

LA EMPRESA TAMDHU DOCUMENTÓ EL PROCESO

Seis años para fabricar las botas donde madura el whisky escocés

En Lugo se preparan las piezas con las que elaborar, ya en Jerez, los recipientes que viajarán a Escocia

LAURA LÓPEZ

LUGO / LA VOZ

En Lugo está el germen del whisky escocés Tamdhu. Al aserradero lucense Forestal Peninsular llega la madera de roble europeo de Galicia, Cantábrico y sur de Francia con la que elaborar las duelas para las botas en las que madurará este famoso Scotch whisky. Un equipo de esta empresa escocesa — Sandy MacIntyre, gerente; Iain Weir, director de marca; Gordon Dundas, embajador internacional de marca; Jon Perkins, de comunicación; y Christopher Coates, periodista de la firma de comunicación Paragraph, junto a periodistas, fotógrafos y cámaras— estuvo esta semana en Lugo y en Jerez de la Frontera, donde la empresa lucense cuenta con la tonelería

Tevasa, para conocer de primera mano y documentar todo el proceso de fabricación de unas botas que llevan utilizando en Escocia desde finales del siglo XIX. Son en total hasta seis años de trabajo y cuidados para lograr un recipiente exclusivo que, según explican desde Tamdhu, ofrece al whisky un aroma, color y sabor que lo hacen único.

Narciso Fernández, propietario de Forestal Peninsular, fue el encargado de explicar y mostrar a la expedición escocesa todo el proceso. A Lugo llega la madera de roble europeo y en el aserradero se preparan las duelas, algo que llevan haciendo sesenta años y que comercializan para mercados tan variados y exigentes como Escocia, Irlanda, Japón o Taiwán.

Las exigencias para la fabricación de una bota de Jerez hacen que el proceso tenga una parte importante de trabajo manual: «No es posible hacerlo muy automático; tiene que haber una persona continuamente vigilando el proceso», afirma Fernández. En Lugo se lleva a cabo tanto el corte como el secado natural de la



El equipo escocés, en Jerez, posando con trabajadores de la tonelería. JACK HARDING

madera. Desde Lugo, las duelas son trasladadas a Jerez.

Tras un secado de año y medio, con entre 12 y 14 grados de humedad, en Jerez se fabrica la bota, con una capacidad para 500 litros. Estos recipientes son llevados después a las bodegas, donde se realiza el embotado, es decir, se llenan de vino oloroso seco de Jerez, «que es el más apreciado». Este proceso dura entre uno y tres años: «Esta medida aporta después un gran carácter al whisky».

Una vez hecho esto, vuelve la bota a la tonelería, y de ahí se envía a Escocia, donde se llenará con whisky, cuyo período de maduración oscilará entre los 10 y los 50 años. «En estos momentos tenemos botas que fueron compradas en España hace sesenta años», dicen desde Tamdhu.

NARCISO FERNÁNDEZ DUEÑO DE FORESTAL PENINSULAR

«Usamos el 'quarter system' para que las duelas no sean porosas»

L. LUGO / LA VOZ

Narciso Fernández Iturrispe es el propietario de Forestal Peninsular SL, de Lugo, que también cuenta con un aserradero en Santander y con la tonelería Tevasa en Jerez. —¿Es muy costosa la fabricación de las botas para el whisky? —Sí, porque las características de las botas obligan a hacer un proceso muy manual. Empleamos el quarter system para que las duelas no sean porosas. —¿En qué consiste ese sistema? —Se trata de cortar las piezas de forma paralela a los radios de la



Narciso Fernández. ÓSCAR CELA

madera, para que no se pierda ninguna propiedad de la bebida. Así que hay que ir moviendo varias veces cada tronco de madera para que pase por la máquina de corte.



Fernández explicó en Lugo todo el proceso de fabricación de las duelas para hacer las botas de Jerez. ÓSCAR CELA



Fernández, con parte de la expedición escocesa. JACK HARDING