

DESCRIZIONE DEL METODO



Controllo qualità visiva

1° controllo corrispondenza colore.

2° controllo tramite sistema di visione a scansione, sia il corpo che le teste vengono valutati per definirne la qualità.

3° controllo manuale per eliminare eventuali imperfezioni (parti legnose, parti verdi, ecc.) non considerate dal sistema a visione. Vengono inoltre valutati in modo ponderale gli anni all'interno del diametro del tappo (molti anni comportano problemi di rigidità, pochi anni comportano problemi di colature)



Controllo strumentale

Viene controllato che tutti i parametri misurabili rientrino negli standard :

- Verifica delle dimensioni
- Verifica della densità
- Verifica dell'umidità



Controllo gasmassa

Tramite un sofisticato sistema a gasmassa SPME-GC/MS viene controllata la quantità di TCA e di numerose altre sostanze che possono dare problemi organolettici al vino, questi valori devono assolutamente rimanere al di sotto di una determinata soglia; il controllo viene eseguito in tre fasi :

- controllo sughero grezzo in plancia
- controllo sul semilavorato
- controllo sul prodotto finito

A pagina 2 vengono descritti i dettagli del processo



Controllo sensoriale

Alcuni campioni di tappi vengono inseriti uno ad uno in una soluzione idroalcolica, dopo 24 ore viene effettuato manualmente un test organolettico che viene poi comparato con i risultati riscontrati dal controllo effettuato con gasmassa.



Controllo meccanico

Con strumenti dinamometrici andiamo a determinare :

- Forza di rottura a torsione
- Forza di estrazione istantanea
- Forza di estrazione dopo invecchiamento precoce in forno

Servizi aggiuntivi :

Sterilizzazione mediante raggi gamma a 25 kGy.

La procedura avviene una volta che i tappi sono confezionati e pronti per la spedizione, questo garantisce un altissimo livello di sterilizzazione in quanto il prodotto non viene più manipolato fino all'utilizzo in cantina.

Procedura controllo gasmassa

Laboratorio

Questo tipo di analisi viene svolta da un autorevole laboratorio esterno accreditato al Sinal e specializzato nella determinazione del TCA, Teca, TCB e della Geosmina. Viene effettuata l'analisi strumentale con un gascromatografo munito di spettrometro di massa a trappola ionica che utilizza la tecnica analitica GC/MS/MS: con questa tecnica si raggiungono livelli di sensibilità maggiori rispetto ai gascromatografi tradizionali.

Campionamento

Per garantire una buona attendibilità della prova i lotti analizzati vanno da un minimo di 50.000 pz. ad un massimo di 300.000 pz. per lotto.

Viene prelevata una percentuale tra il 2% ed il 3% (dipende dalla quantità) di prodotto attingendo ugualmente da ogni collo costituente il lotto. Questo materiale viene immediatamente inviato al laboratorio di analisi; che seleziona casualmente 200 pz. Questi vengono analizzati uno ad uno, ottenendo così una percentuale veritiera della contaminazione del lotto.

Elementi ricercati e soglie

Ecco la lista delle undici principali sostanze ricercate :

<i>Paramento</i>	<i>Difettosità massima</i>	<i>Soglia riconoscimento*</i>	<i>Metodica analitica utilizzata</i>
2,4,6, Tricloroanisolo (TCA)	2%	4,2 ppt	GC/MS/MS
2,3,4,6 Tetracloroanisolo	2%	30 ppt	GC/MS/MS
2,4,6 Tribromoanisolo (TBA)	2%	4,5 ppt	GC/MS/MS
Geosmina	2%	25 ppt	GC/MS/MS
" Metil Isoborneolo	2%	30 ppt	GC/MS/MS
Pirazine	2%	20 ppt	GC/MS/MS
1 Octene 3 One	2%	20 ppt	GC/MS/MS
1 Octene 3 Olo	2%	20 ppb	GC/MS/MS
Guaiacolo	2%	20 ppb	GC/MS/MS
Residui sostanze ossidanti	< 10 mg/l		MIP 3

* I valori della soglia di riconoscimento vengono riferiti al tappo immerso in una quantità di vino corrispondente alla capienza di una bottiglia standard (750 cc.).

Difettosità massima ammissibile

I lotti di tappi in sughero vengono accettati da La brenta sugheri srl e quindi destinati ai propri clienti solamente nel caso in cui la somma totale delle difettosità (la somma percentuale di tutti e 11 i parametri ricercati) sia pari o al di **sotto** del **2%** (con un margine di errore di +/-2% sul totale).

Reperibilità materiale

Sebbene il nostro magazzino disponga di un buon stock di materiale conforme, questo tipo di analisi molto selettiva comporta un inevitabile scarto di partite non idonee. In alcuni casi è necessario analizzare due o tre partite prima di trovarne una che rientri nei parametri. Consigliamo quindi di pianificare per tempo le proprie necessità in modo da garantire un servizio impeccabile.