

Il sigaro attuale di Cava

Giuseppe D'Amore

Correva l'anno 2001, quando è stato fabbricato il sigaro più lungo del mondo per un costo di circa 31000 Euro e con le seguenti caratteristiche:

- lunghezza 3.80 metri
- peso oltre 100 Kg.
- Ore di lavoro oltre 315.

Realizzato per sponsorizzare una nuova marca, richiederebbe per fumarlo un tempo di circa 12 mesi.

Invece a Cava de' Tirreni, sempre nell'anno 2001, si decretava la fabbricazione di un sigaro che fa uso esclusivo di fascia congelata a - 10° C che viene bagnata, pretagliata e condizionata in bobine di plastica nell'isola dello SRI-LANKA a sud-est dell'India.

Tale sigaro, che ha soppiantato tutti i sigari tipici italiani, tranne il "Toscano Originale" fabbricato a mano nella Manifattura di Lucca, doveva raggiungere due scopi: contenere i costi di fabbricazione e cercare di mantenere inalterata la qualità.

L'articolo sul Quotidiano "IL MATTINO" del 20/08/2002 e la esaustiva relazione dell'Ispettore Dott.Prof. Giuseppe Murolo sulla Rivista "IL Picentino" 2002 prendono atto della scelta, per Cava, di modificare la lavorazione di tutti i sigari tradizionali fabbricati nell'opificio.

Difatti il tabacco Kentucky per fascia, prodotto in Italia, viene totalmente inviato nello Sri-Lanka, dove viene lavorato e rispedito a Cava congelato, in bobine nei containers.

La Manifattura Tabacchi di Cava de' Tirreni ha prodotto per oltre un secolo derivati del tabacco, costituendo una fonte di primaria importanza per l'economia sia cavese che di altre zone italiane.

D'Amore Giuseppe, Direttore presso la Manifattura Tabacchi di Cava de' Tirreni (Amministrazione Monopoli di Stato) ed assegnato dal 28/08/2003 alla Sezione Centrale Tecniche di Lavorazione e Trasformazione Tabacchi dell'Istituto Sperimentale per il Tabacco di Scafati.

Fu Gioacchino Murat, a seguito delle disposizioni di Napoleone Bonaparte, che nel 1810 aveva istituito il primo Monopolio di Stato in senso moderno, ad introdurre nel Regno di Napoli, con una legge, la coltivazione dell'"erbasanta", cosiddetta perché erano i Padri Cappuccini che per tradizione coltivavano da tempo il tabacco.

Ferdinando I, poi, apportò due modifiche alla suddetta legge: fece del tabacco un monopolio di Stato e limitò la coltivazione della pianta ai dintorni di Salerno e al territorio di Cava de' Tirreni, diviso per zone a seconda delle specialità che allora erano prevalentemente tabacco Kentucky e "nostrano" detti anche "brasiliano e "beneventano".

Con l'Unità d'Italia la situazione restò immutata, ma fu introdotta la figura del "verificatore" che controllava tutte le fasi della produzione, dalla coltivazione all'essiccamento, fino alla consegna che avveniva nel mese di novembre.

Nel 1845, vista la crescente produzione di tabacco nel territorio cavese, fu istituita a Cava de' Tirreni una fabbrica succursale della Manifattura di Napoli. Essa serviva a ricavare dalle foglie delle nicotiane il tabacco da fiuto, ed aveva una annessa agenzia per la raccolta dei tabacchi greggi.

Verso la fine del XIX secolo, a causa del costante aumento di produzione e consumo di tabacco, il vecchio stabile che ospitava manifattura ed agenzia risultò inadeguato.

Con delibera n.504 del 14/12/1872 la Giunta Municipale autorizzò le trattative con il Monopolio per la cessione dell'edificio comunale dell'ex conservatorio di Santa Maria del Rifugio, costruito nel 1600 e arricchito da una facciata ideata presumibilmente da Luigi Vanvitelli (il noto architetto che ha progettato la reggia di Caserta).

Con delibera n.56 del 02/04/1900 il Consiglio Comunale cedette gratuitamente lo

stabile e solo nel 1912, grazie all'interessamento del deputato cavese Enrico De Marinis, già Ministro della Pubblica Istruzione, il trasferimento della Manifattura Tabacchi nel locale comunale divenne effettivo.

Da allora prese avvio la produzione di sigari fabbricati a mano da circa trecento sigaraie che arrotolavano il sigaro con l'aiuto di macchine artigianali e lo perfezionavano manualmente a tocchi di polpastrelli.

Dalle denunce di esercizio del 1921 risulta che su 384 operai della Manifattura ben 357 erano donne, di cui 40 al di sopra dei 21 anni e 317 di età compresa tra i 15 e i 21.

Appartengono alla memoria storica della città le lotte che le "tabacchine" cavesi hanno condotto nel tempo per migliorare le loro condizioni lavorative, mentre adesso apparterrà alla memoria anche la tipicità del sigaro cavese.

La nuova metodica, che prevedeva inizialmente la formazione delle bobine in loco, potrebbe utilmente avvalersi dell'esperienza e dell'apporto scientifico dell'Istituto Sperimentale del Tabacco, visto l'inserimento nella filiera della crio-conservazione. Inoltre, si potrebbero approfondire le problematiche qualitative, nel tentativo di risolverle, connesse all'aspetto e al gusto del nuovo sigaro, divenuto l'erede del sigaro tradizionale.

In accordo con la legge di Arrhenius (n.1859 - m.1927), al diminuire della temperatura, le reazioni chimiche ed enzimatiche sono rallentate. Al di sotto di -70°C quasi ogni attività reattiva è bloccata; difatti si raggiungono -85°C per annullare quasi le energie di collisione.

La qualità della crio-conservazione dipende da tre parametri:

- Velocità di congelamento
- Stabilità della temperatura durante la conservazione
- Condizioni e modalità di scongelamento

La velocità di congelamento è di capitale importanza per le dimensioni dei cristalli di ghiaccio che si formano all'interno delle cellule, senza compromettere le membrane cellulari.

Il raffreddamento di un tessuto vegetale

comporta una sottrazione di acqua, che oltre alla diminuzione dei processi di reazione, causa il contemporaneo aumento di concentrazione delle proteine.

Tale eventualità potrebbe innescare uno shock osmotico con la conseguente rottura delle membrane cellulari. Per evitare quanto predetto, occorre effettuare un congelamento rapido limitato a poche ore.

Inoltre troppe variazioni di temperatura, durante il processo di conservazione, generano fenomeni di congelamento/scongelamento in successione, che influiscono ugualmente sulle dimensioni dei cristalli di ghiaccio, ma anche sulla composizione della fase liquida residua, con l'inevitabile danneggiamento strutturale.

Per ultimo lo scongelamento dovrebbe avvenire lentamente, in almeno 72 ore. Tale accorgimento riesce a contenere i fenomeni di imbrunimento enzimatico, che potrebbero diventare molto appariscenti, poiché i polifenoli contenuti nei vacuoli vanno in contatto con gli enzimi ossidanti, in seguito al taglio del lembo fogliare.

Tali imbrunimenti enzimatici sono conseguenza della formazione di polimeri colorati, di solito bruni o neri, derivati dalla trasformazione dei fenoli in ortofenoli, di questi in ortochinoni ed infine, senza intervento di enzimi, in polimeri colorati.

Gli enzimi coinvolti nelle prime due trasformazioni sono le monofenolasi e le polifenolossidasi. Il predetto fenomeno, in prossimità delle zone traumatizzate, si riduce con l'aggiunta, durante il bagnamento, di composti riducenti che trasformano i chinoni in fenoli, come l'acido citrico o l'acido ascorbico.

Tenuto conto di quanto detto, diviene indispensabile il rispetto scrupoloso dei tempi di congelamento durante il carico dei containers a $+25^{\circ}\text{C}$ per raggiungere -10°C .

Infine la fascia scongelata che presentava macroscopicamente una patina bianca, osservata allo stereomicroscopio ad ingrandimento variabile, ha rilevato punti di agglomerazione cristallina, con rifrazione multipla della luce che giustifica il colore bianco. Questo fenomeno è

attribuibile ai contenuti salini delle acque usate per il bagnamento, che compromettono la combustibilità ed il gusto finale del sigaro: un esempio è dato da un componente dei sali, ossia il cloro quando è presente in quantità superiore allo 0.6% nella fascia di avvolgimento che rappresenta il 40% del peso totale del sigaro toscano.

Si precisa inoltre che il lembo di tabacco sagomato, prelevato dalla bobina e fatto scorrere sulla matrice della macchina confezionatrice dei sigari, dovrebbe essere sottoposto ad una forza aggiuntiva di trazione valutabile intorno a 12-15 gr per mm di larghezza della matrice, corrispondente alla forza impressa con le mani dalle vecchie sigaraie.

Tale distensione, possibile a realizzarsi e non prevista per le macchine modificate dalla ditta SASIB, aveva un duplice scopo, ossia di rendere liscio l'aspetto del sigaro e di contenere il ripieno, alla densità prestabilita ed aderente alla fascia di involuppo durante il trattamento di I° Essiccazione

Si precisa che i parametri microclimatici durante il trattamento di I° Essiccazione dovrebbero essere reconsiderati in funzione del predet-

to procedimento di crio-conservazione della fascia, in special modo nella I° fase del trattamento.

La velocità dell'aria che lambisce il sigaro nella cella di essiccazione non dovrebbe superare i 3 cm/s onde ridurre al minimo il distacco dell'epidermide superiore della fascia dal mesofillo, mentre i giorni occorrenti affinché la fascia presenti un pH finale uguale o maggiore di 8 non dovrebbero essere inferiori a sette.

In conclusione, occorre ricordare che ogni sigaro fabbricato artigianalmente, quindi dotato di una sua personalità, ha diritto di morire nobilmente da sé, senza subire, per spegnerlo, l'invasivo schiacciamento nel posacenere.

Bibliografia

- Amministrazione dei Monopoli di Stato. 1990-1997
Pubblicazioni varie, Funzione ricerca, Roma
- ETI S.p.a., Unità sigari. 2001., Fascia per sigari disposta su bobina, Progetto unità sigari, realizzato a Cava de'Tirreni nel 2001
- Murolo Giuseppe. 2002., Manifatture e sigari della nostra provincia. Il *Picentino*, *Rivista della Società Economica Salernitana*, luglio/dicembre