



Toneles apilados en una bodega. Foto: José Miguel Mejías del Río

## Presente y futuro de la tonelería en Montilla

José Miguel Mejías del Río,  
antropólogo y miembro del equipo del  
Atlas del Patrimonio Inmaterial  
(Fase II, zona 10)

*La actividad vitivinícola en la campiña cordobesa ha generado una serie de oficios y saberes relacionados, entre los que cabe destacar el oficio de la tonelería.*

*Ésta y otras actividades y saberes artesanos tradicionales constituyen uno de los ámbitos de estudio del Atlas del Patrimonio Inmaterial de Andalucía (proyecto del IAPH), que en el presente año está abordando las comarcas de la campiña, valle del Guadalquivir y altiplanicies interiores del territorio andaluz.*

*Dentro de sus objetivos, se encuentra, además del de conocer y documentar estas actividades, la realización de un análisis de las condiciones sociales de producción y viabilidad de la actividad; las fórmulas de transmisión de técnicas, conocimientos y saberes entre sus detentadores y protagonistas, a través de la transmisión intergeneracional y la enseñanza formal y no formal de sus saberes; así como las transformaciones, estrategias seguidas y adaptaciones a los cambios socioeconómicos, para plantear medidas que puedan favorecer su continuidad y salvaguarda.*

### INTRODUCCIÓN

La tonelería constituye una actividad tradicional que en su día se encontró muy extendida por toda Andalucía, y no siempre relacionada con la producción de vino. Desde la comarca del Condado en Huelva, hasta el Campo de Dalías, en Almería, existieron hasta mediados de los años 80 del siglo XX diversas zonas productoras, en la mayoría de los casos ligadas a regiones de gran tradición viti-vinícolas, como era el caso de Jerez de la Frontera (Cádiz) y Málaga. Sin embargo la saturación de los mercados naturales, la entrada de nuevos sistemas de almacenaje, crianza y transporte del vino y la subida de los precios de las materias primas condujeron a una profunda crisis que tuvo como resultado el cierre de la mayoría de las tonelerías en nuestro territorio.

### LOS ORÍGENES DE LA TONELERÍA MONTILLANA

En la zona de Montilla, donde hasta mediados del siglo XIX la mayor parte de la producción tonelera era para consumo local o, a lo sumo, para su venta en poblaciones cercanas, tales como Córdoba, Puente Genil o Antequera, la fermentación del vino se realizaba en grandes tinajas de barro y posteriormente se transportaba en pellejos o en vasijas de menor tamaño. No fue hasta la implantación definitiva de los bodegueros jerezanos y la llegada del ferrocarril en 1865 cuando comienza la exportación de grandes cantidades de caldos de la región, lo que obliga a la adopción de nuevos medios de almacenaje y crianza.

Según los datos recogidos por María Dolores Ramírez (RAMÍREZ PONFERRADA, 2000) no es hasta los primeros años del siglo XX que algunas bodegas montillanas comienzan a contratar a boteros de la zona de Jerez o a enviar los propios para que se formasen en la localidad gaditana; al principio su cometido era reparar las grandes botas que se usaban en aquella época (de hasta 38 arrobas), conocidas como *bocoyes* o *botas bodegueras*, pero al cabo de cierto tiempo ya fabricaban sus propias vasijas.

En un principio los candioteros montillanos se dividían entre *toneleros de nuevo* y *aviaores*; los primeros, dedicados a la fabricación de barricas nuevas, asentados en sus propios talleres o en los de las bodegas, fabricaban vasijas a demanda, mientras que los segundos trabajaban a jornal reparando botas allá donde se los llamaba (RAMÍREZ PONFERRADA, 2000: 91). Esta segunda variedad, debido a la precariedad connatural a su especialidad, acabó desapareciendo, encargándose de sus tareas los *toneleros de nuevo*.

Serán estos toneleros los que, tras varios años de trabajar en exclusiva para sus respectivas bodegas y cooperativas, comenzarán a formar sus propios talleres toneleros, principalmente a partir de los años 50 del pasado siglo. Lo harán individualmente o asociándose entre varios, formando a su vez a nuevos boteros y creando así una industria paralela a la del vino.



Barril aún abierto en el "batiero". Foto: José Miguel Mejías del Río



Barril doblado en el "batiero". Foto: José Miguel Mejías del Río

Entre los años 50 y mediados de los 70 la tonelería montillana vivió su edad de oro, la producción tonelera tenía que satisfacer la demanda de las numerosas bodegas que se fueron instalando en la comarca, pero la situación duró poco y de la casi docena de talleres existentes en aquellas fechas, aproximadamente la mitad tuvo que cerrar en la siguiente década.

Las razones de este rápido ascenso y caída de la producción responden a las particulares características del vino producido en la Denominación de Origen Montilla-Moriles. Los vinos blancos y jóvenes, a diferencia de los vinos tintos de crianza, no precisan del taninaje que aporta la madera de la barrica, por lo cual no es necesario renovar las botas. De hecho, se aprecia especialmente la antigüedad de los toneles pues la madera se comporta de forma más estable, sin sufrir las alteraciones que pueden sufrir los barriles nuevos mientras se asientan y el poro de la madera se va cerrando.

## CRISIS Y SITUACIÓN ACTUAL

Jacinto de Vega ya apuntó algunas de las razones de esta crisis a mediados de los 80 al referirse a un centro productor hoy casi desaparecido, Bollullos Par del Condado, en Huelva (DE VEGA DOMÍNGUEZ, 1990); también señaló las vías de supervivencia que se estaban explorando en ese tiempo (exportación y artículos decorativos). Dichas vías, con el paso de los años, han supuesto la supervivencia de los dos únicos centros productores de importancia que quedan hoy en día en Andalucía.

Junto con la zona productora del Condado de Huelva, desaparecieron a lo largo de la década de los 80 y principios de los 90 del siglo XX las producciones de Berja y Dalías (Almería), donde se alcanzaba la nada despreciable cifra de 100.000 barriles al año (LÓPEZ GALÁN, 2008: 60), para la exportación de uva de mesa; Sevilla, concretamente, Dos Hermanas y Alcalá de Gua-



Tonelero colocando la tapa del barril. Foto: José Miguel Mejías del Río



Tonelero fabricando un aro. Foto: José Miguel Mejías del Río

daira, cuya producción se destinaba a la contención de aceitunas y naranjas para exportación (LUQUE-ROMERO ALBORNOZ; COBO RUIZ DE ADANA, 2001: 272); y Málaga, que actualmente adquiere barriles de Jerez y Montilla, las dos últimas zonas toneleras en activo.

Durante el año 2010 y dentro del marco creado por el proyecto de investigación y registro del Atlas de Patrimonio Inmaterial de Andalucía, comenzó el estudio de la situación general de la tonelería en Montilla, así como de las técnicas y estrategias productivas que se desarrollan en la actualidad. Al margen de los apartados técnicos, resulta interesante observar la evolución de la industria tonelera en esta localidad cordobesa, pues en apenas un siglo de vida ha evolucionado desde una industria de carácter marcadamente local a importar al extranjero la mayor parte de su producción.

## LA NECESIDAD DE DIVERSIFICAR EL MERCADO

Las tonelerías que sobrevivieron a esta situación tuvieron que diversificar sus mercados y transformar los modos de producción para aumentar la rentabilidad; estas siguen siendo a día de hoy las dos máximas que aún imperan en la industria tonelera montillana. Con respecto a la producción en sí, por un lado se sustituyó el roble nacional (de escasa calidad y relativamente caro) por el roble americano, que a su vez ha comenzado a ser desplazado por el roble rumano y húngaro, muy similar al francés, el cual marca el estándar europeo; y por otro, la mecanización de gran parte del proceso productivo permitió a los productores reducir la mano de obra necesaria.

Con respecto a la diversificación de mercados, una opción por la que todos han optado ha sido la oferta de piezas decorativas, con el tonel como elemento central. Así podemos encontrar des-



de pequeños barriles de apenas un par de litros para consumo doméstico, hasta taburetes, botelleros, mesas, relojes y lámparas basadas en la forma de una barrica. También se recuperan botas antiguas, como tales o desmontadas, como elementos decorativos del mismo modo que se han empleado las viejas traviesas de las vías férreas. Ahora bien, se trata éste de un mercado muy reducido y sujeto a modas, por lo que no ha supuesto una apuesta prioritaria en ninguno de los talleres visitados.

Una evolución de este sector destinado a la decoración lo supone la fabricación de toneles decorativos para grandes marcas, para ello se preparan barricas de tamaño medio similares a las bordesas (de 225 litros de capacidad) con una tabla circular en su parte superior, la cual actuará como barra, y el diseño de la marca grabado con láser tanto sobre el tonel como en la barra. Este producto está teniendo buena acogida, pero tampoco supone un porcentaje significativo de la producción global de Montilla.

Un panorama bien distinto supone la exportación, a la que, según datos aportados por ellos mismos, alguna de las tonelerías consigna hasta el 70% de su producción. Los destinos son variados, pero principalmente se concentran en Escocia y países escandinavos, donde los toneles se emplean para la crianza de whisky. Para satisfacer esta demanda algunas tonelerías se han especializado en la producción de "miniaturas", esto es, barriles de una capacidad de 16 o 32 litros (una o dos arrobas, según las medidas empleadas en el oficio).

La exportación para la crianza de whisky ha supuesto la incorporación de una nueva fase previa al envío de los pedidos al extranjero. Ahora, tras la preparación del tonel con el grado de quemado deseado, es necesario llenarlo de algún tipo de vino joven para que la madera adquiera sus aromas. Corresponde al cliente determinar tanto el nivel de quemado del interior del barril como el vino empleado, dependiendo de los matices que quiera imprimir al whisky.

El mercado nacional tampoco es desdeñable, existiendo demanda de distintos tipos de toneles en La Rioja, Valdepeñas y Málaga (RAMÍREZ PONFERRADA, 2000: 129-130), entre otras, dado que en estas zonas ha desaparecido el oficio de tonelero y se ven obligados a adquirir botas fuera de su territorio cuando es necesaria una renovación. La importancia de este mercado se encuentra relacionada con el creciente gusto por vinos de calidad y el resurgimiento de una cierta cultura enológica, particularmente en lo que a vinos tintos se refiere, pues como se comentaba más arriba, es necesario renovar las botas donde se crían cada varios años (normalmente de siete a diez, dependiendo del tipo de vino).

El mercado local, pese a haberse reducido significativamente, sigue absorbiendo cierta cantidad de barriles nuevos, sobre todo a

## La diversificación de los mercados y la transformación de los modos de producción para aumentar la productividad siguen siendo, a día de hoy, las dos máximas que imperan en la industria tonelera montillana

partir de que, a mediados de los años 80, comenzara una tímida producción de vino tinto basada en la uva de la variedad *cabernet sauvignon*. Dicha industria, que funciona en paralelo a la de vinos jóvenes, amontillados y vino dulce, cumple también la función de servir de botas usadas a las bodegas de la Denominación de Origen Montilla-Moriles, cerrando así un ciclo que antes incorporaba a bodegas del norte de España.

Por último, el sector más reducido pero quizás de mayor interés para su estudio etnográfico es la reparación de botas viejas. Solamente unos pocos toneleros son capaces hoy en día de realizar esta tarea debido a la dificultad técnica que implica y el hecho de que es difícil garantizar el cierre hermético de un barril una vez que se han sustituido una o más duelas.

### LA NECESARIA INDUSTRIALIZACIÓN DEL SECTOR

No trataremos aquí exhaustivamente el proceso de fabricación del tonel, menos aún cómo se ha venido desarrollando tradicionalmente, habida cuenta de la variedad de estudios realizados al respecto (LUQUE-ROMERO ALBORNOZ; COBOS RUIZ DE ADANA, 2001; VIVANCO SÁEZ, 2007; FERNÁNDEZ DE PAZ, 2004; RAMÍREZ PONFERRADA, 2000, entre otros), sino que pasaremos ahora a indicar cómo se ha optado por una cierta mecanización y en qué aspectos influye.

A mediados de los 80 del siglo XX, cuando comienza la mecanización del sector, cada tonelería podía ocupar al menos a una veintena de empleados, dedicados a las más diversas tareas: labrado y vaciado de las duelas, arruñado, lijado, etc. Pero la búsqueda de una mayor rentabilidad obligó a las tonelerías a prescindir de trabajadores para sustituirlos por máquinas. Jacinto de Vega ya menciona en su estudios la mecanización de ciertas partes del proceso (1990: 330-332), pero ésta aún es tímida y se restringe solamente a acciones de corte (aserrado y arruñado).

Actualmente la mecanización ha alcanzado a todas las facetas que implican el corte, labrado y pulido de la madera; pero quedan al margen dos partes del proceso que aún hoy necesitan del saber hacer de los artesanos. Una de ellas es el doblado (proceso por el que las duelas o tablas del barril adquieren su forma curvada); es necesario que se supervise y controle directamente el quemado del interior de las duelas, tanto por la fragilidad de la madera en este punto como para controlar el nivel de tostado que el cliente desea. La otra es el

1. Operario lijando un barril
2. Barriles "miniatura" para whisky
3. Candioteo ajustando los aros
4. Pila de toneles recién terminados
5. Proceso de ajuste de los aros al barril. Fotos: José Miguel Mejías del Río



Tonelería de José Luis Rodríguez, en Montilla. Foto: Juan Carlos Cazalla, IAPH

levantado definitivo del tonel; siempre que sea posible, la colocación de los aros se hace a mano, con la salvedad de los grandes bocoyes, para los cuales existen máquinas específicas, si bien su empleo es escaso debido a la poca demanda de este tipo de vasijas.

Junto a la mecanización también se ha desarrollado un mayor control de la calidad del producto; no se vigila exclusivamente la proveniencia de la madera, sino que en los propios talleres se llevan a cabo análisis de la misma para evitar la proliferación de parásitos que pudieran arruinar tanto las partidas de madera como los toneles ya terminados.

## CONCLUSIONES

Resulta evidente que la tonelería montillana ha sabido adaptarse al signo de los tiempos. La mecanización, reducción de plantillas, la implantación de controles de calidad, diversificación de mercados y productos, etc. han supuesto hasta el momento la pervivencia de una industria que ocupa a cerca de un centenar de personas de forma directa.

La naturaleza variable del mercado, que empuja a los toneleros a vivir en un cambio constante a fin de mantener vivos sus talle-

res, encuentra numerosos paralelismos en las poblaciones vecinas, desde la producción de dulces navideños de Estepa y la carne de membrillo de Puente Genil, pasando por la cerámica de La Rambla o la propia producción vitivinícola de la D. O. Montilla-Moriles, entre otros ejemplos. Sin embargo, esta evolución ha supuesto la pérdida de los aspectos más artesanales de la producción.

Así en la actual generación de toneleros es difícil encontrar quien sea capaz de reparar una bota vieja o construir un tonel ovalado, debido principalmente a la adopción de un sistema casi serial de producción. En última instancia nos encontramos ante la tesis que ya planteaba De Lampedusa en su obra maestra: *se vogliamo che tutto rimanga come è, bisogna che tutto cambi, esto es, si queremos que todo siga igual, es necesario que todo cambie.*

Quizás no todo haya cambiado en la tonelería, pero las transformaciones son evidentes. En el precario equilibrio entre supervivencia de la tradición y adaptación a los nuevos modelos, en este caso la balanza se inclina hacia el cambio. Puede que el surgimiento de una nueva sensibilidad con respecto a las producciones tradicionales cambie algo la situación actual, pero dada la posición subsidiaria de la tonelería con respecto a la producción de vino y otros licores supone una clara desventaja que parece muy difícil de superar.