

Die Korkeiche ist ein Baum, der seit dem Tertiär zur europäischen Flora gehört. Wenn man vom Beginn des Tertiärs ausgeht, bedeutet es, dass dieser Baum bei uns seit etwa 60 Millionen Jahren gedeiht. Er wächst seit dieser Zeit im westlichen Mittelmeerraum: Südfrankreich, Sizilien, Sardinien, im Westen Italiens, Portugal, Tunesien und in Marokko. In Frankreich wächst er wild in den östlichen Pyrenäen. Hier und da wächst er an der französisch-spanischen Grenze, wo er kleine Hügel mit seinem dunklen Laub bekleidet. Der Korkeichenwald auf der französischen Seite der Pyrenäen ist der bedeutendste des Landes, weit vor dem des Var und der Insel Korsika.

Im 5. Jahrhundert vor Christus wurde die Verarbeitung des Korkes zum ersten Mal erwähnt. In Verbindung mit Gips, Pech oder mit Wachs überzogen verschloss er die Amphoren. Die Griechen und die Ägypter verwendeten ihn als Bojen für die Anker, als Schwimmer für die Fischernetze und als Schuhsohlen.

Plinius, der Ältere, der römische Geschichtsschreiber, schildert die Verwendung des Korkes als Deckmaterial für Hausdächer. Schon im Altertum wurde Kork als Isoliermaterial bei der Herstellung von Bienenstöcken verwendet.

Die Rinde der Korkeiche ist ein pflanzliches Gewebe aus abgestorbenen wabenförmigen Mikrozellen, das zu 90 % aus Luft besteht und dem Material eine äußerst geringe Dichte verleiht. Der Kork ist ein sehr schlechter Leiter für Wärme, Schall und Schwingungen. Erst 1681 mit der Verbreitung der Glasflaschen verwendet der Benediktinermönch Dom Pérignon den Korken in seine Flaschen mit dem perlenden Wein zu verschließen. Das reiche Vorkommen der Korkeiche in Südfrankreich hat dazu geführt, dass Unternehmen gegründet wurden, die sich auf die Herstellung von Korken spezialisierten.

Auch in Bagnols-en-Forêt begann ein neues Zeitalter, in dem die Korkeiche Bedeutung erlangte.

Vier Firmen, die Korkeichen herstellten, brachten den Ort wirtschaftlichen Aufschwung und Arbeit für viele Einwohner. Im Jahre 2001 war es in Frankreich bei 7000 ha Korkeichenwald möglich 3000 t Kork jährlich zu erzeugen (Vergleich dazu Portugal 170.000 t, von wo der größte Teil importiert wurde).

### Wachstumsbedingungen

Der Baum liebt milde Winter, fürchtet späte Fröste, braucht heiße Sommer und mindestens 600 mm Niederschlag im Jahr. Er verträgt keine Kalkböden, gedeiht nicht in Höhen über 700 m über dem Meeresspiegel und verträgt in seiner Nähe keine Bäume, die höher sind als er selbst. Als Ausgleich überlebt er Waldbrände. Wenn seine Rinde regelmäßig geschält wird, wird er 150 Jahre alt, wenn er nie geschält wird, erreicht er ein Alter bis zu 300 Jahren.

### Eigenschaften und Verwendung - Kork für viele Zwecke

Elastisch und unverweslich ist der Korken ein guter Verbündeter des Weins. Er trägt dazu bei, dass der Wein haltbar bleibt und sich die Qualität der guten Weine beim Lagern verbessert, weil der Korken leicht luftdurchlässig ist.

Wegen seiner besonderen Eigenschaften - Kork ist wasserundurchlässig, leicht, neutral und schwer entflammbar - ist er auch wichtiger Baustoff; er bietet eine hervorragende Wärme- und Schalldämmung (2 cm Kork isolieren so gut wie 38 cm Beton). Durch seine Feuerresistenz eignet er sich für den Schiffbau, die Raumfahrt und Nukleartechnik. Zu Staub zermahlen ist er ein ideales Poliermaterial in der Bearbeitung von Kristall, Marmor und Granit.

### Ein Baum, der seine Zeit braucht

Die Korkeiche wird nicht sehr hoch, nicht höher als ungefähr 13 m. Sie wächst sehr langsam. In 20 bis 30 Jahren erreicht sie einen Umfang von 60 cm und eine Höhe von 12 m.

#### Auch die verschiedenen Phasen der Verarbeitung dauern lange

Der Kork ist kein Rohstoff wie andere. Ebenso wie ein guter Wein seine Zeit braucht, darf man auch einen Korken nicht in Eile herstellen. Die verschiedenen Arbeitsgänge bei der Herstellung des Korkens nehmen mehr als ein Jahr in Anspruch.

#### Das Schälen der Korkeiche

Eine Korkeiche darf zum ersten Mal geschält werden, wenn sie 30 Jahre alt ist und einen Durchmesser von mindestens 40 cm hat, sonst könnte der Baum absterben. Das erste Schälen nennt man „démasclage“. Die Korkschiicht, die beim ersten Mal abgeschält wird, ist zu ungleichmäßig, um sie für die Herstellung von Korken zu verwenden. Sie wird zu Isolationsmaterial verarbeitet.

Die Korkschiicht erneuert sich langsam in neun Jahren. Wenn nach diesem Zeitraum die Korkschiicht auf eine dicke von 3 cm angewachsen ist - das ist das Minimum für die Korkherstellung - , wird sie zum zweiten Mal geschält. Von nun an nennt man das Schälen, das alle neun Jahre wiederholt wird, „encorage“. Nach 45 Jahren hat eine Korkeiche das Alter erreicht, ab dem sie gleichmäßigen, hochwertigen Kork liefert bis zum Alter von 120 – 150 Jahren.

Ein einziger Baum lässt während seiner Lebensdauer 20 Schälungen zu von guter Qualität, wobei 20.000 Korken hergestellt werden können. Aus 100 kg Rohkork stellt man 25 kg Korken her. Aus 1 kg Kork kann man 100 – 110 Korken herstellen.

#### Der Prozess des Schälens

Die Korkeiche wird in der Zeit geschält, in der sie im Saft steht, von Mai bis September, um jedes Risiko des Absterbens zu vermeiden. Wenn es sehr warm ist, wird die Rinde von der Mutterschiicht gelöst. Die rote Mutterschiicht produziert an der Innenseite Holz und an der Außenseite Kork.

Die Korkschiäler legen zuerst einen Schnitt rundum unterhalb des Astansatzes mit einer abgeschrägten sehr scharfen Axt. Dann schneiden sie die Korkschiicht entlang eines natürlichen Risses von unten nach oben der Länge nach auf. Unten legen sie anschließend einen zweiten Schnitt rundum und lösen die Korkschiicht, indem sie den Stil der Axt als Hebel benutzen, ohne die Mutterschiicht zu verletzen. Denn dieser lebende Teil der Rinde bewirkt die Erneuerung der Korkschiicht.

#### Transport und Trocknung

Die Korkbretter („canons“) werden von den „cameleurs“ abtransportiert. Sie binden kleine Korkballen und tragen sie auf dem Rücken zum Fahrweg, von wo aus sie zum Lagerplatz gefahren werden. Dort werden sie in der freien Luft gestapelt, damit das Wetter sie von Saft, Tannin und Mineralstoffen befreit. Das ist für die Qualität des Korkens ein sehr wichtiger Vorgang.

#### Kochen

Nach diesem Zeitraum kommen die Korkplatten zum Korkenhersteller (bouchonnier). Hier wird die äußere verholzte Schicht abgetragen. Dann werden diese Korkplatten eine Stunde in kochendes Wasser gelegt, um sie zu desinfizieren, um die Elastizität zu verbessern und

um sie zu glätten. Wegen seiner Wasserundurchlässigkeit nimmt der Kork das Wasser, das er in einem Jahr langsam verloren hat, in der kurzen Zeit des Kochens nicht wieder auf.

Vor der Weiterverarbeitung werden die Korkplatten erneut gelagert, etwa einen Monat lang vor Licht geschützt in einem etwas feuchten Raum, damit sie vor der Weiterverarbeitung nicht austrocknen. Wenn der Kork verarbeitet wird, hat er 75 % seines ursprünglichen Gewichtes verloren. Dann folgt der Arbeitsgang, visage genannt, in dem die Platten gerade zugeschnitten werden. Sie werden nach Qualität und (Dichte) Dicke sortiert und in Streifen von 38 bis 54 mm Breite geschnitten. Das entspricht der Höhe des zukünftigen Korkens.

### Runden und Schneiden

Diese Streifen werden durch die „tubeuse“ geschickt, eine Maschine, die auf der ganzen Länge des Streifens den überflüssigen Kork wegschneidet und den Streifen rundet. Anschließend werden die Korke auf die gewünschte Länge geschnitten.

### Waschen und Trocknen

Die fertigen Korke werden in verschiedene Bäder gelegt, in denen sie gereinigt und desinfiziert werden ohne ihre ursprünglichen Eigenschaften zu verändern. Danach werden sie in heißer Luft getrocknet. Das ist ein wichtiger Arbeitsgang, um sie von der letzten Spur von Feuchtigkeit zu befreien, die die Ursache für den Korkgeschmack sein könnte, den die Winzer so fürchten.

### Das Sortieren

Alle Korke, die undicht oder beschädigt sind, Insektenlöcher oder gelbe Flecken haben, werden aussortiert. Sie könnten den Geschmack des Weines beeinträchtigen oder die Flasche undicht verschließen. Dann werden die Korke nach Qualitätsstufen von 0 bis 6 sortiert. Kategorie 0 bezeichnet die besten Korke, die zum Verschließen der edelsten Weine verwendet werden.

Ganz kleine Fehler der Korke werden mit einem Gemisch aus Korkpulver und einem Bindemittel ausgebessert.

Nach einem letzten Sortieren werden die Korke mit Feuer oder Tinte gekennzeichnet. Jedes Unternehmen hat sein Atelier, in dem den Korken das Firmenzeichen des Kunden eingepreßt wird. Anschließend werden die Korke in ein leichtes Paraffinbad getaucht, damit man später die Flasche besser entkorken kann.