



01 giugno 2018

**C.I.P.B. Codice Internazionale delle Pratiche per la
Produzione di Tappi in Sughero (ai sensi del
regolamento (CE) n. 2023/2006 della Commissione del
22 dicembre 2006 sulle buone pratiche di fabbricazione
dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto
con prodotti alimenti) – Versione 7.00**



INDICE

Capitolo I - Definizioni e pratiche generali obbligatorie (PGO)

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 TRASVERSALE- tecniche preventive e/o curative legate al 2,4,6 TCA, per il miglioramento della neutralità organolettica dei tappi in sughero
- 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 o dei corpi

- attività 3 - Fabbricazione di rondelle in sughero naturale
- attività 4 - Fabbricazione di tappi in sughero naturale
- attività 5 - Fabbricazione di tappi multipezzo in sughero naturale
- attività 6 - Fabbricazione di cannelle/corpi/tappi in sughero agglomerato/microagglomerato,
- attività 7 - Fabbricazione di tappi in sughero agglomerato/microagglomerato con rondelle in sughero naturale del tipo A2R, A1R, 1+1, 0+1
- attività 8 - Fabbricazione di corpi per tappi a testina e specialità

Capitolo IV - Attività di semi-finitura dei tappi e dei corpi per tappi a testina

- attività 10 – Lavaggio e asciugatura dei tappi
- attività 11 – Colmatatura dei tappi
- attività 12 – Rivestimento dei tappi

Capitolo V – Attività di finitura dei tappi

- attività 13 – Timbratura trattamento superficiale e incollaggio dei tappi a testina/specialità
- attività 14 – Timbratura e trattamento superficiale dei tappi a raso bocca
- attività 15 – Timbratura e trattamento superficiale dei tappi parzialmente inseriti

Capitolo VI – Attività di distribuzione dei tappi

- attività 16 – Stoccaggio e distribuzione fisica dei tappi

AGGIUNTE

Capitolo VIII - 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 ed altre referenze applicabili

CAPITOLO I

DEFINIZIONI E PRATICHE GENERALI OBBLIGATORIE

1. DEFINIZIONI

1.1. DEFINIZIONI LEGATE AI PRODOTTI

Le definizioni e la lista successiva sono classificate per ordine alfabetico

Le definizioni della seguente lista sono messe in ordine alfabetico:

Sono quelli di ISO 633 e alla fine li completano

- **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 finitura 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, di cui la dimensione può variare tra 0,25 mm e 8,0 mm, ottenuti per macinazione e/o frantumazione del sughero preparato o lavorato per taglio, classificati per intervallo di dimensioni (distribuzione della dimensione centrata sull'intervallo) e per massa volumica.
- **Lavaggio:** operazione per ottenere la pulizia e la disinfezione dei tappi o delle rondelle o dei corpi .
- **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.
- **Plancia:** sughero grezzo o preparato la cui qualità e il calibro permettono la sua trasformazione per taglio.
- **Rivestimento:** rivestimento applicato alla superficie dei tappi o dei corpo 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. Questo sughero dopo bollitura è utilizzabile come materia prima per la fabbricazione di granulati utilizzabili in sugherificio.
- **Striscia (soletta):** pezzo senza crosta ne 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 granulati, rondelle e tappi per i vini fermi, per i vini mossi, per le bevande gasate, birra, sidro e per gli alcolici e altri prodotti alimentari.
- **Sughero "In razza ":** 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 in sughero ottenuto a partire dal sughero naturale e/o dal sughero agglomerato o microagglomerato, costituito da uno o più pezzi con **un minimo del 65 % di sughero in massa** e destinato ad assicurare la tenuta delle bottiglie o altri contenitori, ed a preservare il loro contenuto.
- **Tappo in sughero naturale:** tappo monopezzo ottenuto per lavorazione a partire da sughero naturale. I tappi in sughero naturale che hanno subito l'operazione di colmataggio, sono definiti "tappi naturali colmatati".
- **Tappo in sughero agglomerato :** tappo ottenuto per agglutinazione di granulati di sughero, di granulometria compresa tra 0,25 e 8 mm, composto da almeno il 65 % di sughero in massa, con dei leganti e degli ausiliari di produzione per procedimenti di estrusione o stampo.
- **Tappo in sughero microagglomerato:** Tappo ottenuto per agglutinazione di granuli di sughero, di granulometria compresa tra 0.25 mm e 3 mm, composto da almeno il 65 % di sughero in massa, con leganti e ausiliari di produzione, per procedimenti di estrusione o stampo.
- **Tappo agglomerato o microagglomerato con rondelle di sughero naturale di tipo n+n (1+1 o 0+1):** Tappo composto da un corpo in sughero agglomerato o microagglomerato e una rondelle di sughero naturale su 1 o su entrambe le teste. Questi tappi sono convenzionalmente inseriti a " raso bocca ".
- **Tappo a "raso bocca":** Tappo in sughero naturale, in sughero colmatato, in sughero agglomerato o microagglomerato, o n+n che è completamente inserito nel collo della bottiglia a filo del bordo.
- **Tappo agglomerato o microagglomerato con rondelle di sughero naturale del tipo A2R o A1R:** tappo di sughero agglomerato o microagglomerato con una o due rondelle in sughero naturale sulla stessa testa, che necessitano di un orientamento per la tappatura. Lo spessore delle rondelle a contatto con il vino non potrà essere inferiore a 4 mm e l'altezza dell'insieme delle rondelle dovrà essere compresa tra 10 e 13 mm. Questi tappi sono convenzionalmente inseriti parzialmente.
- **Tappo parzialmente inserito :** tappo costituito da un corpo in sughero naturale monopezzo o multiprezzo o in sughero agglomerato o microagglomerato aggiunto o non aggiunto 1 o 2 rondelle in sughero naturale dalla medesima parte, che è parzialmente inserito nel collo della bottiglia e che è mantenuto stabile da un dispositivo adeguato (stringa, graffa, gabbietta, altro), per sopportare la pressione del liquido contenuto.
- **Tappo semi artigianale:** Tappo ottenuto come da Capitolo III del CODICE
- **Tappo semi finito:** tappo semi lavorato trasformato come dal capitolo IV del CODICE.
- **Tappo finito:** tappo finito pronto all'uso dopo il capitolo V del CODICE.

- **Tappo con testina:** tappo composto da 2 elementi, il corpo la cui funzione è quella di assicurare la tenuta e la testina che costituisce un elemento di presa per consentire stappatura manuale. Il corpo cilindrico o conico (fatto di sughero naturale, naturale colmatato, agglomerato o microagglomerato) 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). Il tappo detto specialità dove la forma e le dimensioni sono ottenute per rettifica, sarà valutato nella medesima forma del tappo “ a testina” ma dispensato del collaggio della testa.

- **Tappo multipezzo:** tappo costituito di più pezzi in sughero naturali incollati.

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). La verifica copre l'insieme delle attività dell'impresa che entrano nel campo di applicazione di questo CODICE. 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 raggruppate nel modo seguente:

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

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

Distribuzione: Diffusione di tappi finiti prima dell'uso ai clienti utilizzatori finali professionali, operatori vinicoli. Il concetto di distribuzione comprende l'acquisto/rivendita e la gestione di depositi aziendali Systecode.

Impresa Systecode «BASE»: Impresa che ha ottenuto l'attestazione di conformità al CODICE secondo le esigenze generali. (Livello N1 nella tabella alla pagina seguente)

Impresa Systecode «PREMIUM»: Impresa che ha ottenuto l'attestazione di conformità al CODICE secondo le esigenze generali e le esigenze del livello PREMIUM. (Livello N2 nella tabella alla pagina seguente)

Impresa Systecode «EXCELLENCE»: Impresa che vende tappi finiti agli operatori vinicoli, che è «PREMIUM» per la sua attività di finitura e i cui tappi semi-finiti sono prodotti da una o più imprese «PREMIUM». (Livello N3 nella tabella alla pagina seguente)

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

Si può anche parlare di prestazione di servizi.

Nota: Esiste anche **Chiusura (otturatore) multimateriale con materiale di sughero:** Si tratta di chiusura con una composizione in cui il **sughero non svolge parte funzionale**. Queste chiusure associate a formulazione multimateriale hanno una quantità di sughero inferiore a 65% in massa. **Queste chiusure non possono essere considerate di sughero e non rientrano in questo CODICE di buone pratiche**

Tavola delle attività di trasformazione nel settore del sughero

CAPITOLO	DESCRIZIONE	ATTIVITÀ	N° Attività	FORNITORI dell' attività	CLIENTI dell' attività	LIVELLO POSSIBILE
II	PREPARAZIONE di una Materia Prima destinata alla produzione di tappi	<u>Tecniche preventive e/o curative legate al 2,4,6-TCA, per il miglioramento della neutralità sensoriale dei tappi in sughero</u>	Trasversale T	1,2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10, 14, 15	–	N1, N2
		Preparazione del sughero	1	2, 3, 4, 5	T	
		Fabbricazione di granulati	2	6, 7, 8	T, 1, 3, 4	
III	FABBRICAZIONE di tappi o rondelle o corpi	Rondelles	3	7	T, 1	
		Tappi naturale	4	8, 10	T, 1	
		Tappi multipezzo	5	8, 10	T, 1	
		Cannelle, corpi e tappi agglomerato/microagglomerato	6	8, 10	T, 2	
		Tappi agglomerato con rondelles	7	10, 15	T, 3, 6	
		Corpi per tappi a testina/specialità	8	10	T, 4, 5, 6	
IV	SEMI-FINITURA di tappi	Lavaggio / Essiccazione	10	11, 12, 13, 14	T, 4, 5, 6, 8	
		Colmatatura	11	12, 13, 14	10	
		Rivestimento	12	13, 14	10, 11	
V	FINITURA di tappi	Timbratura, Trattamento delle superficie Incollaggio Tappi a Testina	13	16, Cliente final	T, 8 10 11 12	N1, N2, N3
		Timbratura, Trattamento delle superfici Tappi Raso Bocca	14	16, Cliente final	T, 10, 11, 12	
		Timbratura, Trattamento delle superfici Tappi Parzialmente Inseriti	15	16, Cliente final	T, 6, 7	
VI	DISTRIBUZIONE di tappi	Stoccaggio e Distribuzione fisica dei Tappi	16	Cliente final	13, 14, 15,	

Operazioni isolate che possono essere oggetto di sub-fornitura (con guide d'audit isolate)
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

Si ricorda che i tappi in sughero sono destinati ad entrare in contatto con i prodotti alimentari e le bevande e devono quindi rispettare:

- Il **REGOLAMENTO (CE) n. 1935/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 27 Ottobre 2004** riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire in contatto con i prodotti alimentari
- Il **REGOLAMENTO (CE) n. 2023/2006** della Commissione del 22 dicembre 2006, **sulle buone pratiche di fabbricazione** dei materiali e degli oggetti destinati ad venire a contatto con prodotti alimentari.

La tracciabilità dei materiali e degli oggetti destinati ad entrare in contatto con gli alimenti, dovrà essere assicurata in tutti gli stadi, al fine di facilitare i controlli, il ritiro dei prodotti difettosi dal mercato, l'informazione ai consumatori ed anche la determinazione dei responsabili.

Si ricorda ancora che i tappi in sughero sono costituiti da un minimo del 65 % di sughero in massa

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. Per la domanda concernente una qualsiasi attività, la produzione, a monte, sarà considerata solamente nel caso in cui l'impresa, abbia domandato ed ottenuto per quest' ultima attività il riconoscimento Systemcode per la campagna in corso.
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. La società che utilizza il subcontratto deve avere contratti di servizio che definiscano le condizioni di questi servizi 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 approvato.
11. E' vietato utilizzare dei pallets che non sono conformi all'allegato 2 - pallets.
12. L'impresa deve rispettare la legislazione sui marchi per tutto quanto concerne la stampa/personalizzazione dei tappi.

2.2. PRODOTTI CHIMICI E ALTRI

1. I prodotti chimici utilizzati nella fabbricazione e nella finitura dei tappi di sughero possono avere un certificato di valutazione positivo GEPLIEGE (sistema di valutazione dei prodotti chimici che ha come obiettivo principale di aiutare gli utilizzatori a avere una valutazione efficace dei rischi chimici).
2. Le aziende devono verificare che i loro fornitori di prodotti chimici, abbiano i prodotti registrati nel REACH. Si assicureranno inoltre che venga rispettato il regolamento sui biocidi (Regolamento (EU) 528-2012 relativo alla messa a disposizione sul mercato e all'uso dei biocidi).
3. 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.
4. L'impresa deve disporre inoltre delle schede tecniche e di sicurezza dei prodotti chimici utilizzati nella produzione dei tappi, di certificati di conformità, 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 ResAP (2004) 2 per i tappi di sughero a contatto con le derrate alimentari)
5. L'impresa deve assicurare che:
 - 5.1 I prodotti chimici utilizzati sono predisposti per un utilizzo in sugherificio
 - 5.2 i differenti tipi di additivi utilizzati per la produzione dei tappi siano compatibili tra loro
 - 5.3 I prodotti sono utilizzati nelle condizioni previste dal fabbricante degli stessi
6. L'impresa deve assicurare che i prodotti chimici utilizzati nella produzione dei tappi di sughero, e degli imballaggi finali dei tappi comprometta l'attitudine al contatto alimentare dei tappi fino al momento d'uso degli stessi.
7. Per i prodotti chimici e gli imballaggi utilizzati ricordare che :
 - 7.1 I prodotti chimici e gli imballaggi devono essere correttamente identificati;
 - 7.2 Deve essere indicato il limite di utilizzo e non devono essere utilizzati oltre questo limite;
 - 7.3 Devono trovarsi in buono stato di conservazione;
 - 7.4 L'impresa deve rispettare le condizioni di stoccaggio indicate dal fabbricante

8. L'impresa non può utilizzare prodotti contenenti alogeni attivi nella trasformazione del sughero, compresi i prodotti per la pulizia degli impianti di produzione.
9. L'impresa deve provare che l'inchiostro utilizzato nella stampa dei tappi è conforme alla legislazione attuale relativa ai metalli pesanti.
10. L'impiego di un nuovo prodotto chimico non ancora utilizzato nell'industria del sughero non potrà essere accettato senza approvazione per l'uso da parte di GEPLIEGE dopo domanda del fornitore di prodotti o dell'impresa utilizzatrice.

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 al sughero non adatto 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 sistema di estrazione dell'aria, capace di rinnovare l'aria dell'installazione stessa per aspirazione meccanica, posto nelle aree appropriate, quando richiesto dalle attività del CODICE
3. 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.
4. L'impresa deve disporre di un mezzo di registrazione dell'umidità e della temperatura ambiente nei luoghi di stoccaggio.
5. 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.
6. E' vietato fumare e mangiare sul luogo di lavoro.
7. E' vietato bere nient'altro che acqua sul posto di lavoro.
8. Nelle imprese che realizzano le attività da 10 a 15, è autorizzato bere solo nel punto di distribuzione dell'acqua del reparto al fine di evitare il rischio di versare acqua sui tappi.
9. I divieti enunciati agli articoli precedenti devono essere segnalati in maniera ben visibile.
10. Le installazioni di colmatatura e le installazioni per il rivestimento dei tappi a base di solventi (non situato in una stanza aperta) devono disporre di sistemi di estrazione dell'aria e dei solventi, e essere protette con dei sistemi anti-esplosione.

11. E' vietato utilizzare veicoli con motore a scoppio all'interno delle installazioni chiuse.
12. Non vi devono essere tappi o rondelle per terra.
13. L'impresa non deve utilizzare stufe in legno.
14. L'impresa non deve essiccare insieme tappi non lavati con tappi lavati, qualunque sia il loro trattamento ulteriore.
15. L'impresa deve disporre di un piano di manutenzione dei macchinari e applicarlo.
16. L'impresa si assicurerà dell'assenza di tappi/rondelle intrusi in tutte le operazioni delle attività di fabbricazione/semi-finitura/finitura .
17. L'impresa deve vigilare per utilizzare delle macchine e dei sistemi di trasferimento che evitino la rottura dei tappi.
18. L'impresa deve trattare gli effluenti liquidi derivante dall'utilizzo industriale della stessa impresa.
19. I prodotti chimici dovranno essere stoccati in zone specificatamente identificate e definite.

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 O IN STABILIZZAZIONE

1. Il sughero in stabilizzazione (dopo bollitura) dovrà essere stoccat in zone coperte, pulite areate con il pavimento in calcestruzzo, o su palett conformi all'allegato 2- Pallets - .
2. Il sughero preparato o in catasta, dovrà essere stoccate in zone coperte, pulite e areate.
3. Il sughero preparato non deve essere mai a contatti con le pareti;
4. Il sughero preparato, deve essere stoccato su un pavimento in calcestruzzo, o su palett 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, i cartoni contenenti dei tappi finiti prima dell'imballaggio devono essere stoccati su pallets in conformità con l'allegato 2 «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. Lo stoccaggio degli imballaggi in cartone è autorizzato solo nella zona di stoccaggio dei tappi finiti già imballati o in una zona specifica separata. La presenza di cartoni in corso di riempimento nelle zone di finitura è autorizzato.
6. Tutte le pratiche suscettibili di rompere i tappi (come percuotere i sacchi o spostarli in modo brutale,) devono essere vietate durante la movimentazione dei sacchi stessi;
7. Controllare, prima dell'utilizzo nel processo di fabbricazione, semi finitura, finitura tutti i prodotti (tappi, corpi, dischi, granulato, corpi in agglomerato, rondelle)stoccati da oltre 6 mesi, nelle condizioni definite dal piano dei controlli;
8. Per i tappi finiti, confezionati e pronti all'uso, il tempo di utilizzo dei tappi dopo la consegna (il periodo di conservazione prima del possibile ri-controllo) sarà indicato dall'azienda, in quanto dipende dai trattamenti superficiali e dal tipo di imballaggio utilizzato.

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.
3. Disporre di un piano di controllo dello svuotamento dei circuiti e delle macchine per evitare la miscelazione delle rondelle e dei tappi di differenti lotti

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.
3. Utilizzare solo contenitori (sacchi)nuovi per la consegna ai clienti.

4. Per facilitare la tracciabilità è possibile utilizzare un sistema di identificazione del tipo di codice a barre. Si consiglia di utilizzare lo standard GS1 in un approccio di armonizzazione

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 disporre di una squadra formata e qualificata, destinata al controllo di qualità e/o sub-fornire questo controllo ad una entità competente.
4. L'impresa deve effettuare un trattamento statistico ed una analisi dei controlli effettuati attraverso dei suoi indicatori.
5. 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.
6. 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.
7. 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.
8. 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.
9. L'impresa deve disporre di un piano di gestione degli imballaggi dei prodotti chimici.
10. L'impresa deve applicare la metodologia FIFO per tutti i prodotti stoccati.

11. L'impresa deve disporre di un piano indirizzato all'economia di energia e limitare il suo impatto ambientale.
12. 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.

CAPITOLO II

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

- Attività Trasversale – Tecniche preventive e/o curative legate al 2.4.6 TCA, per il miglioramento della neutralità sensoriale dei tappi in sughero.
- Attività 1 - Preparazione del sughero
- Attività 2 - Fabbricazione di granulati destinati alla fabbricazione di tappi

ATTIVITA' trasversale (facoltativa) - tecniche preventive e /o curative legate al 2,4,6 TCA, per il miglioramento della neutralità sensoriale dei tappi in sughero**1.1 Definizioni :**

Pratiche destinate, per il 2,4,6, TCA, molecole indesiderata dal punto di vista organolettico a :

- Evitarne la formazione ;
- Permettere la sua eliminazione dal sughero e dai prodotti in sughero ;
- Diminuire la frequenza e la presenza eventuale di questa molecola in un lotto

1.2 Obiettivi :

Adottare una pratica per :

- Ridurre il livello residuale del 2,4,6 TCA eventualmente presente ;
- Migliorare il controllo di processo di produzione per ottenere dei tappi in sughero con una inerzia organolettica superiore e una performance economica ottimale.

1.3 Campo di applicazione :

Questa attività si applica ai materiali in sughero e a tutti i prodotti in sughero, lungo tutta la catena di produzione a partire dalla bollitura fino alla finitura del tappo.

L'impresa identificherà l'attività e i punti del CODICE dove questa pratica è applicata.

1.4 Pratiche Obbligatorie

1.4.1 L'impresa deve rispettare la totalità delle pratiche obbligatorie per tutti i punti del CODICE che le competono comprese le differenti registrazioni di entrata/uscita.

Esempio per il sughero in uscita dalla caldaia /1°bollitura : Assicurare la tracciabilità, le condizioni di stoccaggio previste nell'avvità n.1 e il rispetto delle PGO

1.4.2 L'impresa dovrà disporre di documentazione che descriva le procedure applicate e che identifichi i vantaggi tecnici che apporta la metodologia/pratica utilizzata ;

1.4.3 L'impresa dovrà disporre di uno studio interno o esterno che dimostri l'efficacia della procedura applicata (con analisi comparative statistiche di risultati ottenuti)

1.4.4 Risultati ;

1.4.4.1 L'azienda dovrebbe verificare che il trattamento non promuova la formazione di 2,4,6-TCA

1.4.4.2 L'impresa deve verificare il tasso di efficienza media (espresso in %) del trattamento di estrazione sulla riduzione del 2,4,6 TCA suscettibile di migrare o di essere rilasciato.

1.4.4.3 Il trattamento non dovrà avere effetto sulle caratteristiche funzionali dei tappi in sughero.

1.5 Pratiche conosciute e attuale stato dell'arte

1.5.1 Preparazione del sughero.

- Addizione di prodotti (approvati previa valutazione positiva da parte di GEPLIEGE) nell'acqua di bollitura ;
- Bollitura in continuo (cambio dell'acqua ad ogni cambio di bollitura)
- Trattamento dell'acqua di bollitura con raggi UV o con Ozono ;
- Trattamento delle plance di sughero bollite con raggi UV o con Ozono ;
- Trattamento delle plance di sughero bollite, con etanolo vaporizzato ;
- Trattamento delle plance di sughero bollite, in autoclave (in sostituzione solo della seconda bollitura)

1.5.2 Fabbricazione dei Granulati :

- Trattamento a vapore
- Differenti tipi di trattamento di riscaldamento in sequenza (microonda, radiofrequenze, termico ecc..) con o senza applicazione nella sequenza de vuoto ;
- Differenti tipi di trattamento di riscaldamento in sequenza (microonda, radiofrequenze, termico ecc..) con o senza applicazione nella sequenza de vuoto e con introduzione de vapore ;
- Trattamento con CO2 supercritica ;

1.5.3 Fabbricazione di tappi, corpi e rondelle

- Differenti tipi di asciugatura per flusso d'aria con o senza applicazione de raggi UV o de Ozono ;
- Trattamento di tappi, corpi e rondelle in autoclave con applicazione della sequenza temperatura/pressione variabile ;

1.5.4 Semifinitura di Tappi, corpi e rondelle ;

- Trattamento dell'acqua di processo con raggi UV e Ozono ;
- Addizione di prodotti (approvati previa validazione positiva di GEPLIEGE) nell'acqua di lavaggio
- Trattamento con soluzione etanoliche ;
- Trattamento termico

1.5.5 Finitura dei tappi ;

- Selezione individuale dei tappi per cromatografia o spettrometria smistamento

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 proveniente da zone di foresta differenti dovrà essere separato ed identificato nel cortile di sosta;

1.3.5. 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. L'industriale deve acquistare sughero proveniente da sugherete certificate per la gestione durevole (FSC, PEFC, conforme al Regolamento (CE) N°834/2007 relativo alla produzione biologica, Subercode), 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 (ENP) (Codice 9330 Natura 2000 in applicazione della Direttiva 92/43 CE o RAMSAR).

2. STABILIZZAZIONE DELLE PLANCE:

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

1

Campagna: anno dell'estrazione

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:

2.3.1. La stabilizzazione del sughero crudo, dovrà essere effettuata in una area specifica e mai in foresta,.

2.3.2. Sistemare il sughero su un piano inclinato e drenante per favorire lo sgrondo dell'acqua ed evitare la formazione di zone di ristagno;

2.3.3. Accatastare il sughero solo su pavimenti conformi all'allegato 1 "suoli – materiali autorizzati".

2.3.4. Le plance di sughero dovranno essere separate dal suoloper delle strutture inerti (in caso di palette dovranno essere conformi all'allegato 2 – palette)

2.3.5. Il sughero dovrà essere stoccato (disposto)in pile rettangolari o in masse, ma sempre in modo da facilitare la circolazione dell'aria;

2.3.6. La lunghezza delle pile deve essere sempre orientata perpendicolarmente al vento dominante.

2.3.7. Identificare le pile con l'origine e l'anno di raccolta, ed eventualmente il riferimento alla sughereta in caso di gestione sostenibile (fsc...)

2.3.8. Stabilizzare il sughero per almeno 6 mesi dopo la raccolta.

2.3.9. E' vietato coprire le pile con films plastici o con coperture in materiali che impediscano l'aerazione e che possano provocare la condensazione dell'acqua.

2.3.10. Se l'azienda dopo l'ingresso del materiale in stabilimento decide di coprire le pile di sughero, potrà farlo durante l'autunno e l'inverno, a meno che lo stoccaggio non avvenga in locali privi delle pareti laterali

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 prima dell'entrata dell'acqua nella caldaia.

3.3.4. Per la bollitura tradizionale, bollire le planche per almeno 1 ora, 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.
- 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 prelievo 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. L'industriale deve cambiare regolarmente le acque di bollitura, almeno 1 volta al giorno, sia che la bollitura sia in forma continua che discontinua
- 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 al fine di raggiungere un'umidità variabile dall'8-16 %.
 - 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/UNITA DI REGROUPIMENTO DELLE PLANCE
(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/unità di regroupimento con delle plance di una umidità superiore al 8%.

7.3.3. Tutte le cataste/unità di regroupimento sono identificate per permettere di conoscere il fabbricante, la classificazione della qualità, l'anno di raccolta del sughero e la regione geografica di 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:** Eliminare 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/UNITA DI REGROUPIMENTO DI SUGHERO O DI SUGHERO DI TRITURAZIONE

10.1. **Definizione:** Trasporto delle plance, o balle/cataste/unita di regroupimento 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/unita di regroupimento 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 obbligatoriamente 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 l'umidità dei granulati. Se i granulati sono destinati allo stoccaggio, il fabbricante deve assicurare che l'umidità non sia al di sopra dell'8%.

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, conformi alle specifiche dell'allegato 2 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 ,di tappi o di corpi di tappi

Attività 3 - Fabbricazione di rondelle in sughero naturale

Attività 4 - Fabbricazione di tappi in sughero naturale

Attività 5 - Fabbricazione di tappi multipezzo in sughero naturale

Attività 6 - Fabbricazione di cannelle/corpi/tappi in sughero agglomerato o microagglomerato

Attività 7 - Fabbricazione di tappi in sughero agglomerato con rondelle in sughero naturale, di tipo A2R, A1R 1+1, 0+1

Attività 8 – Fabbricazione di corpi per tappi speciali a testina e specialità

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/unità di regroupimento 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.** Stabilizzare le plance, per raggiungere una umidità dell'8 - 16 %

3. TRATTAMENTO CON VAPORE DELLE PLANCE DI SUGHERO PREPARATE (OPERAZIONE FACOLTATIVA)

- 3.1. Definizione:** Esporre le plance di sughero preparate, all'azione del vapore in un recipiente chiuso;
- 3.2. Obiettivo:** ammorbidire il sughero;
- 3.3. Pratiche Obbligatorie:**
- 3.3.1.** Il tempo di esposizione deve essere di almeno 30 minuti;
- 3.3.2.** Seguire tutte le pratiche obbligatorie richieste per la prima bollitura, menzionate al capitolo II (per l'attività 1).
- 3.3.3.** Stabilizzare le plance per ottenere una umidità tra 8 – 16 %

4. TIRATURA IN BANDA

- 4.1. Definizione:** Operazione di taglio delle plance di sughero preparato secondo più sezioni trasversali.

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

4.3. Pratiche Obbligatorie:

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

5. LAMINAZIONE DEL SUGHERO E SCROSTATURA

5.1. Definizione: Operazione di taglio delle strisce dello spessore desiderato e eliminazione della crosta e della pancia.

5.2. Obiettivo: Ottenere delle strisce di uno spessore corrispondente a quello delle rondelle e eliminare la crosta e la pancia.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. Impiegare delle lame correttamente affilate, al fine di ottenere delle strisce regolari con le facce ben parallele;

5.3.2. Identificare, stoccare e separare i cascami della laminazione in un luogo specifico, coperto, pulito e areato.

6. PERFORAZIONE DELLE STRISCE

6.1. Definizione : Operazione di taglio delle strisce di sughero con la fustella (tubi).

6.2. Obiettivo: Ottenere delle rondelle senza deformazioni e nei limiti dimensionali previsti.

6.3. Pratiche Obbligatorie:

6.3.1. Impiegare tubi correttamente affilati, al fine di perforare delle rondelle regolari e di uguali dimensioni.

6.3.2. Scartare le rondelle con difetti di forma.

6.3.3. Identificare i cascami di perforazione.

7. ESSICCAZIONE DELLE RONDELLE

7.1. Definizione: Operazione di riduzione del tasso di umidità delle rondelle per trattamento termico.

7.2. Obiettivo: Ottenere l'umidità adeguata per la stabilità microbiologica e la stabilità dimensionale e per l'incollaggio ai corpi.

7.3. Pratiche Obbligatorie:

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

7.3.2. Disporre di un piano per la pulizia delle installazioni o dei dispositivi di essiccazione, e applicarlo.

7.3.3. Controllare e registrare l'umidità delle rondelle all'uscita dall'essiccazione.

8. RETTIFICA DIMENSIONALE DELLE RONDELLE

8.1. Definizione: Operazioni meccaniche di levigatura delle facce delle rondelle.

8.2. Obiettivo: Ottenere le dimensioni desiderate e assicurare la finezza dello stato della superficie.

8.3. Pratiche Obbligatorie:

8.3.1. Ottenere una superficie liscia senza segni ne grani.

8.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta.

8.3.3. Se la polvere è destinata alla colmatatura, deve essere stoccata in sacchi identificati, su dei pallets conformi all'allegato 2 - pallets, e in locali coperti, asciutti, puliti e senza odori.

9. SELEZIONE DELLE RONDELLE

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

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

9.3. Pratiche Obbligatorie:

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

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

10. STOCCAGGIO DELLE RONDELLE

10.1. Definizione: Periodo di deposito delle rondelle.

10.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche delle rondelle.

11. CONTEGGIO E IMBALLAGGIO DELLE RONDELLE

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

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

12. TRASPORTO

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

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

ATTIVITÀ 4 – FABBRICAZIONE DI TAPPI IN SUGHERO NATURALE

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 %.

3. TRATTAMENTO CON VAPORE DELLE PLANCE DI SUGHERO PREPARATO (OPERAZIONE FACOLTATIVA).

- 3.1. Definizione :** Esposizione delle plance di sughero preparato all'azione del vapore in un contenitore chiuso
- 3.2. OBIETTIVO :** Ammorbidire il sughero;
- 3.3. Pratiche obbligatorie :**
- 3.3.1.** Il tempo di esposizione dovrà essere di almeno 30 minuti
- 3.3.2.** Seguire tutte le pratiche obbligatorie richieste per la 1^a bollitura, indicate al capitolo II (per l'attività 1)
- 3.3.3.** Stabilizzare le plance per raggiungere un'umidità dell'8 - 16 %.

4. TIRATURA IN BANDE

- 4.1. Definizione:** Operazione di taglio delle plance di sughero preparato secondo più sezioni trasversali.
- 4.2. Obiettivo:** Preparare il sughero per realizzare l'operazione di fustellazione / preparazione

dei quadretti.

4.3. Pratiche Obbligatorie:

- 4.3.1. Impiegare il sughero con una umidità dell'8 - 16 %.
- 4.3.2. Tagliare le bande di una larghezza superiore al valore nominale della lunghezza del tappo, in modo da permettere la rettifica dimensionale del tappo.

5. FABBRICAZIONE DEI TAPPI

5.1. PER FUSTELLAZIONE

- 5.1.1. **Definizione:** Taglio del sughero con la fustella (tubi).
- 5.1.2. **Obiettivo:** Ottenere un tappo cilindrico senza deformazioni nei limiti dimensionali previsti.
- 5.1.3. **Pratiche Obbligatorie:**
 - 5.1.3.1. Impiegare un sughero di uno spessore sufficiente in funzione del diametro del tubo e del metodo di fustellazione (fustellazione automatica o manuale).
 - 5.1.3.2. Fustellare il più vicino possibile alla pancia;
 - 5.1.3.3. Mantenere uno spazio tra ogni perforazione, al fine di evitare i colpi di tubo (scanalature);
 - 5.1.3.4. Non fustellare due volte nello spessore di un sughero spesso;
 - 5.1.3.5. Utilizzare tubi con un diametro superiore al valore nominale del diametro del tappo, in modo da permettere la rettifica dimensionale.
 - 5.1.3.6. Impiegare tubi ben fissati, senza intaccature, ben affilati, che girano alla velocità adeguata per evitare la presenza di tracce sui corpi del tappo.
 - 5.1.3.7. Cambiare regolarmente i dispositivi di lubrificazione.
 - 5.1.3.8. I contenitori dell'olio di lubrificazione devono essere puliti e identificati.
 - 5.1.3.9. Identificare e stoccare i cascami di perforazione.

5.2. A PARTIRE DA QUADRETTI IN SUGHERO NATURALE

5.2.1. PREPARAZIONE DEI QUADRETTI

- 5.2.1.1. **Definizione:** Operazione che consiste nel tagliare le bande in parallelepipedi rettangoli di dimensioni sufficienti.
- 5.2.1.2. **Obiettivo:** Ottenere un quadretto con le dimensioni adeguate per la realizzazione di un tappo cilindrico.
- 5.2.1.3. **Pratiche Obbligatorie:**
 - 5.2.1.3.1. Tagliare i quadretti di una misura superiore al valore nominale del diametro del tappo, in modo da permettere la rettifica dimensionale.
 - 5.2.1.3.2. Cambiare regolarmente i dispositivi di lubrificazione;
 - 5.2.1.3.3. I contenitori dell'olio di lubrificazione devono essere puliti e identificati.
 - 5.2.1.3.4. Identificare e stoccare i cascami del taglio.

5.2.2. STONDATURA DEI QUADRETTI

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

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

5.2.2.3. Pratiche Obbligatorie:

5.2.2.3.1. Stondare i quadretti di una misura superiore al valore nominale del diametro del tappo, in modo da permettere la rettifica dimensionale dei tappi;

5.2.2.3.2. Cambiare regolarmente i dispositivi di lubrificazione.

5.2.2.3.3. I contenitori dell'olio di lubrificazione devono essere puliti e identificati;

5.2.2.3.4. Identificare e stoccare i cascami di stondatura.

6. SELEZIONE PREVENTIVA

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

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

6.3. Pratiche Obbligatorie:

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

6.3.2. Identificare e stoccare i cascami della selezione.

7. ESSICCAZIONE DEI TAPPI

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

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

7.3. Pratiche Obbligatorie:

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

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

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

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

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

8.2. Obiettivo: Assicurare le specifiche dimensionali del tappo.

8.3. Pratiche Obbligatorie:

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

8.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta;

8.3.3. Se la polvere è destinata alla colmatatura, deve essere stoccata in sacchi identificati su pallets conformi all'allegato 2 – pallets, e in locali coperti, asciutti, puliti e senza odori.

9. SELEZIONE DEI TAPPI

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

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 e assicurare le condizioni per il trasporto.

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

12. TRASPORTO

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

12.2. Obiettivo: Rendere disponibili i tappi per le operazioni di semi finitura.

ATTIVITÀ 5 – FABBRICAZIONE DI TAPPI MULTYPEZZO

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.

2. SECONDA BOLLITURA (OPERAZIONE FACOLTATIVA)

- 2.1. Definizione:** Immersione delle plance di sughero preparato in acqua pulita bollente
- 2.2. Obiettivo:** Ammorbidire i sughero
- 2.3. Pratiche Obbligatorie:**
 - 2.3.1.** Il tempo di bollitura dovrà essere di almeno 30 minuti;
 - 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 di sughero per ottenere una umidità del 8 -16 %

3. TRATTAMENTO A VAPORE DELLE PLANCHE DI SUGHERO PREPARATE (OPERAZIONE FACOLTATIVA)

- 3.1. Definizione:** Esporre le plance di sughero preparato all'azione del vapore dentro ad un recipiente chiuso;
- 3.2. Obiettivo:** ammorbidire il sughero.
- 3.3. Pratiche Obbligatorie:**
 - 3.3.1.** Il tempo di bollitura dovrà essere almeno di 30 min.
 - 3.3.2.** Seguire tutte le pratiche obbligatorie richieste per la 1^a bollitura, indicate al capitolo II (per l'attività 1)
 - 3.3.3.** Stabilizzare le plance, per raggiungere una umidità dell'8 - 16 %

4. TIRATURA IN BANDA

- 4.1. Definizione:** Operazione di taglio delle plance di sughero preparato secondo più sezioni trasversali.

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

4.3. Pratiche Obbligatorie:

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

5. LAMINAZIONE DEL SUGHERO E SCROSTATURA.

5.1. Definizione: Operazione di taglio delle strisce dello spessore desiderato, e eliminazione della crosta e/o della pancia.

5.2. Obiettivo: Ottenere delle strisce con lo spessore desiderato.

5.3. Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. Impiegare delle lame correttamente affilate, al fine di ottenere delle strisce regolari con le facce ben parallele.

5.3.2. Identificare, stoccare e separare i residui (la crosta) in un luogo specifico, coperto, pulito e areato.

6. INCOLLAGGIO DEI PEZZI

6.1. Definizione: Applicazione di colle sui pezzi e giunzione per pressatura.

6.2. Obiettivo: Incollare i pezzi.

6.3. Pratiche Obbligatorie:

6.3.1. Legare efficacemente i pezzi, cercando di associare la tessitura e la tonalità del sughero, crosta contro crosta;

6.3.2. Controllare la buona tenuta dei pezzi.

6.3.3. Le colle utilizzate devono essere adatte al contatto con le bevande con un grado alcolico corrispondente a quello della bevanda alcolica da tappare.

7. FUSTELLAZIONE DEI TAPPI

7.1. Definizione: Taglio del sughero con la fustella (tubo).

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

7.3. Pratiche Obbligatorie:

7.3.1. Impiegare pezzi incollati di uno spessore sufficiente in funzione del diametro del tubo e del metodo di fustellazione (fustellazione automatica o manuale);

7.3.2. Mantenere un spazio tra ogni perforazione, al fine di evitare i colpi di tubo (scanalature);

7.3.3. Utilizzare fustelle con un diametro superiore al valore nominale del diametro del tappo, in modo da permettere la rettifica dimensionale dei tappi.

- 7.3.4. Fustellare nel centro dei pezzi incollati.
- 7.3.5. Impiegare fustelle ben fissate, senza intaccature, ben affilate, e che girano alla velocità adeguata ad evitare la presenza di tracce sul corpo del tappo.
- 7.3.6. Cambiare regolarmente i dispositivi di lubrificazione;
- 7.3.7. I contenitori dell'olio di lubrificazione devono essere puliti e identificati;
- 7.3.8. Identificare e stoccare i cascami di perforazione in un luogo coperto, pulito, asciutto, areato e senza odori.

8. SELEZIONE PREVENTIVA

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

9. ESSICCAZIONE DEI TAPPI

- 9.1. **Definizione:** Operazione di riduzione del tasso d'umidità dei tappi semi-lavorati, per trattamento termico.
- 9.2. **Obiettivo:** Assicurare la stabilità delle dimensioni e l'umidità.
- 9.3. **Pratiche Obbligatorie:**
 - 9.3.1. Le installazioni e i dispositivi di essiccazione devono essere puliti e senza odori.
 - 9.3.2. Disporre di un piano di pulizia delle installazioni e dei dispositivi di essiccazione, e applicarlo.
 - 9.3.3. Controllare e registrare l'umidità dei tappi all'uscita dall'essiccazione.

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

- 10.1. **Definizione:** Operazioni meccaniche di rifilatura delle estremità e/o di levigazione del corpo del tappo.
- 10.2. **Obiettivo:** Ottenere le dimensioni e le forme desiderate del tappo.

10.3. Pratiche Obbligatorie:

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

10.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta.

10.3.3. Se la polvere è destinata alla colmatatura, deve essere stoccata in sacchi identificati, su dei pallets conformi all'allegato 2 - pallets, e in locali coperti, puliti, asciutti e senza odori.

11. SELEZIONE DEI TAPPI

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

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

11.3. Pratiche Obbligatorie:

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

12. STOCCAGGIO DEI TAPPI

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

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

13. CONTEGGIO E IMBALLAGGIO DEI TAPPI

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

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

14. TRASPORTO

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

14.2. **Obiettivo:** Mettere a disposizione i tappi per le operazioni di semi-finitura.

ATTIVITÀ 6 – FABBRICAZIONE DI CANNELLE/CORPI/TAPPI IN SUGHERO AGGLOMERATO/MICROAGGLOMERATO

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 inferiore a 75 kg/m³;

1.3.2 La granulometria dovrà essere compresa tra 0,25 e 8 mm per i tappi agglomerati e compresa tra 0.25 e 3 mm per i tappi microagglomerati

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 conformi all'allegato 2-palletts.

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 (per tappi agglomerati) o tappi o corpi di sughero agglomerato o microagglomerato;

3.3 Pratiche Obbligatorie:

3.3.1 Assicurare la completa polimerizzazione della colla e assicurarsi con analisi dell'assenza (< 10 microgrammi/L) di ammine aromatiche (TDA e/o MDA) prima di passare all'operazione successiva .

3.3.2 La miscela di agglomerazione (sughero, colle e additivi) deve contenere almeno il 65% di granuli di sughero in massa, per tappi di sughero agglomerato o microagglomerati ottenuti mediante processi di stampaggio o di estrusione.

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 IN SUGHERO AGGLOMERATO CON RONDELLE IN SUGHERO NATURALE DEI TIPI A2R A1R 1+1 0+1

1. CONTROLLO IN RICEZIONE DEI TAPPI IN SUGHERO AGGLOMERATO CON RONDELLE IN SUGHERO NATURALE DI TIPO A2R, A1R, 1+1, 0+1

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 in sughero agglomerato, con da condizioni definite nel piano di controllo

1.3.2. Scartare le rondelle con nervature secche e con sughero doppio

2. SELEZIONE DELLE RONDELLE (operazione facoltativa)

2.1. Definizione: operazione destinata a separare le rondelle in un determinato numero di selezioni visuali;

2.2. Obiettivo: Classificare le rondelle per attraverso il loro aspetto visuale e le loro potenziali applicazioni;

2.3. Pratiche Obbligatorie:

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

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

3. STOCCAGGIO DELLE RONDELLE E DEI CORPI AGGLOMERATI

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

3.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche delle rondelle e dei corpi in sughero agglomerato/microagglomerato nelle condizioni specifiche per il loro utilizzo futuro

4. INCOLLAGGIO DELLE RONDELLE

4.1. Definizione: Operazione di assemblaggio delle rondelle con i corpi

4.2. Obiettivo: Assemblare le rondelle con i corpi in sughero agglomerato/microagglomerato

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 del tappo

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 visuali secondo l'aspetto delle rondelle

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

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 8 – FABBRICAZIONE DEI CORPI PER TAPPI A TESTINA E SPECIALITÀ

1. CONTROLLO E RICEZIONE DEI TAPPI DESTINATI A DIVENIRE CORPI

1.1. Definizione: Procedure da seguire da parte dell'impresa per la ricezione dei tappi destinati a divenire corpi, che possono essere tappi in sughero naturale, sughero naturale colmatato, incollati multi pezzo, agglomerati/microagglomerati.

1.2. Obiettivo: Assicurare il rispetto e le specifiche di prodotto;

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. L'impresa dovrà controllare i tappi ricevuti, nelle condizioni definite nel piano di controllo;

1.3.2. Registrare l'origine dei tappi destinati a divenire corpi;

2. SELEZIONE DEI TAPPI DESTINATI A DIVENIRE CORPI (operazione facoltativa)

2.1. Definizione: Operazione destinata a separare i tappi in un certo numero di classi visuali e /o a scartare i difetti;

2.2. Obiettivo: Classificare i tappi secondo il loro aspetto visuale e a scartare i difetti;

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1. I tappi con difetti saranno scartati e posti in contenitori correttamente identificati

3. ASCIUGATURA DEI TAPPI DESTINATI A DIVENIRE CORPI (operazione facoltativa)

3.1. Definizione: Operazione di riduzione del tasso di umidità dei tappi, per trattamento termico.

3.2. Obiettivo: Assicurare umidità adeguata per la stabilità delle dimensioni dei corpi

3.3. Pratiche Obbligatorie:

3.3.1. Le installazioni e i dispositivi di asciugatura dovranno essere pulite e senza odori;

3.3.2. Predisporre un piano di pulizia delle installazioni e dei dispositivi di asciugatura, e applicarla

3.3.3. Controllare e registrare l'umidità dei tappi prima della rettifica dimensionale.

4. RETTIFICHE DIMENSIONALI/ DISEGNO DEI PROFILI E SMUSSATURA DEI CORPI DEI TAPPI A TESTINA

4.1. Definizione: Operazione meccanica di levigatura, smussatura, disegno del profilo e/o rifinitura del corpo del tappo a testina

4.2.Obiettivo: Assicurare le specifiche dimensionali del corpo

4.3.Pratiche Obbligatorie:

4.3.1. Evitare la formazione di facce e assicurare la finezza di grana

4.3.2. Estrarre, aspirare e stoccare la polvere prodotta.

4.3.3. Se la polvere è destinata al colmataggio (unicamente a aprtire dalla rettifica dimensionale di tappi naturali) dovrà essere stoccata in sacchi identificati su palette conformi all'allegato 2, in locali coperti, asciutti, puliti e senza odore.

5. SELEZIONE DEI CORPI (operazione facoltativa)

5.1.Definizione: Operazione destinata a scartare i corpi fuori specifica

5.2.Pratiche Obbligatorie:

5.2.1. I corpi con difetti saranno scartati e posti in contenitoricorrettamente identificati

6. STOCCAGGIO DEI CORPI / SPECIALITA

6.1.Definizione: Periodo di deposito dei tappi/specialita.

6.2.Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi/specialita

7. CONTEGGIO E IMBALLAGGIO DEI CORPI / SPECIALITA

7.1.Definizione: Operazione che consiste nel contare i corpi/specialita e assicurare le condizioni del trasporto

7.2.Obiettivo: assicurare la consegna della quantità dei corpi/specialita attesa nei contenitori e nelle condizioni adeguate di conservazione

8. TRASPORTO

8.1.Definizione: Movimentazione o spedizione dei corpi/specialita

8.2.Obiettivo: Messa a diposizione dei corpi/specialita per la semi finitura

CAPITOLO IV

ATTIVITÀ DI SEMI-FINITURA DEI TAPPI E DEI CORPI PER TAPPI A TESTINA

Attività 10- Lavaggio e essiccazione dei tappi/ dei corpi per tappi a testina

Attività 11- Colmatatura dei tappi / dei corpi per tappi a testina

Attività 12- Rivestimento dei tappi / dei corpi per tappi a testina

ATTIVITÀ 10 – LAVAGGIO E ESSICCAZIONE DEI TAPPI / DEI CORPI PER TAPPI A TESTINA**1. CONTROLLO DI RICEZIONE DEI TAPPI / DEI CORPI PER TAPPI A TESTINA**

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 / DEI CORPI PER TAPPI A TESTINA

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.

3.4. 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 perossido di idrogeno e l'acido peracetico deve provenire

7.3.1.1. Da un fornitore di materia attiva con attività biocida TP4 che figura nella lista ECHA (articolo 95)

7.3.1.2. E da un fornitore/distributore che ha presentato una domanda di autorizzazione per l'uso "lavaggio/disinfezione dei tappi in sughero" al fine di ottenere il tenore di germi molto basso previsto;

7.3.2. Il trattamento sarà seguito dall'eliminazione dei perossidi, e non dovrà lasciare dei residui dei perossidi superiori a 0.1 mg / tappo

7.3.3. Dopo un risciacquo con l'acqua, un precedente trattamento con l'acido sulfammico, o dopo un trattamento precedente con metabisolfito è necessario effettuare un trattamento con perossidi controllandone il residuo.

7.3.4. Si verificherà con l'aiuto di uno spettrofotometro UV/VISIBILE a 420 nm, sul macerato dei tappi lavati, che l'assorbanza media sia < 0.1

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, sulla stessa apparecchiatura (preferibilmente) o sul medesimo sito di lavoro.

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/CORPI PER TAPPI A TESTINA

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 finitura.

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 colmatare che dei tappi già lavati.
 - 4.1.2.** L'impresa deve assicurarsi dell'assenza di migrazione dei pigmenti e dei coloranti.
 - 4.1.3.** L'impresa dovrà disporre di un piano di controllo dell'umidità della polvere
 - 4.1.4.** Non stoccare le colle e le polveri nei locali nei quali è realizzata la colmatatura.
 - 4.1.5.** Utilizzare solamente polveri provenienti dalla rettifica dei tappi e delle rondelle in sughero naturale.
 - 4.1.6.** Non riutilizzare il miscuglio (colla-polvere) eccedentario.

- 4.1.7.** Disporre di un sistema appropriato che permetta di raccogliere i prodotti in eccesso che cadono dai tamburi di colmatatura.
- 4.1.8.** Le installazioni (se non sono situate in locali aperti) devono essere equipaggiate con dei sistemi di estrazione dell'aria e essere protetti con equipaggiamenti e sistemi antideflagranti.
- 4.1.9.** Le installazioni devono:
- 4.1.9.1.** 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.
 - 4.1.9.2.** 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:
 - 4.1.9.2.1.** Le macchine e gli equipaggiamenti devono essere esenti di ogni punto d'innescio.
 - 4.1.9.2.2.** I tamburi e gli equipaggiamenti di raccolta e di trasporto dei tappi devono scaricare l'elettricità statica per mezzo di una connessione a terra.
 - 4.1.9.2.3.** Gli strumenti ed i materiali mobili saranno scelti per non essere suscettibili di provocare scintille
 - 4.1.9.2.4.** Le parti bloccate dovranno essere equipaggiate nelle aree basse di un sistema di estrazione del solvente

4.1.10. ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

- 4.1.10.1.** 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.
- 4.1.10.2.** Le installazioni devono essere separate dalle altre sezioni e localizzate in costruzioni isolate, che permettano di stabilire un perimetro di sicurezza

5. COLMATATURA CON COLLE IN BASE ACQUOSA:

5.1 Pratiche Obbligatorie:

- 5.1.1.** Utilizzare equipaggiamenti in acciaio inossidabile
- 5.1.2.** Non stoccare le polveri nei locali dove è realizzata la colmatatura.
- 5.1.3.** Eliminare l'acqua di colmatatura con essiccazione specifica.

- 5.1.4. Utilizzare solamente polveri provenienti dalla rettifica dei tappi e delle rondelle in sughero naturale.
- 5.1.5. Non colmatare 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.
- 5.1.9. L'impresa dovrà disporre 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.
- 7.3. **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 non 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. Rivestire i tappi unicamente 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.

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 (se non sono poste in locali aperti) devono essere equipaggiate con dei sistemi di estrazione dei solventi, tutte e apparecchiature e i sistemi devono essere antideflagranti
- 4.6. Le installazioni devono
 - 4.6.1. 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.
 - 4.6.2. 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:
 - 4.6.2.1 Le macchine e gli equipaggiamenti devono essere esenti di ogni punto d'innesco.
 - 4.6.2.2 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.
 - 4.6.2.3 Gli strumenti ed i materiali mobili saranno scelti per non essere suscettibili di provocare scintille
 - 4.6.2.4 Le parti bloccate dovranno essere equipaggiate nelle aree basse di un sistema di estrazione del solvente

4.7 ESIGENZE PER IL LIVELLO PREMIUM

- 4.7.1. 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.
- 4.7.2. Essere separate dalle altre sezioni e localizzate in costruzioni isolate che permettano di stabilire un perimetro di sicurezza.

5. RIVESTIMENTO IN BASE ACQUOSA

5.1 Pratiche Obbligatorie:

- 5.1.1. Utilizzare equipaggiamenti in acciaio inossidabile.

- 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.

6.0 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.

7.3 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 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

FINITURA DEI TAPPI

Attività 13- Timbratura, trattamento di superficie e incollaggio dei tappi a testina / specialità

Attività 14- Timbratura e trattamento delle superfici dei tappi raso bocca

Attività 15- Timbratura e trattamento delle superfici dei tappi parzialmente inseriti

ATTIVITÀ 13 – TIMBRATURA, TRATTAMENTO SUPERFICIALE E INCOLLAGGIO DEI TAPPI A TESTINA / SPECIALITÀ**1. Timbratura (operazione facoltativa)**

1.1. Definizione: Operazione che consiste nell'imprimere nella superficie del tappo un testo, e/o la contromarca, e/o il codice del fornitore

1.2. Obiettivo: Personalizzare il tappi e assicurare la tracciabilità del fornitore al cliente.

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. Realizzare la marcatura prima del trattamento di superficie.

1.3.2. Nel caso di timbratura ad inchiostro, l'impresa dovrà disporre di risultati di analisi attestanti che il tenore in metalli pesanti è conforme alla regolamentazione attuale.

1.3.3. Le imprese che timbrano i tappi dovranno applicare la contromarca e apporranno un codice di per associare la tracciabilità, su richiesta del cliente

1.3.4. Le imprese che marcano i tappi dovranno comunicare la contromarca a la C.E. Liege

1.3.5. Le imprese che procederà al trattamento di tappi con inchiostro devono assicurarsi che sia 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, migliorando la sigillatura del tappo

2.3. Pratiche Obbligatorie:

2.3.1 Utilizzare equipaggiamento in acciaio inossidabile ed a temperatura adeguata in caso di applicazione a caldo

3. SILICONATURA

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, migliorando la sigillatura del tappo

3.3. Pratiche Obbligatorie:

- 3.3.1. utilizzare dei 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. utilizzare siliconi elastomeri
- 3.3.3. Verificare l'assenza di migrazione dei siliconi utilizzati, nel vino e nei prodotti condizionati, rispetto ad altri tipi di siliconi
- 3.3.4 Per i siliconi elastomeri applicati, rispettare le specifiche di reticolazione riportate dei fabbricanti del prodotto
- 3.3.5 Utilizzare degli equipaggiamenti di applicazione in acciaio inossidabile e a temperature adeguate in caso di applicazione a caldo

4. ASSEMBLAGGIO DELLE TESTE

4.1. CONTROLLO DI RICEZIONE DEI TESTE

4.1.1. **Definizione:** Procedura da eseguire da parte dell'impresa per la ricezione delle teste destinate ad essere incollate

4.1.2. **Obiettivo:** Assicurare il rispetto delle specifiche delle teste

4.1.3. Pratiche Obbligatorie:

4.1.3.1. L'impresa deve assicurare che le teste che si incollano siano fabbricate e adatte al contatto alimentare

4.2. SELEZIONE DELLE TESTE (operazione facoltativa)

4.2.1 **Definizione:** Operazione destinata a selezionare le teste con difetti visuali o di forma

4.2.2 **Obiettivo:** assicurare l'utilizzo delle teste in conformità alle esigenze dei clienti

4.2.3 Pratiche Obbligatorie:

5.3.1. Le teste con difetti saranno scartate e poste in contenitori adeguati

4.3. INCOLLAGGIO DELLE TESTE:

4.3.1. **Definizione :** operazione di assemblaggio delle teste con i corpi dei tappi

4.3.2. **Obiettivo:** Assemblare la testa al corpo al fine di permettere un tappatura/spappatura ripetitiva

4.3.3. Pratiche obbligatorie

4.3.3.1. Rispettare i dettami di polimerizzazione (seccaggio) definiti dal fabbricante di colla

4.3.3.2. Le colle utilizzate devono essere adatte ad un grado alcolico superiore a 20 % in volume, o a un grado alcolico corrispondente al prodotto che andrà tappato

5. SELEZIONE DEI TAPPI CON TESTINA

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

5.2 Obiettivo: Separare i tappi male incollati

5.3 Pratiche Obbligatorie:

5.3.1: I tappi con difetti critici, difetti di forma, verticalità, mal incollaggio e altro sono scartati e posti in contenitori correttamente identificati

6. CONTEGGIO ED IMBALLAGGIO DEI TAPPI A TESTINA

6.1 Definizione: Operazione che consiste nel verificare le quantità di tappi ed assicurare le condizioni per il trasporto e lo stoccaggio.

6.2 Obiettivo Verificare le quantità di tappi nei contenitori e assicurare le condizioni di mantenimento adeguate

6.3 Pratiche Obbligatorie:

6.3.1 In un eventuale condizionamento con SO₂, controllare la quantità di SO₂ aggiunta ad ogni sacco

6.3.2 In un eventuale condizionamento con SO₂ l'impresa dovrà installare degli aspiratori sopra alle saldatrici/confezionatrici

6.3.3 In caso di un eventuale condizionamento con SO₂ l'impresa dovrà disporre di maschere antigas in caso di fuga della SO₂.

7. TRASPORTI:

8.3 Definizione: movimentazione e/o spedizione dei tappi

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

ATTIVITÀ 14 – TIMBRATURA E TRATTAMENTO DELLE SUPERFICI DEI TAPPI RASO BOCCA

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.

3. SELEZIONE DEI TAPPI (operazione facoltativa)

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

4.1. 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, per timbratura a inchiostro, a fuoco, per riscaldamento diretto , per induzione o per incisione laser.

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

4.3. Pratiche Obbligatorie:

4.3.1 Predisporre un registro dell'origine dei tappi.

4.3.2 Realizzare la timbratura prima del trattamento della superficie.

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

- 4.3.4** 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.
- 4.3.5** 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.
- 4.3.6** Le imprese che finiscono i tappi devono comunicare la(le) loro contromarca(che) alla C.E.Liège.
- 4.3.7** L'impresa procederà al trattamento dei tappi solo quando l'inchiostro è asciutto.

5. PARAFFINATURA

5.1. Definizione: Operazione destinata a depositare sulla superficie del tappo uno strato 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. Utilizzare equipaggiamenti d'applicazione in acciaio inossidabile e alla temperatura adeguata nel caso di una applicazione a caldo

5.3.1. 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.

5.3.2. Non impiegare questo procedimento per l'imbottigliamento a caldo (pastorizzazione), in bottiglia o per la tappatura con ganasce riscaldate.

6. TRATTAMENTO CON SILICONI (SILICONATURA)

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. Utilizzare siliconi elastomeri
- 6.3.3. Verificare l'assenza di migrazione dei siliconi utilizzati, nel vino o nei prodotti condizionati, rispetto ad altri tipi di siliconi
- 6.3.4. Per i siliconi elastomeri applicati, rispettare i tempi d'applicazione previsti dalle imprese che fabbricano questi prodotti.
- 6.3.5. Utilizzare equipaggiamenti d'applicazione in acciaio inossidabile e alla temperatura adeguata nel caso di una applicazione a caldo.

7 CONTEGGIO E IMBALLAGGIO DEI TAPPI

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

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

7.3. Pratiche Obbligatorie:

- 7.3.1. Per il condizionamento eventuale con SO₂, controllare le quantità di SO₂ apportate nei sacchi.
- 7.3.2. Per il condizionamento eventuale con SO₂ l'impresa deve installare degli aspiratori al di sopra delle saldatrici.
- 7.3.3. Nel caso di un possibile condizionamento con SO₂ l'impresa deve disporre di maschere respiratorie in caso di fuga di SO₂.

8. TRASPORTO

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

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

ATTIVITÀ 15 – TIMBRATURA E TRATTAMENTO DELLA SUPERFICE DEI TAPPI INSERITI PARZIALMENTE

1 CONTROLLO DI RICEZIONE DEI TAPPI

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

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

1.6. Pratiche Obbligatorie:

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

1.6.2. 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.

3. SELEZIONE DEI TAPPI (operazione facoltativa)

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 per marcatura a fuoco per riscaldamento diretto, per induzione, per incisione laser.

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 (SILICONATURA)

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 Impiegare dei siliconi elastomeri

6.3.3 Verificare l'assenza di migrazione dei siliconi utilizzati nel vino e nei prodotti utilizzati, per gli altri tipi di siliconi

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

6.3.5 Utilizzare degli equipaggiamenti di applicazione in acciaio inossidabile e a temperatura adeguata in caso di applicazione a caldo

7. STOCCAGGIO ED IMBALLAGGIO DEI TAPPI INSERITI PARIZALMENTE

7.1 Definizione: Operazione che consiste nel mantenere i tappi e assicurarsi delle condizioni del trasporto

7.2 Obiettivo: assicurare la qualità dei tappi in condizioni adeguate

7.3 Pratiche Obbligatorie:

- 7.3.1. Per il condizionamento eventuale con SO₂, controllare le quantità di SO₂ apportate nei sacchi.
- 7.3.2. Per il condizionamento eventuale con SO₂ l'impresa deve installare degli aspiratori al di sopra delle saldatrici.
- 7.3.3. Nel caso di un possibile condizionamento con SO₂ l'impresa deve disporre di maschere respiratorie in caso di fuga di SO₂.

8. TRASPORTO

8.1 Definizione: Trasferimento e/o spedizione dei tappi.

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

CAPITOLO VI

DISTRIBUZIONE DEI TAPPI

Attività 16 – Stoccaggio e distribuzione fisica dei tappi

ATTIVITA' 16: DISTRIBUZIONE DEI TAPPI

1. CONTROLLO E RICEZIONE DEI TAPPI

1.1. Definizione : procedura che l'impresa deve seguire per la ricezione dei tappi

1.2. Obiettivo: Assicurare il rispetto delle specifiche dei prodotti in quantità e referenze

1.3. Pratiche Obbligatorie:

1.3.1. L'impresa deve:

1.3.1.1. Effettuare un controllo documentale di corrispondenza tra i documenti e i prodotti consegnati

1.3.1.2. Verificare che gli imballaggi primari (sacchi) e secondari (cartoni) d'origine siano intatti e non aperti, privi di colpi, lacerazioni, che non siano stati infettati e contaminati da prodotti estranei che possano modificare le caratteristiche fisico-chimiche di origine dei tappi che si trovano all'interno

1.3.1.3. Verificare che la marcatura dei tappi sia corrispondente alla legislazione e all'etichettatura dei vini in rapporto con le specifiche del cliente finale

1.3.2. Organizzare e tenere aggiornato un registro di origine dei tappi

2. STOCCAGGIO DEI TAPPI

2.1. Definizione: Periodo di immagazzinamento dei tappi

2.2. Obiettivo: Conservare le caratteristiche dei tappi

2.3. Pratiche Obbligatorie:

Si applicano le pratiche obbligatorie dello stoccaggio.

I locali devono rispondere alle specifiche generali definite per lo stoccaggio e l'utilizzo di materiali secchi per l'imballaggio e destinati al contatto alimentare

Lo stoccaggio dei tappi deve rispettare la loro integrità e qualità

Il personale che interviene o è suscettibile di intervenire sull'ambiente o sulle forniture che possono entrare in contatto con i prodotti alimentari, deve essere informato delle raccomandazioni legate all'utilizzo di questi prodotti.

Lo stoccaggio dovrà seguire le raccomandazioni dei fornitori

I dettagli di utilizzo dei tappi sarà indicato dai fornitori ed è in funzione dei trattamenti superficiali e dei tipi di imballaggio utilizzati.

I tappi sono abitualmente condizionati in sacchi chiusi (imballaggi primari) raggruppati in cartoni (imballaggi secondari) accatastati su palette (imballaggi terziari)

I tappi dovranno essere conservati nei loro imballaggi primari di origine e l'integrità dovrà essere verificata e mantenuta. La vendita al dettaglio o il ricondizionamento non rientra nell'applicazione di questa attività

Le buone condizioni di stoccaggio seguenti dovranno essere rispettate:

- Stoccaggio distaccato dal pavimento
- Locali puliti e privi di insetti, sani, aereati, senza odori (assenza di contaminazioni atmosferiche da alofenoli e aloanisoli verificate periodicamente con analisi specifiche dell'atmosfera)
- Temperature di stoccaggio comprese tra 15 e 25°C evitando variazioni brutali di temperatura
- Umidità relativa compresa tra il 40 ed il 65 %

I tappi dovranno essere tenuti serata da tutti i prodotti chimici, pesticidi, fungicidi, prodotti fitosanitari, prodotti sanitari a base di cloro , da superfici in legno o d materiali trattati (in modo particolare con alo fenoli). La prossimità a prodotti tossici e/o volatili come prodotti petroliferi, fitosanitari, pitture, solventi, prodotti di pulizia e di disinfezione, oli, grassi e in particolare durante le fasi di stoccaggio

I primi tappi acquistati saranno i primi venduti (FIFO)

3. TRACCIABILITA' DEI TAPPI

3.1. Definizione: Elemento che permette di associare le forniture a monte della vendita al cliente

Se il distributore non ha contromarca propria è obbligato ad utilizzare un codice di tracciabilità singolo (che può prendere in considerazione la contromarca del fornitore / importatore), permettendo di associare le forniture a monte della consegna al cliente

Se il distributore ha una contromarca propria è obbligato ad utilizzare un codice di tracciabilità singolo che prende in considerazione la contromarca permettendo di associare le forniture a monte con le consegne al cliente.

4. TRASPORTI

1. E' vietato il trasporto di prodotti in sughero con prodotti odoranti
2. Tutti trasporti saranno obiettivo di una specifica registrazione, ce riporta le specifiche di spedizione, la destinazione, assieme ai controlli effettuati sul camion/ container
3. Prima del carico dei prodotti, il distributore dovrà verificare e registrare che tutti i camion/container siano coperti, che l'area interna sia pulita, asciutta e priva di odori, che non si possano caricare altri prodotti nel medesimo container.

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 e altri riferimenti applicabili

Allegato 1: suoli- materiali autorizzati

- Cemento
- Selciato in pietra
- Pavimento in piastrelle
- Altri suoli drenanti con uno spessore sufficiente per non permettere il mescolamento con la terra (con aggiunta periodica di un nuovo strato per restaurare la funzione drenante del suolo):
 - Minerale
 - Pietra da frantoio
 - “Albero”
 - Ghiaia

Allegato 2: Pallets –materiali autorizzati

Materiali	Sughero grezzo	Sughero in stabilizzazione o preparato	Trsporto di sughero preparato asciutto*	Prodotti stoccati in sacchi / big bags					Prodotti stoccati in sacchi centenuti in cartoni
				Granulati	dischi	Corpi / cannelle	tappi	Sughero di triturazione	Tappi finiti prima dell'impegno
Legno non trattato	0	0	0	0	0	0	0	0	X (salvo regolamenti contrati)
Legno trattato HT	X	0	X	X	X	X	X (salvo tappi lavati non seccati)	X	X
Plastica	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Acciaio galvanizzato	X	X	X	X	X	X	X	X	NA
Acciaio inox	X	X	X	X	X	X	X	X	NA

X- può essere applicabile

0 – vietato

*= in locali coperti e per sughero « secco » al momento del carico sulla paletta (umidità misurata sulla pancia < 8%)

Allegato 3: analisi delle acque

PARAMETRO	UNITA'	Valore obiettivo ¹
pH ⁽²⁾	Unità di 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	0,50
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
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
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'-Diclorodiphenyltrichloroétane (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
Atrazine	<0,10 µg/L		x
Déséthylatrazine	<0,10 µg/L		x
Linuran	<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 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.
ISO 17727	Tappi in sughero per vini tranquilli- Piano di campionamento per il controllo della qualità dei tappi in sughero
ISO 16419	TAPPI IN SUGHERO PER VINI TRANQUILLI Anomalie visuali
ISO 16420	TAPPI IN SUGHERO PER VINI TRANQUILLI SPDCIFICHE MECCANICHE FISICHE

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

Allegato 5: Legislazione e altri riferimenti applicabili

- REGOLAMENTO (CE) 1935/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio del 27 Ottobre 2004 riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire in contatto con i prodotti alimentari
- REGOLAMENTO (CE) 2023/2006 della Commissione del 22 dicembre 2006, sulle buone pratiche di fabbricazione dei materiali e degli oggetti destinati ad venire a contatto con prodotti alimentari.
- REGOLAMENTO (EU) 528-2012 relativo alla messa a disposizione sul mercato e all'uso dei biocidi.
- Risoluzione del Consiglio d'Europa ResAP (2004) 2 per i tappi di sughero a contatto con le derrate alimentari
- Direttiva 98/83/CE del Consiglio del 3 novembre 1998 concernente la qualità delle acque destinate al consumo umano
- Direttiva 94/62/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 20 dicembre 1994, sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio
- rDirettiva 2008/95/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 22 ottobre 2008 , sul ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri in materia di marchi d'impresa