

PIANO DI PRELEVAMENTO E D'ANALISI

Avvertimento:

In assenza di norme di prelevamento e d'analisi per alcuni prodotti o alcuni controlli, sono proposte di seguito delle metodologie a titolo indicativo.

Queste metodologie sono da impiegare solo se necessario.

METODOLOGIE PER TIPO DI PRODOTTO:

Sughero preparato

Lotto ≤ 10.000kg

Prelevamento: 1kg di cascame di selezione di diverse plance / campione / analisi.

Preparazione del campione: levare la crosta delle plance e trituarlo.

Metodologia per l'analisi del TCA rilasciabile: Fare la macerazione con 40 grammi del triturato in un flacone di 2 litri poi analizzare il macerato secondo la metodologia della norma ISO 20752

Granulato

Prelevamento: prelevare circa 100g per sacco in 10 sacchi e mescolare il prelevato. Prelevare 80g del miscuglio per l'analisi.

Metodologia per l'analisi del TCA rilasciabile: Fare la macerazione con 40 grammi di granulato in un flacone da 2 litri poi analizzare il macerato secondo la metodologia della norma ISO 20752

Metodologia per il controllo sensoriale: Fare la macerazione in otto flaconi con 5 grammi di granulato per 250 ml d'acqua in bottiglie neutre. Dopo 24 h di macerazione fare l'analisi sensoriale secondo la norma ISO 22308:2005.

Rondelle

Prelevamento: prelevare 10 rondelle per sacco/contenitore in 10 sacchi/contenitori.

Umidità: ogni analisi comprenderà la misura dell'umidità di 10 rondelle

Metodologia per l'analisi del TCA rilasciabile: Per ogni analisi, fare la macerazione con 20 rondelle in un flacone di 0,5 litri poi analizzare il macerato secondo la metodologia della norma ISO 20752

Metodologia per il controllo sensoriale: Per ogni analisi, fare dieci macerazioni di 5 rondelle/flacone da 100 ml pieno d'acqua in bottiglie neutre. Dopo 24 h fare l'analisi sensoriale secondo la norma ISO 22308:2005.

Tappi Grezzi (senza lavaggio) in sughero naturale e tappi multi-pezzo

Prelevamento: prelevare 10 tappi per sacco in 10 sacchi.

Umidità: ogni analisi comprenderà la misura dell'umidità di 10 tappi

Metodologia per l'analisi del TCA rilasciabile: Per ogni analisi, fare la macerazione con 20 tappi in un flacone da 1 litro poi analizzare il macerato secondo la metodologia della norma ISO 20752

Metodologia per il controllo sensoriale: Per ogni analisi, fare dieci macerazioni di 5 tappi/flacone da 250 ml pieno d'acqua in bottiglie neutre. Dopo 24 h fare l'analisi sensoriale secondo la norma ISO 22308:2005.

Tappi e corpi agglomerati e tappi agglomerati con rondelle

Prelevamento: prelevare 10 tappi per sacco in 10 sacchi.

Umidità: ogni analisi comprenderà la misura dell'umidità di 10 tappi

Metodologia per l'analisi del TCA rilasciabile: Per ogni analisi, fare la macerazione con 20 tappi in un flacone da 1 litro poi analizzare il macerato secondo la metodologia della norma ISO 20752

Specifiche: Massimo 4 ng/L di TCA.

Metodologia per il controllo sensoriale: Per ogni analisi, fare dieci macerazioni di 5 tappi/flacone da 250 ml pieno d'acqua in bottiglie neutre. Dopo 24 h fare l'analisi sensoriale secondo la norma ISO 22308:2005.

Tappi di sughero trattato

Prelevamento: prelevare 10 tappi per sacco in 10 sacchi.

Umidità: ogni analisi comprenderà la misura dell'umidità di 10 tappi

Metodologia per l'analisi del TCA rilasciabile: Per ogni analisi, fare la macerazione con 20 tappi in un flacone da 1 litro poi analizzare il macerato secondo la metodologia della norma ISO 20752

Specifiche: Massimo 2 ng/L di TCA.

Metodologia per il controllo sensoriale: Per ogni analisi, fare dieci macerazioni di 5 tappi/flacone da 250 ml pieno d'acqua in bottiglie neutre. Dopo 24 h fare l'analisi sensoriale secondo la norma ISO 22308:2005.

Tappi con testina

Prelevamento: prelevare 10 tappi per sacco in 10 sacchi.

Umidità: ogni analisi comprenderà la misura dell'umidità di 10 tappi

Metodologia per l'analisi del TCA rilasciabile: Per ogni analisi, fare la macerazione con 20 tappi in un flacone da 1 litro poi analizzare il macerato secondo la metodologia della norma ISO 20752

Specifiche: Massimo 2 ng/L di TCA.

Metodologia per il controllo sensoriale: Per ogni analisi, fare dieci macerazioni di 5 tappi/flacone da 250 ml pieno d'acqua in bottiglie neutre. Dopo 24 h fare l'analisi sensoriale secondo la norma ISO 22308:2005.

Tappi semi-finiti per tutti i tipi di tappi raso bocca (o possibilità di applicare la norma ISO 17727:2012 per i vini fermi)

Prelevamento: prelevare 10 tappi per sacco in 10 sacchi.

Umidità: ogni analisi comprenderà la misura dell'umidità di 10 tappi

Metodologia per l'analisi del TCA rilasciabile: Per ogni analisi, fare la macerazione con 20 tappi in un flacone da 1 litro poi analizzare il macerato secondo la metodologia della norma ISO 20752

Specifiche: Massimo 2 ng/L di TCA.

Metodologia per il controllo sensoriale: Per ogni analisi, fare dieci macerazioni di 5 tappi/flacone da 250 ml pieno d'acqua in bottiglie neutre. Dopo 24 h fare l'analisi sensoriale secondo la norma ISO 22308:2005.

Tenuta della colmatatura: osservazione visuale del macerato; verifica dell'integrità della colmatatura.

Tenuta del rivestimento: osservazione visuale del macerato; verifica dell'integrità del rivestimento.

Assorbanza a 420 nm: Ogni analisi comprenderà la misura di 3 macerati di tappi lavati, sciacquati e essiccati.

Metodologia per la determinazione dell'assorbanza: Per ogni analisi, immergere completamente 5 tappi in un flacone contenente 250 millilitri d'acqua demineralizzata (o deionizzata) per una durata di 1h, a temperatura ambiente agitando a 100 rpm. Conservare in parallelo, nelle stesse condizioni tempo-temperatura, un flacone contenente unicamente l'acqua utilizzata (soluzione di riferimento, da utilizzare per auto-zero e lettura a doppio fascio). Dopo il periodo di macerazione di 1h procedere alla filtrazione dei macerati attraverso un filtro Whatman n° 1 o equivalente, per trattare i depositi e/o i solidi in sospensione. Utilizzando uno spettrofotometro UV-Visibile determinare in seguito l'assorbanza di ciascuno dei macerati alla lunghezza d'onda 420 nm, in contenitori di 10 mm di tragitto ottico, in rapporto alla soluzione di riferimento descritta. Il valore dell'assorbanza sarà la media aritmetica di 3 misure

Specifiche: Assorbanza media a 420 nm inferiore a 0,1.

Tappi finiti per tutti i tappi raso bocca (o possibilità di applicare la norma ISO 17727:2012 per i vini fermi)

Prelevamento: prelevare 10 tappi per sacco in 10 sacchi.

Umidità: ogni analisi comprenderà la misura dell'umidità di 10 tappi

Metodologia per l'analisi del TCA rilasciabile: Per ogni analisi, fare la macerazione con 20 tappi in un flacone da 1 litro poi analizzare il macerato secondo la metodologia della norma ISO 20752

Specifiche: Massimo 2 ng/L di TCA.

Metodologia per l'analisi sensoriale: Per ogni analisi, fare dieci macerazioni di 5 tappi/flacone da 250 ml pieno d'acqua in bottiglie neutre. Dopo 24 h fare l'analisi sensoriale secondo la norma ISO 22308:2005.

Tappi finiti per vini effervescenti, vini mossi, vini frizzanti, birra e sidro

Prelevamento: prelevare 10 tappi per sacco in 10 sacchi.

Umidità: ogni analisi comprenderà la misura dell'umidità di 10 tappi

Metodologia per l'analisi del TCA rilasciabile: Per ogni analisi, fare la macerazione con 20 tappi sistemati in verticale con le rondelle e 1 cm d'agglomerato in immersione poi analizzare il macerato secondo la metodologia della norma ISO 20752.

Specifiche: Massimo 2 ng/L di TCA.

Metodologia per l'analisi sensoriale: Per ogni analisi, far macerare 20 tappi per unità in acqua in bottiglie neutre con le rondelle e 1 cm d'agglomerato in immersione secondo la norma ISO 22308:2005.

PIANO DI CONTROLLO PER LE TRANSAZIONI

Questo piano di controllo è applicabile alle imprese che commercializzano i prodotti intermedi e che commercializzano dei prodotti finiti.

I risultati dei controlli proverranno:

- dalle analisi dei fornitori;
- dai controlli realizzati dall'impresa, sia che si tratti di controlli alla ricezione, che di controlli in corso di elaborazione dei prodotti o di controlli alla spedizione, comprese le analisi realizzate per rispondere a contratti d'acquisto clienti.

Se l'impresa effettua delle analisi per la selezione dei prodotti dei suoi fornitori, può conservare queste analisi per la spedizione degli stessi prodotti ai suoi clienti.

Per i parametri sui quali le operazioni successive realizzate dall'impresa stessa non hanno incidenza sulle caratteristiche precedentemente controllate, i controlli effettuati possono non essere ripetuti al momento della transazione e provenire dai controlli precedenti dell'impresa.

Le analisi interessate sono le seguenti:

- TCA rilasciabile
- Sensoriale
- Massa volumica per i prodotti interessati
- Perossidi

I controlli seguenti saranno obbligatoriamente realizzati nel corso della transazione dalle imprese che commercializzano tappi semi-finiti:

- Umidità
- Perossidi
- Dimensionale

Ricordare: come è indicato nelle pratiche generali obbligatorie l'impresa deve mettere in opera un piano di gestione delle non conformità con le azioni correttive appropriate.

Per il TCA, a causa dell'incertezza delle misure, la soglia d'accettazione o di rifiuto considererà i valori nominali $\pm 10\%$

Le specifiche non fissate saranno determinate in funzione dei sistemi normativi nazionali e/o delle esigenze clienti.

Sughero preparato

Caratteristiche	N° di prove	Metodo	Specifiche
Umidità	Prima della costituzione delle Cataste Prima della spedizione	ISO 2386	< 14%
TCA rilasciabile	1/lotto preparato Dopo stabilizzazione	Base ISO 20752	< 4 ng/l

Granulato

Caratteristiche	N° di prove	Metodo	Specifiche
Umidità	Dopo essiccazione	ISO 2190	6±2%
TCA rilasciabile	1/10 tonnellate/per lotto	Base ISO 20752	Max. 4 ng/l
Densità apparente	1 per ora di produzione	ISO 2031	Max. 80 Kg/m3
Granulometria	1 per giorno di produzione	ISO 2030	Interne impresa
TCA rilasciabile - Granulato trattato	1/5 tonnellate/per lotto	Base ISO 20752	Max. 2 ng/l

Per i lotti frazionati considerare la regola dell'arrotondamento.

Esempio:

Per un lotto < 5.000 kg, fare lo stesso numero d'analisi.

Per un lot > 5.000 kg, fare il numero d'analisi richieste per ogni frazione di 5.000 kg considerando

da 5.000 a 7.500 kg effettuare il numero d'analisi richieste per 5.000 kg

da 7.501 a 10.000 kg effettuare il doppio del numero d'analisi richieste per 5.000 kg

Lo stesso principio è da applicare per un lotto di 5 o di 10 tonnellate.

Rondelle

Caratteristiche	N° di prove	Metodo	Specifiche
Umidità	Dopo essiccazione	Base ISO 9727-3	6±2%
TCA rilasciabile	1/400.000 unità	Base ISO 20752	Effervescente Max. 2 ng/l. Vini fermi max. 3 ng/l.
Analisi sensoriale	1/400.000 unità destinate a tappi per vini effervescenti	Base ISO 22308	Interne impresa
Dimensioni	1 volta all'avvio di ogni turno	Base ISO 9727-1	Interne impresa

Per i lotti frazionati considerare la regola dell'arrotondamento.

Per un lotto < 400.000 unità, fare lo stesso numero d'analisi.

Per un lotto >400.000 unità, fare il numero d'analisi richieste per ogni frazione di 400.000 unità considerando la regola dell'arrotondamento.

Esempio:

da 400.000 a 600.000 unità effettuare il numero d'analisi richieste per 400.000 unità

da 600.001 a 800.000 unità effettuare il doppio del numero d'analisi richieste per 400.000 unità

Tappi Grezzi (prima del lavaggio) in sughero naturale e tappi multi-pezzo

Caratteristiche	N° di prove	Metodo	Osservazioni
Umidità	Dopo essiccazione	ISO 9727-3	6% ±2%
TCA rilasciabile	1/200.000 unità	ISO 20752	≤3 ng/L
Dimensioni	1 volta all'avvio di ogni turno	ISO 9727-1	Interne impresa
Tenuta dei tappi all'incollaggio	1/50.000 unità Per i tappi multipezzo	Interne impresa	Interne impresa

Per i lotti frazionati considerare la regola dell'arrotondamento.

Per un lotto <200.000 unità, fare lo stesso numero d'analisi.

Per un lotto >200.000 unità, fare il numero d'analisi richieste per ogni frazione di 100.000 unità considerando la regola dell'arrotondamento.

Esempio:

da 200.000 a 300.000 unità effettuare il numero d'analisi richieste per 200.000 unità

da 300.001 a 400.000 unità effettuare il doppio del numero d'analisi richieste per 200.000 unità

Tappi agglomerati grezzi (prima del lavaggio)

Caratteristiche	N° di prove	Metodo	Specifiche
Umidità	Dopo essiccazione	ISO 9727-3	6% ±2%
TCA rilasciabile	1/500.000 unità	ISO 20752	Effervescente Max. 2 ng/l. Vini fermi max. 3 ng/l.
Analisi sensoriale	1/500.000 unità Per i tappi per vini mossi e gasati	Base ISO 22308	Interne impresa
Dimensioni	1 volta all'avvio di ogni turno	ISO 9727-1	Interne impresa
Massa volumica	1/250.000 unità	ISO 9727	Interne impresa
Torsione	1/500.000 unità Per i tappi per vini mossi e gasati	Interne impresa	Interne impresa

Corpi agglomerati

Caratteristiche	N° di prove	Metodo	Specifiche
Umidità	Prima della spedizione	Base ISO 9727-3	6% ±2%
TCA rilasciabile	1/500.000 unità	ISO 20752	Effervescente Max. 2 ng/l. Vini fermi max. 3 ng/l.
Analisi sensoriale	1/500.000 unità Per i tappi per vini effervescenti	Base ISO 22308	Interne impresa
Massa volumica	1/250.000 unità	ISO 9727	Interne impresa
Torsione	1/500.000 unità Per i tappi per vini effervescenti	Interne impresa	Interne impresa

Tappi agglomerati con rondelle (per vini fermi e vini effervescenti)

Caratteristiche	N° di prove	Metodo	Specifiche
Umidità	Prima della spedizione	Base ISO 9727-3	6% ±2%
TCA rilasciabile	1/250.000 unità	ISO 20752	Effervescente Max. 2 ng/l. Vini fermi max. 3 ng/l.
Analisi sensoriale	1/250.000 unità Per i tappi per vini effervescenti	Base ISO 22308	Interne impresa
Dimensioni	1 volta all'avvio di ogni turno	Base ISO 9727-1	Interne impresa
Tenuta delle rondelle	1/50.000 unità Per i tappi per vini effervescenti	Interne impresa	Interne impresa

Tappi in sughero agglomerato di granulato trattato

Caratteristiche	N° di prove	Metodo	Specifiche
Umidità	Prima della spedizione	Base ISO 9727-3	6% ±2%
TCA rilasciabile	1/250.000 unità	ISO 20752	≤2 ng/L
Analisi sensoriale	1/250.000 unità Per i tappi per vini effervescenti	Base ISO 22308	Interne impresa
Dimensioni	1 volta all'avvio di ogni turno	Base ISO 9727-1	Interne impresa
Massa volumica	1 volta all'avvio di ogni turno	ISO 9727	Interne impresa
Torsione	1/250.000 unità Eccetto per i tappi per vini fermi e alcolici	Interne impresa	Interne impresa

Tappi con testina

Vedere i naturali o gli agglomerati

Tappi semi-finiti (per i tappi naturali, colmatati e gli 1+1)

Caratteristiche	N° di prove	Metodo	Specifiche
Umidità	Dopo essiccazione e prima della spedizione	Base ISO 9727-3	6% ±2%
TCA rilasciabile	1/150.000 unità	ISO 20752	≤2 ng/L
Analisi sensoriale	1/lotto d'origine/200.000 unità	ISO 22308	Interne impresa
Dimensioni	Prima della spedizione	Base ISO 9727-1	Interne impresa
Tenore in Perossidi	Prima della spedizione	Base ISO 21128	< 0,2 mg/tappo
Assorbanza media a 420 nm	Prima dell'essiccazione per ciascun lotto di lavaggio	Metodologia descritta	< 0,1
Tenuta della colmatatura	Per tamburo di colmatatura Per i tappi colmatati	Metodologia descritta	Interne impresa
Tenuta del rivestimento	Per tamburo di rivestimento Per i tappi rivestiti	Metodologia descritta	Interne impresa

Tappi semi-finiti (per i tappi agglomerati)

Caratteristiche	N° di prove	Metodo	Specifiche
Umidità	Dopo essiccazione e prima della spedizione	Base ISO 9727-3	6% ±2%
TCA rilasciabile	1/250.000 unità	ISO 20752	≤2 ng/L
Analisi sensoriale	1/500.000 unità	ISO 22308	Interne impresa
Dimensioni	Prima della spedizione	Base ISO 9727-1	Interne impresa
Massa volumica	Prima della spedizione Per tappi agglomerati e tappi agglomerati di sughero trattato	ISO 9727-2	Interne impresa
Tenore in Perossidi	Prima della spedizione	Base ISO 21128	< 0,2 mg/tappo
Assorbanza media a 420 nm	Prima dell'essiccazione per ciascun lotto di lavaggio	Metodologia descritta	< 0,1
Tenuta del rivestimento	Per tamburo di rivestimento Per i tappi rivestiti	Metodologia descritta	Interne impresa

Tappi finiti per tutti i tipi di tappi raso bocca e per i tappi con testina

Caratteristiche	N° di prove	Metodo	Specifiche
Umidità	1 per lotto d'origine	Base ISO 9727-3	6% ±2%
TCA rilasciabile	Tappi naturali + colmatati: 1/100.000 unità	ISO 20752	≤2 ng/L
	Tappi agglomerati 1+1: 1/150.000 unità	ISO 20752	≤2 ng/L
	Tappi agglomerati e tappi agglomerati trattati: 1/200.000 unità	ISO 20752	≤2 ng/L
Analisi sensoriale	Tappi naturali + colmatati: 1/200.000 unità	ISO 22308	Interne impresa
	Tappi agglomerati 1+1: 1/200.000 unità	ISO 22308	Interne impresa
	Tappi agglomerati: 1/500.000 unità	ISO 22308	Interne impresa
Dimensioni	1 per lotto d'origine	Base ISO 9727-1	Interne impresa
Massa volumica	1 per lotto d'origine Per tappi agglomerati e tappi agglomerati di sughero trattato	ISO 9727-2	Interne impresa
Tenore in Perossidi	1 per lotto d'origine	Base ISO 21128	< 0,2 mg/tappo
Forza d'estrazione	Vedere di seguito	ISO 9727-5	tra 15–45 daN
Polveri	i parametri	ISO 9727-7	<1,5 a <2,5mg secondo la gamma
Tenuta ai liquidi	per la finizione	ISO 9727-6	Da 1,2 a 0,9bar secondo la gamma

Per i parametri di finitura, forza d'estrazione, polvere e tenuta ai liquidi:

1 volta al mese, per macchina di trattamento e per tipo di tappi***

Per le polveri:

1 volta al mese e per tipo di tappi***

* Per tipo di tappi equivale a: tappi naturali, tappi agglomerati, agglomerati con rondelle, tutti i tipi di tappi colmatati e di tappi rivestiti. Si applicherà il principio di rotazione per il tipo di tappo da controllare, questo equivale a realizzare almeno 2 analisi al mese.

** Questa pratica si intende quando le macchine sono utilizzate e quando tutti i tipi di tappi sono trattati. Se una macchina non è impiegata o se un tipo di tappo non è trattato, i controlli non sono da realizzare.

Tappi finiti per vini effervescenti, vini mossi, vini frizzanti, birra e sidro

Caratteristiche	N° di prove	Metodo	Specifiche
Umidità	1 per lotto d'origine	ISO 9727	6% ±2%
TCA rilasciabile	1/100.000 unità	ISO 20752	≤2 ng/L
Analisi sensoriale	1/100.000 unità	ISO 22308	Interne impresa
Dimensioni	1 per lotto d'origine	Base ISO 9727-1	Interne impresa

Avvertimento: Per i lotti frazionati la regola di arrotondamento si applica per ogni prodotto anche se nessun esempio figura nel documento.

CONTROLLI DI PROCESSI PER LE ATTIVITA' 13, 14 e 15
PER SYSTECODE BASE E PREMIUM

METALLI PESANTI:

1 analisi ogni 5 anni*, per tipo di tappi** sui tappi finiti pronti all'uso timbrati con l'inchiostro, eccetto se l'impresa cambia la fornitura dell'inchiostro o la tecnica di applicazione dell'inchiostro.

MIGRAZIONE GLOBALE:

1 analisi ogni 3 anni*, per tipo di tappi** sui tappi finiti pronti all'uso, eccetto se l'impresa cambia i prodotti chimici o la tecnica di applicazione dei prodotti.

(*) Questo permette un principio di rotazione su più anni per le analisi su differenti tipi di tappi.

(**) Per tipo di tappi equivale a: tappi naturali, tappi agglomerati e agglomerati di sughero trattato, agglomerati con rondelle, tutti i tipi di tappi colmatati e di tappi rivestiti. Se l'impresa fabbrica/trasforma diversi tipi di tappi, realizzerà 2 analisi per anno, applicando il principio della rotazione sui tipi di tappi da controllare.

CONTROLLI PRODOTTO ANNUALE PER LE ATTIVITA' 13, 14 e 15
PER SYSTECODE BASE E PREMIUM

OCRATOXINA A:

1 analisi per anno sui tappi finiti pronti all'uso (se non disponibile su tappi semi-finiti).

CLOROFENOLI: analisi del PCP e del TCP

1 analisi per anno sui tappi finiti pronti all'uso (se non disponibile su tappi semi-finiti).

MICROBIOLOGICO:

1 analisi per anno e per tipo di tappi* sui tappi finiti pronti all'uso

(*) Per tipo di tappi equivale a: tappi naturali, tappi agglomerati e agglomerati di sughero trattato, agglomerati con rondelle, tutti i tipi di tappi colmatati e di tappi rivestiti. Se l'impresa fabbrica/trasforma diversi tipi di tappi, realizzerà 2 analisi per anno, applicando il principio della rotazione sui tipi di tappi da controllare.

Analisi dei cartoni d'imballaggio di spedizione:

1 analisi per anno e per fornitore, dosaggio degli alofenoli e aloanisoli

Nota: le specifiche non fissate saranno determinate in funzione dei sistemi normativi nazionali e/o delle esigenze clienti.