



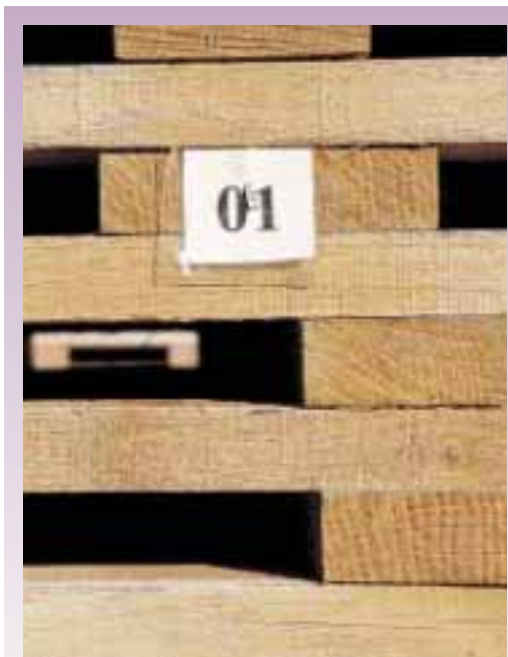
Barricas con historial

Texto y fotografías: **Ch. Díez**

Fundada en 1870, Tonelería Gangutia moderniza sus instalaciones sin renunciar a la producción artesanal

Cenicero es desde hace más de un siglo un emblema del vino envejecido de Rioja. La historia de sus bodegas centenarias está unida irremediabilmente a un oficio, la tonelería, y a una familia, los Gangutia. En 1870, Santiago Gangutia fundó la primera tonelería de la zona, siguiendo los pasos de su padre cubero. Desde hace tres meses, aquel pequeño taller, anexo a la vivienda, que sirvió a los Gangutia para forjarse un nombre junto al de los más prestigiosos

“riojas” ha quedado para el recuerdo. El traslado del veterano Barrio de La Estación al recién estrenado polígono La Majadilla supone una mudanza de piel, pero no de la idea que ha guiado a la familia a lo largo de los años. “Cada barrica tiene nombre y apellidos. Hacemos una producción muy limitada, trabajamos con clientes desde hace muchos años y sabemos perfectamente cuál es la barrica que ellos quieren y nosotros se la hacemos a medida”, señala Fernando Gangutia, quinta generación de esta saga de toneleros.



La azuela olvidada sobre una barrica recién fabricada, el chafo y el martillo a la espera de la fuerza que encaje los cellos que abrazan las duelas, la vieja trozadora de manivela, el caldero con la harina de centeno amasada para encajar los fondos o las aneas esperando una mano experta que las extienda entre tablas para impermeabilizar las juntas. Son retazos del pasado que mantienen su vigencia en este oficio artesanal que se consagró en La Rioja cuando empezaron a envejecerse los vinos y se vio que con la madera de roble se podía hacer algo más que un recipiente donde transportar y conservar los caldos.

- ¿Hasta qué punto el proceso de fabricación de una barrica imprime carácter en un vino?

- Es fundamental. Sólo con barricas que estén bien hechas se pueden hacer grandes vinos. Indispensable: primero,



De tabla a duela. Después de dos años de secado al aire libre y de unas tres semanas a cubierto, la primera labor del tonelero es convertir las tablas en duelas. Para eso se cortan de largo (trozar) y se regruesan a unos 28 cm, dejando una cara cóncava (la exterior de la barrica) y otra convexa (la interior). Posteriormente, la juntadora hará una doble labor: dar una forma redondeada a la duela, más ancha por el centro y más estrecha en los extremos y un corte a bisel en los cantos para que encajen mejor al unir las entre sí y armar el cuerpo de la barrica.

barricas buenas y, segundo, barricas nuevas. De ahí que las bodegas estén renovando continuamente las barricas. La Denominación de Origen tenía un parque de barricas muy antiguo y de unos años a esta parte se está tratando de sustituir y renovar. Ahora mismo se considera que la vida útil de una barrica es de 8, 10 años como máximo; antes se utilizaban durante más de 20 años.

Esta apreciación de Fernando Gangutia no va desencaminada. Las bodegas de la Denominación de Origen Rioja albergan casi un millón de barricas, 400.000 más que hace una década. Es decir, desde 1990 casi se ha duplicado la capacidad de almacenar vino para envejecer, que alcanza ahora mismo los 211,7 millones de litros.

Fernando Gangutia, que creció oyendo el agudo repique del martillo al chocar con el chafo y el suave zis-zas de la garlopa al cepillar la madera y aprendió el oficio a fuerza de arrimar el hombro en sus veranos de estudiante, ha tomado las riendas de la empresa hace cuatro años, cuando su vida parecía discurrir por otros derroteros. "Soy sociólogo y he trabajado en temas de organización en el sector industrial, modelos de calidad, etc. Pensé que en vez de ayudar a los demás

a organizar su empresa podía yo dedicarme a la mía. Pero para volver necesitábamos hacer una inversión importante y cambiar de instalaciones".

- El cambio ha sido importante. ¿No teme que se pierda un poco el encanto de un oficio tan artesano en esta nave industrial?

- Sí, pero allí no podíamos seguir. Eran las instalaciones en las que empecé mi bisabuelo. Un taller con mucho encanto y mucho sabor, es cierto, pero no se podía trabajar con comodidad y era poco operativo. La posibilidad de ofrecer un buen servicio o de mejorarlo era muy limitado.

- ¿Y cuál es el objetivo de la empresa ahora? ¿Piensan aumentar la producción?

- Trataremos de aumentar la producción, pero muy poco a poco. No sabríamos hacer más barricas con una calidad inferior. Lo fundamental para nosotros es hacer las barricas como las hemos hecho siempre, a la medida del cliente. Y en unos años, sin prisa y conforme vaya el mercado, queremos llegar a las 5.000 anuales.

Tradición y modernidad

Gangutia ha mantenido una producción anual de 2.000 barricas, de 8 a 10



Canar y armar. Una vez limpia la madera por los seis lados y obtenidas en torno a 30 duelas se hace la cana: molde de la medida de la circunferencia de la barrica que indica el número de duelas de cada barrica. Suelen oscilar entre 28 y 32. Ya establecido el número de duelas por barrica, se arman en dos plataformas circulares conformando un volumen troncocónico e introduciendo un molde (aro de hierro) en la parte superior ayudados con una cuña de hierro (chafo) a golpe de martillo.



al día. Una cantidad que les permite trabajar sobre pedido y utilizar todavía medios tradicionales de fabricación. Algunas de las máquinas que conservan operativas las utilizaba ya su abuelo y muchos utensilios son los mismos con los que abrió sus puertas el taller en los años setenta del XIX. No obstante, quieren introducir alguna máquina moderna para el trabajo que ya está mecanizado, porque tradición y modernidad no son hoy en día dos conceptos antagónicos. Fernando tiene una visión empresarial que dista un abismo de la que tenía el fundador de la tonelería, pero la esencia sigue siendo la misma. Él es el gerente de la empresa pero su trabajo en el proceso de fabricación es el de tostar y domar la barrica, como un trabajador más; sin embargo, ha introducido conceptos nada comunes en negocios tan reducidos, como el de formación y marketing. "Las empresas pequeñas no podemos tener departamentos diferenciados, pero sí podemos hacer trabajos de comunicación y relaciones laborales", indica. La periodista Teresa Pérez tanto enseña la empresa y relata hasta el más mínimo detalle del proceso de fabricación como se encarga

de los temas administrativo y la relación con los clientes. Además, la empresa mantiene una política de estabilidad laboral y de formación interna muy necesaria si se tiene presente que no hay ninguna rama de FP dirigida a aprender el oficio.

- Teniendo en cuenta la influencia del roble en el proceso de envejecimiento de vinos, escogerán con sumo cuidado el lugar de origen.

- Tradicionalmente hemos trabajado con proveedores de la zona de los grandes lagos, Ohio y Pennsylvania, que son las que han dado mejor en catas. En los últimos años se está introduciendo mucho el de Misuri, porque es un roble más parecido al francés; y también está teniendo mucha aceptación el de los países del Este, Yugoslavia y Rusia. También traemos alguna partida de roble francés para algunos clientes que lo prefieren, pero normalmente compramos la madera en Estados Unidos. Nos llega en barco hasta el puerto de Bilbao y la trasladamos en camiones. La madera llega cortada y todavía verde. Una vez aquí se coloca en bloques para que se vaya secando du-

rante 20 meses. Cada bloque tiene un número, que corresponde a un proveedor, fecha de origen y procedencia.

- ¿Cómo se sabe cuál es el momento óptimo para empezar a fabricar la barrica?

- Antes se hacía a tanteo, a ojo de buen cubero, que se dice, dando unos golpecitos en el suelo y calibrando el peso. Hoy en día no se puede dejar todo en manos de la experiencia. A los 20 meses, empezamos a hacer pruebas con un medidor de humedad, hasta que está a 16-17 grados. Entonces, ponemos la madera bajo cubierto para que no se moje, pero le siga dando el viento y el sol y en dos o tres semanas está lista para empezar la fabricación.

Un traje a medida

"Cada tabla que tenemos fuera, secándose, sabemos para qué cliente va a ser". Cada tabla, futura duela y, por fin barrica, tiene un historial completo a sus espaldas. Desde que se talan los robles de los grandes lagos norteamericanos hasta su reposo definitivo en el calado de alguna de las prestigiosas bodegas de Rioja transcurren unos dos años.



La doma. Es el proceso más delicado y en el que más exigencias ponen los clientes. Se trata de colocar la barrica sobre una pequeña hoguera para que se caliente por dentro y, permita la doma de las duelas, con ayuda de silgas, hasta conseguir la forma fusiforme.



Entre calentar y domar se emplean en torno a 30 minutos (entre 10 y 15 minutos en cada proceso). Una vez formada la barrica, se tuesta durante otros 30 minutos (15 por cara). Según el tipo de vinos que se quiere envejecer y el gusto de los enólogos el tostado es más o menos prolongado. El quemado supone un cambio de textura del roble que ha de mantener contacto con el vino y una alteración de componentes por calentamiento que puede incidir en las aportaciones que hace al vino en cuantía y calidad. Al asomar la nariz en el interior de la barrica tostada se puede apreciar un ligero olor a vainilla.

Descabezar y fondar. Paralelamente a la fabricación del cuerpo de la barrica, se han ido preparando los fondos de la siguiente manera: se lijan los listones de madera por los cuatro costados y se unen con puntas sin cabeza y una tira de anea para conseguir impermeabilizarlos; luego se mide la circunferencia con un compás, se corta a la medida y se biselan los bordes. Antes de colocar los fondos, hay que descabezar la barrica; esto es, preparar el surco o ranura (garce) donde irán éstos encajados. Para ayudar al acople se aplica una masa elaborada con harina de centeno y agua.



- O sea que fabrican una barrica casi como un traje a medida.

- Así es, nos adaptamos al máximo a las exigencias de nuestros clientes. Siempre trabajamos bajo pedido. Nos lo podemos permitir porque tenemos una producción muy limitada y unos clientes muy fieles. Hoy en día preferimos perder el cliente que quiere 300 barricas de un día para otro y ganar el que quiere seguridad y un producto personalizado.

- ¿Se pasan los enólogos pidiendo rarezas?

- Bueno, conocemos ya muy bien sus gustos. Normalmente cada uno tiene sus preferencias. En el proceso que más exigencias ponen es en los tostados. Según los vinos que quieran hacer piden un tostado muy suave o el plus. La verdad es que algunas veces nos desconciertan un poco. También piden un número de duelas determinado, un grosor, los cellos a una determinada altura y, por supuesto, la procedencia del roble.

- Cada momento tendrá sus modas, ¿qué tendencia hay actualmente?

- Ahora se están llevando las barricas mixtas o híbridas, con el cuerpo de roble americano y los fondos de roble francés

y dentro de éstos con procedencia de Nevers, Allier, etc.

Para ajustarse al máximo a las exigencias del cliente, cada pedido lleva consigo una orden de fabricación, en la que se anotan hasta los más mínimos detalles, y que está expuesta en cada punto de trabajo para consultarla permanentemente. Fernando, en su habitual puesto de 'domador', tiene la hoja colocada junto a un reloj, para que la barrica esté expuesta al fuego justo el tiempo preciso, ni un segundo más del necesario. Para ello, anota en las duelas unas referencias que le sirven de guía, por si la memoria falla. Aunque no está escrito en ninguna parte, en cada paso que se da hay un continuo examen de las duelas, al mínimo defecto, se retiran. Aún así, siempre hay sorpresas. Una vez concluido el proceso, cada barrica es sometida a la prueba de estanquedad, en la que se comprueba si la barrica tiene alguna fuga. Para ello se introduce aire comprimido y agua caliente. "La madera no es hierro, no es una ciencia exacta. Durante todo el proceso vas seleccionando, pero en el último momento, puede que se te haya colado una duela que esté mal por fuera, te echas las manos a la cabeza, pero la

pruebas y no se va; mientras que otras veces, que aparentemente parece todo perfecto, tiene alguna fisura por dentro y la barrica no sirve", indica Fernando, apoyado en una barrica recién fabricada que parece haber pasado el examen final. "Por mucho que intentas homogeneizar la producción, es imposible hacer dos barricas iguales. Por un lado, trabajas con una materia viva, la madera, y por otro, es un oficio artesano y, como tal, cada producto que haces es único".

La Denominación está bien abastecida con el puñado de empresas toneleras implantadas en La Rioja -Magreñán, Murúa, Martín, Payueta, Victoria y la propia Gangutia (además de las bodegas que tienen producción propia)-, aunque se importan también de Portugal, al ser un poco más baratas. Por su parte, las tonelerías riojanas tienen clientes en buena parte de las Denominaciones de Origen españolas y una pequeña parte se destina a la exportación.

- Por cierto, ¿cuánto vale una barrica?

- 40.500 pesetas. Prácticamente lo mismo que una estantería de aglomerado chapado que tienes que montar tú mismo.

Está claro que la profesión va por dentro.



Cambiar cellos y prueba de estanquedad. La barrica prácticamente está acabada, a falta de cambiar los aros de hierro por los cellos de acero galvanizado definitivos y dar un lijado general, tanto al cuerpo como a los fondos y testas para limpiarle la cara. Finalmente se abre la boca, el orificio de llenado en el centro de la barriga, que se quema con una cuña al rojo vivo para dejarlo más suave. Por último se hace la prueba de estanquedad con agua caliente y aire comprimido para detectar posibles fugas y se graba a fuego la marca de la casa.

