

EL TAPON

DE CHAMPAGNE (I)

por

Luis VELASCO Fernández

Ingeniero de Montes,

del Instituto Forestal de Investigaciones y Experiencias

El tapón de champagne puede considerarse como la manufactura industrial más antigua del corcho.

Si bien el corcho como tapamento había sido usado desde muy antiguo en vasijas y ánforas (Horacio, Oda III), es a partir del descubrimiento del vino de Champagne, cuando adquiere el carácter de producto industrial, que habría de persistir, a través de muchas vicisitudes hasta nuestros días.

1.—RESEÑA HISTORICA.

Quando se empieza a emplear el corcho para tapar botellas de vino de Champagne comienza la explotación del alcornoque, surgiendo el problema de hallar la primera materia corcho, en cantidad suficiente. Cabe pensar que los franceses utilizaron durante los primeros años corchos de las regiones de Las Landas, el Var y los Pirineos Orientales. Pero cuando progresa la industria del vino se hace patente que la producción forestal francesa es escasa. Artigas, Memoria 1907, atribuye en esta fecha a la metrópoli francesa una extensión forestal de 160.000 Ha. de alcornoques. Es entonces cuando se produce el hecho de que la obtención del corcho e industria taponera se inicie en España, precisamente en la provincia de Gerona, que producía corcho bueno y en abundancia y que a la sazón se empleaba para confeccionar belenes, colmenas, flotadores de redes, blanquear arroz o como combustible.

Existen varias versiones de cómo surgió la industria corcho-taponera a partir del tapón de champagne, aunque no hay duda de que fue en España. Sin detenernos en ellas, indicaremos que la más verosímil es la que atribuye la cuna de la industria corcho-taponera al pueblo de Agullana, limítrofe con Francia, alrededor del año 1750. (Medir Jofrá).

El año 1900 fue el de mayor progreso de la industria taponera, tanto que se dio en llamar «la edad de oro del taponero» y que coincidió con una época de paz y sosiego en toda Europa, a raíz de la terminación de la guerra franco-prusiana en 1870.

La industria entonces sufre una gran transformación debido a la adopción del maquinismo, ya que hasta entonces todas las operaciones de fabricación del tapón se habían hecho a mano. Comenzaron también a aparecer otros productos industriales derivados del corcho.

Para toda la industria corchera española en general y para la taponera en

particular tienen lugar más recientemente tres nuevas épocas de crisis económica motivadas por la primera guerra mundial (1914-18) con cierres de fábricas, bajas de jornales y pérdida de terreno en la fabricación del tapón; por la guerra de Liberación española (1936-39) y por la segunda guerra mundial (1943-46) en que la industria corchera debió acogerse al sistema de primas de exportación.

En el año 1951 se creó la Delegación del Ministerio de Comercio para el Corcho, a fin de controlar de forma particular la economía corchera. A partir de aquí ésta comienza a desarrollarse tal como la conocemos actualmente.

Siendo el tapón de champagne la primera manufactura industrial del corcho, típicamente española, a partir de sus primeros excelentes resultados como tapamento, se generaliza el empleo del tapón de corcho a otras bebidas, por lo que la evolución del primero comienza desde este momento a ser paralela a la de los tapones para otros usos, que como veremos se denominan «de empleo

general»; quedando de esta forma constituida la industria corcho-taponera. El descubrimiento de otras manufacturas de corcho sobre el año 1900 y siguientes (aglomerados, discos), hace agrupar todos los productos de corcho, estableciéndose la industria corchera. El hecho de que todos los productos provengan de la misma materia prima y de que presenten entre sí una interdependencia, hace difícil separar un producto como el tapón de champagne en la evolución conjunta de todos los demás.

Sin embargo, en relación con el tapón de champagne existe una circunstancia cercana y particularmente importante para nuestra industria. Tal circunstancia corresponde a nuestra guerra de Liberación. Hasta este momento la casi total producción de dicho tapón correspondía a España (Cataluña), cuyo comercio con firmas extranjeras estaba garantizado por tratados de hacía muchos años. La guerra originó una disminución en la compra del tapón español y los productores franceses de vino se vieron en la necesidad de proveerse en otros mercados. Comenzaron entonces la compra del tapón de champagne en Portugal, toda vez que los ensayos efectuados en corchos argelinos para tal uso en 1920-30 no habían dado resultados satisfactorios. A partir de este momento comenzó Portugal a introducirse en el mercado del tapón de champagne, compartiendo con nosotros la producción mundial casi absoluta de dicho producto.

2.—EL CAMPO DEL TAPON DE CHAMPAGNE.

El tapón de corcho denominado tapón de champagne debe su denominación al hecho de haber sido el primero con que se taponaron los famosos vinos de la región francesa de Champagne.

Sin embargo, hoy día esta clase de tapón se emplea también en otros vinos. Por ser la forma del tapón y el proceso de embotellado muy similares en todos estos vinos, el tapón ha conservado en ellos su nombre genérico. Sin embargo, los vinos son distintos y a veces presentan una enorme diferencia de todo orden. Mas todos los vinos que se taponan con tapón de champagne tienen en común una elevada

presión en el interior del envase que precisa de un tapamento hermético, para el que el tapón de corcho y precisamente el tapón de champagne es óptimo.

A este aumento de consumo se une una nueva circunstancia y es que en los vinos de Champagne y análogos, embotellados normalmente según el método «champenois» se efectúa una segunda fermentación del vino en la propia botella, siendo entonces indispensable la eliminación de depósitos en ella acumulados durante la permanencia del vino en cava, haciéndose necesaria la extracción del primer tapón denominado «tirajes» y el posterior taponamiento con uno nuevo denominado «expedición». Vemos, pues, que cada botella de buen vino necesita de dos tapones, siendo el primero de inferior calidad, mas no malo y necesitando el segundo ser de calidad superior.

Los vinos espumosos sólo necesitan de un tapón y también aquellos vinos de Champagne y análogos que no destinados al consumo selecto o a la exportación sufren la segunda fermentación en grandes cubas.

Por estos motivos el consumo del tapón de champagne ha ido en aumento y puesto que siendo necesaria para la fabricación del mismo la materia prima de superior calidad, ésta ha ido decreciendo por circunstancias de índole cultural de los montes alcornocales, surgió hace tiempo el problema de falta de materia prima propia para su fabricación. El problema tuvo dos soluciones; una tecnológica en lo referente a la fabricación, que veremos más adelante, y otra comercial, en cuanto a las fuentes de la materia prima y manufacturación de la misma y que si en un principio fue España el país proveedor casi absoluto, a partir de 1936 vio entrar en el concurso de la oferta a otros países como Portugal, Francia, Italia, y Norte de Africa.

Portugal comprendió de inmediato el interés del nuevo producto y su tendencia consistió en asegurarse y ampliar los mercados conseguidos, atendiendo al cuidado y selección de la materia prima.

Francia aprovechó en lo posible los recursos alcornocales de los Pirineos Orientales y de la isla de Córcega, mas los resultados con los tapones de tales

procedencias fueron desastrosos, pues más del 40% de las botellas presentaban un taponamiento deficiente.

Italia comenzó la fabricación de tapones de varias piezas con destino al tapamento de ciertos vinos espumosos en los países sudamericanos.

Los corchos de Africa del Norte tienen un gran porcentaje poco apto para la fabricación del tapón y aún los mejores, como los de Teniet al Haad criados a 1.300 m. de altitud, presentaban más de un 10% de tapones defectuosos debido al gusto que comunicaban a las bebidas.

A pesar de tales tentativas, España y Portugal fueron los únicos que persistieron como productores, contribuyendo hoy día en la producción con cerca del 90% de la total mundial.

3.—CARACTERISTICAS DE LA MATERIA PRIMA Y DEL TAPON DE CHAMPAGNE.

El tapón de champagne que ha de tapar los vinos más caros, conservarlos sin pérdida alguna de sus características y aguantar presiones de hasta 8 Kg/cm², constituye una de las manufacturas más especializadas de la industria corchera, siendo la más tradicional de todas.

La presión que ha de aguantar el tapón es función de la cantidad de ácido carbónico disuelto en el líquido y de la temperatura. Durante la fermentación del vino la presión llega a 6 Kg/cm² a la temperatura de 10°C. El dióxido de carbono presenta su máxima solubilidad en el vino a una temperatura de 44°C. A medida que aumenta la temperatura disminuye la solubilidad del dióxido de carbono, aumentando la presión en el interior de la botella y pudiendo llegar a límites muy altos en partidas de expedición a países tropicales.

La materia prima de la que procede el tapón ha de ser de la mejor calidad, con suficiente edad y estar libre de anomalías que puedan originar alteración o gusto en el vino, modificando sus características propias. A fin de que el tapón de champagne efectúe un perfecto tapamento es necesario que no presente deficiencias de impermeabilidad para lo que ha de tener gran compac-

dad y resistencia. Esta última depende esencialmente del número de años y de la regularidad del crecimiento, circunstancias dependientes a su vez de las condiciones agro-climáticas del árbol. La impermeabilidad del corcho se debe a la suberina y a la cerina, sobre todo a la primera, cuyo porcentaje en la membrana celular es bastante elevado, (50 %).

Son impropios para la fabricación del tapón los corchos verdes por la fácil deformación que sufren, originando pérdidas de gas y hasta de vino. Las membranas celulares se contraen por desecación. En la práctica las manchas de verde se encuentran en los corchos gruesos de rápido crecimiento y tienen lugar con mayor intensidad cuando ha habido primaveras lluviosas y los árboles que vegetan en terrenos periódicamente labrados.

Los corchos de elevada edad no son en principios los óptimos para la fabricación del tapón, salvo que los crecimientos sean muy regulares. Ya veremos que para salvar esta contrariedad se fabrica el tapón por yuxtaposición de piezas de crecimientos regulares.

El gusto a corcho en el vino proviene en general de los corchos con «mancha amarilla», criados en lugares excesivamente húmedos y atacados por los hongos «*Aspergillus niger*» y «*Penicillium glaucum*». Esta cuestión, sin embargo, no está suficientemente comprobada.

Otro defecto que impide al corcho ser empleado en la fabricación del tapón de champagne es el «marmoreado» o «jaspeado», que se manifiesta en forma de manchas irregulares de color oscuro negro o negro-azulado. El marmoreado se evidencia en forma de manchas de color castaño cuando se sumerge el corcho en agua hirviendo durante 5 a 6 horas a 7 - 8 atmósferas de presión en un autoclave. El defecto influye más en el aspecto que en las alteraciones del tejido suberoso, que no son apreciables. Se cree debido al ataque del hongo, «*Melophia ophiospora*» según unos y a la presencia de taninos en proporción exagerada que se agrava con la cocción de las planchas de corcho en calderas de hierro, según otros.

En general, las planchas propias para el tapón de champagne han de tener las siguientes características.

— Crecimiento lento, que confiere al

corcho mayor compacidad y como consecuencia, mayor firmeza.

— Crecimiento regular, de modo que el tejido suberoso sea homogéneo, sin quiebra de su continuidad que pueda influir en su resistencia.

— Color claro y homogéneo, especialmente para los tapones «expedición».

— Pequeño coeficiente de porosidad, sobre todo para los tapones «expedición».

El escogido de las planchas propias para el tapón de champagne ha de realizarse por personas altamente especializadas que hoy día solamente pueden mantener las grandes empresas. La proporción de planchas aptas para el tapón varía enormemente de una región a otra.

Expuestas de una forma rápida las características que ha de poseer la materia prima para poder manufacturarse de la misma el tapón de champagne, indicaremos que la fabricación del tapón ha de hacerse con gran cuidado y perfección de acuerdo con las diversas técnicas que expondremos en el próximo punto.

De todas formas, las características exigidas a un tapón de champagne son muchas y difieren esencialmente según que el tapón sea destinado para «tiraje» (permanencia en cava entre 1 y 5 años) o para «expedición» (utilizado en la botella de venta).

Las dos características fundamentales, comunes para ambas clases de tapón, son las siguientes:

— Poder de hermeticidad. Es decir, que tape con firmeza a fin de que no escape gas ni vino de la botella. El poder de hermeticidad del tapón de corcho se debe no sólo a su resiliencia (capacidad potencial de expansión una vez comprimido el tapón, que hace que presione fuertemente contra el cuello de la botella), sino también a la acción de pequeñas ventosas formadas por la rotura de las células superficiales del corcho al fabricar el tapón, las cuales establecen un vacío que contribuye a aumentar notablemente la adherencia del tapón al cristal y por tanto la hermeticidad.

— Ausencia total de gusto.—El vino de Champagne blanco, leve y fino absorbe fácilmente los olores ocasionados por un deficiente tapamento.

presentando a veces gustos que no provienen del corcho, pero que afectan irremediablemente a la bondad del vino.

Los corchos argelinos son particularmente propensos a esta anomalía

Pueden existir gustos en el vino motivados por las operaciones complementarias en la fabricación del tapón (lavado, desinfectado, etc.).

Además de estas dos características los tapones de champagne han de poseer, particularmente, las siguientes:

— Tapones «tirajes».

● Estructura suficientemente resistente de forma que no se rompan en la extracción.

● Ausencia de poros con materia pulverulenta susceptible de mezclarse con el vino. (Hasta ahora no ha sido posible establecer relación entre este defecto y las condiciones vegetativas del árbol).

— Tapones «expedición».

● Finura exterior, es decir, pequeña porosidad. (La porosidad viene definida por dos números, uno de ellos señala el número de lenticelas y el otro su área en 100 cm²).

● Ausencia de poros profundos.

● Ausencia de fendas pronunciadas.

● Ausencia de vestigios de vientre muy profundos o extensos.

● Manchas negras poco numerosas, si existen.

● Mancha azul no muy generalizada, si existe.

● Crecimiento regular.

● Cabezas impecables, especialmente la que queda en contacto con el líquido.

● Corcho no lignificado o muy resistente.

● Dimensiones y formas perfectas.

Una vez fabricado el tapón es muy conveniente, según el proceso de fabricación llevado a cabo, efectuar una selección de la partida fabricada.

Para ello habrá de realizarse según sigue:

— Tapón «expedición».

● 1^{er}. escogido.

● 2.^o escogido.

● 3.^{er} escogido.

— Tapón «tiraje».

● 1^{er}. escogido.

● 2.^o escogido.

NOTA: Este trabajo se va a editar en 3 artículos.