

¿Cómo se fabrica una barrica de roble francés?

El proceso tradicional de fabricación de la barrica comienza con la “cana”. En tonelería se denomina “cana” a la mesa cuyo desarrollo exacto es la tripa o panza de una barrica. Sobre la mesa de la cana se colocan paralelamente las duelas hasta alcanzar la longitud exacta, una vez se han conseguido terminar una fila de duelas consecutivas sobre la mesa se habrá terminado el número de duelas que formaran una barrica. Generalmente se utilizan 28-29 duelas para cubrir la distancia mencionada. Si se utiliza un número superior a 30 duelas, la media de anchura de las duelas es muy pequeña y, al haber más juntas de unión, se incrementa notablemente la oxigenación del vino durante la crianza.



Fig. 1. Inicio (izda.) y finalización (dcha) del armado manual de la barrica.

Cada grupo de duelas procedente de la “cana” se levanta sobre un aro de trabajo para proceder al armado de la barrica. La última duela colocada sobre el aro de trabajo debe casar con las anexas y hacer un cierre perfecto; de aquí el dicho “a ojo de buen cubero”. La barrica posee tras esta operación la forma de un cono, uniéndose las duelas únicamente por uno de sus extremos.



Fig. 2. Armado de la barrica por uno de sus extremos (izquierda) y tostado de la barrica (derecha).

Las tablas adquieren su forma curva gracias al agua y al calor, pero la forma de utilizar el agua y el calor varía mucho de unas tonelerías a otras. Existen fundamentalmente dos alternativas:

- *Domado con inmersión:* las tablas colocadas sobre los aros de trabajo se introducen en una piscina de agua caliente, permaneciendo el tiempo necesario para lavar los taninos astringentes y ablandar la madera. Se posibilita así el cierre de las tablas hasta tener la curva precisa y posteriormente pasan al fuego hasta conseguir un tostado lento y profundo.
- *Domado sin inmersión:* las tablas colocadas sobre los aros de trabajo se ponen alrededor de un fuego y se van humedeciendo. Poco a poco, va cerrándose sobre ellas una cuerda metálica o silga, hasta adquirir la forma curvada. En este tipo de domado el tiempo de exposición de la madera al fuego es menor de forma que la penetración del tostado en el interior de las duelas es inferior.

El siguiente paso, consiste en el tostado natural de la barrica, quemando pedazos de roble francés en una parrilla colocada en su interior. El tiempo y la intensidad del tostado serán los dos factores clave para determinar la composición volátil y gustativa de la barrica. De manera intermitente, se humedece la madera con agua para refrigerar el proceso y evitar la formación de ampollas. Se giran y rotan continuamente las barricas sobre el fuego y se añaden tacos de madera. También se pueden generar contrastes de temperatura para conferir mayor complejidad a la madera, formando parte de los secretos mejor guardados de los maestros toneleros.



Fig. 3. Operación de fondado de la barrica (izquierda) y colocación del fleje (derecha).

Tras el tostado, todos los aros de trabajo deben volverse a apretar pues sufren pequeñas modificaciones debidas al fuego. Una vez que la barrica ha sido tostada, se comprueba que esté ausente de ampollas o roturas debidas a la exposición al fuego. Es muy importante que los defectos interiores se controlen en este momento, pues a continuación se procede a la colocación de los fondos. Para la colocación del fondo, se introducen en unas acanaladuras o “argallo” que se han realizado previamente en el borde superior e inferior de la barrica. Para asegurar la unión fondo-duela, se rellena el “argallo” con una pasta de harina compuesta por centeno y agua.

Las barricas ya montadas, se lijan exteriormente para que todas las duelas queden igualadas y finas, a continuación se colocan los flejes de acero galvanizado a gran presión para asegurar la perfecta unión de todas las duelas. La última fase el control de estanqueidad de la barrica que permite asegurar que no existen fugas que puedan causar pérdidas de vino.