita dalla presentazione di un rapporto di prova della rete pubblica;
- 1.1.5. Il prelevamento dei campioni d'acqua deve essere realizzato dal laboratorio incaricato di fare l'analisi;



1.2. LAVAGGIO CON ACQUA

1.2.1. Definizione: Immersione in acqua pulita senza additivi.

1.2.2. Obiettivo: Risciacquare e depolverizzare i tappi.

1.2.3. Pratiche Obbligatorie:

- 1.2.3.1. Il risciacquo è insufficiente per pulire e limitare la crescita dei microrganismi; realizzare una pulizia e una disinfezione complementare con un'altro lavaggio, salvo esigenza diversa del cliente.

1.3. LAVAGGIO CON PEROSSIDI

1.3.1. Definizione: Procedimento di lavaggio dei tappi impiegando perossido d'idrogeno o acido peracetico.

1.3.2. Obiettivo: Pulire e disinfettare i tappi.

1.3.3. Pratiche Obbligatorie:

- 1.3.3.1. Sui tappi finiti pronti all'uso, il lavaggio non dovrà lasciare residui di perossidi superiori a 0,2 mg/tappo.

1.4. LAVAGGIO CON L'ACIDO SULFAMICO

1.4.1. Definizione: Procedimento di lavaggio dei tappi impiegando acido sulfamico.

1.4.2. Obiettivo: Pulire e disinfettare i tappi.

1.4.3. Pratiche Obbligatorie:

- 1.4.3.1. Effettuare una disinfezione complementare, salvo esigenza diversa del cliente.

1.5. LAVAGGIO CON METABISOLFITO

1.5.1. Definizione: Procedimento di lavaggio dei tappi impiegando una soluzione di metabisolfito;

1.5.2. Obiettivo: Pulire e disinfettare i tappi;

1.5.3. Pratiche Obbligatorie:

1.5.3.1. Effettuare una disinfezione complementare, salvo esigenza diversa del cliente.

2. ESSICCAZIONE

2.1. Definizione: Operazione di riduzione del tasso d'umidità per trattamento termico

2.2. Obiettivo: Assicurare un buon comportamento meccanico e una buona stabilità microbica.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Le stufe devono essere pulite e senza odori;

2.3.2. Escludere dall'interno delle stufe legno trattato con sostanze alogene;

2.3.3. Non essiccare insieme tappi lavati con tappi non lavati;

2.3.4. Controllare l'umidità dopo l'essiccazione dei tappi.

2.4. Raccomandazione C.E. Liège:

2.4.1. Non utilizzare stufe in legno.



3. COLMATATURA ²

3.1. Definizione: Operazione che consiste nell'otturare le lenticelle dei tappi in sughero naturale con un miscuglio di polvere di sughero e di colla.

3.2. Obiettivo: Migliorare la presentazione dei tappi in sughero naturale; per i tappi in sughero naturale che presentano un gran numero di lenticelle, ottenere una migliore tenuta alla tappatura.

3.3. COLMATATURA IN BASE SOLVENTE:

3.3.1. Pratiche Obbligatorie:

3.3.1.1. Non stoccare le colle e le polveri nei locali dove la colmatatura viene effettuata.

3.3.1.2. Per i tappi con testina, tutti i prodotti chimici utilizzati devono essere adatti al contatto con le bevande con un grado alcolico superiore al 15% in volume (o un tenore in alcool corrispondente a quello della bevanda alcolica da otturare).

3.3.1.3. Utilizzare solo polveri provenienti dalla rettifica dei tappi e delle rondelle in sughero naturale.

3.3.1.4. Colmatare solo tappi già lavati.

3.3.1.5. Le installazioni devono avere dei sistemi d'estrazione dell'aria e dei solventi e essere protette da dei sistemi anti-deflagranti.

3.3.2. Raccomandazione C.E. Liège:

3.3.2.1. Lavare ugualmente i tappi dopo la colmatatura;

3.3.2.2. Le installazioni devono:

a) Essere separate dalle altre sezioni e localizzate in costruzioni isolate che permettano di stabilire un perimetro di sicurezza;

² Solamente applicabile ai tappi in sughero naturale

b) Essere costruite con materiali resistenti al fuoco e allo scoppio sia a livello dei pavimenti che dei muri e delle coperture. In rapporto al rischio di scoppio, deve essere creata una "zona di sicurezza" appropriata e correttamente divisa, per permettere l'orientamento dell'onda di scoppio e la sua attenuazione;

c) Essere areate e disporre di sistemi meccanici d'aspirazione, di conduzione e d'estrazione efficaci, con caratteristiche anti-elettrostatiche e anti-deflagranti. Bisogna fare attenzione ai punti seguenti:

i) Le macchine e gli equipaggiamenti devono essere esenti di punti d'innescio;

ii) I dispositivi d'aspirazione devono essere dotati di sonde per la misura della concentrazione dei solventi volatili e della temperatura, con caratteristiche anti-elettrostatiche e anti-deflagranti

d) I materiali di rivestimento degli scaffali e gli equipaggiamenti di raccolta e di trasporto dei tappi, non dovranno impedire lo scarico dell'elettricità statica.

e) Lo stoccaggio dei liquidi infiammabili deve essere fatto in costruzioni isolate speciali, costruite con materiali resistenti al fuoco, con pavimenti impermeabili, inclinati e scaricabili in un bacino di raccolta non collegato alla fognatura. Le porte d'accesso dovranno essere del tipo tagliafuoco, con una apertura facile (aprirsi nel senso dell'uscita).



3.4. COLMATATURA CON COLLE IN BASE ACQUOSA:

3.4.1. Pratiche Obbligatorie:

3.4.1. Non stoccare le polveri nei locali dove la colmatatura viene effettuata.

3.4.2. Disporre di un dossier tecnico di validazione. [\(Cf B.1.11\)](#) *

3.4.3. Assicurare un'essiccazione efficace.

3.4.4. Per i tappi con testina, i prodotti chimici utilizzati devono essere adatti al contatto con le bevande con un grado alcolico superiore al 15% in volume (o un tenore in alcool corrispondente a quello della bevanda alcolica da otturare)

3.4.5. Utilizzare solo polveri provenienti dalla rettifica dei tappi e delle rondelle in sughero naturale.

3.4.6. Colmatare solo tappi già lavati.

3.4.7. Le installazioni devono disporre di un sistema adeguato d'estrazione dell'aria.

3.4.2. Raccomandazione C.E. Liège:

3.4.2.1. Lavare ugualmente i tappi dopo la colmatatura

4. RIVESTIMENTO COLORATO

4.1. **Definizione:** Applicazione di uno strato colorato sulla superficie dei tappi.

4.2. **Obiettivo:** Uniformare il colore della superficie e migliorare la tenuta alla tappatura.

4.3. RIVESTIMENTO COLORATO IN BASE SOLVENTE

4.3.1. Pratiche Obbligatorie:

4.3.1.1 Rispettare le condizioni d'applicazione indicate dal fabbricante del prodotto.

4.3.1.2. Rivestire i tappi con dei prodotti compatibili con quelli impiegati precedentemente.

4.3.1.3. Per i tappi con testina, tutti i prodotti chimici utilizzati devono essere adatti al contatto con bevande con un grado alcolico superiore al 15% in volume (o un tenore in alcool corrispondente a quello della bevanda alcolica da otturare)

4.3.1.4. Le installazioni devono disporre di un sistema adeguato d'estrazione dell'aria.

4.3.1.5. Vietare i copolimeri in soluzione in solventi organici (tra gli altri le resine acriliche e viniliche).

4.3.1.6. Eliminare i solventi dei rivestimenti colorati con «essiccazione».

4.3.1.7. Le stufe devono essere pulite e senza odori.

4.3.1.8. Escludere dall'interno delle stufe legno trattato con sostanze alogenate.

4.3.1.9. Non essiccare insieme i tappi rivestiti con i tappi non lavati.

4.3.1.10. Non stoccare le colle o altri prodotti, nel luogo dove è fatto il rivestimento colorato



4.3.2. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

4.3.2.1. Impiegare prodotti a base di caucciù;

4.3.2.2. Le installazioni devono:

a) Essere separate dalle altri sezioni e localizzate in costruzioni isolate che permettano di stabilire un perimetro di sicurezza;

b) Essere costruite con materiali resistenti al fuoco e allo scoppio sia a livello dei pavimenti che dei muri e delle coperture. In rapporto al rischio di scoppio, una "zona di sicurezza" appropriata e correttamente divisa deve essere creata, per permettere l'orientazione dell'onda di scoppio e la sua attenuazione;

c) Essere areate e disporre di sistemi meccanici d'aspirazione, di conduzione e d'estrazione efficaci, con caratteristiche anti-elettrostatiche e anti-deflagranti. Bisogna fare attenzione ai punti seguenti:

i) Le macchine e gli equipaggiamenti devono essere esenti di punti d'innesco;

ii) I dispositivi d'aspirazione devono essere dotati di sonde per la misura della concentrazione dei solventi volatili e della temperatura, con caratteristiche anti-elettrostatiche e anti-deflagranti

d) I materiali di rivestimento degli scaffali e gli equipaggiamenti di raccolta e di trasporto dei tappi, non dovranno impedire lo scarico dell'elettricità statica.

e) Lo stoccaggio dei liquidi infiammabili deve essere fatto in costruzioni isolate speciali, costruite con materiali resistenti al fuoco, con pavimenti impermeabili, inclinati e scaricabili in un bacino di raccolta non collegato alla fognatura. Le porte d'accesso dovranno essere del tipo tagliafuoco, con una apertura facile (aprirsi nel senso dell'uscita).

4.3.2.3. Non utilizzare stufe in legno.

4.4. RIVESTIMENTO COLORATO IN BASE ACQUOSA

4.4.1. Pratiche Obbligatorie:

4.4.1.2. Rispettare le condizioni d'applicazione indicate dal fabbricante del prodotto.

4.4.1.3. Rivestire i tappi con prodotti compatibili con quelli impiegati precedentemente.

4.4.1.4. Per i tappi con testina, tutti i prodotti chimici utilizzati devono essere adatti al contatto con bevande con un grado alcolico superiore al 15% in volume (o un tenore in alcool corrispondente a quello della bevanda alcolica da otturare)

4.4.1.5. Le installazioni devono disporre di un sistema adeguato d'estrazione dell'aria.

4.4.1.6. Eliminare i solventi dei rivestimenti colorati con l'essiccazione.

4.4.1.7. Le stufe devono essere pulite e senza odori.

4.4.1.8. Escludere dall'interno delle stufe legno trattato con sostanze alogenate

4.4.1.9. Non essiccare insieme i tappi rivestiti con i tappi non lavati.

4.4.1.10. Controllare l'umidità dopo l'essiccazione dei tappi.



4.4.2. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

4.4.2.1. Impiegare prodotti a base di caucciù;

4.4.2.2. Non utilizzare stufe in legno.



5. SELEZIONE DEI TAPPI

5.1. **Definizione:** operazione destinata a separare i tappi in un certo numero di classi.

5.2. **Obiettivo:** Determinazione di classi visive in funzione dell'aspetto dei tappi e eliminazione dei tappi con difetti.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. Scartare i tappi in funzione delle referenze delle classi visive;

5.3.2. I tappi con difetti saranno scartati e sistemati in contenitori identificati.



6. TIMBRATURA

6.1. **Definizione:** Operazione che consiste nello imprimere sulla superficie dei tappi un testo e/o un logo.

6.2. **Obiettivo:** Personalizzare i tappi e assicurare la loro tracciabilità dal fornitore al cliente;



6.3. Pratiche Obbligatorie:

6.3.1. Rispettare la legislazione sui marchi (Cf. Direttiva Europea 89/104/CE del 21 Dicembre 1988).

6.3.2. Realizzare la timbratura prima del trattamento della superficie;

6.3.3. La timbratura delle teste dei tappi deve essere fatta unicamente a fuoco.

6.3.4. Nel caso di timbratura con inchiostro, il fabbricante presenterà la prova (con un certificato o con dei risultati d'analisi) che il tenore in metalli pesanti è conforme all'articolo 11 della Direttiva 94/62/CE (relativa agli imballaggi e agli scarti degli imballaggi).

6.3.5. Le imprese di finitura dei tappi devono comunicare alla CE Liège la(le) loro contromarca(che).

6.3.6. Applicare la contromarca dell'impresa di finitura dei tappi e una identificazione per facilitare la tracciabilità.

6.3.7. Queste informazioni (6.3.6) possono essere assenti, se vi è una domanda scritta del cliente.

7. PARAFFINATURA

7.1. Definizione: Operazione destinata a depositare sulla superficie del tappo uno strato o una banda di paraffina.

7.2. Obiettivo: Lubrificare la superficie del tappo, facilitare la sua introduzione e la sua estrazione dal collo della bottiglia e migliorare la tenuta alla tappatura.

7.3. Pratiche Obbligatorie:

7.3.1. I prodotti chimici utilizzati e i loro imballaggi devono:

7.3.1.1. Essere correttamente identificati;

7.3.1.2. Avere una data limite d'utilizzazione e non essere utilizzati dopo questa data;

7.3.1.3. Essere in buono stato di conservazione;

7.3.1.4. Rispettare le condizioni di stoccaggio indicate dal fabbricante.

7.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

7.4.1. Non impiegare questo procedimento per l'imbottigliamento a caldo, per la pastorizzazione in bottiglia o per la tappatura con morse calde.



8. TRATTAMENTO CON SILICONI

8.1. Definizione: Operazione destinata a depositare sulla superficie del tappo uno strato di silicone.

8.2. Obiettivo: Lubrificare la superficie del tappo, facilitare la sua introduzione e la sua estrazione dal collo della bottiglia e migliorare la tenuta alla tappatura.

8.3. Pratiche Obbligatorie:

8.3.1. Utilizzare siliconi conformi alla Risoluzione AP (2004) 5 del Consiglio d'Europa sui siliconi utilizzati per l'applicazione in contatto con le derrate alimentari.

8.3.2. Non utilizzare siliconi suscettibili di migrare.

8.3.3. Rispettare i tempi d'applicazione previsti dalle imprese fabbricanti, per i siliconi elastomeri.

8.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

8.4.1. Impiegare siliconi elastomeri.

9. INCOLLATURA DELLE TESTINE³

9.1. Definizione: Operazione d'assemblaggio delle testine ai corpi del tappo per mezzo di un adesivo.

³ Applicabile solamente per i tappi con testina per vini fermi, liquori e altri alcolici

9.2. Obiettivo: Assemblare la testina al corpo del tappo in modo da assicurare una tappatura/stappatura ripetitiva.

9.3. Pratiche Obbligatorie :

9.3.1. Rispettare i tempi di polimerizzazione previsti dai fabbricanti delle colle.

9.3.2. Le colle utilizzate devono essere adatte al contatto con bevande con un grado alcolico superiore al 15% in volume (o un tenore in alcool corrispondente a quello della bevanda alcolica da otturare).

9.3.3. Cf. pratiche obbligatorie [\(B.1.1.6 et 1.8\)](#) *

10. PIANO DI CONTROLLO

10.1. Definizione: Documento che specifica i parametri di controllo, i metodi e/o gli strumenti da utilizzare, chi li fa e quando sono fatti (operazione e con quale frequenza), i criteri d'accettazione/rifiuto, per il prodotto o per il procedimento.

Nota informativa: Questo piano può essere un documento individuale o essere suddiviso in diversi documenti (ad esempio, nelle istruzioni di lavoro).

10.2. Obiettivo: Assicurare il rispetto delle specifiche di prodotto.

10.3. Pratiche Obbligatorie:

10.3.1. L'impresa disporrà di un piano di controllo sistematico e vigilerà che sia applicato.

10.3.2. L'impresa dimostrerà che esiste una registrazione dei controlli effettuati.

10.3.3. I parametri da controllare sono i seguenti:

10.3.3.1. Umidità;

10.3.3.2. Dimensioni;

10.3.3.3. Tenore in perossidi residui (con risultati inferiori a 0,2 mg/tappo), per i tappi con lavaggio con perossidi.

10.3.3.4. Determinazione della polvere di sughero

10.3.3.5. Forza d'estrazione, salvo per i tappi con testina.

10.3.3.6. Tenuta ai liquidi, salvo per i tappi con testina;

10.3.3.7. Tenuta della testina, per i tappi con testina;

10.3.3.8. Perpendicolarità del tappo in rapporto alla testina, per i tappi con testina.

10.3.3.9. Eventuali deviazioni sensoriali.



11. STOCCAGGIO DEI TAPPI

11.1 Definizione: Periodo d'immagazzinaggio dei tappi.

11.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi

11.3. Pratiche Obbligatorie:

11.3.1. Stoccare in locali coperti, puliti, areati, senza odori, e con i muri e il suolo asciutti;

11.3.2. I tappi lavati devono essere fisicamente separati dai tappi non lavati, sia con una distanza minima di un metro sia con un elemento rigido adeguato che impedisca il contatto.

11.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

11.4.1. Sistemare i tappi in locali particolarmente adatti con una igrometria media tra il 40% e l'80% ;

11.4.2. L'impresa deve registrare l'igrometria dei locali di stoccaggio

11.4.3. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione e applicarlo.

12. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO

12.1. Definizione: Operazione che consiste nel contare i tappi e assicurare le condizioni di protezione per il trasporto.

12.2. Obiettivo: Assicurare che i tappi sono conferiti al cliente nelle quantità previste, e nelle condizioni di conservazione adeguate.

12.3. Pratiche Obbligatorie:

12.3.1. Nel caso di un condizionamento con SO₂, le quantità apportate dovranno essere controllate.

12.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

12.4.1. Installare un sistema di protezione al fine di evitare la caduta di pezzi di vetro in caso di rottura degli equipaggiamenti d'illuminazione.

12.4.2. Verificare periodicamente i macchinari di conteggio.

13. TRASPORTO DEI TAPPI

13.1. Definizione: spostamento e/o spedizione dei tappi.

13.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i tappi per i distributori e gli utilizzatori.

13.3. Pratiche Obbligatorie:

13.3.1. Utilizzare veicoli e containers coperti puliti e senza odori;

13.3.2. Non trasportare i tappi con prodotti che possano contaminare il sughero

XII. FINITURA DI TAPPI IN SUGHERO AGGLOMERATO CON RONDELLE DI SUGHERO NATURALE PER VINI MOSSI E VINI GASATI



1. CONTROLLO ALLA RICEZIONE DEI TAPPI

1.1. Definizione: Procedure da seguire da parte dell'impresa per la ricezione dei tappi

1.2. Obiettivo: Assicurare la qualità dei tappi.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. Verificare che i parametri richiesti dal piano di controllo della fabbricazione [\(B.2 VII 5\)](#) *** sono stati realizzati.

1.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

1.4.1. Ricercare eventuali deviazioni sensoriali.

2. STOCCAGGIO DEI TAPPI

2.1. Definizione: Periodo d'immazzinaggio dei tappi.

2.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi durante la loro utilizzazione.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Stoccare in locali coperti, puliti, areati, senza odori, con i muri e il suolo asciutti.

2.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

2.4.1. Sistemare i tappi in locali particolarmente adatti con una igrometria media tra il 40% e l'80%;

2.4.2. L'impresa deve registrare l'igrometria dei locali di stoccaggio;

2.4.3. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione e applicarlo.

3. SELEZIONE DEI TAPPI

3.1. Definizione: Operazione destinata a separare i tappi finiti in un certo numero di classi.

3.2. Obiettivo: Determinare le classi visive in funzione dell'aspetto dei tappi e eliminare i tappi con difetti.

3.3. Pratiche Obbligatorie:

3.3.1. Scartare i tappi in funzione delle referenze delle classi visive;

3.3.2. I tappi con difetti saranno scartati e sistemati in contenitori identificati

4. TIMBRATURA

4.1. Definizione: Operazione che consiste nell'imprimere sulla superficie dei tappi un testo e/o un logo.

4.2. Obiettivo: Personalizzare i tappi e assicurare la loro tracciabilità dal fornitore al cliente;

4.3. Pratiche Obbligatorie:

4.3.1. Rispettare la legislazione sui marchi (Cf. Direttiva Europea 89/104/CE del 21 Dicembre 1988);

4.3.2. Timbrare le estremità dei tappi unicamente a fuoco;

4.3.3. Le imprese di finitura dei tappi devono comunicare alla CE Liège la(le) loro contromarca(che);



4.3.4. Applicare la contromarca dell'impresa di finitura dei tappi e una identificazione per facilitare la tracciabilità;

4.3.5. Queste informazioni (4.3.4) possono essere assenti, se vi è una domanda scritta del cliente.

4.4. Raccomandazione CE Liège:

4.4.1. Realizzare la timbratura prima del trattamento della superficie;

4.4.2. Registrare la contromarca dell'impresa di finitura dei tappi

5. PARAFFINATURA

5.1. Definizione: Operazione destinata a depositare sulla superficie del tappo una banda di paraffina, le cui dimensioni e il posizionamento sono definiti contrattualmente, generalmente da 16 a 18 mm di altezza.

5.2. Obiettivo: Lubrificare la superficie del tappo in contatto con il collo della bottiglia, regolarizzare il posizionamento del tappo e migliorare la tenuta alla tappatura.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. Impiegare una paraffina con un punto di fusione di 52°C/54°C;

5.3.2. I prodotti chimici utilizzati e i loro imballaggi devono:

5.3.2.1. Essere correttamente identificati;

5.3.2.2. Avere una data limite d'utilizzazione e non essere utilizzati dopo questa data;

5.3.2.3. Essere in buono stato di conservazione;

5.3.2.4. Rispettare le condizioni di stoccaggio indicate dal fabbricante.

6. TRATTAMENTO CON SILICONI

6.1. Definizione: Operazione destinata a depositare sulla superficie del tappo uno strato di silicone.

6.2. Obiettivo: Lubrificare la superficie del tappo per facilitare la sua introduzione nel collo della bottiglia, permettere la sua estrazione e migliorare la tenuta alla tappatura.

6.3. Pratiche Obbligatorie:

6.3.1. Impiegare siliconi conformi alla Risoluzione AP (2004) 5 del Consiglio d'Europa sui siliconi utilizzati per l'applicazione in contatto con le derrate alimentari;

6.3.2. Rispettare i tempi di reticolazione dei siliconi elastomeri previsti dalle imprese;

6.3.3. Evitare i siliconi suscettibili di migrare, così come i prodotti anti-schiuma.

7. PIANO DI CONTROLLO

7.1. Definizione: Documento che specifica i parametri di controllo, i metodi e/o gli strumenti da utilizzare, chi li fa e quando sono fatti (operazione e con quale frequenza), i criteri d'accettazione/rifiuto, per il prodotto o per il procedimento.

Nota informativa: Questo piano può essere un documento individuale o essere suddiviso in diversi documenti (ad esempio, nelle istruzioni di lavoro).

7.2. Obiettivo: Assicurare il rispetto delle specifiche di prodotto.



7.3.1. L'impresa disporrà di un piano di controllo sistematico e vigilerà che sia applicato.

7.3.2. L'impresa dimostrerà che esiste una registrazione dei controlli effettuati.

7.3.3. I parametri da controllare sono i seguenti:

7.3.3.1. Umidità;

7.3.3.2. Dimensioni;

7.3.3.3. Eventuali deviazioni sensoriali.

8. STOCCAGGIO DEI TAPPI

8.1. Definizione: Periodo d'immazzinaggio dei tappi.

8.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi.

8.3. Pratiche Obbligatorie:

8.3.1. Stoccare in locali coperti, puliti, areati, senza odori, e con i muri e il suolo asciutti;

8.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

8.4.1. Sistemare i tappi in locali particolarmente adatti con una igrometria media tra il 40% e l'80%;

8.4.2. L'impresa deve registrare l'igrometria dei locali di stoccaggio;

8.4.3. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione e applicarlo.

9. CONTEGGIO E CONFEZIONAMENTO

9.1. Definizione: Operazione che consiste nel contare i tappi e assicurare le condizioni di protezione per il trasporto.

9.2. Obiettivo: Assicurare che i tappi sono conferiti al cliente nelle quantità previste, e nelle condizioni di conservazione adeguate.

9.3. Pratiche Obbligatorie:

9.3.1. Nel caso di un condizionamento con SO₂, le quantità apportate dovranno essere controllate.

9.4. Raccomandazione C.E. LIÈGE:

9.4.1. Installare un sistema di protezione al fine di evitare la caduta di pezzi di vetro in caso di rottura degli equipaggiamenti d'illuminazione;

9.4.2. Verificare periodicamente i macchinari di conteggio.

10. TRASPORTO DEI TAPPI

9.1. Definizione: spostamento e/o spedizione dei tappi.

9.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i tappi per i distributori e gli utilizzatori.

9.3. Pratiche Obbligatorie:

9.3.1. Utilizzare veicoli e containers coperti puliti e senza odori;

9.3.2. Non trasportare i tappi con prodotti che possano contaminare il sughero.

C. ALLEGATI

C.1. MATERIALI PREVISTI PER EVITARE IL CONTATTO DEL SUGHERO CON LA TERRA

1. Cemento;
2. Calcestruzzo;
3. Selciato in pietra;
4. Altri suoli compatti con uno spessore sufficiente per non permettere la presenza della terra:
 - 4.1. Minerale;
 - 4.2. Pietre frantumate;
 - 4.3. “Albero”;
 - 4.4. Ghiaia;
5. Palettes in legno non trattato o in ogni altro materiale inerte;

Un dossier tecnico di validazione sarà presentato per giustificare l'utilizzazione di ogni altro materiale.

C.2. PARAMETRI DELL'ACQUA UTILIZZATA NELLA PREPARAZIONE DEL SUGHERO E NELLA FABBRICAZIONE E FINITURA DEI TAPPI

TABELLA 1: Parametri specifici nella direttiva 98/83

Parametri	VMA ^(a)
pH (unità di pH)	$6,5 \leq \text{pH} \leq 9,5$
Conducibilità ($\mu\text{S}/\text{cm}$ a 20°C)	2500
Colore (mg/L PtCo)	20
Odore (fattore di diluizione)	3 (a 25°C)
Torbidità (UTN – unità di torbidità nefelometrica)	Senza alterazione significativa
Ossidabilità	5,0 mg/L O_2
Pesticida organoclorato (individuale) ^(b)	0,1 $\mu\text{g}/\text{L}$
Pesticidi organoclorati (totali) ^(c)	0,5 $\mu\text{g}/\text{L}$

^(a)VMA-Valore massimo ammissibile

^(b)Solamente hanno bisogno di essere controllati i pesticidi organoclorati la cui presenza è probabile: indicazione fornita dalle autorità della zona.

^(c)Pesticidi organoclorati totali significa la somma di tutti i pesticidi organoclorati individuati e quantificati nel controllo.

TABELLA 2 : Valori massimi ammissibili per altre sostanze non incluse nella Direttiva 98/83

Parametri	Valore massimo ammissibile
Cloro totale (mg/L Cl_2)	0,1
2,4,6-TCA (ng/L)	2
2,4,6-TCP ($\mu\text{g}/\text{L}$)	0,5
2,3,4,6-TeCP ($\mu\text{g}/\text{L}$)	1,0
PCP ($\mu\text{g}/\text{L}$)	2,0

C.3. LISTA DEI METODI NORMALIZZATI PER IL CAMPIONAMENTO E L'ANALISI DELL'ACQUA

La lista qui di seguito è unicamente una lista di elementi orientativi.

(Se non avete un accesso diretto ai siti web a presso indicati, cliccate il tasto destro del mouse e scegliete la prima opzione - aprire il weblink con il browser)

EN ISO 25667-1: Water quality sampling - Part 1: Guidance on the design of sampling programmes - [CEN- Usages Des Eau](#)

EN ISO 25667-2: Water quality sampling - Part 2: Guidance on sampling techniques - [CEN - Usages Des Eau](#)

EN ISO 5667-3: Qualità dell'acqua - Campionamento -Parte 3: Guida per la conservazione ed il maneggiamento di campioni d'acqua -[CEN - Normes Éssais Eaux - Usages en Général](#)

ISO 5667-5: Water quality sampling - Part 5: Guidance on sampling of drinking water and water used for food and beverage processing-[ISO 5667-5:1991](#)

ISO 10523 : Water quality - Determination of pH. [ISO 10523:1994](#)

EN 27888: Qualità dell'acqua - Determinazione della conducibilità elettrica - [CEN - Usages Des Eau](#)

EN ISO 8467: Qualità dell'acqua - Determinazione dell'indice di permanganato - [CEN - Usages Des Eau](#)

EN ISO 7887: Qualità dell'acqua - Esame e determinazione del colore - [CEN - Usages Des Eau](#)

EN 1622: Analisi dell'acqua. Determinazione della soglia di odore (TON) e della soglia di sapore (TFN)- [CEN - Normes Eau Potable](#)

EN ISO 7027: Qualità dell'acqua. Determinazione della torbidità- [CEN - Normes Qualité de l'Eau en Général](#)

EN ISO 6468: Qualità dell'acqua - Determinazione di certi insetticidi organoclorurati, policlorodifenili e clorobenzeni - Metodo gascromatografico dopo estrazione liquido-liquido – [CEN - Normes pour Eau d'Origine Naturel](#)

EN ISO 7393-1: Qualità dell'acqua - Determinazione del cloro libero e del cloro totale - Metodo titrimetrico alla N,N-dietil-1,4-fenilendiammina - [CEN - Normes de Qualité de l'Eau](#)

EN ISO 7393-2: Qualità dell'acqua - Determinazione del cloro libero e del cloro totale - Metodo colorimetrico alla N,N-dietil-1,4-fenilendiammina finalizzato a controlli di routine -[CEN - Normes de Qualité de l'Eau](#)

EN ISO 7393-3: Qualità dell'acqua - Determinazione del cloro libero e del cloro totale - Metodo di titolazione iodometrica per la determinazione del cloro totale - [CEN - Normes de Qualité de l'Eau](#)

C.4. LISTA DELLE NORME INTERNAZIONALI APPLICABILI AL SUGHERO E AI TAPPI

La lista qui di seguito è unicamente una lista di elementi orientativi.

(Se non avete un accesso diretto ai siti web appresso indicati, cliccate il tasto destro del mouse e scegliete la prima opzione - aprire il weblink con il browser)

ISO/DIS 633: Cork - Vocabulary

ISO 1215:1986: Commercially dry virgin cork, ramassage, gleanings, corkwood refuse and corkwaste -
Definitions and packaging

ISO 1216:1998: Corkwood in planks - Grading, classification and packing

ISO 1997:1992: Granulated cork and cork powder - Classification, properties and packing

ISO 2030:1990: Granulated cork - Size analysis by mechanical sieving

ISO 2031:1991: Granulated cork - Determination of bulk density

ISO 2067:1998: Granulated cork - Sampling

ISO 2190:1998: Granulated cork - Determination of moisture content

ISO 2385:1993: Corkwood in planks, virgin cork, cleanings, cork pieces, corkwood refuse and corkwaste -
Sampling to determine moisture content

ISO 2386:1998: Corkwood in planks, virgin cork, ramassage, gleanings, corkwood refuse and corkwaste -
Determination of moisture content

ISO 3863:1989: Cylindrical cork stoppers - Dimensional characteristics, sampling, packaging and marking

ISO 4707:1981: Cork - Stoppers - Sampling for inspection of dimensional characteristics

ISO 4710:2000: Cork - Cylindrical stoppers for sparkling wines and gasified wines - Characteristics

ISO/DIS 9727-1: Cylindrical cork stoppers - Physical tests - Part 1: Determination of dimensions

ISO/ DIS 9727-2: Cylindrical cork stoppers - Physical tests - Part 2: Determination of mass and apparent
density

ISO/ DIS 9727-3: Cylindrical cork stoppers - Physical tests - Part 3: Determination of moisture content

ISO/ DIS 9727-4: Cylindrical cork stoppers - Physical tests -Part 4: Determination of dimensional recovery
after compression

ISO/ DIS 9727-5: Cylindrical cork stoppers - Physical tests - Part 5: Determination of extraction strength

ISO/ DIS 9727-6: Cylindrical cork stoppers - Physical tests - Part 6: Determination liquid tightness

ISO/ DIS 9727-7: Cylindrical cork stoppers - Physical tests - Part 7: Determination of powder

ISO 10106:2003: Cork stoppers - Determination of global migration

ISO 10718:2002: Cork stoppers - Enumeration of colony forming units of yeasts, moulds and bacteria capable of growth in an alcoholic medium

ISO/ DIS 20752: Cork stoppers - Determination of releasable 2, 4, 6 - trichloroanisol (TCA)

ISO 21128:2006: Cork stoppers - Determination of oxidizing residues - Iodometric titration method

ISO 22308:2005: Cork stoppers - Sensory analysis.

C.5. LISTA DELLA LEGISLAZIONE EUROPEA E DELLE RISOLUZIONI DEL CONSIGLIO D'EUROPA APPLICABILI AI TAPPI

- ✓ Regolamento (CE) n 1935/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 27 ottobre 2004 concernente i materiali e gli oggetti destinati ad entrare in contatto con le derrate alimentari e abrogante le direttive 80/590/CEE e 89/109/CEE.

- ✓ Direttiva 98/83/CE del Consiglio del 3 novembre 1998 relativa alla qualità dell'acqua destinata al consumo umano.

- ✓ Direttiva 94/62/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 20 dicembre 1994, relativa agli imballaggi e agli scarti degli imballaggi.

- ✓ Prima direttiva 89/104/CEE del Consiglio del 21 dicembre 1988 per raccordare le legislazioni degli Stati membri sui marchi.

- ✓ Risoluzione AP (2004) 2 del Consiglio d'Europa sui tappi in sughero e altri materiali e oggetti in sughero destinati ad entrare in contatto con le derrate alimentari.

- ✓ Risoluzione AP (04) 5 del Consiglio d'Europa sui siliconi utilizzati per l'applicazione in contatto con le derrate alimentari.

Links de interesse:

Legislazione Europea: <http://europa.eu.int/eur-lex/it>

Resoluzioni del Consiglio da Europa: http://coe.int/T/CM/home_en.asp

ASSOLEGNO DELLA FEDERLEGNO-ARREDO

Foro Buonaparte, 65

20121 Milano

ITALIA

Tel.: 0039-02-806041

Fax: 0039-02-80604392

E-mail: assolegno@federlegno.it

Website: www.federlegno.it/assolegno