

El increíble viaje de un tapón de corcho

Una celebración familiar. Tras hacer el último brindis, el más pequeño de la familia recoge los tapones descorchados de las botellas y le pregunta a su padre: “Papá, ¿cómo se hacen?”. Una cuestión a la que el progenitor no sabe responder. Quizás porque a la hora de degustar una botella de vino o cava, en lo que menos se fija quien acaba saboreando el producto es en el tapón. Mirará la etiqueta, para descubrir si es crianza o reserva, el tipo de uva, o la denominación de origen. Es posible que hasta admire el diseño de la botella. Pero a lo más que llegará con el tapón será a oler la parte que ha estado en contacto con el líquido elemento porque lo ha visto hacer en una película.

Antes de responder a la pregunta del vástago, hay que reseñar que estamos ante una industria que, cada año, extrae unas 88.400 toneladas y que factura alrededor de 350 millones de euros. Eso se traduce en que España es el segundo productor a nivel mundial tras Portugal, con un tercio del total. Hablamos de unas 150 empresas que dan empleo a entre 2.000 y 3.000 trabajadores (la cifra más alta se da en el llamado periodo de saca). “Se ha producido una concentración empresarial en el sector”, señala Joan Puig, portavoz de la Iniciativa Cork y presidente de Aecork (Asociación de Empresarios Corcheros de Cataluña). Allí, su número se ha reducido de 60 a una veintena.

En total, y cada año, se hacen unos 1.900 millones de tapones (1.100 destinados a vinos y 800 a espumosos). De esta cantidad, más del 50% se exporta, siendo alrededor del 70-75% para champán o vinos espumosos. ¿Traducido a euros? Unos 210 millones. Francia, Italia, Estados Unidos, Portugal y Alemania son los principales destinos. A ellos se están uniendo nuevos mercados como Chile, Argentina, Australia, Sudáfrica y Brasil. Y, de cara al futuro, las previsiones son de lo más halagüeñas: el consumo de vino se incrementará cerca de un 2% hasta 2020, empujado por el continente asiático (+12,7%) y americano (+3,9%), según un estudio de Vinexpo y IWSR.

Años y años. Cataluña y Extremadura son las dos regiones productoras por excelencia en España, más Andalucía. Hay que resaltar que, para que la saca del alcornoque sea útil para hacer corcho, la vida del árbol tiene que estar entre 60 y 80 años. El diámetro del árbol, como mínimo, debe superar los 21 centímetros. Y eso tarda de 25 a 30 años. Después de la extracción, y hasta la siguiente, el proceso de crecimiento, la recuperación de la corteza, varía dependiendo de la zona: en Extremadura suele ser de nueve años y, en Cataluña, de doce años. “Divido la finca en doce áreas y cada año extraigo una”, explica Joan Botey, propietario de la Finca Fitor en Girona.

Junio y julio suelen los meses en los que Botey contrata a más personal (ahora marroquíes, aunque en sus inicios en el negocio, hace medio siglo, solían ser catalanes y, posteriormente, andaluces). “Aquí tenemos unos 300 árboles por hectárea, mientras que en Extremadura son unos 150”, especifica. Otra diferencia es que en su finca, de unas 1.000 hectáreas, alrededor de 700 están ‘conquistadas’ por alcornoques autóctonos mezclados con otras especies como brezo y madroño. “Su función es hacer que el alcornoque ‘coma’ menos. Si no es así, el corcho posee canales lenticulares por los que expulsa los nutrientes de más. Eso es sinónimo de demasiada nutrición y de un producto de peor calidad”, matiza Botey. Es lo que se conoce como corcho refugio.

Una particular selva (los operarios utilizar sus hachas para abrirse paso en determinados momentos entre la maleza) en la que, de media, cada hombre recoge unos 400 kilos al día para un total de 1.500 kilos por hectárea de producción. “El corcho bueno viene a ser entre un 20% y un 25%. Con el resto buscamos los canales oportunos para que pague la extracción. Cuesta mucho sacarle rentabilidad”, apostilla el propietario de la Finca Fitor.

Manos a la obra. Una vez obtenida la materia prima es el momento de la transformación. Un tapón de corcho tan sólo pesa 0,16 gramos por centímetro cúbico, es elástico y compresible (lo componen cerca de 800 millones de células que aseguran su adaptabilidad a cualquier tipo de botella), impermeable a líquidos y gases gracias a la suberina y a las ceras presentes en la constitución de sus células, y resistente al paso del tiempo.

“Las planchas de corcho que nos llegan ya han pasado por el primer hervido. De esta manera conseguimos una mayor flexibilidad para su manipulación, además de limpiarlo y extraer de esta manera las sustancias hidrosolubles, aumentar el espesor y reducir la densidad”, explica Ana Serra, gerente de Manuel Serra, una empresa familiar fundada en 1927 en Cassà de la Selva. Allí fabrican el denominado tapón natural, el extraído por perforación de una plancha de corcho. El de una pieza, simplificando.

El proceso queda como sigue: la plancha se deja reposar y, después de un segundo hervido, comienza la denominada rebanación de la misma. Se trata de un corte acorde con la longitud deseada para el futuro tapón (44 o 49 milímetros, en su caso). “Mediante la perforación obtenemos el tapón cilíndrico con el calibre deseado, que suele ser de 24,7 milímetros”, concreta Ana Serra. La fase de pulido y esmerilado proporciona la uniformidad del tapón, y el lavado aportará limpieza, desinfección y eliminación de impurezas. Después vendrá la selección, cuya primera fase se llevará a cabo mediante equipos electrónicos provistos de cámaras y sensores, mientras que la segunda será manual. Operarios especializados comprobarán, tapón a tapón, si se corresponde con la calidad exigida. Por último, el marcaje (la personalización con la marca o el logotipo del cliente) se realiza por técnicas de tinta, mediante fuego, o rayo láser. Antes de ser embalados, se esterilizan y se envasan al vacío. Un proceso en el que no faltarán controles por parte de su propio laboratorio y otro externo.

Todo se aprovecha. A unos 40 kilómetros, concretamente en Palafrugell, Trefinos es la empresa que elabora otro tipo de tapones, los denominados técnicos, constituidos por un cuerpo de corcho aglomerado muy denso y por discos de corcho natural pegados en uno de sus extremos. Su destino es para cava o vinos espumosos, y cuentan con un diámetro mayor. También producen tapones para vinos tranquilos.

“De la Península Ibérica nos llegan dos tipos de grano, de 2 a 7 milímetros, y de 1 a 2 milímetros”, concreta Natalia Carmona, su directora de Calidad. Después de ser tratada la materia prima, eliminando moléculas ‘indeseables’, se mezcla con productos químicos, entra en las máquinas de moldeo, se cuece, y se desmolda con cola y aceite de vaselina. A continuación, los discos se pegan con una cola alimentaria. A continuación vendrá el proceso de pulido, que consta de tres fases, y la certificación de su validez. “Utilizamos cámaras láser que trabajan en tres dimensiones”, aclara la directora de Calidad. Y añade: “Lo que marca la calidad del tapón es el disco”.

Como curiosidad, y para sacar el máximo partido, las partículas de corcho que flotan en el aire se aprovechan gracias a unos filtros en los conductos de ventilación. No es la única apuesta por la I+D+i del sector. “La presión del mercado es tan brutal que hay que apostar por la innovación”, recalca el presidente de Aecork. De ahí que, si en 2004, el proceso desde que entraba en la empresa el corcho y salía el tapón era de 14 días, hoy se reduce a entre uno y dos días.

En los últimos tres años, la inversión en este campo ha superado los 42 millones de euros. “Aunque es un sector tradicional trabajamos con un industria de generación 4.0”, manifiesta Albert Hereu, portavoz de la iniciativa Cork y presidente de ICSuro. Por ejemplo, introducen un chip que permita conocer los aspectos del vino como la oxidación. “De momento es una tecnología cara”, aclara Hereu. Pero hay más: por ejemplo, filamento para impresoras 3D en corcho; o cosméticos, ya que el corcho tiene polifenoles con antioxidantes; o la utilización de espectrómetros de masas, muy usados en laboratorios farmacéuticos, cuyo fin es separar, identificar y cuantificar aromas y gases casi imperceptibles.

Quizás por todo esto, es decir, por su capacidad de conservar y mejorar el producto, el tapón de corcho es el cierre preferido por el 95% de los españoles para vinos y cavas. Así se desprende de un estudio de Iniciativa Cork, que también pone de manifiesto que dos de cada tres españoles están convencidos de que el corcho mejora la materia prima que encierra. Y un vino tapado con corcho, para el 65%, es sinónimo de calidad. Eso sí, si su heredero o heredera la pregunta por cómo se hace un tapón de corcho, ahora no tendrá excusa para no responderle.

Artículo publicado en el número de septiembre 2017 de la revista Capital, que puede adquirir en el quiosco o en este enlace: <https://bit.ly/2KSMfU3>



Publicat a: El Capital, 3 de setembre de 2018

Font del document: <http://capital.es/2018/09/el-increible-viaje-de-un-tapon-de-corcho/>