

EDITO

Dans notre deuxième News Letter, nous souhaitons aborder un sujet "sensible", en l'occurrence le "goût de bouchon". Notre politique est de tout faire pour limiter ces risques de déviations organoleptiques liés à la présence de TCA. Cela nécessite une explication et une démonstration très précises et assez complexes : c'est en mettant en évidence le problème, ce qu'il est, d'où il vient, que nous pourrions vous démontrer comment il est possible, sinon de l'éliminer totalement, du moins de le minimiser à l'extrême.

Prévenir le "goût de bouchon"

Une petite définition pour commencer : un vin est dit "bouchonné" s'il dégage une odeur de moisi, de vieux bois, de renfermé (vieille cave), de poussière. Ces "goûts" peuvent être imputés à la présence de chloroanisoles et plus particulièrement de TCA (2, 4, 6) molécules très volatiles.

Pour résumer, la famille des chloroanisoles rassemble plusieurs molécules : le trichloroanisole, le trétrachloroanisole, etc.

Les chlorophénols à l'origine des chloroanisoles dans la matière première "liège"

Tout commence par les chlorophénols. Ces molécules peuvent provenir d'herbicides, insecticides, agents de protection des bois. C'est la contamination directe.

Ils peuvent aussi se former dans une atmosphère propice, forte en chlore qui se fixe sur les composés phénoliques (*phénols : éléments aromatiques provenant des végétaux*). C'est la contamination par synthèse.

Les chloroanisoles se forment lors du contact de chlorophénols et de moisissures (ou autres micro-organismes). Afin d'éviter la contamination directe ou par synthèse, il est essentiel d'agir à la base, dès la forêt puis tout au long du processus d'élaboration du bouchon en prenant en compte trois des facteurs de développement : forte humidité, important confinement, températures non maîtrisées.

Notre politique de limitation des risques.

Celle-ci commence par une sélection des matières premières. Une base de données nous permet de contrôler les résultats obtenus par forêts et par lot, année après année. Ces résultats "historiques" favorisent le choix de certaines origines.



Stockage du liège à Coruche

Une prévention dès le stockage...

Suite à la récolte, les planches de liège sont stockées à l'air libre, soumises pendant 6 mois minimum à l'action des éléments naturels qui vont "bonifier" le liège en vue de son utilisation finale. Le groupe Piedade dispose d'un parc unique, à Coruche (Portugal), 3,5 h entièrement cimenté et doté d'un système de drainage spécifique. Des couvertures en micro-fibres évitent la stagnation des eaux tout en assurant une parfaite ventilation des plaques de liège. On évite ainsi la présence d'humidité en milieu chaud et confiné. Cette méthode exclusive dans le métier prévient les risques de TCA 2, 4, 6 avant même la transformation des lièges !

... et tout au long de la phase de nettoyage.

Piedade dispose d'un système innovant pour assurer le bouillage

de la matière première. Ce système consiste à plonger pendant 90 minutes les planches de liège dans de l'eau bouillante sous pression avec un procédé de filtration en continu. Le liège est ainsi nettoyé en profondeur, son épaisseur est augmentée pour sa future transformation et les substances solubles dans l'eau disparaissent en grande partie. La matière première est ensuite sélectionnée par qualité et calibre pour être transformé en bouchon et ce, dans un délai très court (de 24 h à 48 h).

Tout savoir sur le SEV et DUO

Pour les granulés de liège destinés aux bouchons techniques, le Groupe Piedade a mis au point le Système d'Extraction de Volatiles (SEV). C'est un traitement par autoclaves équipées de vis sans fin et 18 injecteurs de vapeur chacune.

Ce système assure un nettoyage sur la base de 2 paliers de températures (de 25° à 100° puis de 105° à 130°) avec une surpression de 1 à 1,5 bars. Un séchage final à 30° stabilise la matière.



Système SEV

L'objectif : une élimination de 70% à 80% du TCA 2, 4, 6.

Un résultat : un taux résiduel de TCA de 1,5 à 2 ng/l +/- 0,5 ng/l.

Le système DUO est un second système thermique en sortie du SEV. Il permet d'extraire en continu les volatiles résiduels en 6 phases spécifiques. Le système DUO nous permet aujourd'hui de nous engager sur un taux unitaire inférieur à 0,8 ng/l sur la gamme Pietec "Plus" (vin tranquille) et Pietec XL "Plus" (vins effervescents).

UNE ÉTUDE TRÈS FIABLE

Il existe deux méthodes pour contrôler et évaluer la présence de TCA 2, 4, 6 dans les bouchons en liège.

Commençons par la moins fiable, non validée par la Norme ISO : c'est l'analyse du TCA intrinsèque (ou TCA Total exprimé en Ng/g) qui ne prend en compte ni la réalité de la mise en œuvre des bouchons, ni la localisation des polluants. On reproche à cette analyse une mauvaise corrélation du TCA Total avec le TCA susceptible de se trouver dans le vin. La migration du TCA 2, 4, 6 est très variable d'un bouchon à l'autre, le taux de migration pouvant alors varier de 2% à +35% !

Nous pratiquons la seconde méthode, assurée selon la norme ISO 20752, par analyse SPME puis par chromatographe en phase gazeuse. Notre propre laboratoire dispose de deux de ces chromatographes permettant des analyses régulières... de la matière première, au produit fini ! Cette étude, exprimée en Ng/l est la plus représentative car elle fournit de réelles données en terme de prédiction du risque.



Millesime
cork

PIEADADE FRANCE

- Un **leader mondial** dans la production de bouchons en liège.
- **Propriétaire de 2000 hectares** de forêt de chênes lièges certifiés Agriculture Biologique et SFC (Forest Stewardship Council).
- **Trois sites de production au Portugal** certifiés Systecode / Iso 9001 / IQNet pour la production de bouchons Bio, Traditionnels, Techniques.
- **Un site de finition à Blanquefort** de 11000 m² certifié Systecode et HACCP.
- Une proposition complète garantissant de **1,5 +/- 0,5 ng à - 0,8 ng TCA** selon les gammes de bouchons.

