



Confédération Européenne du Liège



16.06.2011

**CIPB Codice Internazionale delle Pratiche per la
Produzione di Tappi in Sughero – Versione 6.0**

INDICE

Capitolo I - Definizioni e pratiche generali obbligatorie

1. Definizioni
 - 1.1. Definizioni legate ai prodotti
 - 1.2. Definizioni di interpretazione
2. Pratiche Generali Obbligatorie
 - 2.1. Principi di funzionamento
 - 2.2. Prodotti Chimici e altri
 - 2.3. Sughero – materia prima
 - 2.4. Installazioni
 - 2.5. Stoccaggio, conteggio, imballaggio e trasporto dei prodotti in sughero
3. Pratiche Generali Obbligatorie per le imprese Premium

Capitolo II - Attività di preparazione di una materia-prima destinata alla produzione di tappi

- attività 1 – Preparazione del sughero
- attività 2 – Fabbricazione di granulati destinati all'industria dei tappi

Capitolo III – Attività di fabbricazione delle rondelle o dei tappi

- attività 3 – rondelle
- attività 4 – tappi in sughero naturale
- attività 5 – tappi multipezzo
- attività 6 – tappi agglomerati
- attività 7 – tappi agglomerati in granulato di sughero trattato
- attività 8 – tappi in sughero agglomerato con rondelle in sughero naturale
- attività 9 – tappi agglomerati per vini mossi

Capitolo IV - Attività di semi-finizione dei tappi

- attività 10 – lavaggio dei tappi
- attività 11 – colmatatura dei tappi
- attività 12 – rivestimento dei tappi

Capitolo V – Finizione dei tappi raso-bocca e dei tappi con testina

- attività 13 – incollaggio delle testine
- attività 14 – timbratura e trattamento della superficie

Capitolo VI – Finizione dei tappi per vini mossi

- attività 15 - timbratura e trattamento della superficie

Capitolo VII - ALLEGATI

- Allegato 1 : suoli - materiali autorizzati
- Allegato 2 : pallets – materiali autorizzati
- Allegato 3 : analisi delle acque
- Allegato 4 : lista delle norme applicabili
- Allegato 5 : legislazione applicabile

CAPITOLO I

DEFINIZIONI E PRATICHE GENERALI OBBLIGATORIE

1. DEFINIZIONI

1.1. DEFINIZIONI LEGATE AI PRODOTTI

Le definizioni della seguente lista sono messe in ordine alfabetico: la corrispondenza tra le definizioni in francese e le traduzioni nelle differenti lingue è data dal numero a sinistra di ciascuna definizione.

- **Additivo:** coadiuvante della fabbricazione, della semi-finizione o della finizione impiegato nei sugherifici.
- **Banda:** pezzo ottenuto a partire dal sughero preparato per taglio secondo l'asse radiale e su tutto lo spessore e la cui forma è un parallelepipedo rettangolo.
- **Catasta:** raggruppamento di plance di sughero preparato per classi visive e spessore.
- **Colmatatura:** operazione che consiste nell'otturare le lenticelle dei tappi naturali con un miscuglio di colla e di polvere di sughero, proveniente dalla finizione dei tappi e delle rondelle, in modo da migliorare la loro presentazione e la loro qualità di tappatura.
- **Cannella:** pezzo cilindrico di sughero agglomerato ottenuto per estrusione.
- **Corpo:** cilindro in sughero naturale, di uno o di più pezzi, o in sughero agglomerato ottenuto per estrusione o stampo, per la fabbricazione del tappo.
- **Dischi o rondelle:** pezzo cilindrico in sughero naturale, di spessore e di diametro variabile, fabbricato per taglio nel senso perpendicolare agli anelli di accrescimento della plancia.
- **Fustella:** macchina che serve a perforare le bande o le solette di sughero, e che utilizza delle lame circolari il cui diametro corrisponde a quello dei tappi o delle rondelle da fabbricare.
- **Granulati:** frammenti di sughero, ottenuti per macinazione e/o frantumazione del sughero preparato o lavorato per taglio, classificati per granulometria e per massa volumica. La granulometria può variare tra 0,25 mm e 8,0 mm.
- **Granulato di sughero trattato:** granulato preparato secondo un procedimento che tende a migliorare la sua neutralità organolettica e che è destinato alla produzione di «tappi agglomerati di granulato di sughero trattato».
- **Guida d'Acquisto:** Guida Internazionale d'acquisto per i tappi di sughero destinati ai vini fermi.
- **Lavaggio:** operazione per ottenere la pulizia e la disinfezione dei tappi o delle rondelle.
- **Lenticelle:** canali o pori che hanno la funzione di permettere e di regolarizzare gli scambi gassosi indispensabili tra i tessuti dell'albero e l'ambiente esterno.
- **Macchia gialla:** macchia di colore giallastro che può apparire sulla crosta del sughero, con eventualmente una decolorazione del tessuto suberoso circostante, e che può sviluppare un odore caratteristico.
- **Pezzi di sughero:** pezzi di sughero maschio o di riproduzione la cui superficie è inferiore a 400 cm².
- **Plancia:** sughero grezzo o preparato la cui qualità e il calibro permettono la sua trasformazione per taglio.
- **Rivestimento:** rivestimento applicato alla superficie dei tappi per migliorare la loro qualità di tappatura e/o uniformare la loro presentazione.
- **Scarto:** sughero di riproduzione di qualità inferiore, che non ne permette la trasformazione per taglio.
- **Striscia (soletta):** pezzo senza crosta né pancia ottenuto a partire da sughero sottile preparato per laminazione secondo l'asse trasversale.
- **Sugherificio (Industria per la produzione di tappi):** industria di trasformazione del sughero in tappi per i vini fermi, per i vini mossi, per le bevande gasate, birra, sidro e per gli alcolici.
- **Sughero "race":** sughero preparato non classificato.
- **Sughero bruciato:** plancia o pezzo di sughero in cui la crosta è stata sottoposta ad una carbonizzazione totale o parziale per effetto di un'incendio.
- **Sughero del piede:** parte del sughero situata alla base del tronco (che è definito "calços" in Portogallo e "zapatas" in Spagna).

- **Sughero di riproduzione grezzo:** sughero di riproduzione che non è stato sottoposto ad alcun trattamento dopo l'estrazione. L'espressione è semplificata in «Sughero grezzo» nel testo.
- **Sughero di riproduzione:** sughero formato dopo l'estrazione del sughero maschio.
- **Sughero di triturazione:** cascami di sughero bollito che derivano dalla preparazione del sughero e/o dalla sua trasformazione per taglio.
- **Sughero maschio o sugherone:** sughero che proviene dalla prima estrazione del tronco e delle branche.
- **Sughero per tappi:** sughero adatto alla trasformazione in sugherificio.
- **Sughero preparato:** sughero di riproduzione che ha subito le operazioni di bollitura, appiattimento, selezione e eventualmente classificazione visiva (comunemente indicato come sughero "race" e "traçamentos").
- **Sughero triturato:** frammenti di sughero di dimensioni varie, ottenuti per macinazione e/o frantumazione del sughero preparato o lavorato per taglio.
- **Sughero verdonato:** sughero che, dal lato della pancia, quando il sughero è fresco, è formato da cellule che presentano un aspetto traslucido perchè contengono ancora acqua di costituzione. Durante l'essiccazione queste cellule si contraggono più del tessuto suberoso adiacente, questo da luogo a delle deformazioni del sughero.
- **Tappo:** prodotto ottenuto a partire dal sughero naturale e/o dal sughero agglomerato, costituito da uno o più pezzi e destinato ad assicurare la tenuta delle bottiglie o altri contenitori, ed a preservare il loro contenuto.
- **Tappo agglomerato a stampo:** tappo ottenuto per agglutinazione di granulati di sughero, di granulometria compresa tra 0,25 e 8 mm, con dei collanti con un procedimento a stampo.
- **Tappo agglomerato con rondelle di sughero naturale per vini mossi, bevande gasate, sidro e birra:** tappo agglomerato di sughero avente una o più rondelle in sughero naturale sulla stessa testa. L'agglomerato può essere ottenuto a partire da granulato di sughero trattato.
- **Tappo agglomerato con rondelle di sughero naturale per vini mossi metodo tradizionale:** tappo di sughero agglomerato avente una o più rondelle in sughero naturale sulla stessa testa. Lo spessore delle rondelle non potrà essere inferiore a 4 mm e l'altezza dell'insieme delle rondelle dovrà essere compresa tra 10 e 13 mm. L'agglomerato può essere ottenuto a partire da granulato di sughero trattato.
- **Tappo agglomerato di granulato di sughero trattato:** tappo ottenuto per agglutinazione di granulato di sughero trattato, con una granulometria compresa tra 0,25 e 8 mm, con dei collanti, con un procedimento per stampo, composto per almeno il 75% di granulati di sughero (in peso).
- **Tappo agglomerato per estrusione:** tappo ottenuto per agglutinazione dei granulati di sughero, di granulometria compresa tra 0,25 e 8 mm, con dei collanti con un procedimento per estrusione.
- **Tappo con testina:** tappo naturale, naturale colmatato, multiprezzo, agglomerato o agglomerato di granulato di sughero trattato, il cui corpo cilindrico o conico, ha un diametro inferiore a quello della testina. **Nota:** Quando la testina non è costituita dello stesso materiale del corpo, il tipo di materiale utilizzato deve essere precisato (ad esempio, tappi con testina in legno, con testina in plastica).
- **Tappo finito:** tappo finito pronto all'uso dopo i capitoli V e VI del CODICE.
- **Tappo multiprezzo:** tappo costituito di più pezzi in sughero naturali incollati.
- **Tappo raso-bocca agglomerato con rondelle di 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 sulle due teste. L'agglomerato può essere ottenuto a partire da granulato di sughero trattato.
- **Tappo semi finito:** tappo semi lavorato trasformato come dal capitolo IV del CODICE.
- **Tappo semi lavorato:** tappo ottenuto dopo il capitolo III del CODICE.

1.2. DEFINIZIONI DI INTERPRETAZIONE

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

SYSTECODE: Sistema di adesione volontario di verifica della conformità al Codice Internazionale delle Pratiche per la Produzione dei Tappi di Sughero, con un audit annuale effettuato da una terza parte (Organismo Internazionale). Una attestazione rilasciata da questo Organismo Internazionale sancisce la conformità al Codice.

Quadro giuridico del SYSTECODE:

Messa in opera di una relazione contrattuale tra, da una parte, l'entità industriale richiedente e, dall'altra, la C.E.Liège e l'Organismo Internazionale.

Dossier di validazione: o in breve DVT, insieme di elementi di prova che permettono di garantire l'efficacia di una operazione innovativa (pratica non descritta nella versione attuale del CODICE) secondo dei parametri concernenti la funzionalità, l'innocuità, l'attitudine al contatto alimentare, la sicurezza ed il rispetto dell'ambiente.

Operazione: Fase della realizzazione parziale di una attività.

Attività: Parte del processo di realizzazione del tappo. Nel CODICE le attività sono le seguenti:

Preparazione: Trasformazione del sughero grezzo in materia-prima utilizzabile dall'industria.

Fabbricazione: Trasformazione della materia-prima in un prodotto (rondelle o tappi) semi-lavorati.

Semi-finizione: Trasformazione dei prodotti semi-lavorati in prodotti semi-finiti. Le attività di semi-finizione sono il lavaggio, la colmatatura e il rivestimento.

Finizione: Trasformazione di un tappo semi-finito in un tappo pronto all'uso.

Impresa Systecode «Base»: Impresa che ha ottenuto l'attestazione di conformità al Codice secondo le esigenze generali.

Impresa Systecode «Premium»: Impresa che ha ottenuto l'attestazione di conformità al Codice secondo le esigenze generali e le esigenze del livello PREMIUM.

Impresa Systecode «Excellence»: Impresa che vende tappi finiti agli operatori vinicoli, che è «Premium» per la sua attività di finizione e i cui tappi semi-finiti sono prodotti da una o più imprese «Premium».

Sub-fornitura: Modo di produzione che, per una impresa, consiste nell'eseguire delle operazioni in cui il datore dell'ordine è un'altra impresa.

Tavola delle attività di trasformazione nel settore del sughero

CAPITOLO	DESCRIZIONE	ATTIVITA'	N° Attività	FORNITORI dell'attività	CLIENTI dell'attività	LIVELLO POSSIBILE		
II	PREPARAZIONE di una Materia Prima destinata alla produzione di tappi	Preparazione del sughero	1	2,3,4,5	-	N1,N2	N1 N2	N1,N2, N3
		Fabbricazione dei granulati	2	6,7,8,9	1,3, 4	N1,N2		
III	FABRICAZIONE di tappi o rondelle	Rondelle	3	8,9	1	N1,N2		
		Tappi naturali	4	10, 11, 12, 13	1	N1,N2		
		Tappi multipezzo	5	10,11, 12 , 13	1	N1,N2		
		Tappi agglomerati	6	8,9, 10, 11,12, 13	2	N1,N2		
		Tappi agglomerati di granulato di sughero trattato	7	8,9, 10, 11,12, 13	2	N1,N2		
		Tappi agglomerati con rondelle	8	10, 11, 12, 13	3,6,7	N1,N2		
IV	SEMI-FINIZIONE di tappi	Lavaggio	10	11, 12,13 , 14	4,5,6,7,8	N1,N2		
		Colmatatura	11	12,13 14	10	N1,N2		
		Rivestimento	12	13, 14	10, 11	N1,N2		
V	FINIZIONE di tappi raso-bocca e tappi con testina	Incollaggio delle testine	13	14,	10,11, 12	N1,N2, N3		
		Timbratura & Trattamento della superficie	14	Cliente finale	10, 11, 12,	N1,N2, N3		
VI	FINIZIONE di tappi per vini mossi	Timbratura & Trattamento della superficie	15	Cliente finale	9	N1,N2, N3		

I livelli: N1 Base, N2 Premium, e N3 Excellence

Le operazioni che possono essere oggetto di sub-fornitura sono:

A/ Bollitura

B/ Tiratura in banda / Fustellazione

C/ Rettifica Dimensionale e/o smussatura e/o arrotondamento

D/ Selezione

2. PRATICHE GENERALI OBBLIGATORIE

2.1. PRINCIPI DI FUNZIONAMENTO

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.
2. I fornitori e i sub-fornitori devono possedere l'attestazione di conformità al CODICE in corso di validità per ciascuna attività interessata.
3. L'impresa deve disporre delle registrazioni dei fornitori e dei sub-fornitori per ogni attività o ogni operazione che essa realizza, e questo per tipo di prodotto.
4. Le registrazioni devono indicare la data d'entrata della materia prima o dei prodotti allo stato grezzo, il numero della fattura o del buono d'acquisto, il nome del fornitore o del sub-fornitore e le quantità interessate.
5. L'impresa deve disporre delle registrazioni attualizzate conformi alle esigenze del CODICE. Queste registrazioni sono conservate per almeno un anno.
6. L'impresa deve disporre e applicare delle istruzioni di lavoro scritte per ogni operazione.
7. Gli operai devono essere protetti con degli equipaggiamenti di protezione individuale adatti alla loro attività.
8. L'impresa deve identificare gli effluenti liquidi e gassosi che essa produce e preparare i mezzi da mettere in opera per trattarli.
9. L'impresa deve mettere in opera un piano di controllo corrispondente alle sue attività in conformità con il presente Codice.
10. Ogni innovazione tecnica sarà ammessa, con la riserva che il procedimento sia validato con un dossier di validazione – DVT.
11. E' vietato utilizzare dei pallets che non sono conformi all'allegato 2 - pallets.
12. L'impresa deve rispettare la legislazione sui marchi.

2.2. PRODOTTI CHIMICI E ALTRI

1. L'impresa deve disporre delle schede tecniche dei lubrificanti e dei prodotti per la pulizia delle superfici (delle macchine e/o degli equipaggiamenti in contatto con il sughero) che comprovino che essi sono adatti al contatto occasionale o accidentale con gli alimenti.
2. L'impresa deve disporre delle schede tecniche dei prodotti chimici utilizzati nella produzione dei tappi, che provano che essi sono conformi alla regolamentazione 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 a contatto con le derrate alimentari)
3. L'impresa deve assicurarsi della compatibilità tra i differenti tipi di additivi utilizzati per la produzione dei tappi.
4. Per i prodotti chimici utilizzati ed i loro imballaggi:
 - 4.1. I prodotti e gli imballaggi devono essere correttamente identificati;
 - 4.2. Essi devono indicare la data limite di utilizzazione e non essere utilizzati dopo tale data;
 - 4.3. Essi devono essere in buono stato di conservazione;
 - 4.4. L'impresa deve rispettare le condizioni di stoccaggio indicate dal fabbricante;
5. I prodotti chimici utilizzati nella fabbricazione dei tappi/corpi agglomerati, dei cannelle e di tutti i tipi di tappi:
 - 5.1. Devono essere previsti per questo uso.
 - 5.2. L'impresa deve rispettare le condizioni di utilizzazione e di messa in opera dei prodotti.
6. L'impresa non deve utilizzare, nella trasformazione del sughero, dei prodotti contenenti degli alogeni attivi, compresi i prodotti utilizzati nella pulizia delle installazioni di produzione.
7. L'impresa deve provare che l'inchiostro utilizzato per la timbratura dei tappi è conforme alla legislazione sui metalli pesanti.
8. L'impiego di un nuovo prodotto chimico non ancora utilizzato nell'industria del sughero non potrà essere accettato che dopo presentazione di un DVT da parte del fornitore del prodotto o dall'impresa e dopo la sua approvazione per questo uso.
9. I prodotti chimici utilizzati nella fabbricazione dei tappi destinati ai vini mossi potranno avere un certificato CESPROP.

2.3. SUGHERO – MATERIA-PRIMA

1. Il sughero destinato alla industria dei tappi sarà del sughero di riproduzione avente almeno 9 anni di accrescimento.
2. E' vietato utilizzare del sughero bruciato, del sughero con macchia gialla e del sughero verdonato.
3. Il sughero colpito da macchia gialla deve essere scartato, non importa se nella fase della preparazione o della trasformazione. Una volta individuato, deve essere stoccato in una zona chiaramente identificata, riservata ai sugheri non adatti per produrre tappi.

2.4. INSTALLAZIONI

1. L'impresa deve disporre di un piano per la pulizia delle sue installazioni e applicarlo.
2. L'impresa deve disporre di un piano di derattizzazione delle installazioni, applicarlo e conservare le registrazioni di controllo; i prodotti impiegati non devono poter entrare in contatto con i tappi e le scatole devono essere fissate al suolo.
3. L'impresa deve disporre di un mezzo di registrazione dell'umidità e della temperatura ambiente nei luoghi di stoccaggio.
4. L'impresa deve mettere in opera i mezzi appropriati per evitare la presenza di animali domestici e ridurre la popolazione degli animali selvatici in tutte le installazioni.
5. E' vietato fumare e mangiare sul luogo di lavoro.
6. E' vietato bere nient'altro che acqua sul posto di lavoro.
7. Non è autorizzato bere, dopo l'attività di lavaggio, che nel punto di distribuzione dell'acqua del reparto.
8. I divieti enunciati agli articoli precedenti devono essere segnalati in maniera ben visibile.
9. Le installazioni di colmatatura e le installazioni per il rivestimento dei tappi a base di solventi devono disporre di sistemi di estrazione dell'aria e dei solventi, e essere protette con dei sistemi anti-esplosione.
10. E' vietato utilizzare veicoli con motore a scoppio all'interno delle installazioni.
11. Non vi devono essere tappi o rondelle per terra.
12. Non utilizzare stufe in legno.
13. Non essiccare insieme tappi non lavati con tappi lavati, qualunque sia il loro trattamento ulteriore.
14. L'impresa deve disporre di un piano di manutenzione dei macchinari e applicarlo.
15. L'impresa si assicurerà dell'assenza di tappi/rondelle intrusi in tutte le operazioni delle attività di fabbricazione/semi-finizione/finizione.
16. L'impresa deve vigilare per utilizzare delle macchine e dei sistemi di trasferimento che evitino la rottura dei tappi.

2.5. STOCCAGGIO, CONTEGGIO, IMBALLAGGIO E TRASPORTO DEI PRODOTTI IN SUGHERO

2.5.1. STOCCAGGIO - GENERALE

1. I contenitori dei tappi, delle rondelle e degli altri prodotti in sughero devono essere puliti, asciutti e senza odori.
2. Tutti i prodotti stoccati devono essere correttamente identificati.
3. E' vietato utilizzare sacchi in fibre naturali.

2.5.2. STOCCAGGIO DEL SUGHERO PREPARATO

1. Il sughero preparato e le cataste devono essere stoccate in un luogo coperto, pulito e areato.
2. Il sughero preparato non deve mai essere in contatto con i muri.
3. Il sughero preparato deve essere stoccato su un suolo in cemento, o su dei pallets conformi all'allegato 2 - «pallets».

2.5.3. STOCCAGGIO DEL SUGHERO DI TRITURAZIONE

1. Tutto il sughero di triturazione proveniente dalla preparazione del sughero e dalla fabbricazione delle rondelle o dei tappi deve essere correttamente identificato e stoccato in un luogo coperto, pulito e asciutto, in sacchi o contenitori, o in condizioni appropriate, e in un luogo diverso dal luogo di stoccaggio dei tappi o delle rondelle.
2. Assicurare la gestione dello stoccaggio del sughero di triturazione applicando la metodologia FIFO, per tipo di materia-prima.

2.5.4. STOCCAGGIO DI GRANULATI, RONDELLE, CANNELLE, CORPI E TAPPI

1. Stoccare i granulati, le cannelle, i corpi, le rondelle e i tappi in locali chiusi, areati, e con muri e suolo asciutti.
2. L'impresa deve registrare l'igrometria dei locali di stoccaggio.
3. I sacchi che contengono delle rondelle o dei tappi devono essere stoccati su pallets in conformità con l'allegato «pallets».
4. 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.
5. Il luogo di stoccaggio degli imballaggi in cartone deve essere separato fisicamente dal luogo di stoccaggio dei tappi, delle cannelle, dei corpi e delle rondelle, da un elemento rigido, inerte e impermeabile.
6. Lo stoccaggio degli imballaggi in cartone è autorizzato nella zona di stoccaggio dei tappi finiti già imballati.
7. Ogni pratica suscettibile di rompere i tappi (quale quella di percuotere i sacchi, gettarli brutalmente...) sarà proibita durante tutte le manipolazioni dei sacchi.

8. Controllare, prima della loro utilizzazione, tutti i prodotti (tappi, corpi, cannelle, granulati, corpi agglomerati e rondelle) stoccati più di sei mesi, nelle condizioni definite dal Piano di Controllo.

2.5.5. CONTEGGIO

1. Verificare almeno ogni 6 mesi i macchinari di conteggio, registrare i dati e regolare le macchine se necessario.
2. Installare un sistema di protezione al fine di evitare la caduta di pezzi di vetro nel caso di rottura degli equipaggiamenti di illuminazione, delle finestre o altro.

2.5.6. IMBALLAGGI

1. E' vietato utilizzare sacchi in fibra naturale.
2. Installare un sistema di protezione al fine di evitare la caduta di pezzi di vetro nel caso di rottura degli equipaggiamenti di illuminazione, delle finestre o altro.

2.5.7. TRASPORTO

1. E' vietato trasportare del sughero o dei prodotti in sughero insieme a dei prodotti odoranti.
2. Ogni trasporto di sughero o di prodotti in sughero sarà oggetto di una registrazione specifica, raccogliendo i riferimenti della spedizione, la provenienza e la destinazione così come il controllo della pulizia del container/camion.
3. Prima di caricare i prodotti, il fabbricante deve verificare e registrare che i camions/containers siano coperti, che la zona di trasporto del camion/container è pulita e asciutta, senza odori, e che non vi siano all'interno altri prodotti che possano contaminare il sughero.

4. PRATICHE GENERALI OBBLIGATORIE PER LE IMPRESE PREMIUM

1. Il personale deve essere munito di abbigliamento di lavoro adatto al suo posto di lavoro.
2. L'impresa deve controllare i prodotti non-conformi e trattare i reclami clienti.
3. L'impresa deve assicurare la tracciabilità dei prodotti in sughero dal loro ingresso in azienda sino al cliente.
4. L'impresa deve disporre di una squadra formata e qualificata, destinata al controllo di qualità e/o sub-fornire questo controllo ad una entità competente.
5. L'impresa deve effettuare un trattamento statistico ed una analisi dei controlli effettuati attraverso dei suoi indicatori.
6. L'impresa deve valutare formalmente e qualificare tutti i fornitori dei prodotti chimici in ingresso nei suoi procedimenti di produzione e i suoi fornitori di prodotti in sughero.
7. Gli imballaggi in cartone devono essere stoccati in un locale separato dalle rondelle e dai tappi grezzi e semi-finiti e saranno controllati nelle condizioni definite dal Piano di controllo.
8. I prodotti chimici devono essere stoccati in una zona identificata specificamente destinata.
9. Le colle e i prodotti per il lavaggio e il rivestimento devono essere stoccati sopra delle vasche di contenimento per evitare eventuali infiltrazioni dei prodotti nel suolo; le vasche di contenimento (collettori) non saranno collegati alla fognatura.
10. Controllare, una volta all'anno, l'assenza di contaminazione delle stufe da parte di aloanisoli e di alofenoli con l'installazione e l'analisi di trappole per atmosfera.
11. L'impresa deve disporre di un piano di gestione degli imballaggi dei prodotti chimici.
12. Utilizzare dei contenitori (sacchi) nuovi per la consegna al cliente finale.
13. L'impresa deve applicare la metodologia FIFO per tutti i prodotti stoccati.
14. L'impresa deve trattare gli effluenti liquidi.
15. L'impresa deve disporre di un piano indirizzato all'economia di energia e limitare il suo impatto ambientale.
16. Controllare, una volta all'anno, l'assenza di contaminazione dell'atmosfera dei locali da parte di aloanisoli e di alofenoli con l'installazione e l'analisi di trappole.
17. Disporre di un Piano di Controllo dello svuotamento dei circuiti e delle macchine di conteggio per evitare il mescolamento dei tappi e delle rondelle di differenti lotti.

CAPITOLO II

Attività di preparazione di una materia-prima destinata alla produzione di tappi

- Attività 1 - Preparazione del sughero
- Attività 2 - Fabbricazione di granulati destinati alla fabbricazione di tappi

ATTIVITÀ 1 – PREPARAZIONE DEL SUGHERO

1. RICEZIONE DEL SUGHERO

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

1.2. Obiettivo: Assicurare la tracciabilità del sughero e lo scarto del sughero del piede, del sughero colpito da macchia gialla, del sughero bruciato e del sughero con altri difetti che non ne permettono l'impiego nella fabbricazione di tappi/rondelle.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. L'industriale deve registrare l'ingresso dei lotti di sughero, precisando, la regione, la foresta o la proprietà, le quantità, l'anno di estrazione e le informazioni menzionate nelle pratiche generali obbligatorie;

1.3.2. Assicurare la separazione del sughero del piede, del sughero colpito da macchia gialla, del sughero bruciato e del sughero con altri difetti che non ne permettono l'impiego nella fabbricazione di tappi/rondelle;

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

1.3.4. Il sughero del piede, il sughero colpito da macchia gialla, il sughero bruciato e il sughero con altri difetti che non ne permettono l'impiego nella fabbricazione di tappi/rondelle, devono essere scartati e stoccati in un zona chiaramente identificata del cortile, riservata ai sugheri non adatti per la produzione di tappi.

1.4. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

1.4.1. I sugheri provenienti da foreste di quercia da sughero differenti devono essere separati gli uni dagli altri e chiaramente identificati nel cortile.

1.4.2. L'industriale deve acquistare sughero proveniente da sugherete certificate per la gestione durevole (FSC, PEFC, ECORCERT, Subercode, etc.), o provenienti da una foresta che dispone di un piano di gestione approvato da una entità pubblica responsabile o che proviene da uno Spazio Naturale Protetto (SNP).

2. STOCCAGGIO DELLE PLANCE:

2.1. Definizione: periodo durante il quale le plance di sughero attendono all'esterno prima di essere sottoposte alla prima bollitura.

2.2. Obiettivo: stabilizzare la materia-prima, metterla sotto copertura per proteggerla da ogni contaminazione e ridurre la curvatura delle plance.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

¹ Campagna: anno dell'estrazione

- 2.3.1. Il sughero sarà stoccato su un terreno in pendenza e/o drenato per facilitare lo scolo delle acque, evitando anche la formazione di pozze d'acqua, o sollevato.
- 2.3.2. Sistemare il sughero su un suolo conforme all'allegato 1 «suoli - materiali autorizzati», su un piano inclinato e/o drenante.
- 2.3.3. Il sughero deve essere stoccato (disposto), in pile rettangolari o in cumuli, ma sempre in modo da facilitare la circolazione dell'aria.
- 2.3.4. La lunghezza delle pile deve essere sempre orientata perpendicolarmente al vento dominante.
- 2.3.5. Identificare le pile con l'origine e l'anno di raccolta.
- 2.3.6. Stabilizzare il sughero per almeno 6 mesi dopo la raccolta.
- 2.3.7. E' vietato coprire le pile con films plastici o con coperture in materiali che impediscano l'aerazione.

2.4. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

- 2.4.1. La stabilizzazione delle plance sarà effettuata minimo sino alla fine dell'inverno (21 marzo) seguente all'anno di raccolta.
- 2.4.2. La stabilizzazione del sughero grezzo deve essere fatta in un luogo specializzato e mai in foresta.

3. PRIMA BOLLITURA:

- 3.1. **Definizione:** Immersione totale delle plance di sughero in acqua pulita bollente.
- 3.2. **Obiettivo:** Pulire il sughero, estrarre le sostanze solubili, aumentare lo spessore e migliorare la sofficià e l'elasticità del sughero.
- 3.3. **Pratiche Obbligatorie:**
 - 3.3.1. Scartare prima della bollitura il sughero verdonato fresco.
 - 3.3.2. La prima bollitura non può essere effettuata che dopo una stabilizzazione del sughero di almeno 6 mesi dalla raccolta.
 - 3.3.3. L'industriale deve piazzare un equipaggiamento di misura della quantità d'acqua pulita giusto prima dell'entrata dell'acqua nella caldaia.
 - 3.3.4. Bollitura effettiva per almeno 1 ora, per la bollitura tradizionale in acqua bollente ad una temperatura prossima ai 100°C.
 - 3.3.5. L'industriale deve tenere una registrazione del consumo d'acqua corrispondente a ogni cambiamento.
 - 3.3.6. Cambiare regolarmente le acque di bollitura almeno 2 volte alla settimana, in funzionamento continuo, e dopo ogni sosta di 1 giorno.
 - 3.3.7. Pulire le caldaie raccogliendo completamente i residui solidi e le schiume di bollitura, e risciacquare con acqua pulita, dopo ogni cambiamento delle acque di bollitura.

- 3.3.8. Utilizzare acqua pulita in conformità con l'allegato 3 analisi delle acque. Se l'impresa aggiunge delle sostanze all'acqua di bollitura, dovrà fornire un Dossier Tecnico di Validazione (DVT) di queste sostanze.
- 3.3.9. L'industriale deve fare, almeno una volta all'anno, l'analisi delle acque destinate alla caldaia.
- 3.3.10. Nel caso che l'acqua utilizzata provenga dalla rete pubblica, l'impresa potrà impiegare i parametri forniti nel rapporto di prova dell'operatore della rete pubblica e completare le domande del «allegato: analisi delle acque» con analisi specifiche.
- 3.3.11. Il prelevamento dei campioni d'acqua deve essere realizzato dal laboratorio incaricato delle analisi.

3.4. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

- 3.4.1. L'industriale deve fare, almeno una volta per semestre, l'analisi delle acque destinate alla bollitura.
- 3.4.2. Cambiare regolarmente le acque di bollitura almeno 1 volta al giorno.
- 3.4.3. La vasca della caldaia deve essere in acciaio inossidabile; i pallets, le piattaforme di bollitura e le catene devono essere in acciaio inossidabile o in acciaio galvanizzato.
- 3.4.4. L'industriale deve assicurarsi che la schiuma provocata da ciascuna bollitura venga eliminata e che essa venga trattata come un effluente / residuo.

4. STABILIZZAZIONE DOPO BOLLITURA

- 4.1. **Definizione:** Periodo che si intende tra la bollitura e la selezione delle plance.
- 4.2. **Obiettivo:** Appiattare le plance, lasciare che il sughero si asciughi per raggiungere una consistenza ed una umidità omogenee che permettano il taglio.
- 4.3. **Pratiche Obbligatorie:**
 - 4.3.1. Sottomettere le plance ad una stabilizzazione di almeno una settimana e di 4 settimane al massimo, per raggiungere un'umidità dell'8-16 %.
Nota: se la bollitura non è effettuata secondo il metodo tradizionale, i tempi di stabilizzazione potranno essere inferiori ad una settimana, e ciò dovrà essere specificato e validato da un DVT.
 - 4.3.2. Identificare il sughero con la data di bollitura e il lotto d'origine.

5. SELEZIONE DELLE PLANCE

- 5.1. **Definizione:** Classificazione del sughero per tappi secondo lo spessore e la qualità (aspetto visivo); separazione di tutto il sughero che presenta dei difetti che non ne permettono l'impiego per la fabbricazione di tappi/rondelle.
- 5.2. **Obiettivo:** Classificare il sughero in funzione della sua utilizzazione, eliminando il sughero inadatto.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. Costituire dei lotti di plance di sughero definiti per spessore e per qualità (aspetto visivo).

5.3.2. Separare e identificare il sughero verdonato fresco.

5.4. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM:

5.4.1. L'impresa deve garantire la tracciabilità e assicurare la selezione delle plance in lotti omogenei, identificati secondo l'origine e l'anno di raccolta.

6. STOCCAGGIO DELLE PLANCE

6.1. **Definizione:** Fase che segue la selezione delle plance, e precedente al loro trasporto e/o trasformazione.

6.2. **Obiettivo:** Mantenere le caratteristiche fisiche e sanitarie del sughero sino alla sua prima trasformazione.

6.3. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM:

6.3.1. L'industriale deve assicurarsi che i lotti siano separati e identificati (secondo l'anno di raccolta e l'origine geografica) sino al momento della loro spedizione o trasformazione.

7. COSTITUZIONE DELLE CATASTE (Operazione facoltativa)

7.1. **Definizione:** Raggruppamento delle plance di sughero preparato per spessore e classi visive.

7.2. **Obiettivo:** Stabilire unità di trasporto e commercializzazione.

7.3. Pratiche Obbligatorie:

7.3.1. L'impresa non deve utilizzare materiali che possano corrodersi (filo o nastro di ferro);

7.3.2. Non costituire le cataste con delle plance di una umidità superiore al 14%.

7.4. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM:

7.4.1. Tutte le cataste saranno identificate in maniera da permettere l'identificazione del fabbricante, la classificazione della qualità, l'anno d'origine del sughero e la regione geografica della sua provenienza.

8. STOCCAGGIO DEL SUGHERO DI TRITURAZIONE

8.1. **Definizione:** Periodo precedente la triturazione.

8.2. **Obiettivo:** Preservare e assicurare la stabilità della materia prima che deve essere utilizzata nella fabbricazione dei granulati destinati all'industria di fabbricazione dei tappi.

9. GESTIONE DEL SUGHERO INADATTO ALLA FABBRICAZIONE DI TAPPI/RONDELLE

- 9.1. Definizione:** Trattamento del sughero inadatto alla fabbricazione di tappi/rondelle e che è stato identificato durante l'attività di preparazione.
- 9.2. Obiettivo:** Sopprimere i rischi di contaminazione, in modo da garantire che il sughero è adatto alla fabbricazione dei tappi.
- 9.3. Pratiche Obbligatorie:**
- 9.3.1.** Nel corso di tutte le operazioni di fabbricazione l'impresa deve identificare e scartare i sugheri inadatti per la fabbricazione di tappi/rondelle, isolando questo sughero in un luogo specifico ed identificato.
 - 9.3.2.** L'impresa deve poter dimostrare che questi sugheri inadatti sono stati venduti, con l'indicazione precisa della loro inadeguatezza alla fabbricazione di tappi/rondelle.
 - 9.3.3.** Nei due casi, queste informazioni saranno raccolte nelle registrazioni che l'impresa deve tenere, in modo da garantire la gestione dei sugheri inadatti per la fabbricazione di tappi/rondelle.

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

- 10.1. Definizione:** Trasporto delle plance, o balle/cataste di sughero, o di sughero di triturazione sino al luogo dove il sughero viene trasformato.
- 10.2. Obiettivo:** Garantire la protezione delle plance, o balle/cataste di sughero, o di sughero di triturazione, al fine di evitare le contaminazioni e di preservare la stabilità del sughero.

ATTIVITÀ 2 – FABBRICAZIONE DI GRANULATI DESTINATI ALLA FABBRICAZIONE DI TAPPI

1. CONTROLLO ALLA RICEZIONE DEL SUGHERO DI TRITURAZIONE

1.1. Definizione: Procedure da seguire da parte dell'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, da cascami di sughero provenienti dalla preparazione del sughero 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 compreso tra la ricezione e la triturazione.

2.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche del sughero di triturazione, al fine di evitare delle alterazioni.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Il luogo di stoccaggio sarà pulibile e pulito nella sua totalità almeno una volta al mese. Il sughero di triturazione sarà impiegato secondo l'ordine d'ingresso (evitando gli accumuli).

2.3.2. Applicare imperativamente la metodologia FIFO, per tipo di materia prima.

3. TRITURAZIONE

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

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

3.3. Pratiche Obbligatorie:

3.3.1. La zona di triturazione deve essere fisicamente separata dalla zona di stoccaggio del sughero di triturazione;

3.3.2. L'equipaggiamento di triturazione deve disporre di sistemi per scartare i metalli e gli elementi diversi dal sughero (es.: pietre).

4. GRANULAZIONE

4.1. Definizione: Frammentazione del sughero proveniente dalla triturazione.

4.2. Obiettivo: Ottenere dei frammenti di sughero classificati per dimensione dei granulati (compresi tra 0,25 mm e 8,0 mm).

4.3. Pratiche Obbligatorie:

4.3.1. Verificare il risultato e registrare periodicamente l'integrità dei setacci per evitare il mescolamento dei granulati.

5. SEPARAZIONE DENSIMETRICA

5.1. **Definizione:** Separazione dei granulati secondo la loro massa volumica.

5.2. **Obiettivo:** Ottenere dei granulati specifici per la fabbricazione di differenti tipi di tappi.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. Controllare la massa volumica dei granulati ottenuti, a ogni ora della produzione.

5.3.2. Se i valori ottenuti sono fuori dalle specifiche, regolare le macchine con una azione correttiva.

6. ESSICCAZIONE DEI GRANULATI

6.1. **Definizione:** Operazione di riduzione del tasso di umidità dei granulati.

6.2. **Obiettivo:** Assicurare il tasso d'umidità desiderato per l'operazione successiva.

6.3. Pratiche Obbligatorie:

6.3.1. Le installazioni o i dispositivi di essiccazione devono essere puliti e senza odori.

6.3.2. Controllare e registrare che l'umidità non sia al di sopra dell'8%, se i granulati sono destinati allo stoccaggio.

7. STOCCAGGIO DEI GRANULATI

7.1. **Definizione:** Periodo di conservazione dei granulati di sughero prima della loro utilizzazione.

7.2. **Obiettivo:** Conservare le caratteristiche dei granulati nelle condizioni per la loro utilizzazione futura.

7.3. Pratiche Obbligatorie:

7.3.1. Il granulato deve essere stoccato in silos o in sacchi/balle in materiale sintetico areato.

7.4. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

7.4.1. Se i granulati sono stoccati in sacchi o in balle, devono essere posti su pallets.

8. TRASPORTO DEI GRANULATI

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

8.2. **Obiettivo:** Mettere a disposizione i granulati per i fabbricanti dei corpi/tappi.

CAPITOLO III

Attività di fabbricazione di rondelle o di tappi

Attività 3 - Fabbricazione di rondelle in sughero naturale

Attività 4 - Fabbricazione di tappi in sughero naturale e corpi per tappi con testina

Attività 5 - Fabbricazione di tappi multipezzo in sughero naturale

Attività 6 - Fabbricazione di cannelle/corpi/tappi in sughero agglomerato, per vini fermi, vini frizzanti, alcolici, birra e sidro

Attività 7 - Fabbricazione di tappi/corpi agglomerati a partire da granulato in sughero trattato, per vini fermi, vini frizzanti, alcolici, birra e sidro

Attività 8 - Fabbricazione di tappi in sughero agglomerato con rondelle in sughero naturale, per vini fermi, vini frizzanti, vini gasati, alcolici, birra e sidro

Attività 9 - Fabbricazione di tappi in sughero agglomerato con rondelle in sughero naturale, per vini mossi

ATTIVITÀ 3 – FABBRICAZIONE DI RONDELLE IN SUGHERO NATURALE

1. STOCCAGGIO DEL SUGHERO PREPARATO

- 1.1. **Definizione:** Deposito della materia prima, prima della trasformazione in rondelle.
- 1.2. **Obiettivo:** Conservare le caratteristiche del sughero, evitando le contaminazioni, in modo da permettere le operazioni successive.
- 1.3. **Pratiche Obbligatorie:**
 - 1.3.1. Identificare le plance e cataste di sughero preparato, in particolare il lotto, la sua origine, la data di bollitura, il tipo di sughero.

2. SECONDA BOLLITURA (OPERAZIONE FACOLTATIVA)

- 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. Il tempo di bollitura deve essere di almeno 30 min.
 - 2.3.2. Seguire tutte le pratiche obbligatorie richieste per la 1^a bollitura, indicate al capitolo II (per l'attività 1)
 - 2.3.3. Stabilizzazione, per raggiungere una umidità dell'8 - 16 %

Nota: se la seconda bollitura non viene effettuata secondo il metodo tradizionale, il metodo impiegato dovrà essere specificato e validato da un **DVT**.

3. TIRATURA IN BANDA

- 3.1. **Definizione:** Operazione di taglio delle plance di sughero preparato secondo più sezioni trasversali.
- 3.2. **Obiettivo:** Preparare il sughero per realizzare l'operazione di laminazione.
- 3.3. **Pratiche Obbligatorie:**
 - 3.3.1. Impiegare sughero con una umidità dell'8 - 16 %.

4. LAMINAZIONE DEL SUGHERO E SCROSTATURA

- 4.1. **Definizione:** Operazione di taglio delle strisce dello spessore desiderato e eliminazione della crosta e della pancia.
- 4.2. **Obiettivo:** Ottenere delle strisce di uno spessore corrispondente a quello delle rondelle e eliminare la crosta e la pancia.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

- 4.3.1. Impiegare delle lame correttamente affilate, al fine di ottenere delle strisce regolari con le facce ben parallele;
- 4.3.2. Identificare, stoccare e separare i cascami della laminazione in un luogo specifico, coperto, pulito e areato.

5. PERFORAZIONE DELLE STRISCE

- 5.1. **Definizione** : Operazione di taglio delle strisce di sughero con la fustella (tubi).
- 5.2. **Obiettivo**: Ottenere delle rondelle senza deformazioni e nei limiti dimensionali previsti.
- 5.3. **Pratiche Obbligatorie**:

- 5.3.1. Impiegare tubi correttamente affilati, al fine di perforare delle rondelle regolari e di uguali dimensioni.
- 5.3.2. Scartare le rondelle con difetti di forma.
- 5.3.3. Identificare i cascami di perforazione.

6. ESSICCAZIONE DELLE RONDELLE

- 6.1. **Definizione**: Operazione di riduzione del tasso di umidità delle rondelle per trattamento termico.
- 6.2. **Obiettivo**: Ottenere l'umidità adeguata per la stabilità microbiologica e la stabilità dimensionale e per l'incollaggio ai corpi.
- 6.3. **Pratiche Obbligatorie**:
 - 6.3.1. Le installazioni o i dispositivi di essiccazione devono essere puliti e senza odori.
 - 6.3.2. Disporre di un piano per la pulizia delle installazioni o dei dispositivi di essiccazione, e applicarlo.
 - 6.3.3. Controllare e registrare l'umidità delle rondelle all'uscita dall'essiccazione.

7. RETTIFICA DIMENSIONALE DELLE RONDELLE

- 7.1. **Definizione**: Operazioni meccaniche di levigatura delle facce delle rondelle.
- 7.2. **Obiettivo**: Ottenere le dimensioni desiderate e assicurare la finezza dello stato della superficie.
- 7.3. **Pratiche Obbligatorie**:
 - 7.3.1. Ottenere una superficie liscia senza segni ne grani.
 - 7.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta.

7.3.3. Se la polvere è destinata alla colmatatura, deve essere stoccata in sacchi identificati, su dei pallets, e in locali coperti, asciutti, puliti e senza odori.

8. SELEZIONE DELLE RONDELLE

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

8.2. Obiettivo: Classificare le rondelle secondo il loro aspetto visivo e la loro applicazione potenziale.

8.3. Pratiche Obbligatorie:

8.3.1. Classificare e separare le rondelle in funzione delle referenze per la classe visiva;

8.3.2. Le rondelle con difetti saranno scartate e sistemate in contenitori correttamente identificati.

9. STOCCAGGIO DELLE RONDELLE

9.1. Definizione: Periodo di deposito delle rondelle.

9.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche delle rondelle.

10. CONTEGGIO E IMBALLAGGIO DELLE RONDELLE

10.1. Definizione: Operazione che consiste nel contare le rondelle e assicurare le condizioni adeguate.

10.2. Obiettivo: Assicurare la consegna delle quantità di rondelle attese nei contenitori e nelle condizioni di conservazione adeguate.

11. TRASPORTO

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

11.2. Obiettivo: Mettere a disposizione le rondelle per la fabbricazione dei tappi.

ATTIVITÀ 4 – FABBRICAZIONE DI TAPPI IN SUGHERO NATURALE E DI CORPI PER TAPPI CON TESTINA

1. STOCCAGGIO DEL SUGHERO PREPARATO

1.1. Definizione: Deposito della materia prima, prima della trasformazione in tappi.

1.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche del sughero, in modo da permettere le operazioni successive

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. Identificare le plance e cataste di sughero preparato, principalmente il lotto, la sua origine, la campagna, la data di bollitura, il tipo di sughero.

2. SECONDA BOLLITURA (OPERAZIONE FACOLTATIVA)

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

2.2. Obiettivo: Ammorbidire le plance.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Il tempo di bollitura dovrà essere almeno 30 min.

2.3.2. Seguire tutte le pratiche obbligatorie richieste per la 1^a bollitura, indicate al capitolo II (per l'attività 1)

2.3.3. Stabilizzare le plance per raggiungere un'umidità dell'8 - 16 %.

Nota: se la seconda bollitura non è effettuata secondo il metodo tradizionale, il metodo impiegato dovrà essere specificato e validato da un **DTV**.

3. TIRATURA IN BANDE

3.1. Definizione: Operazione di taglio delle plance di sughero preparato secondo più sezioni trasversali.

3.2. Obiettivo: Preparare il sughero per realizzare l'operazione di fustellazione / preparazione dei quadretti.

3.3. Pratiche Obbligatorie:

3.3.1. Impiegare il sughero con una umidità dell'8 - 16 %.

3.3.2. Tagliare le bande di una larghezza superiore al valore nominale della lunghezza del tappo, in modo da permettere la rettifica dimensionale del tappo.

4. FABBRICAZIONE DEI TAPPI

4.1. PER FUSTELLAZIONE

4.1.1. Definizione: Taglio del sughero con la fustella (tubi).

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

previsti.

4.1.3. Pratiche Obbligatorie:

- 4.1.3.1. Impiegare un sughero di uno spessore sufficiente in funzione del diametro del tubo e del metodo di fustellazione (fustellazione automatica o manuale).
- 4.1.3.2. Fustellare il più vicino possibile alla pancia;
- 4.1.3.3. Mantenere uno spazio tra ogni perforazione, al fine di evitare i colpi di tubo (scanalature);
- 4.1.3.4. Non fustellare due volte nello spessore di un sughero spesso;
- 4.1.3.5. Utilizzare tubi con un diametro superiore al valore nominale del diametro del tappo, in modo da permettere la rettifica dimensionale.
- 4.1.3.6. Impiegare tubi ben fissati, senza intaccature, ben affilati, che girano alla velocità adeguata per evitare la presenza di tracce sui corpi del tappo.
- 4.1.3.7. Cambiare regolarmente i dispositivi di lubrificazione.
- 4.1.3.8. I contenitori dell'olio di lubrificazione devono essere puliti e identificati.
- 4.1.3.9. Identificare e stoccare i cascami di perforazione.

4.2. A PARTIRE DA QUADRETTI IN SUGHERO NATURALE

4.2.1. PREPARAZIONE DEI QUADRETTI

4.2.1.1. Definizione: Operazione che consiste nel tagliare le bande in parallelepipedi rettangoli di dimensioni sufficienti.

4.2.1.2. Obiettivo: Ottenere un quadretto con le dimensioni adeguate per la realizzazione di un tappo cilindrico.

4.2.1.3. Pratiche Obbligatorie:

- 4.2.1.3.1. Tagliare i quadretti di una misura superiore al valore nominale del diametro del tappo, in modo da permettere la rettifica dimensionale.
- 4.2.1.3.2. Cambiare regolarmente i dispositivi di lubrificazione;
- 4.2.1.3.3. I contenitori dell'olio di lubrificazione devono essere puliti e identificati.
- 4.2.1.3.4. Identificare e stoccare i cascami del taglio.

4.2.2. STONDATURA DEI QUADRETTI

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

4.2.2.2. Obiettivo: Ottenere un tappo cilindrico senza deformazioni nei limiti dimensionali previsti.

4.2.2.3. Pratiche Obbligatorie:

- 4.2.2.3.1. Stondare i quadretti di una misura superiore al valore nominale del diametro del tappo, in modo da permettere la rettifica dimensionale dei tappi;
- 4.2.2.3.2. Cambiare regolarmente i dispositivi di lubrificazione.
- 4.2.2.3.3. I contenitori dell'olio di lubrificazione devono essere puliti e identificati;
- 4.2.2.3.4. Identificare e stoccare i cascami di stondatura.

5. SELEZIONE PREVENTIVA

5.1. Definizione: Operazione destinata a scartare i tappi deformati, i tappi rotti, i pezzidi tappo e i tappi legnosi.

5.2. Obiettivo: Migliorare la produttività e impedire che i tappi non-conformi accedano alle operazioni successive.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

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

5.3.2. Identificare e stoccare i cascami della selezione.

6. ESSICCAZIONE DEI TAPPI

6.1. Definizione: Operazione di riduzione del tasso d'umidità dei tappi semi-lavorati, per trattamento termico.

6.2. Obiettivo: Assicurare l'umidità adeguata per la stabilità delle dimensioni dei tappi.

6.3. Pratiche Obbligatorie:

6.3.1. Le installazioni o i dispositivi di essiccazione devono essere puliti e senza odori.

6.3.2. Disporre di un piano di pulizia delle installazioni o dei dispositivi di essiccazione, e applicarlo.

6.3.3. Controllare e registrare l'umidità dei tappi prima della rettifica dimensionale ($6\pm 2\%$).

7. RETTIFICA DIMENSIONALE/STONDATA DEI PROFILI E SMUSSATURA DEI TAPPI

7.1. Definizione: Operazioni meccaniche di rifilatura delle teste e/o di levigatura dei corpi del tappo.

7.2. Obiettivo: Assicurare le specifiche dimensionali del tappo.

7.3. Pratiche Obbligatorie:

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

7.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta;

7.3.3. Se la polvere è destinata alla colmatatura, deve essere stoccata in sacchi identificati su pallets e in locali coperti, asciutti, puliti e senza odori.

8. SELEZIONE DEI TAPPI

8.1. Definizione: Operazione destinata a separare i tappi in un certo numero di classi visive.

8.2. Obiettivo: Classificare i tappi secondo il loro aspetto visivo.

8.3. Pratiche Obbligatorie:

8.3.1. I tappi con difetti saranno scartati e sistemati in contenitori correttamente identificati;

9. STOCCAGGIO DEI TAPPI

9.1. Definizione: Periodo di deposito dei tappi.

9.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi.

10. CONTEGGIO E IMBALLAGGIO DEI TAPPI

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

10.2. Obiettivo: Assicurare la consegna delle quantità di tappi previste, in contenitori e nelle condizioni di conservazione adeguate.

11. TRASPORTO

11.1. Definizione: Trasferimento e/o spedizione dei tappi.

11.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i tappi per le operazioni di semi-finizione.

ATTIVITÀ 5 – FABBRICAZIONE DI TAPPI MULTPEZZO

1. STOCCAGGIO DEL SUGHERO PREPARATO

- 1.1. **Definizione:** Deposito della materia prima, prima della trasformazione in tappi
- 1.2. **Obiettivo:** Conservare le caratteristiche del sughero, in modo da permettere le operazioni successive
- 1.3. **Pratiche Obbligatorie:**
 - 1.3.1. Identificare le plance e cataste di sughero preparato, principalmente il lotto, la sua origine, la data di bollitura, il tipo di sughero.

1.4. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

- 1.4.1. Applicare la metodologia FIFO e dimostrare la sua messa in opera.

2. SECONDA BOLLITURA (OPERAZIONE FACOLTATIVA)

- 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. Il tempo di bollitura dovrà essere almeno di 30 min.
 - 2.3.2. Seguire tutte le pratiche obbligatorie richieste per la 1^a bollitura, indicate al capitolo II (per l'attività 1)
 - 2.3.3. Stabilizzazione, per raggiungere una umidità dell'8 - 16 %
Nota: se la seconda bollitura non è effettuata secondo il metodo tradizionale, il metodo impiegato dovrà essere specificato e validato da un **DTV**.

3. TIRATURA IN BANDA

- 3.1. **Definizione:** Operazione di taglio delle plance di sughero preparato secondo più sezioni trasversali.
- 3.2. **Obiettivo:** Preparare il sughero per realizzare l'operazione di laminazione.
- 3.3. **Pratiche Obbligatorie:**
 - 3.3.1. Impiegare il sughero con una umidità dell'8-16 %.

4. LAMINAZIONE DEL SUGHERO E SCROSTATURA.

- 4.1. **Definizione:** Operazione di taglio delle strisce dello spessore desiderato, e eliminazione della crosta e/o della pancia.
- 4.2. **Obiettivo:** Ottenere delle strisce con lo spessore desiderato.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

- 4.3.1. Impiegare delle lame correttamente affilate, al fine di ottenere delle strisce regolari con le facce ben parallele.
- 4.3.2. Identificare, stoccare e separare i residui (la crosta) in un luogo specifico, coperto, pulito e areato.

5. INCOLLAGGIO DEI PEZZI

- 5.1. **Definizione:** Applicazione di colle sui pezzi e giunzione per pressatura.
- 5.2. **Obiettivo:** Incollare i pezzi.
- 5.3. **Pratiche Obbligatorie:**
 - 5.3.1. Legare efficacemente i pezzi, cercando di associare la tessitura e la tonalità del sughero, crosta contro crosta;
 - 5.3.2. Controllare la buona tenuta dei pezzi.
 - 5.3.3. Le colle utilizzate devono essere adatte al contatto con le bevande con un grado alcolico corrispondente a quello della bevanda alcolica da tappare.

6. FUSTELLAZIONE DEI TAPPI

- 6.1. **Definizione:** Taglio del sughero con la fustella (tubo).
- 6.2. **Obiettivo:** Ottenere un tappo cilindrico senza deformazioni e nei limiti dimensionali previsti.
- 6.3. **Pratiche Obbligatorie:**
 - 6.3.1. Impiegare pezzi incollati di uno spessore sufficiente in funzione del diametro del tubo e del metodo di fustellazione (fustellazione automatica o manuale);
 - 6.3.2. Mantenere un spazio tra ogni perforazione, al fine di evitare i colpi di tubo (scanalature);
 - 6.3.3. Utilizzare tubi con un diametro superiore al valore nominale del diametro del tappo, in modo da permettere la rettifica dimensionale dei tappi.
 - 6.3.4. Fustellare nel centro dei pezzi incollati.
 - 6.3.5. Impiegare tubi ben fissati, senza intaccature, ben affilati, e che girano alla velocità adeguata ad evitare la presenza di tracce sul corpo del tappo.
 - 6.3.6. Cambiare regolarmente i dispositivi di lubrificazione;
 - 6.3.7. I contenitori dell'olio di lubrificazione devono essere puliti e identificati;

- 6.3.8. Identificare e stoccare i cascami di perforazione in un luogo coperto, pulito, asciutto, areato e senza odori.

7. SELEZIONE PREVENTIVA

- 7.1. **Definizione:** Operazione destinata a scartare i tappi deformati, i tappi rotti, i tappi legnosi e i pezzi.
- 7.2. **Obiettivo:** Impedire che tappi non-conformi accedano alle operazioni successive.
- 7.3. **Pratiche Obbligatorie:**
- 7.3.1. I tappi con difetti saranno scartati e sistemati in contenitori riservati per questo scopo e correttamente identificati.
 - 7.3.2. Identificare e stoccare i cascami della selezione.

8. ESSICCAZIONE DEI TAPPI

- 8.1. **Definizione:** Operazione di riduzione del tasso d'umidità dei tappi semi-lavorati, per trattamento termico.
- 8.2. **Obiettivo:** Assicurare la stabilità delle dimensioni e l'umidità.
- 8.3. **Pratiche Obbligatorie:**
- 8.3.1. Le installazioni o i dispositivi di essiccazione devono essere puliti e senza odori.
 - 8.3.2. Disporre di un piano di pulizia delle installazioni o dei dispositivi di essiccazione, e applicarlo.
 - 8.3.3. Controllare e registrare l'umidità dei tappi all'uscita dall'essiccazione.

9. RETTIFICA DIMENSIONALE/STONDATURA DEI PROFILI E SMUSSATURA DEI TAPPI

- 9.1. **Definizione:** Operazioni meccaniche di rifilatura delle estremità e/o di levigazione del corpo del tappo.
- 9.2. **Obiettivo:** Ottenere le dimensioni e le forme desiderate del tappo.
- 9.3. **Pratiche Obbligatorie:**
- 9.3.1. Evitare la formazione di facce assicurando la finezza di grana;
 - 9.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta.
 - 9.3.3. Se la polvere è destinata alla colmatatura, deve essere stoccata in sacchi identificati, su dei pallets, e in locali coperti, puliti, asciutti e senza odori.

10. SELEZIONE DEI TAPPI

10.1. Definizione: Operazione destinata a separare i tappi in un certo numero di classi visive.

10.2. Obiettivo: Classificare i tappi secondo il loro aspetto visivo.

10.3. Pratiche Obbligatorie:

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

11. STOCCAGGIO DEI TAPPI

11.1. Definizione: Periodo di deposito dei tappi.

11.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi.

12. CONTEGGIO E IMBALLAGGIO DEI TAPPI

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

12.2. Obiettivo: Assicurare la consegna delle quantità di tappi previsti, in contenitori e nelle condizioni di conservazione adeguate.

13. TRASPORTO

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

13.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i tappi per le operazioni di semi-finizione.

**ATTIVITÀ 6 – FABBRICAZIONE DI CANNELLE/CORPI/TAPPI IN SUGHERO AGGLOMERATO,
PER VINI FERMI, VINI FRIZZANTI, ALCOLICI, BIRRA E SIDRO**

1. CONTROLLO DI RICEZIONE DEL GRANULATO

1.1. Definizione: Procedura da seguire da parte dell'impresa per la ricezione del granulato.

1.2. Obiettivo: Assicurare la qualità del granulato.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. Il peso specifico del granulato dovrà essere compreso tra 55 e 75 kg/m³;

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

1.3.3. Controllare l'umidità dei granulati e operare le eventuali azioni correttive.

2. STOCCAGGIO DEL GRANULATO

2.1. Definizione: Periodo di conservazione del granulato di sughero.

2.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche del granulato nelle condizioni adeguate alla loro utilizzazione futura.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

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

2.4. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

2.4.1. Se i granulati sono stoccati in sacchi o in balle, devono essere sistemati su dei pallets.

3. AGGLOMERAZIONE

3.1. Definizione: Agglutinazione del granulato di sughero con dei leganti e degli additivi, e polimerizzazione a caldo.

3.2. Obiettivo: Formare cannelle/tappi/corpi in sughero agglomerato.

3.3. Pratiche Obbligatorie:

3.3.1. Assicurare la completa polimerizzazione della colla.

3.3.2. Il miscuglio d'agglomerazione (sughero, colle e coadiuvanti) dovrà contenere almeno il 75% di granulati di sughero in peso.

4. RETTIFICA DIMENSIONALE / SMUSSATURA DEI CORPI/TAPPI

4.1. Definizione: Operazioni meccaniche di rifilatura delle teste e/o di levigatura della superficie laterale dei corpi/tappi.

4.2. Obiettivo: Ottenere le dimensioni e le forme desiderate dei corpi/tappi.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

4.3.1. Evitare la formazione di facce assicurando la finezza di grana e il parallelismo delle facce dei corpi/tappi.

4.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta.

5. SELEZIONE DEI CORPI/TAPPI

5.1. Definizione: Operazione destinata a scartare i difetti.

5.2. Obiettivo: Garantire le caratteristiche e la funzionalità dei tappi/corpi.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. I tappi con difetti saranno scartati e sistemati in contenitori correttamente identificati;

6. STOCCAGGIO DEI CORPI/CANNELLE/TAPPI

6.1. Definizione: Periodo di deposito di corpi/cannelle/tappi.

6.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche di corpi/cannelle/tappi, al fine di evitare delle alterazioni.

7. CONTEGGIO E IMBALLAGGIO DEI CORPI/CANNELLE/TAPPI

7.1. Definizione: Operazione che consiste nel contare i corpi/cannelle/tappi e ad assicurare le condizioni adeguate per il loro trasporto.

7.2. Obiettivo: Assicurare la consegna delle quantità di corpi/cannelle/tappi previsti, in contenitori e nelle condizioni di conservazione adeguate.

8. TRASPORTO DI CORPI/ CANNELLE/TAPPI

8.1. Definizione: Trasferimento e/o spedizione di corpi/cannelle/tappi.

8.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i corpi/cannelle/tappi per la semi-finizione o per la finizione.

ATTIVITÀ 7 – FABBRICAZIONE DI TAPPI AGGLOMERATI IN GRANULATO DI SUGHERO TRATTATO, PER VINI FERMI, VINI FRIZZANTI, ALCOLICI, BIRRA E SIDRO

1. CONTROLLO DI RICEZIONE DEL GRANULATO

1.1. Definizione: Procedure da seguire da parte dell'impresa per la ricezione del granulato.

1.2. Obiettivo: Assicurare la qualità del granulato.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. Il peso specifico del granulato dovrà essere compreso tra 55 e 75 kg/m³;

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

1.3.3. Controllare l'umidità dei granulati e operare le eventuali azioni correttive.

2. STOCCAGGIO DEL GRANULATO

2.1. Definizione: Periodo di conservazione del granulato di sughero.

2.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei granulati nelle condizioni adeguate per la loro utilizzazione futura.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

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

2.3.2. Controllare i granulati stoccati più di sei mesi, prima dell'utilizzazione, nelle condizioni definite dal Piano di Controllo.

2.4. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

2.4.1. Se i granulati sono stoccati in sacchi o in balle, questi ultimi devono essere sistemati su dei pallets.

3. MIGLIORAMENTO DELLA NEUTRALITA' ORGANOLETTICA DEI GRANULATI

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

3.2. Obiettivo: Migliorare la neutralità organolettica dei granulati.

3.3. Pratiche Obbligatorie:

3.3.1. L'impresa deve presentare un Dossier di Validazione Tecnica (DVT) in conformità con il capitolo I - Pratiche generali obbligatorie.

3.3.2. Controllare il tenore in TCA rilasciabile, e effettuare l'analisi sensoriale del granulato secondo le condizioni definite dal Piano di Controllo.

3.3.3. L'impresa deve assicurare la conservazione delle registrazioni dei risultati del controllo.

4. AGGLOMERAZIONE

4.1. Definizione: Agglutinazione del granulato di sughero trattato con dei leganti e degli additivi e polimerizzazione a caldo.

4.2. Obiettivo: Formare dei tappi in sughero agglomerato di granulato trattato.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

4.3.1. Assicurare la completa polimerizzazione della colla.

4.3.2. Il miscuglio d'agglomerazione (sughero, colle e coadiuvanti) dovrà contenere almeno il 75% di granulato di sughero in peso.

5. RETTIFICA DIMENSIONALE E SMUSSATURA DEI CORPI/TAPPI

5.1. Definizione: Operazioni meccaniche di rifilatura delle teste e/o di levigatura del corpo del tappo.

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

5.3. Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. Evitare la formazione di facce assicurando la finezza di grana.

5.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta.

6. SELEZIONE DEI CORPI/TAPPI

6.1. Definizione: Operazione destinata a scartare i difetti.

6.2. Obiettivo: Garantire le caratteristiche e la funzionalità dei corpi/tappi.

6.3. Pratiche Obbligatorie:

6.3.1. I corpi/tappi con difetti saranno scartati e sistemati in contenitori correttamente identificati.

7. STOCCAGGIO DEI CORPI/TAPPI

7.1. Definizione: Periodo di deposito dei corpi/tappi.

7.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei corpi/tappi.

8. CONTEGGIO E IMBALLAGGIO DEI CORPI/TAPPI

8.1. Definizione: Operazione che consiste nel contare i corpi/tappi e ad assicurare le condizioni adeguate per il loro trasporto.

8.2. Obiettivo: Assicurare la consegna delle quantità di corpi/tappi previsti nei contenitori e nelle condizioni di conservazione adeguate.

9. TRASPORTO

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

9.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i tappi per le operazioni di semi-finizione.

ATTIVITÀ 8 – FABBRICAZIONE DI TAPPI IN SUGHERO AGGLOMERATO CON RONDELLE IN SUGHERO NATURALE, PER VINI FERMI, VINI FRIZZANTI, VINI GASATI, ALCOLICI, BIRRA E SIDRO

1. CONTROLLO DI RICEZIONE DELLE RONDELLE E DEI CORPI IN SUGHERO AGGLOMERATO

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

1.2. Obiettivo: Assicurare la qualità delle rondelle e dei corpi in sughero agglomerato.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. Controllare la qualità delle rondelle e dei corpi agglomerati, nelle condizioni definite dal Piano di Controllo.

1.3.2. Scartare le rondelle con anno secco e il sughero con fenditure.

2. SELEZIONE DELLE RONDELLE (operazione facoltativa)

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

2.2. Obiettivo: Classificare le rondelle secondo il loro aspetto visivo e la loro applicazione potenziale.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Classificare e separare le rondelle in funzione delle referenze delle classi visive.

2.3.2. Le rondelle con difetti devono essere scartate e sistemate in contenitori correttamente identificati.

3. STOCCAGGIO DELLE RONDELLE E DEI CORPI AGGLOMERATI

3.1. Definizione: Periodo di deposito delle rondelle e dei corpi.

3.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche delle rondelle e dei corpi in sughero agglomerato nelle condizioni specifiche per la loro utilizzazione futura.

4. INCOLLAGGIO DELLE RONDELLE

4.1. Definizione: Operazione d'assemblaggio delle rondelle e del corpo agglomerato.

4.2. Obiettivo: Assemblare le rondelle al corpo in sughero agglomerato.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

4.3.1. Controllare la buona tenuta dell'incollaggio.

5. RETTIFICA DIMENSIONALE DEI TAPPI

5.1.Definizione: Operazioni meccaniche di rifilatura delle teste e/o di levigatura dei corpi.

5.2.Obiettivo: Assicurare le specifiche dimensionali dei tappi.

5.3.Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. Evitare la formazione di facce assicurando la finezza di grana;

5.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta.

6. SELEZIONE DEI TAPPI

6.1.Definizione: Operazione destinata a separare i tappi in un certo numero di classi visive delle rondelle.

6.2.Obiettivo: Classificare i tappi secondo il loro aspetto visivo.

6.3.Pratiche Obbligatorie:

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

7. STOCCAGGIO DEI TAPPI

7.1.Definizione: Periodo di deposito dei tappi.

7.2.Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi.

8. CONTEGGIO E IMBALLAGGIO DEI TAPPI

8.1.Definizione: Operazione che consiste nel contare i tappi e ad assicurare le condizioni adeguate per il loro trasporto.

8.2.Obiettivo: Assicurare la consegna delle quantità di tappi previsti, nei contenitori e nelle condizioni di conservazione adeguate.

9. TRASPORTO

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

9.2.Obiettivo: Mettere a disposizione i tappi per le operazioni di semi-finizione.

ATTIVITÀ 9 – FABBRICAZIONE DI TAPPI IN SUGHERO AGGLOMERATO CON RONDELLE IN SUGHERO NATURALE, PER VINI MOSSI

1. CONTROLLO DI RICEZIONE DELLE RONDELLE E DEI CORPI IN SUGHERO AGGLOMERATO

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

1.2. Obiettivo: Assicurare la qualità delle rondelle e dei corpi in sughero agglomerato.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. Controllare la qualità delle rondelle e dei corpi agglomerati, nelle condizioni definite dal Piano di Controllo.

1.3.2. Lo spessore delle rondelle non potrà essere inferiore a 4 mm

1.3.3. Scartare le rondelle con anno secco e il sughero con fenditure.

2. SELEZIONE DELLE RONDELLE (operazione facoltativa)

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

2.2. Obiettivo: Classificare le rondelle secondo il loro aspetto visivo e la loro applicazione potenziale.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Classificare e separare le rondelle in funzione delle referenze di classe visiva;

2.3.2. Le rondelle con difetti devono essere scartate e sistemate in contenitori correttamente identificati.

3. STOCCAGGIO DELLE RONDELLE E DEI CORPI AGGLOMERATI

3.1. Definizione: Periodo di deposito delle rondelle e dei corpi agglomerati.

3.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche delle rondelle e dei corpi in sughero agglomerato nelle condizioni adeguate per la loro utilizzazione futura.

3.3. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

3.3.1. Se le rondelle e i corpi sono stoccati in sacchi, essi devono essere sistemati su dei pallets in conformità con l'allegato 2 - « pallets ».

4. INCOLLAGGIO DELLE RONDELLE

4.1. Definizione: Operazione d'assemblaggio delle rondelle al corpo agglomerato.

4.2. Obiettivo: Assemblare le rondelle al corpo in sughero agglomerato.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

- 4.3.1. Lo spessore delle rondelle non potrà essere inferiore a 4 mm e l'altezza dell'insieme delle rondelle dovrà essere compresa tra 10 e 13 mm.
- 4.3.2. Controllare la buona tenuta dell'incollaggio.

5. RETTIFICA DIMENSIONALE DEI TAPPI

5.1. Definizione: Operazioni meccaniche di rifilatura delle teste e/o di levigatura dei corpi

5.2. Obiettivo: Assicurare le specifiche dimensionali dei tappi.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

- 5.3.1. Evitare la formazione di facce assicurando la finezza di grana;
- 5.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta.

6. SELEZIONE DEI TAPPI

6.1. Definizione: Operazione destinata a scartare i difetti.

6.2. Obiettivo: Classificare i tappi secondo l'aspetto visivo delle rondelle

6.3. Pratiche Obbligatorie:

- 6.3.1. Eliminare i tappi che presentano difetti di scollamento totale o parziale delle rondelle.
- 6.3.2. I tappi con difetti saranno scartati e sistemati in contenitori correttamente identificati.

7. STOCCAGGIO DEI TAPPI

7.1. Definizione: Periodo di deposito dei tappi.

7.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi.

8. CONTEGGIO E IMBALLAGGIO DEI TAPPI

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

8.2. Obiettivo: Assicurare la consegna delle quantità di tappi previsti, nei contenitori e nelle condizioni di conservazione adeguate.

9. TRASPORTO

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

9.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i tappi per la semi-finizione/finizione.

CAPITOLO IV

ATTIVITÀ DI SEMI-FINIZIONE DEI TAPPI

Attività 10- Lavaggio e essiccazione dei tappi

Attività 11- Colmatatura dei tappi

Attività 12- Rivestimento dei tappi

ATTIVITÀ 10 – LAVAGGIO E ESSICCAZIONE DEI TAPPI

1. CONTROLLO DI RICEZIONE DEI TAPPI

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

1.2. Obiettivo: Assicurare il rispetto delle specifiche dei prodotti.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. L'impresa deve controllare i tappi ricevuti, nelle condizioni definite dal Piano di Controllo.

2. STOCCAGGIO DEI TAPPI

2.1. Definizione: Periodo di deposito dei tappi.

2.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Controllare, prima dell'utilizzazione, i tappi stoccati più di sei mesi, nelle condizioni definite dal Piano di Controllo.

3. LAVAGGIO (GENERALE)

3.1. Definizione: Insieme di operazioni destinate ad assicurare la pulizia, la depolverizzazione e la disinfezione dei tappi.

3.2. Obiettivo: Preparare i tappi al loro impiego.

3.3. Pratiche Obbligatorie:

3.3.1. I locali di lavaggio devono essere puliti e ordinati.

3.3.2. Utilizzare acqua pulita in conformità con l'allegato «analisi delle acque».

3.3.3. L'impresa deve fare, almeno una volta all'anno, l'analisi delle acque destinate al lavaggio per i parametri indicati dall'allegato «analisi delle acque» di questo Codice.

3.3.4. Nel caso in cui l'acqua utilizzata proviene dalla rete pubblica, l'impresa potrà impiegare i parametri che sono forniti nel rapporto di prova della rete pubblica e completare le domande del «allegato: analisi delle acque» con delle analisi specifiche.

3.3.5. Il prelevamento dei campioni d'acqua deve essere realizzato dal laboratorio incaricato di fare l'analisi.

3.3.6. Il lavaggio deve essere produttore di effluenti.

3.4. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

3.4.1. Analizzare le acque destinate al lavaggio almeno una volta per semestre.

4. RISCIAQUO CON ACQUA

4.1. Definizione: Immersione dei tappi in acqua pulita senza additivi.

4.2. Obiettivo: Risciacquare e depolverizzare i tappi.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

4.3.1. Il risciacquo è insufficiente per pulire e limitare la crescita dei micro-organismi. Realizzare una pulizia e una disinfezione complementare dei tappi.

5. TRATTAMENTO CON L'ACIDO SULFAMICO

5.1. Definizione: Trattamento dei tappi impiegando l'acido sulfamico.

5.2. Obiettivo: Risciacquare, depolverizzare e schiarire i tappi.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. Il trattamento con l'acido sulfamico è insufficiente per pulire e limitare la crescita dei micro-organismi. Realizzare una pulizia e una disinfezione complementare.

6. TRATTAMENTO CON METABISOLFITO

6.1. Definizione: Trattamento dei tappi impiegando una soluzione di metabisolfito.

6.2. Obiettivo: Risciacquare, depolverizzare e schiarire i tappi.

6.3. Pratiche Obbligatorie:

6.3.1. Il trattamento con metabisolfito è insufficiente per pulire e limitare la crescita dei micro-organismi. Realizzare una pulizia e una disinfezione complementare.

7. TRATTAMENTO CON PEROSSIDI

7.1. Definizione: Trattamento dei tappi impiegando perossido d'idrogeno o acido peracetico.

7.2. Obiettivo: Pulire, depolverizzare e disinfettare i tappi.

7.3. Pratiche Obbligatorie:

7.3.1. Il trattamento non dovrà lasciare dei residui di perossido superiori a 0,2 mg/tappo.

7.3.2. La pratica detta «lavaggio a secco», con un piccolo volume di soluzione e senza produzione di effluenti, non realizza che una decolorazione e lascia persistere dei residui di perossido. Questa pratica è vietata.

7.3.3. Il trattamento con perossidi senza produzione di effluenti è autorizzata come disinfezione complementare dopo un trattamento preventivo con l'acido sulfamico o con metabisolfito con produzione di effluenti.

8. ESSICCAZIONE

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

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

8.3. Pratiche Obbligatorie:

- 8.3.1. Le installazioni o i dispositivi di essiccazione devono essere puliti e senza odori.
- 8.3.2. Disporre di un piano di pulizia delle installazioni o dei dispositivi di essiccazione, e applicarlo.
- 8.3.3. Controllare e registrare l'umidità dei tappi all'uscita dall'essiccazione e prendere le eventuali misure correttive.
- 8.3.4. Essiccare i tappi immediatamente dopo il lavaggio, nello stesso locale.
- 8.3.5. Controllare l'umidità dei tappi dopo l'essiccazione, e prendere le eventuali misure correttive.

9. SELEZIONE DEI TAPPI

9.1. Definizione: Operazione destinata a separare i tappi in un certo numero di classi visive e a scartare i tappi con difetti.

9.2. Obiettivo: Classificare i tappi secondo il loro aspetto visivo.

9.3. Pratiche Obbligatorie:

- 9.3.1. I tappi con difetti saranno scartati e sistemati in contenitori correttamente identificati.

10. STOCCAGGIO DEI TAPPI

10.1. Definizione: Periodo di deposito dei tappi.

10.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi.

11. CONTEGGIO E IMBALLAGGIO DEI TAPPI

11.1. Definizione: Operazione che consiste nel contare i tappi ed assicurare le condizioni per il loro trasporto.

11.2. Obiettivo: Assicurare le quantità di tappi nei contenitori e nelle condizioni di conservazione adeguate.

12. TRASPORTO

12.1. Definizione: Trasferimento e/o spedizione dei tappi.

12.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i tappi per la finizione.

ATTIVITÀ 11 – COLMATATURA DEI TAPPI

1. COLMATATURA

- 1.1. **Definizione:** Operazione che consiste nell'otturare le lenticelle dei tappi, di sughero naturale lavati, con un miscuglio costituito unicamente di polvere, proveniente dalla rettifica dei tappi e delle rondelle in sughero naturale, e da colle.
- 1.2. **Obiettivo:** Migliorare la presentazione dei tappi di sughero naturale e ottenere una migliore tenuta della tappatura.

2. CONTROLLO DI RICEZIONE DEI TAPPI

- 2.1. **Definizione:** Procedure da seguire da parte dell'impresa per la ricezione dei tappi.
- 2.2. **Obiettivo:** Assicurare il rispetto delle specifiche dei prodotti.
- 2.3. **Pratiche Obbligatorie:**
 - 2.3.1. L'impresa deve controllare i tappi, nelle condizioni definite dal Piano di Controllo.
 - 2.3.2. Predisporre un registro dell'origine dei tappi.

3. STOCCAGGIO DEI TAPPI

- 3.1. **Definizione:** Periodo di deposito dei tappi.
- 3.2. **Obiettivo:** Conservare le caratteristiche dei tappi.
- 3.3. **ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM**
 - 3.3.1. Applicare la metodologia FIFO e dimostrare la sua messa in opera;

4. COLMATATURA CON COLLE IN BASE SOLVENTE

- 4.1. **Pratiche Obbligatorie:**
 - 4.1.1. Non colmatate che dei tappi già lavati.
 - 4.1.2. L'impresa deve assicurarsi dell'assenza di migrazione dei pigmenti e dei coloranti.
 - 4.1.3. Non stoccare le colle e le polveri nei locali nei quali è realizzata la colmatatura.
 - 4.1.4. Non utilizzare che polveri provenienti dalla rettifica dei tappi e delle rondelle in sughero naturale.
 - 4.1.5. Non riutilizzare il miscuglio (colla-polvere) eccedentario.
 - 4.1.6. Disporre di un sistema appropriato che permetta di raccogliere i prodotti in eccesso che cadono dai tamburi di colmatatura.

4.1.7. Le installazioni devono essere equipaggiate con dei sistemi di estrazione dell'aria e essere protetti con dei sistemi antideflagranti.

4.1.8. Le installazioni devono:

4.1.8.1. Essere costruite con dei materiali resistenti al fuoco e all'esplosione tanto a livello dei pavimenti che dei muri e delle coperture. In rapporto al rischio d'esplosione, deve essere creata una zona di sicurezza appropriata e correttamente separata, per permettere l'orientamento del soffio di una esplosione e la sua attenuazione.

4.1.8.2. Essere areate e disporre di sistemi meccanici d'aspirazione e d'estrazione efficaci, con delle caratteristiche anti-elettrostatiche e antideflagranti. È opportuno rispettare le seguenti precauzioni:

4.1.8.2.1. Le macchine e gli equipaggiamenti devono essere esenti di ogni punto d'innesco.

4.1.8.2.2. I tamburi e gli equipaggiamenti di raccolta e di trasporto dei tappi devono scaricare l'elettricità statica per mezzo di una connessione a terra.

4.1.9. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

4.1.9.1. L'impresa disporrà di un Piano di Controllo dell'umidità della polvere.

4.1.9.2. Lo stoccaggio dei liquidi infiammabili deve essere fatto in costruzioni isolate speciali, costruite con dei materiali resistenti al fuoco, con dei pavimenti impermeabili, con uno scolo orientato verso un bacino di raccolta non collegato alla fognatura. Le porte d'accesso dovranno essere del tipo taglia-fuoco, con l'apertura nel senso della uscita.

4.1.9.3. Le installazioni devono essere separate dalle altre sezioni e localizzate in costruzioni isolate, che permettano di stabilire un perimetro di sicurezza.

4.1.9.4. I dispositivi d'aspirazione devono essere dotati di sonde per misurare la concentrazione dei solventi volatili e la temperatura.

5. COLMATATURA CON COLLE IN BASE ACQUOSA:

5.1 Pratiche Obbligatorie:

5.1.1. Non stoccare le polveri nei locali dove è realizzata la colmatatura.

5.1.2. Disporre di un DVT.

5.1.3. Eliminare l'acqua di colmatatura con essiccazione specifica.

5.1.4. Non utilizzare che polveri provenienti dalla rettifica dei tappi e delle rondelle in sughero naturale.

5.1.5. Non colmatate che dei tappi già lavati.

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

5.1.7. Non riutilizzare il miscuglio colle-polvere in eccesso.

5.1.8. Disporre di un sistema appropriato che permetta di raccogliere i prodotti in eccesso che cadono dai tamburi di colmatatura.

5.2. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

5.2.1. L'impresa disporrà di un Piano di Controllo dell'umidità della polvere.

6. SELEZIONE DEI TAPPI

6.1. **Definizione:** Operazione destinata a scartare i tappi mal colmatati.

6.2. **Obiettivo:** Classificare i tappi secondo il loro aspetto visivo.

6.3. **Pratiche Obbligatorie:**

6.3.1. I tappi con difetti di colmatatura saranno scartati e sistemati in contenitori correttamente identificati.

7. STOCCAGGIO DEI TAPPI

7.1. **Definizione:** Periodo di deposito dei tappi.

7.2. **Obiettivo:** Conservare le caratteristiche dei tappi.

7.2.1. Controllare, prima dell'utilizzazione, i tappi stoccati più di sei mesi, in conformità con il Piano di Controllo.

7.3. **ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM**

7.3.1. Applicare la metodologia FIFO e dimostrare la sua messa in opera;

8. CONTEGGIO E IMBALLAGGIO DEI TAPPI

8.1. **Definizione:** Operazione che consiste nel contare i tappi e nel metterli in condizione per il trasporto.

8.2. **Obiettivo:** Assicurare la consegna delle quantità di tappi previsti, nei contenitori e nelle condizioni di conservazione adeguate.

9. TRASPORTO

9.1. **Definizione:** Trasferimento e/o spedizione dei tappi.

9.2. **Obiettivo:** Mettere a disposizione i tappi per la semi/finizione o la finizione.

ATTIVITÀ 12- RIVESTIMENTO DEI TAPPI

1. CONTROLLO DI RICEZIONE DEI TAPPI LAVATI

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

1.2 Obiettivo: Assicurare il rispetto delle specifiche dei prodotti.

1.3 Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. L'impresa deve controllare i tappi ricevuti nelle condizioni definite dal Piano di Controllo.

2. STOCCAGGIO DEI TAPPI

2.1. Definizione: Periodo di deposito dei tappi.

2.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi.

2.4. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM:

2.4.1. Applicare la metodologia FIFO e dimostrare la sua messa in opera.

3. RIVESTIMENTO - GENERALE

3.1. Definizione: Operazione destinata a depositare uno strato colorato o no sulla superficie dei tappi.

3.2. Obiettivo: Uniformare la tinta della superficie e migliorare la tenuta della tappatura.

3.3. Pratiche Obbligatorie:

3.3.1 Non rivestire che dei tappi già lavati.

3.3.2. L'impresa deve assicurarsi dell'assenza di migrazione di pigmenti e di coloranti.

3.3.3. Non stoccare i tappi nei locali dove viene realizzato il rivestimento.

3.3.4. Non rivestire i tappi, già rivestiti, che con dei prodotti compatibili con quelli impiegati precedentemente.

3.3.5. L'impresa deve ripulire dai prodotti in eccesso che cadono dai tamburi di rivestimento.

3.4. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM:

3.4.1 Utilizzare equipaggiamenti in acciaio inossidabile.

4. RIVESTIMENTO IN BASE SOLVENTE:

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

- 4.2. Eliminare i solventi del rivestimento per essiccazione.
- 4.3. Non essiccare insieme i tappi rivestiti con i tappi non lavati.
- 4.4. Impiegare prodotti a base caucciù.
- 4.5. Le installazioni devono:
 - 4.5.1. Essere costruite con materiali resistenti al fuoco e all'esplosione sia a livello dei pavimenti che dei muri e delle coperture. In rapporto al rischio d'esplosione, deve essere creata una zona di sicurezza appropriata e correttamente separata, per permettere l'orientamento del soffio di una esplosione e la sua attenuazione.
 - 4.5.2. Essere areate e disporre di sistemi meccanici d'aspirazione e d'estrazione efficaci, con caratteristiche anti-elettrostatiche e antideflagranti. È opportuno rispettare le seguenti precauzioni:
 - 4.5.2.1 Le macchine e gli equipaggiamenti devono essere esenti di ogni punto d'innesco.
 - 4.5.2.2 I tamburi di rivestimento e gli equipaggiamenti di raccolta e di trasporto dei tappi devono scaricare l'elettricità statica per mezzo di una connessione a terra.

4.6 ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

- 4.6.1. Lo stoccaggio dei liquidi infiammabili deve essere fatta in costruzioni isolate speciali, costruite con materiali resistenti al fuoco, con i pavimenti impermeabili, con uno scolo orientato verso un bacino di raccolta non collegato alla fognatura. Le porte d'accesso dovranno essere di tipo taglia-fuoco, con l'apertura nel senso dell'uscita.
- 4.6.2. Essere separate dalle altre sezioni e localizzate in costruzioni isolate che permettano di stabilire un perimetro di sicurezza.
- 4.6.3. I dispositivi d'aspirazione devono essere dotati di sonde per misurare la concentrazione dei solventi volatili e la temperatura.

5. RIVESTIMENTO IN BASE ACQUOSA

5.1 Pratiche Obbligatorie:

- 5.1.1. Disporre di un DVT.
- 5.1.2. Rispettare le condizioni d'applicazione indicate dai fabbricanti dei prodotti chimici.
- 5.1.3. Eliminare l'acqua di rivestimento con una essiccazione specifica.
- 5.1.4. I dispositivi di essiccazione devono essere puliti e senza odori.
- 5.1.5. Non essiccare insieme i tappi rivestiti con i tappi non lavati.
- 5.1.6. Le installazioni devono disporre di un sistema adeguato d'estrazione dell'aria.
- 5.1.7. L'impresa deve controllare la buona tenuta del rivestimento.

6. SELEZIONE DEI TAPPI

6.1 **Definizione:** Operazione destinata a separare i tappi mal rivestiti.

6.2 **Obiettivo:** Classificare i tappi secondo il loro aspetto visivo.

6.3 Pratiche Obbligatorie:

6.3.1 I tappi con difetti ed i tappi mal rivestiti saranno scartati e sistemati in contenitori correttamente identificati.

7. STOCCAGGIO DEI TAPPI

7.1 **Definizione:** Periodo di deposito dei tappi.

7.2 **Obiettivo:** Conservare le caratteristiche dei tappi.

7.4 ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

7.4.1 Applicare la metodologia FIFO e dimostrare la sua messa in opera.

8. CONTEGGIO E IMBALLAGGIO DEI TAPPI

8.1 **Definizione:** Operazione che consiste nel contare i tappi e ad assicurare le condizioni per il loro trasporto.

8.2 **Obiettivo:** Assicurare la consegna delle quantità di tappi previsti nei contenitori e nelle condizioni di conservazione adeguate.

9 TRASPORTO

9.1 **Definizione:** Trasferimento e/o spedizione dei tappi.

9.2. **Obiettivo:** Mettere a disposizione i tappi per la finizione.

CAPITOLO V
FINIZIONE DEI TAPPI RASO BOCCA
E DEI TAPPI CON TESTINA

Attività 13- Incollaggio delle teste per i tappi con testina

Attività 14- Timbratura e trattamento delle superfici per i tappi raso bocca

ATTIVITÀ 13 – INCOLLAGGIO DELLE TESTE (PER I TAPPI CON TESTINA)

1. CONTROLLO DI RICEZIONE DEI CORPI

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

1.2. Obiettivo: Assicurare il rispetto delle specifiche dei prodotti.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. L'impresa deve controllare i tappi ricevuti, nelle condizioni definite dal Piano di Controllo.

1.3.2. Predisporre un registro dell'origine dei tappi.

2. SELEZIONE DEI CORPI: operazione facoltativa

2.1. Definizione: Operazione destinata a separare i corpi in un certo numero di classi visive.

2.2. Obiettivo: Classificare i corpi secondo il loro aspetto visivo.

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1 I corpi con difetti saranno scartati e sistemati in contenitori correttamente identificati.

3. INCOLLAGGIO DELLE TESTE

3.1. Definizione: Operazione di assemblaggio delle teste ai corpi dei tappi

3.2. Obiettivo: Assemblare la testa al corpo in modo da assicurare una tappatura/stappatura ripetitiva.

3.3. Pratiche Obbligatorie:

3.3.1. Rispettare i tempi di polimerizzazione (essiccazione) previsti dai fabbricanti delle colle.

3.3.2. Le colle utilizzate devono essere adatte al contatto con le bevande di un grado alcolico superiore al 15% in volume, o al grado alcolico corrispondente a quello della bevanda alcolica da tappare.

3.3.3. L'impresa deve assicurarsi che le teste che acquista o fabbrica sono adatte al contatto fortuito o puntuale con le derrate alimentari.

4. SELEZIONE DEI TAPPI

4.1. Definizione: Operazione destinata a separare i tappi con difetti di incollaggio

4.2. Obiettivo: Separare i tappi mal incollati.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

4.3.1. I tappi con difetti critici, difetti di forma, verticalità, mal incollati e altri saranno scartati e sistemati in contenitori correttamente identificati.

5. STOCCAGGIO DEI TAPPI

5.1 Definizione: Periodo di deposito dei tappi.

5.2 Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi, al fine di evitare alterazioni.

5.3 Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. Controllare prima dell'utilizzazione i tappi stoccati più di sei mesi, nelle condizioni definite dal Piano di Controllo.

ATTIVITÀ 14 – TIMBRATURA E TRATTAMENTO DELLE SUPERFICI DEI TAPPI

1. TIMBRATURA

1.1. Definizione: Operazione che consiste nello stampare sulla superficie dei tappi un testo, logo e/o immagine, come anche la contromarca e il codice del fornitore (se applicabile).

1.2. Obiettivo: Personalizzare i tappi e assicurare la tracciabilità dal fornitore al cliente.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. Predisporre un registro dell'origine dei tappi.

1.3.2. Realizzare la timbratura prima del trattamento della superficie.

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

1.3.4. Nel caso di timbratura con inchiostro, l'impresa dovrà disporre di un certificato o dei risultati di analisi che attestano che il tenore in metalli pesanti è conforme alla regolamentazione.

1.3.5. Le imprese che finiscono i tappi applicheranno sempre la loro contromarca o un altro elemento identificativo e apporranno un codice per assicurare la loro tracciabilità, salvo esigenze contrarie del cliente.

1.3.6. Le imprese che finiscono i tappi devono comunicare la(le) loro contromarca(che) alla C.E.Liège.

1.3.7. L'impresa non procederà al trattamento dei tappi che quando l'inchiostro è asciutto.

2. PARAFFINATURA

2.1. Definizione: Operazione destinata a depositare sulla superficie del tappo uno strato di paraffina.

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

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. Le paraffine utilizzate e i loro imballaggi devono:

- essere correttamente identificati;
- portare una data limite d'utilizzazione e non essere utilizzate dopo questa data;
- essere in buono stato di conservazione;
- rispettare le condizioni di stoccaggio indicate dal fabbricante.

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

2.4. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

2.4.1 Utilizzare equipaggiamenti d'applicazione in acciaio inossidabile e alla temperatura adeguata nel caso di una applicazione a caldo.

3. TRATTAMENTO CON SILICONI

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

3.2. Obiettivo: Lubrificare la superficie del tappo, facilitare la sua introduzione e la sua estrazione

dal collo della bottiglia e migliorare la tenuta della tappatura.

3.3. Pratiche Obbligatorie:

- 3.3.1. Utilizzare siliconi conformi alla Risoluzione AP (2004) 5, del Consiglio d'Europa, sui siliconi utilizzati per le applicazioni in contatto con le derrate alimentari.
- 3.3.2. Non utilizzare siliconi suscettibili di migrare.
- 3.3.3. Impiegare dei siliconi elastomeri o disporre di un DVT per altri tipi di siliconi.
- 3.3.4. Per i siliconi applicati, rispettare i tempi d'applicazione previsti dalle imprese che fabbricano questi prodotti.

3.4 ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

- 3.4.1. L'impresa disporrà di uno studio specifico della migrazione dei siliconi nel vino o nel prodotto condizionato.
- 3.4.2. Utilizzare equipaggiamenti d'applicazione in acciaio inossidabile e alla temperatura adeguata nel caso di una applicazione a caldo.

4 CONTEGGIO E IMBALLAGGIO DEI TAPPI

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

4.2. Obiettivo: Assicurare le quantità di tappi nei contenitori e nelle condizioni di conservazione adeguate.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

- 4.3.1. Per il condizionamento con SO_2 , controllare le quantità di SO_2 apportate nei sacchi.
- 4.3.2. Per un condizionamento con SO_2 l'impresa deve installare degli aspiratori al di sopra delle saldatrici.
- 4.3.3. L'impresa deve disporre di maschere respiratorie in caso di fuga di SO_2 .

4.4. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

- 4.4.1. L'impresa disporrà di un piano di pulizia degli equipaggiamenti di conteggio.

5. TRASPORTO

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

5.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i tappi per i clienti.

CAPITOLO VI

FINIZIONE DEI TAPPI PER VINI MOSSI

Attività 15- Timbratura e trattamento delle superfici per vini mossi

ATTIVITÀ 15 – TIMBRATURA E TRATTAMENTO DELLA SUPERFICE DEI TAPPI PER VINI MOSSI

1. CONTROLLO DI RICEZIONE DEI TAPPI

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

1.2. Obiettivo: Assicurare il rispetto delle specifiche dei prodotti.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. L'impresa deve controllare i tappi ricevuti nelle condizioni definite dal Piano di Controllo.

1.3.2. Predisporre un registro dell'origine dei tappi.

2. STOCCAGGIO DEI TAPPI

2.1 Definizione: Periodo di deposito dei tappi.

2.2 Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi.

2.3. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

2.3.1. Applicare la metodologia FIFO e dimostrare la sua messa in opera;

3. SELEZIONE DEI TAPPI

3.1. Definizione: Operazione destinata a scartare i difetti.

3.2. Obiettivo: Classificare i tappi secondo l'aspetto visivo delle rondelle

3.3. Pratiche Obbligatorie:

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

4. TIMBRATURA A FUOCO

4.1 Definizione: Operazione che consiste nello stampare sulla superficie dei tappi un testo, logo e/o immagine.

4.2. Obiettivo: Assicurare la tracciabilità dal fornitore al cliente e personalizzare i tappi.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

4.3.1. Realizzare la timbratura prima del trattamento della superficie;

4.3.2. Le imprese che finiscono i tappi devono comunicare la(le) loro contromarca(che) alla C.E.Liège.

4.3.3. Le imprese che finiscono i tappi applicheranno sempre la loro contromarca e apporranno un codice identificativo per assicurare la loro tracciabilità, salvo esigenze contrarie del cliente.

5. PARAFFINATURA

5.1. Definizione: Operazione destinata a depositare sulla superficie del tappo una banda di paraffina.

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

5.3. Pratiche Obbligatorie:

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

5.3.2. Le paraffine utilizzate ed i loro imballaggi devono:

- essere correttamente identificati;
- portare una data limite d'utilizzazione e non essere utilizzate dopo questa data;
- essere in buono stato di conservazione;
- 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, facilitare la sua introduzione e la sua estrazione dal collo della bottiglia e migliorare la tenuta della tappatura.

6.3. Pratiche Obbligatorie:

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

6.3.2 Non utilizzare siliconi suscettibili di migrare.

6.3.3 Impiegare dei siliconi elastomeri o disporre di un DVT per altri tipi di siliconi.

6.3.4 Per i siliconi rispettare i tempi di reticolazione previsti dalle imprese di fabbricazione di questi prodotti.

6.4 ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

6.4.1. Utilizzare equipaggiamenti d'applicazione in acciaio inossidabile e alla temperatura adeguata nel caso di una applicazione a caldo.

7. STOCCAGGIO DEI TAPPI

7.1 Definizione: Periodo di deposito dei tappi.

7.2 Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi, al fine di evitare delle alterazioni.

7.3. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

7.3.1. Applicare la metodologia FIFO e dimostrare la sua messa in opera.

8. CONTEGGIO E IMBALLAGGIO DEI TAPPI PER VINI MOSSI

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

8.2. Obiettivo: Assicurare le quantità di tappi, nei contenitori e nelle condizioni di conservazione adeguate.

8.3. Pratiche Obbligatorie:

8.3.1. Nel condizionamento con SO_2 , controllare le quantità di SO_2 apportate nei sacchi.

8.3.2. Per il condizionamento con SO_2 l'impresa deve installare degli aspiratori al di sopra delle saldatrici.

8.3.3. L'impresa deve disporre di maschere respiratorie in caso di fuga di SO_2 .

8.4. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

8.4.1. Utilizzare dei contenitori (sacchi) nuovi per la consegna al cliente.

9. TRASPORTO

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

9.2. Obiettivo: Mettere a disposizione i tappi per i clienti.

CAPITOLO VII

ALLEGATI:

- **Allegato 1: Suoli - materiali autorizzati**
- **Allegato 2: Pallets - materiali autorizzati**
- **Allegato 3: Analisi delle acque**
- **Allegato 4: Lista delle norme applicabili**
- **Allegato 5: Legislazione applicabile**

Allegato 1: suoli- materiali autorizzati

- Cemento
- Selciato in pietra
- Pavimento in piastrelle

Allegato 2: Pallets –materiali autorizzati

Materiali	Sughero grezzo	Sughero preparato	Prodotti stoccati in sacchi				
			Granulati	Rondelle	Corpi/cannelle	tappi	Sughero di triturazione
Legno trattato HT	X	0	X	X	X	X	X
Plastica	X	X	X	X	X	X	X
Acciaio galvanizzato	X	X	X	X	X	X	X
Acciaio inox	X	X	X	X	X	X	X

X- può essere applicabile

0 – vietato

Allegato 3: analisi delle acque

PARAMETRO	UNITA'	VP ⁽¹⁾
pH ⁽²⁾	Unità dl pH	5,5 ≤ pH ≤ 9,5
Odore (a 25°C)	Fattore di diluizione	3
Torbidità	UNT	4
Ossidabilità	mg/l O ₂	5,0
Cloro residuo disponibile	mg/l Cl ₂	0,1
Ferro	µg/l	200
Manganese	µg/l	50
Pesticida organoclorato (individuale)	µg/l	0,10
Pesticida organoclorato (totale)	µg/l	0,50
2,4,6 – Tricloroanisolo	ng/l	2
2,4,6 – Triclorofenolo	µg/l	0,10
2,3,4,6 – Tetraclorofenolo	µg/l	0,10
Pentaclorofenolo	µg/l	0,10

Lista Pesticidi – Acqua CIPB
(Pesticidi da controllare nelle acque di processo)

Inquadramento regolamentare: Direttiva 98/83/CE + Mix Pesticidi Organoclorati

	Nome	Specifica	Bollitura	Lavaggio
Pesticidi	1,2,3,4-Tetrachlorobenzène	<0,10 µg/L	x	x
	1,2,3,5-Tetrachlorobenzene	<0,10 µg/L	x	x
	1,2,4,5-Tetrachlorobenzene	<0,10 µg/L	x	x
	Alachlore	<0,10 µg/L	x	x
	Aldrine	<0,10 µg/L	x	x
	α - endosulfan	<0,10 µg/L	x	x
	β - endosulfan	<0,10 µg/L	x	x
	a - Hexachlorociclohexan (a-HCH)	<0,10 µg/L	x	x
	b - Hexachlorociclohexan (b-HCH)	<0,10 µg/L	x	x
	d - Hexachlorociclohexan (d-HCH)	<0,10 µg/L	x	x
	γ - Hexachlorociclohexan (γ-HCH)	<0,10 µg/L	x	x
	Dieldrine	<0,10 µg/L	x	x
	Endrine	<0,10 µg/L	x	x
	Hexachloroéthane	<0,10 µg/L	x	x
	Heptachlore	<0,10 µg/L	x	x
	cis-Heptachlore epoxyde	<0,10 µg/L	x	x
	trans-Heptachlore epoxyde	<0,10 µg/L	x	x
	Hexachlorobenzène (HCB)	<0,10 µg/L	x	x
	Hexachlorobutadine (HCBD)	<0,10 µg/L	x	x
	Isodrine	<0,10 µg/L	x	x
Metoxychlore	<0,10 µg/L	x	x	
op-Dichloro-diphenyl de dichloroethylène (op-DDE)	<0,10 µg/L	x	x	
pp'-Dichloro-diphenyl de dichloroethylène (pp'-DDE)	<0,10 µg/L	x	x	
op-Dichlorodiphenyltrichloroétane (op-DDT)	<0,10 µg/L	x	x	

pp'-Dichlorodiphenyltrichloroétane (pp'-DDT)	<0,10 µg/L	x	x
op-Dichlorodiphenyl dichloroéthane (op-DDD)	<0,10 µg/L	x	x
pp'-Dichloro-diphényl dichloroéthane (pp'-DDD)	<0,10 µg/L	x	x
Pentachlorobenzène	<0,10 µg/L	x	x
Telodrine	<0,10 µg/L	x	x
Trifluraline	<0,10 µg/L	x	x
2,4-D	<0,10 µg/L		x
Atrazine	<0,10 µg/L		x
Déséthylatrazine	<0,10 µg/L		x
Bentazon	<0,10 µg/L		x
Duran	<0,10 µg/L		x
Linuran	<0,10 µg/L		x
S-Metolachlore	<0,10 µg/L		x
Terbutylazine	<0,10 µg/L		x
Désetylterbutilazine	<0,10 µg/L		x

Allegato 4: Lista delle norme applicabili

La lista di seguito è unicamente una lista orientativa.

EN ISO 5667-1	Qualità dell'acqua - Campionamento - Parte 1: Guida generale per stabilire i programmi di campionamento
EN ISO 5667-2	Qualità dell'acqua - Campionamento - Parte 2: Guida generale sulle tecniche di campionamento
EN ISO 5667-3	Qualità dell'acqua - Campionamento - Parte 3: Linee direttrici per la conservazione e la manipolazione dei campioni d'acqua
EN ISO 5667-4	Qualità dell'acqua - Campionamento - Parte 4: Guida per il campionamento delle acque dei laghi naturali e dei laghi artificiali
EN ISO 5667-5	Qualità dell'acqua - Campionamento - Parte 5: Guida per il campionamento dell'acqua potabile e dell'acqua utilizzata nell'industria alimentare e delle bevande
ISO 10523	Qualità dell'acqua. Determinazione del pH.
EN 27888	Qualità dell'acqua. Determinazione della conduttività elettrica
ISO 8467	Qualità dell'acqua - Determinazione dell'indice di permanganato
EN ISO 7887	Qualità dell'acqua. Esame e determinazione del colore
EN 1622	Analisi dell'acqua. Determinazione della soglia d'odore (TON) e della soglia di sapore (TFN)
EN ISO 7027	Qualità dell'acqua. Determinazione della torbidità
EN ISO 6468	Qualità dell'acqua. Dosaggio di alcuni insetticidi organoclorati, dei policlorobifenili e dei clorobenzeni. Metodo per cromatografia in fase gassosa dopo estrazione liquido-liquido
EN ISO 7393-1	Qualità dell'acqua - Dosaggio del cloro libero e del cloro totale - Parte 1: metodo titrimetrico con la N,N-dietilfenilina-1,4 diammina
EN ISO 7393-2	Qualità dell'acqua - Dosaggio del cloro libero e del cloro totale - Parte 2: metodo colorimetrico con la N,N-dietilfenilina-1,4 diammina destinato ai controlli di routine
EN ISO 7393-3	Qualità dell'acqua - Dosaggio del cloro libero e del cloro totale - Parte 3: metodo per titolazione iodometrica per il dosaggio del cloro totale

ISO 633	Sughero – vocabolario
ISO 1215	Sughero maschio, sughero di raccolta, scarti, e cascami di sughero – definizioni e imballaggio
ISO 1216	Sughero in plance – Classificazione e imballaggio
ISO 1997	Granulati di sughero – polvere di sughero - Classificazione, caratteristiche e imballaggio
ISO 2030	Granulati di sughero – Determinazione della granulometria per setacciatura meccanica
ISO 2031	Granulati di sughero – determinazione della massa volumica
ISO 2067	Granulati di sughero – campionamento
ISO 2190	Granulati di sughero – determinazione dell'umidità
ISO 2385	Sughero in plance, sughero maschio, sughero di ripulitura, sughero di raccolta, pezzi, scarti e cascami di sughero - prelevamento di campioni per determinare l'umidità
ISO 2386:	Sughero in plance, sughero maschio, sughero di ripulitura, sughero di raccolta, pezzi, scarti e cascami di sughero - Determinazione dell'umidità
ISO 3863:	Tappi cilindrici – caratteristiche dimensionali, campionamento, imballaggio e timbratura
ISO 4707:	Tappi cilindrici – campionamento per determinazione delle caratteristiche dimensionali
ISO 4710	Sughero – tappi cilindrici per vini mossi e gasati - caratteristiche
ISO 9727-1	Tappi cilindrici – Prove fisiche - Parte 1: Determinazione delle dimensioni
ISO 9727-2:	Tappi cilindrici – Prove fisiche - Parte 2: Determinazione della massa e della densità apparente
ISO 9727-3	Tappi cilindrici – Prove fisiche - Parte 3: Determinazione dell'umidità
ISO 9727-4	Tappi cilindrici – Prove fisiche - Parte 4: Determinazione del recupero dimensionale dopo compressione
ISO 9727-5	Tappi cilindrici – Prove fisiche - Parte 5: Determinazione della forza d'estrazione
ISO 9727-6	Tappi cilindrici – Prove fisiche - Parte 6: Determinazione della tenuta ai liquidi
ISO 9727-7	Tappi cilindrici – Prove fisiche - Parte 7: Determinazione della polvere di sughero
ISO 10106	Tappi di sughero - determinazione della migrazione globale
ISO 10718	Tappi di sughero – determinazione del numero di unità che possono produrre delle colonie di lieviti, muffe e batteri capaci di svilupparsi in mezzo alcolico
ISO 20752 :	Tappi di sughero – determinazione del 2, 4, 6 – tricloroanisolo (TCA) rilasciabile
ISO 21128	Tappi di sughero – determinazione dei residui ossidanti - metodo per titolazione iodometrica
ISO 22308	Tappi di sughero – analisi sensoriale.

Solo l'ultima versione valida delle norme citate deve essere applicata.

Allegato 5: Legislazione applicabile

- Résolution ResAP(2004)2 pour les tapps de sughero pour contact avec des denrées alimentaires, du Conseil de l'Europe.
- Règlement (CE) n° 2023/2006 – Bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.
- Règlement (CE) n° 1935/2004 du Parlement européen et du Conseil du 27 octobre 2004 concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et abrogeant les directives 80/590/CEE et 89/109/CEE.
- Directive 98/83/CE du Conseil du 3 novembre 1998 relative à la qualité des eaux destinées à la consommation humaine.
- Directive 94/62/CE du Parlement européen et du Conseil, du 20 décembre 1994, relative aux emballages et aux déchets d'emballages.
- Directive 2008/95/CE du 22/10/2008 rapprochant les législations des Etats Membres sur les marques.