

Lange Zeit war alles gut. Dann boomte Wein und damit einhergehend stieg die Nachfrage nach Korken. Plötzlich waren Korkschmäcker samt Bösewicht TCA in aller Munde. Spätestens der Markterfolg von Alternativverschlüssen hat die Anbieter von Naturkorken wachgerüttelt. Millionen von Euro wurden investiert, traditionelle Verfahren verbessert. Ist jetzt alles besser?



Schritt für Schritt gegen Trichloranisol

„Wer glaubt, es genüge eine einzige Maßnahme um qualitativ hochwertige Korken zu erzeugen, der irrt. Das haben in den letzten Jahren einige versucht und keiner konnte seine Versprechungen halten – zum Schaden der gesamten Korkbranche“, sagt Carlos de Jesus, Marketingchef beim Weltmarktführer Amorim & Irmaos. „Vielmehr sind im Rahmen des Herstellungsprozesses zahlreiche Einzelschritte zu beachten, die letztlich zu einem Top-Produkt führen.“ Ein ganz elementarer Punkt ist beispielsweise die mehrfache Sortierung von Korkrinde und Korken unter kontrollierten Bedingungen. Und da hat ein Unternehmen von der Größe Amorims, das im Schnitt der Jahre die Mehrheit der portugiesischen Korkkerne einkauft und sorgfältig auswählen kann, ob das Rohmaterial zu einem Verschluss wird oder besser als Material für Wand- und Bodenbeläge Verwendung findet,

deutlich bessere Möglichkeiten als eine der zahlreichen Korkfirmen, die selbst gar keine Rinde aufkaufen, sondern lediglich mit vorgefertigten Korken unbekannter Herkunft handeln. Doch der Reihe nach.

Was im Märchen der böse Wolf, das ist bei der Korkproduktion das TCA, 2,4,6-Trichloranisol, der Verursacher des Korkgeschmacks. Schon seit geraumer Zeit befindet sich die geballte Korkindustrie auf der Jagd nach dem Bösewicht. In der Folge wurden intensiv Qualitätskontrollen und neue Produktionsprozesse etabliert. Dadurch hat sich im vergangenen Jahrzehnt vieles geändert, doch die Ergebnisse sind je nach Produzent uneinheitlich. Die Verunsicherung der Abfüller bleibt. Wem oder was soll der Winzer vertrauen? Was macht den Unterschied? Fragen, die auch den Technologieführer umtreiben.

Allein bei Amorim wurden in den letzten Jahren 43 Millionen Euro investiert, damit Kunden mit zuverlässigen Korken von hoher Qualität beliefert werden können. „Wir sind noch nicht am Ziel, aber auf einem sehr guten Weg“, sagt Carlos de Jesus.

Für Schlagzeilen sorgte beispielsweise das im Jahr 2004 erfolgreich eingeführte CONVEX-Reinigungssystem für Korkplatten,

AUSGEZEICHNETE KORKENPRODUKTION

Als erstes Korkunternehmen der Welt hat Amorim eine FSC-Zertifizierung erhalten, die in enger Zusammenarbeit mit der Umweltschutzorganisation WWF (World Wide Fund for Nature) vergeben wird. Damit anerkennt der Forest Stewardship Council sowohl die nachhaltige Forstwirtschaft als auch die Verarbeitung von Kork aus zugelassenen Wäldern. Dabei garantiert das FSC-Siegel, dass der Produktionsprozess der Korken von der Rinde bis zur Flasche strengen Umweltrichtlinien entspricht und eine positive CO₂-Bilanz aufweist, was bei Alternativverschlüssen nicht der Fall ist.

Vor wenigen Wochen sind die ersten Weine mit Korken aus FSC-zertifizierter Produktion auf den Markt gekommen (African Dawn, Rooiberg Kellerei Südafrika). – Auch in Deutschland ist Interesse vorhanden.

Oben: Der Weltmarktführer Amorim hat viel in die Qualitätssicherung, neue Betriebsanlagen sowie Forschung & Entwicklung investiert. Davon verspricht man sich keine Wunder, gleichwohl können TCA-Gehalte unter der sensorischen Wahrnehmungsschwelle garantiert werden. (Fotos: Amorim)



„Mein Anspruch ist es, den Namen Amorim und seine Marken als Synonym für hochwertige Naturkorkverschlüsse auszubauen“

Gert Reis, Geschäftsführer Amorim Cork Deutschland, Bingen

Der Markt für Naturkork schrumpft, speziell auch in Deutschland. Doch Amorim Deutschland wächst. Wie ist das zu erklären?

Gert Reis: Ja es ist richtig, der Naturkorkmarkt schrumpft, jedoch hauptsächlich im Preiseinstiegssegment. Unser Wachstum in Deutschland (2004 + 2005 = +40 % und 2006 = +15 %) basiert auf folgenden Faktoren: Als Produzent verfolgen wir einen ganzheitlichen Ansatz und kontrollieren die Prozesse von der Rinde bis in die Flasche. Kein anderes Unternehmen investiert mehr in Qualitätssicherung und kein anderes Unternehmen konzentriert sich ausschließlich auf hochwertige Naturkorkprodukte. Dieses Know-how des Spezialisten schafft Vertrauen bei unseren Kunden!

Discounter fordern von ihren Wein-Lieferanten zunehmend Plastikstopfen. Was tun Sie gegen diese Art der Wettbewerbsbeeinflussung?

Gert Reis: Sicherlich muss man erkennen, dass die Kunden der Discounter mit den Naturkorkverschlüssen der Preiseinstiegsklasse in der Vergangenheit nicht zufrieden waren. Mit neuen Produkten gehen wir besser auf die Bedürfnisse der Discounter ein. Gefragt für dieses Segment sind sensorisch neutrale Verschlüsse, die homogen, uniform und preiswert sind. Mit unseren Produkten Advantec® und Neutro®-Korken treffen wir genau diese Erwartungen und sind damit höchst wettbewerbsfähig. Aber im Vergleich zu Kunststoffstopfen und Schraubverschlüssen sind Ökologie und Nachhaltigkeit in zunehmendem Maße wichtige Argumente. Diese entscheidenden Aspekte

verstärken die bereits vorhandene Kundenpräferenz und schaffen somit den wahrhaftigen Mehrwert.

Wie entwickeln sich die Verschlüsse im Einzelnen?

Gert Reis: Wir von Amorim Cork Deutschland wachsen in den letzten Jahren in allen Produktgruppen. Überproportional ist jedoch das Wachstum für hochwertige Naturkorken, für Sektkorken und für unsere TwinTop®-Korken. Gesamtwirtschaftlich sehe ich folgende Verschluss-tendenzen: Naturweinkorken und Natursektkorken entwickeln sich sehr stabil. Der Kunststoffstopfen verliert auf hohem Niveau deutlich an Schraubverschlüsse und Naturkorken. Getrieben von der Enttäuschung mit dem Kunststoffstopfen und der Nachfrage im Export legen Schraubverschlüsse gegenwärtig zu. Der Glasverschluss VinoLok und der Edelstahl-Kronkork Stainless-Cap zeigen technologisch und bei der Akzeptanz in den Märkten deutliche Schwächen und haben im Markt kaum Bedeutung. Generell nehmen nach meiner Einschätzung die Probleme der alternativen Verschlüsse deutlich zu und die der Naturkorken deutlich ab. Bei der Wahl des Verschlusses wird stärker segmentiert nach Ziel- und Preisgruppen sowie Absatzgeschwindigkeit der Weine.

Welche Ziele will Amorim im Jahr 2008 erreichen?

Gert Reis: Mein Anspruch ist es den Namen Amorim und seine Marken als Synonym für hochwertige Naturkorkverschlüsse auszubauen. Das Vertrauen und die Zufriedenheit unserer Kunden sind hier der Maßstab.

über das in DER DEUTSCHE WEINBAU, Ausgabe 12/2001 („Brauner Tee statt schwarze Brühe“) berichtet und mittlerweile von anderen Korkfirmen kopiert wurde. Aktuell sorgt ROSA® für Furore, ein patentiertes Verfahren zur Reduktion der TCA-Belastung. „Sowohl unsere eigenen als auch unabhängige Prüfungen – unter anderem an der Forschungsanstalt Geisenheim – bestätigen, dass ROSA® den Anteil an freisetzbarem, flüchtigem TCA um bis zu 80 Prozent senkt“, verlautet aus der Amorim-eigenen Forschungs- und Entwicklungsabteilung. Das Verfahren ist jedenfalls so erfolgreich, dass es in Bälde nicht mehr allein bei Korkgranulat und Scheiben Anwendung findet, sondern auch bei Naturkorken. Doch was hilft die beste Beseitigungsmaßnahme, wenn es schon bei der Prävention, der Vorbeugung, hapert? Oder anders gesagt: Ist das Rotkäppchen erst einmal gefressen, bedarf es schon eines wundersamen Zufalls, das vom Weg abgekommene Opfer wiederzubeleben.

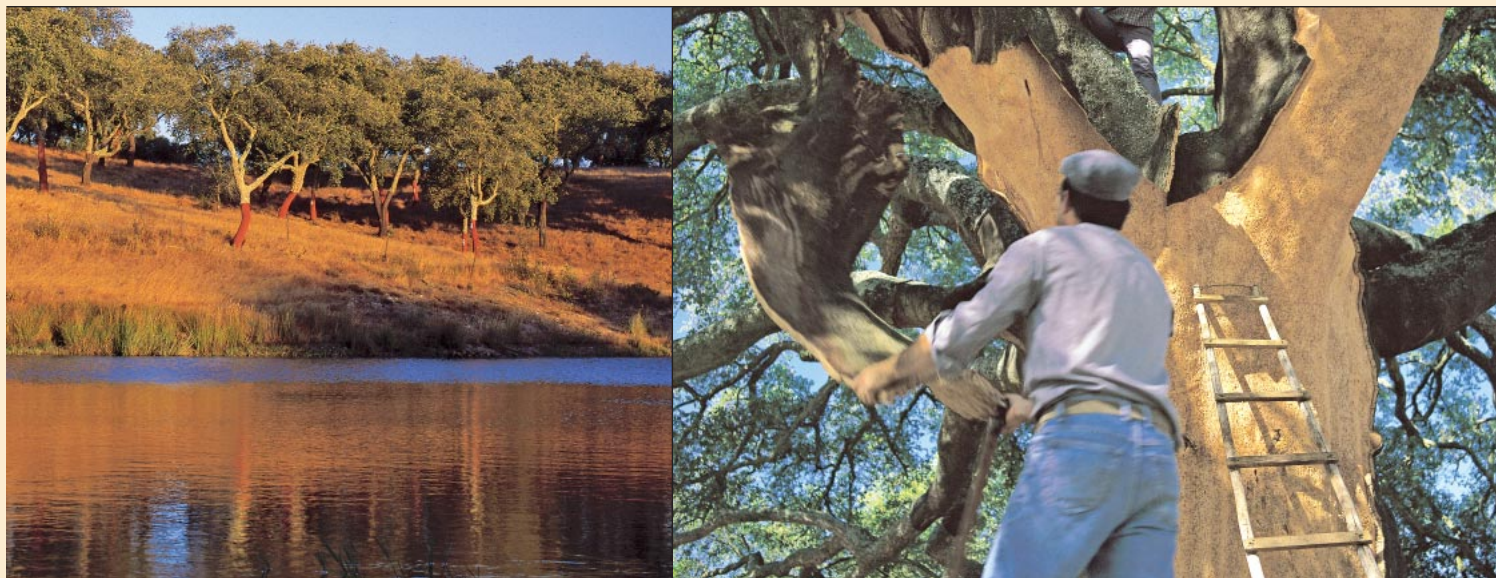
DIE ANTI-TCA-STRATEGIE

Amorims Anti-TCA-Strategie besteht deshalb aus einer Kombination folgender präventiver (vorbeugender) Maßnahmen, die sich bewährt haben:

1 SELEKTION DES ROHMATERIALS: Kontrollierte Ernte, verschärfte Auswahl. Schon im Vorfeld der Korkernte führt Amorim Waldbesichtigungen durch. „Es gibt Waldbesitzer, die ihre Bestände gut pflegen und andere, die ihre Bäume sehr vernachlässigen“, erklärt Carlos de Jesus. Aufgrund der bedeutsamen Marktstellung ist es Amorim möglich, entsprechende Kontrakte mit guten Korkbauern zu schließen, beste Partien auszuwählen, beziehungsweise schlechte auszusondern. Im Idealfall kommt das bereits vorausgewählte Rohmaterial zügig zu einer von drei Produktionsstandorten, die man im Süden Portugals vor wenigen Jahren neu errichtete, um die wichtigen ersten Produktionsschritte in die Nähe der Korkeichenwälder zu verlagern.

2 LAGERUNG UND REIFUNG DER KORKRINDE: Im (beziehungsweise um das) Werk lagert und reift die Rinde im Freien unter definierten, kontrollierten Bedingungen. Auch hier gilt es diverse Parameter zu beachten. Beispielsweise werden die nach einigen Sortierungsschritten zur Korkproduktion vorgesehenen Rindenplatten in einer ganz speziellen Art und Weise gestapelt, die eine ordentliche natürliche Durchlüftung zulässt. Wichtig: Bei Amorim erfolgt die Lagerung der Plattenstapel nicht auf dem Erdboden. Statt dessen

Geht es um eine sinnvolle TCA-Strategie setzt Amorim auf viele kleine, ansich unspektakuläre Einzelschritte, die allerdings nur in ihrer Gesamtheit Erfolg versprechen. Gegebenenfalls kommt das jüngst mit einem Innovationspreis ausgezeichnete ROSA®-Verfahren ins Spiel.



WEINMÄNGEL DURCH ALTERNATIV-VERSCHLÜSSE?

Das Eindringen großer Sauerstoffmengen in den Wein, wie es bei vielen Plastikstopfen der Fall ist, kann Oxidationsaromen zur Folge haben. Andererseits kann zu wenig Sauerstoff die Entwicklung reduktiver, schwefelähnlicher Aromen fördern. Diese Erkenntnis entspringt einer Dissertation von Paolo Lopes im Auftrag der Uni Bordeaux, für die Lopes mit dem Grand Prix der Académie Amorim ausgezeichnet wurde. Die Académie Amorim befasst sich mit wissenschaftlichen Fragestellungen rund um den Verschluss. Hierfür werden diverse Veranstaltungen organisiert.

Unter anderem gab es im November 2006 in Wiesbaden eine Diskussionsrunde zum Thema „Kork, Kunststoff oder Aluminium – welches ist der beste Weinverschluss für deutsche Weine?“ (DER DEUTSCHE WEINBAU berichtete).

Dass Millionen Weinflaschen womöglich durch den Schraubverschluss negativ beeinträchtigt sind, deuteten im vergangenen Jahr die Prüfer der International Wine Challenge in London an. 2,2 % der Weine mit Schraubverschluss seien durch Schwefelverbindungen merklich beeinträchtigt gewesen. Demgegenüber wurden bei 2,8 % der mit Kork verschlossenen Weinen Fehleraromen notiert.



Oben: Als erstes Korkunternehmen der Welt hat Amorim für einen Teil seiner Korkwälder eine FSC-Zertifizierung erhalten, die in Zusammenarbeit mit dem WWF vergeben wird. **Mitte:** Die Rindenplatten reifen zunächst sechs Monate im Freien unter definierten Bedingungen. Auf Edelstahlplatten geschichtet, kommen die vorsortierten Platten zum Kochen. **Unten:** Im geschlossenen Convex-System wird die Korkrinde bei 100° Celsius saubergekocht.

verhindert ein Estrich mit entsprechendem Gefälle die Infektion des Rohmaterials durch Bodenorganismen und lässt Regenwasser zügig ablaufen. Auf Edelstahlpaletten geschichtet kommt die Ware dann zum Kochen.

3 REINIGUNG DER KORKPLATTEN: Seit der Einführung des neuen CONVEX-Systems wurden hier erhebliche Fortschritte erzielt. Anders als früher wird der Kochprozess detailliert überwacht. Im geschlossenen System, einer Art überdimensionalem Dampfkochtopf, werden die gebündelten Korkplatten saubergekocht (über eine Stunde lang bei kochendem Wasser). Um eine Anreicherung von Schad- und Schwebstoffen zu verhindern, wird das Kochwasser in einem bestimmten Rhythmus über Aktivkohle filtriert und regelmäßig erneuert. Im Vergleich zum traditionellen Kochsystem ist der Unterschied augenscheinlich, denn die Korkplatten brodeln nicht in einer schwarzen Brühe. Ein entscheidender Vorteil ist auch, dass die Korkzellen im Anschluss an den Kochprozess einen niedrigeren Wassergehalt aufweisen. Traditionell üblichen Neuinfektionen, etwa mit Schimmelpilzen, wird somit best möglich vorgebeugt. Eine auf 72 Stunden verkürzte Lagerzeit (auch hier wieder auf Edelstahlpaletten) reduziert zusätzlich die Ansiedlung von Pilzen.

4 DIE WASCHUNG: Das INOS II-System ist ein besonders intensives Verfahren, das bei Korkscheiben zum Einsatz kommt, also im Bereich Technischer Korken sowie Sektkorken. Dabei werden die Einzelscheiben bei oszillierendem Druck zwischen -2 und +2 Bar mit 75° Celsius warmem Wasser umspült und in der Folge die Lentizellen der Korkscheiben effektiv gereinigt.

5 INDIVIDUELLE HANDSORTIERUNG: Die abschließende Ozon-Behandlung führt zu einer Geruchsneutralität der Korken und beugt einer Kontamination mit Mikroorganismen vor. Anschließend wird das Korkmaterial abermals mehrfach sortiert. Dies erfolgt sowohl maschinell als auch manuell, denn bislang gibt es noch keine Computer, die das geschulte menschliche Auge völlig ersetzen können.

6 QUALITÄTSKONTROLLEN: Insbesondere die qualitative Endkontrolle erfuhr in den vergangenen Jahren eine erhebliche Investition. Dies führte nachweislich zu bedeutenden Fortschritten im Kampf gegen das TCA. Unter Einsatz von neun Gaschromatographen der R&D-Abteilung (Research an Development, Forschung & Entwicklung) kann Amorim etwa 12.000 Korkchargen pro Monat untersuchen und selbst geringste TCA-Gehalte feststellen. De Jesus: "Eine Analysekapazität dieses Umfangs hat unsere Mitarbeiter in die Lage versetzt, auf allen Produktionsstufen routinemäßig verdächtige Korkballen zu erkennen und zu isolieren." Dadurch konnte Amorim die Verfahren zur Qualitätskontrolle deutlich verbessern. „Zum Beispiel bewirkte ein umfangreicher chemischer Test der Korkballen, dass es bei den von Amorim an seine US-Kunden gelieferten Korken praktisch keine Reklamationen wegen sensorischen Defekten mehr gibt, was zu einem Ausbleiben von TCA-bedingten Ansprüchen führte.“

ROSA® KOMMT INS SPIEL

Doch was passiert, wenn TCA-belastetes Material entdeckt wird? Dann kommt ROSA® ins Spiel! Grundsätzlich gilt: Die Bekämpfung einer TCA-Spurenverunreinigung erfor-

dert einen enormen Aufwand, sowohl an Forschungs- und Entwicklungsarbeit als auch an entsprechender Technik. Doch im Fall von Amorim scheinen sich die Investitionen auszuzahlen. Ganz aktuell wurde das von Amorim patentierte ROSA®-Verfahren mit dem Innovationspreis der spanischen Messe ENOMAO 2007 ausgezeichnet. Es steckt also mehr dahinter als Hokus-Pokus! ROSA® basiert auf einer Dampfdestillation. Dabei werden flüchtige Verbindungen wie TCA mittels kontrolliertem Dampfdruck bei kontinuierlichem Umlauf aus den Korkzellen herausgespült. Zwei ROSA®-Anlagen, mit denen im südportugiesischen Werk Coruche Agglomerat- sowie Scheibenkorken behandelt werden, haben sich bereits in der Praxis bewährt. Seit kurzem ist nun auch eine Anlage für Naturkorken zum Einsatz kommen. Im Norden Portugals, genauer gesagt im Korkzentrum Santa Maria de Lamas, erhält die funktionstüchtige Testanlage für „ROSA® Evolution“ derzeit ihren letzten Schliff, und nicht nur Wissenschaftler und Techniker fiebern dem Tag ihrer industriellen Inbetriebnahme entgegen. Spätestens dann, so die Hoffnung, könnte bei Amorim aus der grauen Vergangenheit endgültig eine ROSA-Zukunft werden – und das Rotkäppchen wäre zurück auf dem richtigen Weg. (red)



Fragen zu diesem Beitrag beantwortet Ihnen
Gert Reis, Amorim Cork Deutschland GmbH & Co. KG
Tel. 06721 9175-0, g.reis@amorim-cork.de
www.amorim-cork.de

IN KÜRZE

Zertifizierte Korkwälder

Der Korkwald ist nicht nur für die wirtschaftliche Nutzung von Interesse, sondern er erfüllt zudem eine ökologisch sowie eine volkswirtschaftlich wertvolle Funktion. Weite Teile der heutigen Korkwälder würden ohne die Pflege der hier wachsenden Korkeiche zur kargen Wüste. Abfüller, die zeigen möchten, dass sie auf Kork setzen, können die FSC-Zertifizierung (siehe Text) und die positive Ökobilanz als Zusatzargumente nutzen. Zudem ist es möglich, in der

Etikettierung das vom Europäischen Korkverband entwickelte CORK-Mark-Logo zu verwenden.

Mit ROSA® gegen TCA

ROSA® ist Amorims neueste und vermutlich wichtigste Entwicklung in Sachen Anti-TCA-Strategie. Wissenschaftliche Versuche zeigen, dass mittels dieser patentierten kontrollierten Dampfdestillation sowohl freisetzbare, flüchtiges 2,4,6-Trichloranisol als auch das Vorkommen von muffigem Geschmack bei Flaschenweinen

um 80% verringert werden kann. Während ROSA® bei der Erzeugung von Agglomerat- und Scheibenkork bereits erfolgreich im Einsatz ist, steht das Verfahren „ROSA® Evolution“ für Stückkorken kurz vor dem Start. Für dieses verfeinerte System wurde Amorim mit dem ENOMAO-Preis 2007 für technische Innovation ausgezeichnet.

Oxidation-Reduktion oder „Der Unterschied“

Der Markt für Naturkorken ist rückläufig. Alternativen

erkämpfen sich weitere Marktanteile. Doch beileibe nicht alle Winzer steigen um. Warum nicht? Was macht den Unterschied? Möglicherweise bewegt viele Abfüller das Themenfeld Oxidation-Reduktion: Untersuchungen zufolge begünstigen sehr dichte Verschlüsse (wie der Schraubverschluss) reduktive Noten, bis hin zu sensorisch ungünstigen Schwefeltönen, während Plastikstopfen sehr luftdurchlässig sind und Weine (zu) schnell reifen lassen.