

# Die neue TOP

Stand: 27.11.2014

Seite 1/2



Korkindustrie  
Trier

Die analytische / sensorische Prüfung der Korke erfolgt bei der KT nach der Waschung im eigenen Haus. Dies hat den Vorteil, dass die zu prüfende Korkmenge (eine Waschmaschinenfüllung, z.B. 50.000 Korke der Länge 45mm) während des Trommelprozesses perfekt homogenisiert wurde.

Nur dann lassen sich nämlich statistische Verfahren sinnvoll anwenden.

Bisher wurden zur Prüfung 200 Korke aus der homogenisierten Gesamtmenge entnommen und in 20 Proben mit je 10 Korke extrahiert, analysiert und sensorisch bewertet. Waren alle Proben hierbei fehlerfrei, dann entsprach die Partie der Qualität TOP.

Mit Hilfe dieses Verfahrens konnte das Risiko für Korkgeschmack sehr stark eingegrenzt werden, eine Garantie für die vollständige Fehlerfreiheit konnte und kann aber bei einem Naturprodukt nicht gegeben werden.

Im ständigen Bemühen um eine weitere Verbesserung der Korkqualität haben wir nun eine Möglichkeit gefunden, Korkpartien noch sicherer zu prüfen.

Hierbei bildet das bisherige Verfahren lediglich eine Vorselektion: Nur Korkpartien, bei denen in 20 Proben mit je 10 Korke kein oder maximal 1 mit TCA belasteter Korke gefunden wird, werden für die zweite, feinere Selektionsstufe zugelassen.

In dieser Stufe werden weitere 200 Korke in 40 Proben zu je 5 Korke extrahiert, analysiert und sensorisch bewertet.

Diese Feinselektion erlaubt uns eine bessere Erkennbarkeit fehlerhafter Korke, da die Probenanzahl verdoppelt und zusätzlich die Anzahl zusammen extrahierter Korke halbiert wird. In diesem doppelt verstärkten Filter werden auch leicht belastete Korke erkennbar.

Für die neue TOP werden damit insgesamt 400 Korke in 60 Proben (20 x 10 und 40 x 5 Korke) mittels GC-MS analysiert und zusätzlich sensorisch bewertet, wobei maximal 2 Proben erhöhte TCA-Werte aufweisen dürfen.

Vergleichende Untersuchungen haben gezeigt, dass sich mit der reinen sensorischen Bewertung „einzelner“ Korke, die aus organisatorischen und wirtschaftlichen Gründen in Proben zu 4 oder 5 Korke zusammen abgerochen werden, keine größere Sicherheit erzielen lässt.

Zum einen ermüdet das sensorische System Nase sehr schnell und zum anderen sind leicht belastete Korke auch in kleinen Gruppen sensorisch nicht immer sicher erkennbar. Gerade hier hat die Messtechnik deutliche Vorteile, da sie problemlos und ermüdungsfrei auch leicht erhöhte Werte erkennen kann.

Die neue TOP bietet eine größtmögliche Sicherheit, völlige Fehlerfreiheit kann sie, wie alle anderen Verfahren auch, bei einem Naturprodukt leider nicht garantieren.

# Die neue TOP

Stand: 27.11.2014

Seite 2/2



Korkindustrie  
Trier

Geprüfte Einheit: 50.000 Korken der Dimensionen 45 x 2 4mm bzw.  
40.000 Korken der Dimensionen 49 x 24mm bzw.  
60.000 Korken der Dimensionen 38 x 24 mm

- entsprechend dem Fassungsvermögen der Waschmaschine
- bei der Waschung homogenisiert

## 1 Vorselektion

200 Korken: 20 Proben mit je 10 Korken

10	10	10	10	10
10	10	10	10	10
10	10	10	10	10
10	10	10	10	10

Weitere Prüfung auf TOP nur möglich, wenn kein oder maximal 1 erhöhter Wert für TCA gemessen wird.

## 2 Feinselektion

Weitere 200 Korken: 40 Proben mit je 5 Korken

5	5	5	5	5
5	5	5	5	5
5	5	5	5	5
5	5	5	5	5
5	5	5	5	5
5	5	5	5	5
5	5	5	5	5
5	5	5	5	5

Einstufung als TOP nur, wenn:

- Grundbelastung der Partie < 1 ng/l TCA
- maximal 2 erhöhte TCA-Gehalte in 60 Proben (Vor- und Feinselektion)
- sensorisch unauffällig

Die neue TOP bietet noch größere Sicherheit:

- Probenanzahl verdreifacht (von 20 auf 60)
- Anzahl Korken je Probe bei Feinselektion halbiert, dadurch höhere Empfindlichkeit
- TCA-Belastungen können bereits bei niedrigeren Werten erkannt werden