

[Proceso productivo]

1. CORCHO EN CRUDO

Nuestra empresa compra mayoritariamente corcho crudo en el campo, en las fincas de San Vicente de Alcántara (Badajoz), Alentejo y Algarbe (Portugal), consideradas las zonas productoras de corcho de mayor calidad.



1

2. COCIDOS

Primer proceso de cocido a 100°C y periodo de estabilización de 2-4 semanas. Escogido y almacenado en fardos. Segundo cocido y periodo de estabilización de 2-3 semanas.



Control agua cocido
Control TCA en plancha
Control de ambiente en area almacenado

2

3. REBANEADO Y PICADO

Perforar las rebanadas dejando una distancia suficiente entre las dos perforaciones y cerca de la barriga. En ningún caso se picará dos veces en un mismo grueso de una rebanada gruesa.



Control humedad previo perforado (<15%)

3

4. RECTIFICACIÓN DIMENSIONAL

En este proceso, se rectifican las dimensiones de diámetro y longitud bajo un control dimensional continuo que permite asegurar con las tolerancias de ± 0.4 mm en diámetro y ± 0.5 mm en longitud



Control humedad previo rectificación (9-10%)
Control dimensional

4

5. INSPECCIÓN ELECTRÓNICA

Los escogidos se realizan varias veces durante el proceso productivo para conseguir una calidad lo más uniforme posible y ajustada a las peticiones de cada cliente.



Control visual de la calidad
Control corcho verde
Control mancha amarilla

5

6. LAVADO / IGUALADO

Lavado con peróxido y agentes biocida en tambor de acero inoxidable. Igualado con producto en base caucho y fase acuosa. Después de este lavado se realiza un proceso de secado bajo estrictos controles de humedad y peróxidos.

(El colmatado se realiza por rotación durante 20 minutos de polvo que proviene de la rectificación de tapones naturales y cola de colmatado.)



Control de peróxidos microbiológico y humedad
Control de ambiente en el área de secado
Humedad en el tapón 7-9%
100 aerobios mesófilos/cm2
50 Enterobacterias/cm2

6

Uso de colas admitidas para el contacto con los alimentos
Control polvo por tapón

7. INSPECCIÓN VISUAL MANUAL

Control visual de la calidad
Control corcho verde
Control mancha amarilla

Separación entre tapones terminados y los no lavados de metro o por elemento rígido
Micrometría entre 40 y 65%



8. MARCADO

Marcado de cuerpos a tinta - fuego - nueva tecnología láser. Marcado cabezas a fuego - nueva tecnología láser.
El marcado se realiza en función de las preferencias de nuestros clientes y/o en función de la complejidad de los logotipos.

Control visual calidad del marcado



9. TRATAMIENTO SUPERFICIES

No emplear parafina para el embotellado en caliente.
No utilizar siliconas susceptibles de migrar.
Respetar los tiempos de reticulación.

Control 24 horas de reticulación siliconas
Control fuerza extracción
Capilaridad
Humedad
Organoléptico
Recuperación



10. ENVASADO

El envasado se realizará al vacío y con sulfuroso en concentraciones menores a 0,02g por tapón en bolsas de 1000 tapones. Para bolsas de 1000 tapones, tiempo 1 sg. y 1,5 mg de SO₂.

Control de la cantidad SO₂ que es utilizado y disponer de sistema de protección de los equipos de iluminación por roturas.



11. ENVÍO

Los tapones se enviarán en bolsas de 1000 unidades termo selladas envasadas al vacío y bajo atmósfera de anhídrido sulfuroso con 0,02 g/tapón. El embalaje exterior será una caja con 5 bolsas de las anteriores descritas si el número de cajas lo permite se enviarán sobre europalets homologados con tratamiento a calor.

Control de la estabilidad de humedad e higiene

