

## ¿Cuáles son los pasos necesarios para la obtención de tablas aptas para su uso en enología?

Desde la tala de los árboles durante el reposo invernal, el tronco del roble francés requiere un tratamiento especial para la obtención de duelas, debido a la ausencia de “tilosis” en sus vasos conductores. A diferencia del roble americano (*Quercus alba*), las dos especies de roble francés usadas en tonelería (*Quercus petraea* ó *Quercus robur*) poseen sus vasos conductores bien comunicados, desde la base del tronco hasta la copa del árbol. Cada uno de los vasos conductores forma un conducto continuo que recorre el tronco longitudinalmente y son éstos los responsables del transporte de la savia y el alimento del roble. Por ello, el corte del tronco no puede ser igual en el roble francés y en el roble americano.

La savia circula por la parte más perimetral del árbol, en los anillos del tronco más próximos a la corteza del roble. A esa zona de madera activa se le denomina “albura”. El resto de anillos formados durante los años de vida anteriores, hasta la zona central del tronco, constituye el “duramen”. El duramen es madera no activa con vasos conductores no funcionales. En el caso del roble americano, los vasos del duramen poseen gran cantidad de “tilosis” que obstruyen dichas canalizaciones, a diferencia de las especies de roble francés. Se desconoce el origen de este fenómeno por el que los tejidos del tronco invaden los vasos conductores, pero en la práctica, supone una obstrucción importante de dichos canales.

Por ello, todas las tablas de roble francés se obtienen mediante la técnica de hendido para garantizar la estanqueidad de la madera. De esta forma, hay total seguridad de que el corte (hecho por desgarramiento), sigue la misma dirección que los vasos conductores. Mediante esta operación, los vasos siguen longitudinalmente la forma de la tabla; es decir, entran por un extremo de la tabla y salen por el otro, sin comunicar una cara con la otra y, evitando así que el vino albergado a un lado de la tabla pueda atravesar el espesor de la misma y salir al exterior.



Fig. 1. Operación de hendido sobre un tronco de roble francés para obtener los cuarterones.

Mediante el hendido, la porción de tronco se divide en cuarterones. De cada una de estas porciones, al igual que en el resto de especies, se desechan la albura y la médula del tronco por no poseer las aptitudes de calidad de la madera necesarias la fabricación de barricas.



Fig. 2. Operación de corte de albura y médula en cada uno de los cuarterones obtenidos mediante hendido.

Una vez eliminada la albura y la médula de cada cuarterón, se procede a la obtención de tablas de madera, de 30 mm de espesor, siguiendo el sentido de los radios medulares. Para finalizar y generar la tabla definitiva, se eliminan las porciones de albura que hayan podido quedar (la madera más blanquecina) en uno de los extremos y se deja la forma de un prisma rectangular perfecto, realizando el corte oportuno en el otro extremo (que se corresponde con la parte más interior del tronco).



Fig. 4. Detalle de corte según radios medulares.

Fig. 3. Operación de corte longitudinal del cuarterón para la obtención de tablas.

Todas las tablas tienen que cumplir los requisitos exigidos por las tonelerías:

- Ausencia de nudos: para asegurar la estanqueidad y evitar la fuga de vino por los conductos que forman dichos nudos.
- Ausencia de albura.
- Dimensiones mínimas para una longitud determinada: hay que garantizar el grosor y la anchura mínima.
- Calidad del grano: número medio de nudos por centímetro.

Finalmente, tras un exhaustivo proceso de selección y corte en el aserradero, las tablas se envían a los secaderos de las tonelerías, donde permanecen apiladas durante dos ó más años para realizar un correcto secado de la madera.



Fig. 5. Apilado de tablas para su envío a tonelería.