

Top25snuff

www.top25snuff.com



Jerzy Dodd

**Dnie w fabrykach, albo przemysł
wytwórczy w Wielkiej Brytanii.**

VI. Dzień w fabryce tytoniu i tabaki.

Na początku tego rozdziału szybko rzucimy okiem na procesy produkcji tytoniu, cygar i tabaki. Musimy wziąć pod uwagę, że nie możemy pozwolić sobie na wiele komentarzy dotyczących używania lub nadużywania tej rośliny. Choć z pewnością jest ku temu silna pokusa, gdy przeczytamy w „Wywodzie doktora Everarda na temat wspaniałych efektów i działania tytoniu”, że stosowanie tej rośliny wzmacnia apetyt i pragnienie, leczy obrzęk, łagodzi choroby głowy, katar i bóle głowy, leczy zmętnienie wzroku, głuchotę, zaczerwienienie twarzy, ból zębów, owrzodzenie dziąseł, obrzęk gardła, choroby klatki piersiowej, bóle brzucha, przejedzenie, omdlenia, kolki, choroby wątroby i śledziony, rwę kulszową, oparzenia, rany, krótko mówiąc, likwiduje wszelkie zdrowotne dolegliwości każdego stworzenia. Z drugiej jednak strony mamy wypowiedź króla Jakuba Pierwszego, że palenie tytoniu jest „nawykiem dla oka odrażającym, dla nosa nienawistnym, dla mózgu szkodliwym, dla płuc niebezpiecznym, a jego czarne, cuchnące opary podobne są do dymu straszego bezdenne piekła Styksu.”¹ Pozostawiając te dwa autorytety w celu zachowania równowagi w omawianej kwestii, musimy zadowolić się tym, by traktować sprawę pod kątem handlu i produkcji; uprzednio cytując uwagę pana Portera, że „tytoń jest, być może, rzeczą mającą bardziej ogólne zastosowanie niż jakikolwiek inna roślina, a jeśli przyjmiemy że nie ma żadnych podstaw do sklasyfikowania go jako artykułu niezbędnego dla egzystencji człowieka, to powyższy fakt wzbudza nasze zdziwienie, jak również i zainteresowanie. Miłość do tytoniu jest ewidentnie nabytym upodobaniem, ale jest to tak łatwo i powszechnie nabyte upodobanie, że ta roślinna forma luksusu, jest podzielana tak przez afrykańskich murzynów, gołych i bezdomnych łazików Australii, twardych Indian amerykańskich, leniwych Azjatów, jak i przez, bardziej cywilizowane narody Europy.”²

Na poprzednich stronach zostało powiedziane, że wzmiankowanie o procesach produkcyjnych nie wiąże się koniecznością opisu surowców poddawanych tymże procesom. Na przykład, opisując zachodzące w browarze czynności, nie ma potrzeby szczegółowo opisywać słodu i chmielu, substancji, z których bierze się smak i jakość produkowanego w browarze alkoholu. Ale w procesie obróbki tytoniu te same uwagi nie mogą mieć zastosowania, bo właściwie rzecz biorąc to sam liść rośliny jest przez nas użytkowany - nie użytkujemy jakiejś szczególnej

¹ Patrz: Misokapnos. 1619 r.

² Patrz: Jerzy Richardson Porter. The tropical agriculturist. 1833r.

substancji z tytoniu pochodzącej. Co więcej, procesy w których liść tytoniu jest doprowadzany do stanu gotowego są częściowo wykonywane w amerykańskich plantacjach, skąd tytoń pochodzi, i na to właśnie musimy rzucić okiem, zanim zrozumiemy kolejne procesy. Chociaż więc uznajemy to wszystko za jedną branżę produkcji, to jednak szczegóły będą prowadzić nas do różnych stron tejże, zamiast ograniczać nas w granicach jednej dziedziny.

Botaniczną nazwą tytoniu jest *Nicotiana*, nadana na cześć Jana Nicota, Lorda Villemain, który był ambasadorem Francji w Portugalii w chwili, gdy tytoń został po raz pierwszy sprowadzony do Europy. Przypuszcza się, że sprowadził go on jako pierwszy do Francji, tak jak zrobił to sir Walter Raleigh w Anglii. Istnieje siedem gatunków *Nicotiana*, z których tylko jedna, *Nicotiana Tabacum*, musi być szczegółowo opisana. Istnieją dwie odmiany tego gatunku, obie są roślinami zielnymi jednorocznymi, rosnącymi silnie wyprostowanymi pędami do wysokości od sześciu do dziewięciu stóp, a listowie ich jest cienkie i miłe dla oka. Gdy roślina jest w pełni rozwinięta, łodyga w pobliżu korzenia często osiąga rozmiar większy niż cal średnicy i otoczona jest owłosioną lepką substancją w zielono-żółtym kolorze. Liście, które są jasnozielone, rosną na przemian, w odstępach dwóch lub trzech cali na łodydze, są podługne i w kształcie ostrza włóczni; najniższe liście na łodydze są długości około dwudziestu cali, zmniejszają swój rozmiar odpowiednio do wysokości na jakiej rosną; najwyższe liście mają już tylko dziesięć cali długości i pięć szerokości. Młode liście, gdy są długie na około sześć cali, mają głęboki zielony kolor i raczej gładką powierzchnię, lecz gdy osiągają dojrzałość, przybierają żółtawy odcień, a powierzchnia ich staje się chropowata. Kwiaty, rosnące w grupach, wyrastają z końcówek łodyg: są żółte na zewnątrz, i delikatnie czerwone wewnątrz, krawędzie, gdy kwiaty są w pełni rozwinięte, kolorem zbliżają się do purpury. Torebki nasienne są brązowe, o nerkowatym kształcie, z których każda zawiera około tysiąc nasion, całą więc produkt tej rośliny czasami szacuje się aż na trzysta pięćdziesiąt tysięcy nasion.

Tak przedstawia się wygląd roślin w procesie uprawy. W Wirginii (centrum upraw tytoniowych) glebami wybranymi pod uprawę rośliny są górskie tereny w czekoladowej barwie; lekko czerniawe ziemie w górskich dolinach, i najbogatsze nizinne ziemie. Pole pod uprawę jest przygotowywane na dwa sposoby: jeden sposób jest przeznaczony dla sadzenia za pomocą nasion, drugi dla sadzenia za pomocą przeszczepiania sadzonek. Nasiona sieje się w grządki, które zwie się *korytkami*, otoczone są one przez pewne rośliny, zatrzymujące działania niszczącej uprawy muchy; robi się to na ogół około marca lub kwietnia. W ciągu miesiąca, młode pędy są gotowe do przesadzania, a grunt jest już przygotowany do ich przyjęcia. Usypuje się kopczyki, półmetrowej wysokości, rozstawione są one w równoległe linie, cztery stopy od siebie w jednym kierunku, a trzy stopy w drugim. Sadzonki, około pięciu cali wzrostu, są starannie wyrywane z ziemi, tak żeby nie uszkodzić czułych korzeni, i przewożone w koszu na teren uprawy. Następnie jedna osoba

umieszcza sadzonkę na każdym kopczyku, a inni idący za nim, robią dziurę palcem w środku każdego kopczyka, i ustawiają sadzonkę tytoniu w pozycji pionowej naciskając rękami ziemię wokół korzenia. Jest to działanie, które wymaga wielkiej delikatności, ponieważ liście są niezwykle wrażliwe właśnie w owej chwili, a wszelkie urazy przez nie poniesione, mogłyby stanowić zagrożenie dla całej rośliny.

Nieustająca uwaga jest konieczna wobec młodych roślin podczas odchwaszczania, przysypywania, wzruszania gleby wokół korzeni, usuwania martwych liści, pozbywania się zbędnych pędów zwanych *odroślami*, bronienia roślin przed gąsienicami i robakami, etc. Gdy roślina osiągnie wysokość około dwóch metrów, jest *dojrzała*, czyli górną część tnie się lub odrywa, pozostawiając taką część rośliny, by zawierała od pięciu do dziewięciu liści.

Gdy rośliny są w stanie odpowiednim do cięcia (w tym czasie liście zmieniają kolor na żółto-zielony, masa liścia zwiększa się, a żyłki stają się bardziej widoczne), krojeży, z których każdy zaopatrzony jest w ostry i silny nóż, poruszają się regularnie wzdłuż rzędów roślin, tnąc tylko takie, które wydają się dojrzałe, pozostawiając resztę na następny raz. Wybór ten jest konieczny, ponieważ jeśli tytoń jest ścięty, zanim całkowicie dojrzał, to nie będzie on w odpowiednim kolorze i zacznie gnić kiedy będzie pakowany w beczki. Łodygi są cięte niemal tuż nad ziemią, a te z nich, które są wystarczająco grube, rozcina się przez środek, w celu bardziej swobodnego dostępu powietrza i odparowania naturalnej wilgoci. Pocięte i podzielone łodygi, układane są w określonym porządku, końcówki liści kładzie w jednym kierunku, tak że mogą być potem łatwo zebrane. Samo zbieranie odbywa się po krótkim wystawieniu plonów na działanie słońca.

Kolejną częścią procesu, jest dojrzewanie tytoniu, który jest przeprowadzany w dużych stodołach, których boki pozostają częściowo otwarte, aby umożliwić swobodny przepływ powietrza; wewnątrz budynku, wraz z dachem, jest pełne czterostopowych słupów rozciągniętych równoległe wzdłuż całej stodoły. Słupy te połączone są ze sobą poprzeczką zwaną „kijem tytoniowym”, na którym wieszane są liście tytoniu do wędzenia. Istnieje kilka poziomów tych słupów i kijów, ustawionych jeden nad drugim, prostopadle z czterostopową przerwą między nimi. Rośliny są przenoszone do dojrzewalni wtedy, kiedy ich liście straciły już tyle na sztywności i kruchości, że będą mogły wytrzymać wieszanie bez łamania się; operacja wieszania jest efektywna tylko przez zawieszanie roślin na kijach końcem liści w dół, opierając je albo łodygach z najniższych liści lub przez szczelinę zrobioną w łodydze. Każdy kij, po powieszeniu na nim roślin umieszczonych co cztery, pięć cali od siebie, jest następnie przenoszony na słupy, których stanie się częścią, a cały obszar stodoły staje się w ten sposób pełen roślin, przy czym nie ma dwóch, które by się ze sobą stykały.

Bez żadnej ludzkiej pomocy atmosfera przeprowadza - w ogólny sposób - omawiany proces dojrzewania, ale czasami konieczne jest mieć w stodole zgniłe drewno czy korę, by za

pomocą łamszonego ognia przeciwdziałać skutkom niekorzystnego stanu pogodowego. Wystawienie tytoniu na działanie powietrza przez okres około pięciu tygodni skutkuje tym, że liście tytoniu stają się elastyczne i twarde, lekko pokryte błyszczącą powłoką czegoś w rodzaju wilgoci. Mówi się wtedy, że tytoń jest „gotowy” i zdejmuje się go ze słupów, w takim porządku by łądygi mogły być oddzielone od liści. Następne zadanie jest przeznaczone dla grupy murzynów, kobiet i dzieci – mają usiąść w tytoniowni wkoło i wyciągać łądygi z liści, a następnie przekazywać liście dwóm mężczyznom stojącym w środku, którzy segregują je na oddzielne stosy w zależności od ich jakości. Mniejsze liście lub te, które rosły blisko ziemi, są zazwyczaj zabrudzone i dziurawe, i oddziela się je od reszty, tak zresztą jak i te rosnące wyżej (które są i lepsze i gorsze): całość jest zatem rozdzielona na trzy stosy.

Na tym etapie postępowania należy wspomnieć o różnicy w formie, w jakiej tytoń importowany jest z plantacji. Nasi producenci dostrzegają różnicę między „strip” a „leaf” lub inaczej mówiąc „strip-leaf” a „hand-work”. Pierwszy z wymienionych jest techniczną nazwą na tytoń, z którego liści została usunięta łądyga przed umieszczeniem jej w beczce, podczas gdy „hand-work” to nazwa – bezsensowna, jak zapewne sądzą czytelnicy – stosowana wtedy, gdy liść pakowany jest w całości, łącznie z łądygami itp. Obdzierania liścia dokonuje się w ten sposób, że trzyma się tak liść w jednej ręce i koniec jego łądygi w drugiej, aby oderwać ją w kierunku włókien – jest to proces wymagający pewnej fachowości. Jednakże obojętnie czy łądygi zostaną usunięte czy nie, kolejne procesy są prawie takie same. Liście są związywane na grubszych końcach w małe paczki, jeden mały liść obraca się wokół innych liści, oraz zabezpiecza jego końce rodzajem węzła. Każdy mały pakiet tych liści, z których łądygi nie zostały usunięte, nazywa się *garścią*, i na jednym z końców, tam gdzie jest związany, jest nieco grubszy niż człowieczy kciuk, a długi na jedną do dwóch stóp, w zależności od uprawy. Natomiast dalszy postępowanie ze „strip-leaf” prezentuje się trochę inaczej. Wszystkie paczki są wrzucane razem na pryzmy, na drewnianym podwyższeniu, gdzie przechodzą proces „*pocenia się*”, który jest w swej naturze, lekkim procesem fermentacyjnym.

Pakowanie do wysyłki to kolejna czynność. Tytoń pakowany jest w oksefty³; są trzy powody dla których wskazana jest – możliwie jak największa - kompresja tytoniu: koszt transportu jest znacznie obniżony poprzez zmniejszenie rozmiaru towaru; tytoń sprawiony w taki sposób staje się mniej podatny na zmiany powietrza będąc prawie go pozbawionym; wpływ wilgoci lub szkody

³ Okseft - dawna miara objętości cieczy, często stosowana w winiarstwie i piwowarstwie; inaczej „wielka beczka”. Okseft pruski równy był 206 litrom, miara ta w innych krajach, zależnie od czasu równa bywała od około 200 do ponad 600 litrów. Zależnie od rodzaju mierzonych cieczy (piwo, wino), a nawet od gatunku wina, liczyła najczęściej od około 210 do 250 litrów; np. w krajach anglosaskich, wg norm z roku 1897, okseft wina madera to 46 galonów (209,1 litrów), ale sherry - 54 galony (245,5 litrów). Również tytoń pakowany był w drewniane beczki. Standardowy okseft tytoniu to beczka wysokości 48 cali i średnicy przy pokrywie 30 cali (tzn. 1,22 m wysokości, Ø 0,76 m); w takiej beczce mieściło się 1000 funtów tytoniu. Nazwa wywodzona z niem. Oxhoft, a ta z ang. hogshhead, oznaczającego „głowę świni” (hog - świnią, head - głowa), albo z holenderskiego Oxhoofd („wołowa skóra”). Za: <http://pl.wikipedia.org/wiki/Okseft>.

powodowane przez warunki zewnętrzne stają się przez to mniej prawdopodobne. Pan Porter stwierdza, że miały miejsce przypadki, gdzie na stojących na mieliźnie statkach, znaleziono ładunki tytoniu, które chociaż przez długi czas narażone były na wpływ morskiej, były tylko częściowo uszkodzone na zewnątrz; natomiast to co w środku – cał, dwa od zewnątrz - pozostawało ciągle suche i w idealnym stanie. Beczki są robione w taki sposób, by były całkowicie suche w momencie składowania tytoniu. Małe pakiety tytoniu, zwane też *garściami*, są pakowane, jedno po drugim, równoległe do siebie w całej beczce, końcami w tym samym kierunku. Następny szereg, czy też warstwę, pakuje się odwrotnie, końcówki znajdują się w przeciwnym kierunku, a każdą wolną przestrzeń na którą się trafi wypełnia się odpowiednio mniejszymi pakietami, tak aby wszystko trzymało się jednego poziomu. Gdy w taki sposób beczka jest wypełniona do jednej czwartej objętości, stosuje się potężną prasę, tak by zmniejszyć grubość ładunku od około dwunastu cali do trzech. Prasa jest utrzymywana w takim stanie przez kilka godzin, ażeby tak sprasować tytoń, by ten, po usunięciu prasy, nie powrócił do swojej poprzedniej formy. Następnie dokłada się kolejne warstwy tytoniu i traktuje się je w podobny sposób, dopóki cała przestrzeń beczki nie zostanie wypełniona przez gęstą i zwartą masę tytoniu. Beczka, czterdzieści osiem cali długości, trzydzieści lub trzydzieści dwa cale średnicy, ma pojemność tysiąca funtów tytoniu ściśniętego w opisany wyżej sposób.

Przed oczami mamy teraz nasz tytoń zapakowany w beczki i tu powinniśmy się już pożegnać z plantacjami. Pan Tatham, w swoim „Eseju o uprawie tytoniu” podaje szczegółowo sposoby sprawdzania beczek z tytoniem, przed wysyłką je z Wirginii. Pomimo wielu zmian jakie zaszły w handlu tytoniem w ciągu czterdziestu lat od powstania dzieła pana Tathama, to tego rodzaju badanie jest pod pewnymi względami podobne do obecnego, przeprowadzanego w dokach londyńskich (o czym będziemy mówić). Wszelkie uwagi dotyczące procesów poprzedzających przesyłkę możemy tu pominąć. Mając na uwadze cenne wiadomości pana Portera, uprzednio już cytowane, pozwalające otrzymać więcej informacji odnośnie uprawy i suszenia tytoniu, będziemy przypuszczać, że ładunek by dotrzeć do Londynu, musiał zostać już poddany pewnym procesom.

Wśród cudów, które możemy zobaczyć w licznych dokach na wschodnim krańcu miasta, kilka jest szczególnie niezwykłych, takich jak „Składnice tytoniowe” w londyńskich dokach . Na Pennington Street, Ratcliffe Highway, jest jedno z wejść do tych doków, bardzo blisko wspomnianych magazynów. Magazyny są po lewej stronie bramy wjazdowej i wchodzi się do nich przez łukowo sklepione wejście. Po przejściu kilku kroków drogą otoczoną z obu stron okseftami z tytoniem, wkraczamy na ogromny teren, którego wygląd jest wręcz oszałamiający. Jak okiem sięgnąć, na południe i wschód, rozpościerają się szeregi, rzędy i aleje pełne beczek, których liczba jest oszałamiająca. Każde przejście między nimi ma kilkaset metrów długości i jest tylko na tyle szerokie, by zapewnić niezbędny ruch; wszystkie ścieżki są równoległe do siebie, i ograniczone z

obu stron ściśle przylegającymi do siebie beczkami zwykle ułożonymi dwupoziomowo. Wszystko jest składowane pod jednym dachem, lub raczej pod pod kolejnymi dachami. Masa przechowywanego tutaj tytoniu jest tak wielka, że często tym samym czasie jest tu ponad dwadzieścia tysięcy beczek, w każdej średnio po tysiąc dwieście funtów tytoniu .

Dla tych, którym obce są przepisy celne i podatki, informacja dlaczego te ogromne ilości tytoniu są przechowywane właśnie w jednym miejscu nie będzie nawet warta wzmianki. Tym niemniej, cło za każdy każdy funt tytoniu jest bardzo duże, lecz opłata ta nie jest wymagana, o ile tytoń pozostaje w portach, czy raczej w magazynach przyportowych. Od momentu w którym tytoń po dotarciu do portu zostaje umieszczony go w magazynach uznaje się go, za będącego „w zastawie” – znajduje się on wtedy pod opieką państwa, i nie można być ruszony, dopóki nie zostanie zapłacone cło. Jednakże, w czasie gdy tytoń pozostaje w magazynach jest jednak płacona pewna opłata. Zgoda na dostarczenie próbek do innych rąk, jest obwarowana pewnymi przepisami; lecz większość tytoniu musi pozostawać w magazynach, dopóki nieco przesadne potrzeby państwa nie zostaną zaspokojone.

Rzadko, za który inny ważny artykuł konsumpcyjny, płaci się tak ogromne cło, w porównaniu z kosztami produkcji, jak za tytoń. Średnia wartość tytoniu przywożonego do Wielkiej Brytanii, włączając w to zyski plantatora, właściciela statku i wszystkich zainteresowanych stron, wynosi około sześć pensów za funt; przy czym cło wynosi już trzy szylingi i dwa pency za funt co jest więcej niż sześciokrotnością wartości samego produktu. Słyszeliśmy o przypadku, w czasie, gdy cło było znacznie wyższe niż obecnie, że cło na tytoń warty wtedy dwa i pół pensa za funt wynosiło cztery szylingi – dziewiętnastokrotność wartości towaru! Celowość czy jej brak omawianego tu podatku – z podatkowego punktu widzenia - nie jest częścią naszego wywodu, lecz koniecznym jest wspomnieć to zagadnienie w celu zrozumienia pewnych ciekawych skutków, które z niego wynikają. Jeżeli w jakimkolwiek wypadku beczka tytoniu, w całości, czy też części, zostanie uszkodzona, zanim przybędzie do doków, właściciel woli raczej ją bezpowrotnie stracić niż płacić ogromne cło za uszkodzony już towar. Gdyby cło było bardzo małe, możliwe byłoby, że ten zniszczony wyrób mógłby być sprzedawany po cenie, która przekraczałaby wartość cła; ale jako, że jest jak jest, cło jest zbyt wysokie, na tego typu spekulacje. Państwo dopuszcza, by uszkodzone produkty spalić, bez płacenia żadnego cła i teraz właśnie przystąpimy do opisanie tejże procedury.

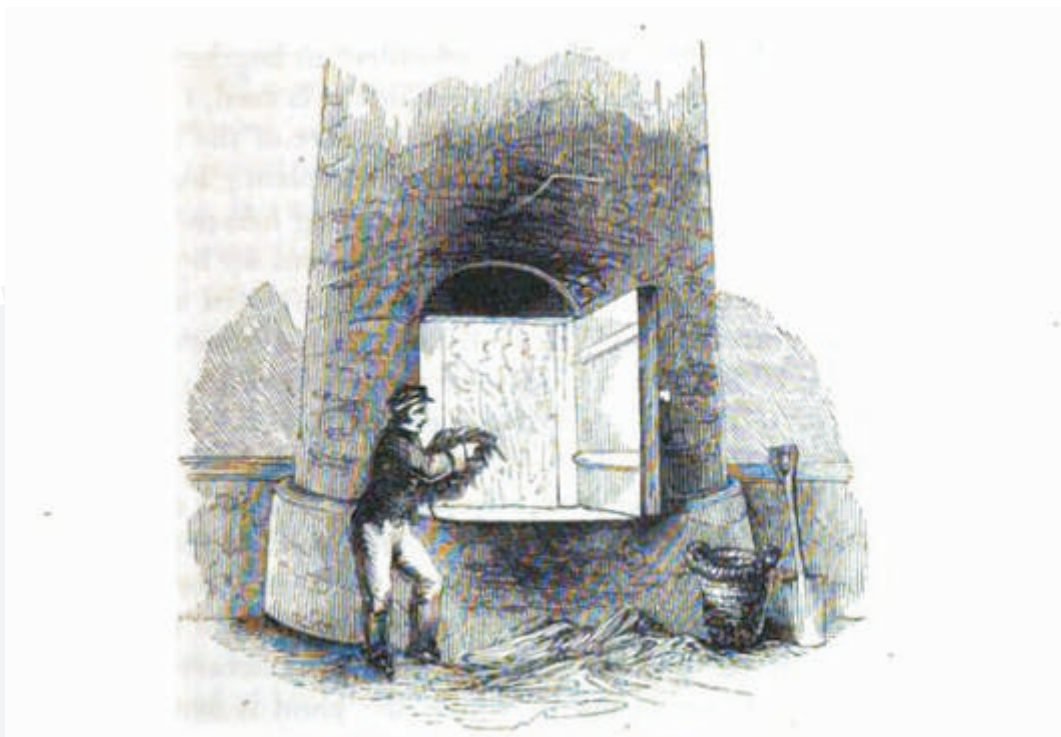
W różnych częściach składu znajdują się duże wagi do ważenia okseftów z tytoniem, wraz z innymi urządzeniami związanymi z analizą jego jakości. W każdym z tych miejsc jest małe tymczasowe pomieszczenie czy też kantorek, służący urzędnikowi, pod którego bezpośrednim nadzorem jest przeprowadzana kontrola. Z okseftów z tytoniem, które zostały przeniesione do jednego z tych miejsc, zostaje ściągnięte wieko, a niektóre z desek zostają poluzowane, a przez

zręczne obchodzenie się z okseftem udaje się całkowicie wyjąć cały tytoń, pozostawiając ostatnie wsporniki pokryte brązową masą tytoniowych liści, bardzo gęstą i zwartą. Jak już wcześniej zauważyliśmy, taka bryła tytoniu, cztery stopy wysoka, o średnicy mniejszej niż trzy stopy, waży tysiąc funtów. Badanie jednego końca tej cylindrycznej masy, pozwala nam zobaczyć w jaki sposób pęki tytoniowych liści są ułożone warstwa po warstwie, i jak bardzo ciasno są sprasowane. O wyniku badania możemy oczywiście powiedzieć niewiele słów, ponieważ liczy się tu tylko wieloletnie doświadczenie co do rodzaju i zakres szkód jakim uległ tytoń. Załóżmy jednak, że zewnętrzna część jest, poprzez: działanie wody morskiej, złe pakowanie, czy też z jakiegokolwiek innego powodu, tak uszkodzona, że nie jest warta dalszego składowania. W takich przypadkach dwóch mężczyzn, wyposażonych w długie narzędzia do cięcia, staje po przeciwnych stronach cylindrycznej masy tytoniu, i odcina wszystkie uszkodzone części, kawałek po kawałku. Kompresja której tytoń został poddany, daje taką trwałość i zwartość masie, że potrzebne są bardzo potężne ciosy żeby odłupać uszkodzoną powierzchnię, zwłaszcza w cylindrycznych częściach, bo cięcie jest dokonywane poprzecznie do kierunku łodyg i liści. Kiedy byliśmy w magazynach widzieliśmy masę, która była cięta do głębokości ośmiu cali na jednej ze stron, tak głęboko, jak sięgało uszkodzenie.

Kiedy uszkodzony fragment jest już odrąbany, pozostała część jest dokładnie ważona, aby można było ustalić wysokość cła. Próbkę tytoniu są najczęściej pobierane z okseftów i wystarczają one do przeprowadzenia transakcji między sprzedającym a kupującym. Następnie, połuzowaną w swoich częściach beczkę, nakłada się z powrotem na bryłę tytoniu, i zamyka za pomocą obręczy tak ściśle jak to możliwe, naprawia się również pokrywę beczki. We frontyście tego problemu zaprezentowaliśmy niektóre z operacji związanych z badaniem tytoniu w magazynach; otwieranie beczek; ważenie za pomocą dużych wag, usuwanie uszkodzonego tytoniu z bryły i wprasowywanie tytoniu – już po zbadaniu bryły - ponownie do beczek za pomocą potężnej prasy śrubowej obsługiwanej przez czterech mężczyzn z platformy znajdującej się nad prasą. Spacer przez magazyny londyńskich doków daje nam sposobność do przyglądnięcia się tym operacjom.

Ale co się dzieje z uszkodzonym tytoniem? Zostaje wyrzucony czy też sprzedany by uzyskać z niego jakikolwiek dochód? Żadne z powyższych. Chociaż uszkodzony, to jakość tego tytoniu byłaby wystarczająca aby jego sprzedaż stała się dodatkową dziedziną w handlu tytoniem, jednak - przy założeniu braku cła na uszkodzony tytoń – prowadziłyby to do różnych planów zagrażających dochodom państwa. Wszystko jest więc palone w murach magazynów. Nie daleko od północno-wschodniego narożnika magazynu znajdują się drzwi z inskrypcją „piec” prowadzące do miejsca spalania. Budynek z piecem ma formę nieco okrągłą, znajduje się w nim w palenisko i kilka koryt; jest też tak ciemny, że jego wewnętrzny układ może być widoczny dopiero wtedy, gdy oczy przyzwyczajają się do mroku – a i to z trudem. To tutaj główny dozorca budynku wskazuje

gościom „Królewską fajkę” – jest to żartobliwa nazwa stosowana do kominów i palenisk, w których



Ryc. 2: „Królewska Fajka”

uszkodzony tytoń jest spalany. Tytoń przenosi się do budynku pieca, umieszcza na podłodze, a następnie wrzuca do pieca przez otwarte drzwi. Jako, że dym z tego spalania jest szkodliwy, komin pieca jest znacznej wysokości, by jak najbardziej oddalić groźbę jego niezdrowych skutków. Większa część tytoniu jest więc spalana, lecz pozostaje popiół, który od czasu do czasu wyciągany jest z pieca, i wrzucany do stojących z boku pojemników czy też koryt. Popiół nie jest bynajmniej bezwartościowy, jako posiadający odpowiednie ku temu cechy sprzedawany jest jako nawóz - tona popiołu wystarczy do użyźnienia czterech akrów ziemi. Popiół jest również rodzajem – przydatnego wszystkim - proszku do zębów.

A zatem, jest wiele procesów jakim podlega tytoń, zanim przejdzie w ręce tych, których zwie się „producentami tabaki i wyrobów tytoniowych”. Będzie widać w poniższych szczegółach, dlaczego wzmiankowanie o procesach zachodzących tylko na jednym etapie produkcji, niezawodnie doprowadziłoby do upadku idę przekazania dokładnego wyobrażeń o normalnych procedurach, w których tak zwykła roślina zostaje doprowadzona do stanu, w którym można jej używać. Właściwie rzecz biorąc, to tytoń jest już na pół przetworzony zanim opuści magazyny.

Tytoń w okseftach trafia do fabrykanta, który nadaje mu jedną z trzech form, pod postacią których tytoń jest używany, to jest: tytoń⁴, cygara i tabaka. Większość osób jest zapewne świadoma zasadniczych różnic między tymi trzema formami rośliny, ale wszystkich różnic już nie, możemy więc krótko napisać, że zwykły *tytoń* to liść, zwykle pozbawiony łądygi, zazwyczaj pocięty na

⁴ Autor ma tu na myśli zarówno tytoń do palenia jak i do żucia. Przyp. tłum.

kawałki lub włókna, *cygara* to zbitki tytoniowych liści, pozbawione łądyg, ciasno zawinięte w formę, z której zresztą są znane, *tabaka* jest częściowo produkowana z łądyg liści, a częściowo z samych liści, cięta i zmielona do konsystencji proszku. Są to charakterystyczne cechy, odróżniające trzy *handlowe* formy rośliny, ale każdy z tych trzech form ma wiele odmian, wynikających częściowo z różnic w jakości samego liścia, częściowo od sposobu cięcia liścia, a częściowo z procesów przygotowawczych do cięcia, lub po nim następujących. Można ponadto wspomnieć, że przetwarzaniem liści i łądyg w trzy formy w jakich roślina jest używana zazwyczaj zajmują się trzy kategorie osób. Ten sam człowiek, który wytwarza *cygara*, najczęściej nie zajmuje się wyrobem tytoniu do palenia w fajkach, podczas gdy mielenie tabaki jest już całkiem obcym zawodem dla obu. Również technologia produkcji prowadzona jest – w różnych budynkach - w nieco odmienny sposób. Opiszemy zatem w prostej formie ogólny charakter metod produkcyjnych jakie stosowane są w Londynie.

Gdy okseft z tytoniem zostaje otwarty, i jest gotowy do uporządzenia, roślina jest wydłubwana po kawałku przez żelazne narzędzie. Wiązki liści są, jak to wcześniej już zauważyliśmy, tak silnie ze sobą sprasowane, że stają się one prawie jedną masą, i bez pomocy wilgoci byłoby prawie niemożliwe by je rozdzielić. Te pryzmy, czy też kawały, zostają skropione wodą, w procesie formalnie zwanym „liquoring”, poprzez który pęki liści mogą być od siebie oddzielone. Jeśli tytoń postaci nazywanej „strip-leaf”, w której łądyga została usunięta zanim liście zostały zapakowane do okseftu, każdy oddzielny liść lub pół liścia zostaje poluzowany przez proces nawilżania; ale jeśli jest to „hand work”, tzn. liść z zachowanymi łądygami, i związany w pęki zwane „garściami”, proces nawilżania w pierwszej kolejności rozluźnia jednej pęki od drugich, a następnie z pęków uprzednio rozwiązanych, oddziela się same liście.

Liść „hand-work” musi stać się „strip-leaf” zanim tytoń będzie w stanie gotowym do użycia, lub, innymi słowy, łądygi muszą być usunięte, albo na plantacjach, gdzie rośliny są uprawiane, lub też w Anglii po przywozie. Wydzieraniem, czy też usuwaniem łądygi zajmują się zazwyczaj kobiety lub chłopcy. Liść jest składany przez środek i za pomocą małego instrumentu, i zręcznym ruchom, nabywanym tylko przez praktykę, łądyga jest usuwana z liścia i przekładana na jedną stronę, podczas gdy liść na drugą. Jeden wszakże rodzaj tytoniu, znany konsumentom pod fantazyjną nazwą „ptasie-oko” zawiera zarówno część łądygi, jak i liści. By wyprodukować taką formę „wirginskiego ziela”, potrzeba dokonać paru czynności na liściu, bez uprzedniego usuwania łądygi. Maszyny do cięcia, które należy teraz opisać, dają dużą liczbę okrągłych, lekkich i wyjątkowo cienkich części czy też plastrów łądygi, które zostają tak połączone z cienkimi, wyglądającymi jak nici włóknami, na które krojony jest sam liść – i taki właśnie wygląd dał początek nazwie tej szczególnej formie naszej rośliny. Nie pozwólmy czytelnikowi, ciekawemu filozofii tytoniu, mieć nadziei, ujrzenia blasku ptasiego oka w tych plastrach łądygi. Nie znajdzie

tam tego. Pracowników z polerowni drewna również stosują podobne porównanie, nadając nazwę „ptasie oko klonu” odmianie tego właśnie drewna. W żadnym zatem razie ptaki nie mają powodów być dumnymi z takiego rodzaju komplementu.

Cięcie liści na drobne strzępki, które stanowią większą część tytoniu do palenia, nie odbywa się na każdym liściu z osobna. Duża liczba liści jest tłoczona w formy bryły i dopiero wtedy cięta: liście, już po oddzieleniu od siebie, i pozbawione łądy, są zwilżane do pewnego określonego stopnia, poprzez spryskiwanie lub zanurzenie w cieczy przygotowanej do tego celu; proces ten nie tylko daje liściom odpowiedni stopień wilgotności, która pozwala im zespolić się ściśle ze sobą, ale również ma wpływ na ich późniejszy smak, ma więc to zatem duże znaczenie w produkcji.

Maszyna do cięcia, tnąca tytoń na drobne nitki jest przedstawiona na rycinie nr 3, a tryb, w



Ryc. 3: Maszyna do cięcia tytoniu.

którym tytoń jest doprowadzany do formy, w którym może być umieszczony w maszynie jest następujący: z jednej strony fabryki tytoniu znajduje się silna prasa – lub kilka takowych, zdolnych do operacji na powierzchni czternastu lub szesnastu cali kwadratowych. Liście w stanie wilgotnym znajdujące się w korytkach, i leżące w „prasie – mózdzierzu”, ułożone są warstwa po warstwie do pewnej wysokości. Całość jest następnie poddawana naciskowi żelaznej prasy – połączonej

powyżej ze śrubą - która zostaje upuszczona na tytoń. Tytoń jest następnie usuwany z „prasy-moździerza” do „prasy stojącej”, gdzie jest uciskany do jednej trzeciej pierwotnej grubości. Masę liści zostawia się w prasie kilka godzin, tak aby nie odkształciła się po usunięciu prasy.

Następnie bryłę, sprasowaną jak deska, ale wilgotną i mokrą od uprzedniego spryskiwania liści, kładzie się na blacie maszyny do cięcia by pociąć ją na strzępki. Maszyny te, podobnie jak większość innych maszyn stosowanych w fabrykach, przeszły poważne zmiany odkąd wprowadzono do nich odpowiednie udoskonalenia. Pierwotnie tytoń zwykł być cięty przez duży nóż obsługiwany ręcznie. Po pewnym czasie, zaczęto używać ręcznego silnika, przy którym robotnik nie miał nic innego do roboty, jak tylko obracać korbą, a układ maszyny służył zarówno do cięcia tytoniu jak i do przesuwania bryły podczas jej cięcia. Później, zamiast siły ludzkiej, do obsługi maszyny zaczęto wykorzystywać konie. Wreszcie, zastosowano parę, przez co cała praca została sprowadzona do zmiany siły napędu; obecność ludzi jest wymagana tylko do umieszczania bryły w maszynie, obsługi jej podczas pracy, i usuwania z maszyny pociętego tytoniu.

Ale maszyny do cięcia zarówno te, z silnikiem ręcznym, jak i silnikiem napędzanym siłą koni, czy silnikiem parowym, jakkolwiek różne w sile napędowej, wszystkie cięły tytoń niemal w ten sam sposób. Bryła kładziona jest na żelazny blat maszyny, który można powoli przesuwać za pomocą przechodzącej pod nią śruby. Śruba ta jest połączona na jednym końcu z kołem zębatym, w taki sposób, że podczas gdy maszyna pracuje, podstawa na której ułożony jest tytoń, powoli porusza się do przodu. Inna część mechanizmu uruchamia ostry nóż, dłuższy niż szerokość bryły. Nóż lub ostrze porusza się – po linii pionowej - jak tłok, prędkiej jednak ten ruch podobny jest do ruchu dziadka do orzechów, dlatego że na jednym z końców jest zawias, czy też oś.

Bryłę kładzie się na blacie maszyny, w formie skrzyni lub pudła, uruchamia napęd i natychmiast rozpoczyna się proces cięcia. Bryła jest gruba na około na dwa cale, a każde cięcie ostrza odcina cienką warstwę z jednego końca bryły. Jako, że bryła składa się z dużej liczby pojedynczych liści tytoniu, to wynika z tego, że każda warstewka czy też wiórek ucięty z krawędzi - na ogół pod kątem prostym do powierzchni liści - musi składać się z oddzielnych części, w żadnym wypadku większych od postaci włókienek, czy nitek. Grubość tych nitek jest regulowana w sposób bardzo pomysłowy. Natychmiast, gdy ostrze noża ucięło jeden kawałek, bryła jest przesuwana do przodu o dystans jednej minuty, aby następne cięcia ostrza mogło być oddalone o parę odległości od poprzedniej części bryły. Czy ta odległość, a tym samym średnicy włókien tytoniu, powinna być większa lub mniejsza – zależy to od liczby zębów na kole zębatym na końcu głównej śruby. Dla jednego rodzaju tytoniu koło zębate ma około trzydziestu zębów, dla innego około trzydziestu sześciu: i te produkują nitki, których średnice różnią się w stosunku trzydziestu sześciu do trzydziestu, czy sześciu do pięciu. Wyjaśnić drobiazgowo czym ta różnica jest spowodowana nie jest łatwą sprawą. Ci, którzy są zaznajomieni z działaniem koła zębatego, łatwo zrozumieją naturę

tego zjawiska, ale są też tacy, którzy, którzy nie mogą nawet tego zrozumieć ze zwykłego opisu.

Kiedy bryła jest całkowicie pocięta na strzępy, albo gdy, jak się to technicznie określa „pułdo wyszło”, silnik jest zatrzymywany, a pocięty tytoń, o skręplej i wilgotnej konsystencji, zostaje wyjęty i włożony do koryta lub skrzyni. Nowa bryła jest ustawiana na blacie maszyny i proces się powtarza. W najważniejszych fabrykach maszyny do ciecicia pracują napędzane przez parę, ale nasze cięcie jest wykonywane przez jedną z maszyn ręcznych, poruszanych za pomocą korby - sama zasada jest taka sama jak w innych maszynach, a dodatkowo cały proces jest łatwiejszy do zrozumienia, gdyż nie ma tu mechanizmu związanego z silnikiem parowym.

Różne rodzaje tytoniu, których zwykle używa się do palenia zawdzięczają swoje cechy wielu różnym okolicznościom; niektóre zależą od rodzaju liści, niektóre od koloru liści, niektóre od pozostawienia w nich łądyg, niektóre od stopnia nawilżenia liścia, a niektóre od rozmiaru włókien, na które jest cięty. „Ptasie oko”, jest, jak już wcześniej stwierdziliśmy, wytwarzane przez cięcie łądygi wraz zwiłkami liści, pomysł, który, jak mniemamy, nie jest stosowany w innych formach tytoniu. Ten rodzaj tytoniu, które nazywa się „zwroty” jest wykonany z jasnych liści, wyselekcjonowanych z okseftu, a jasny kolor jest utrzymywany – wymaga to dużej ostrożności w działaniu – w późniejszych czynnościach. Znaczna ilość wody w procesie nawilżania ma tendencję do przyciemniania koloru liści, tak samo jak nadmiar ciśnienia w przypadku formowania bryły; zatem przy użyciu niewielkiej ilości zarówno wilgotności jak i ciśnienia utrzymywany jest jasny kolor „zwrotów”. Bardzo silny rodzaj tytoniu zwany „shagiem”, wykorzystywany zarówno do żucia i palenia, zawdzięcza swoje właściwości różnym okolicznościom, z których pierwszą jest wybór najciemniejszych liści z okseftu, a w kolejnych procesach tytoniu jest dobrze nawilżany i ściśnięty w prasie z wielką siłą. Ten rodzaj tytoniu jest podzielony na dwa rodzaje: „drobny” i „zwykły”. Zasadniczą różnicą między nimi jest średnica włókien, na które pocięte są liście; „cienki” cięty jest przez maszynę gdy jej podstawa przesuwana jest przez zębate koło mające więcej zębów, od tego stosowanego przy cięciu tytoniu typu „zwykły”.

Wiele nazw własnych, po których rozpoznaje się tytoń, pochodzi od nazwy miejsca, skąd został sprowadzony, ale także z innych okoliczności. z niewielkim tylko odniesieniem do jakości tytoniu. Nazwa „Orinoko”⁵ - nadana jednemu z rodzajów tytoniu - prawdopodobnie pochodzi z Ameryki Południowej, od rzeki o tej nazwie. „Canaster” lub „Kanaster” był początkowo w Ameryce określeniem koszy z sitowia lub trzciny, w których umieszczano się tytoń wysyłany do Europy; tym samym „Kanaster” stał się też nazwą dla tytoniowych liści importowanych w tych koszach. Obecnie pod tymi nazwami produkowane są tytonie z najlepszych liści, zazwyczaj z Havannah. „Orinoko” jest drobno cięty, nieco podobny do shagu typu „drobny”, ale jest o wiele grubszy od „Kanastra”. Jest to zasadnicza różnica między dwoma rodzajami; jakość i przetworzenie

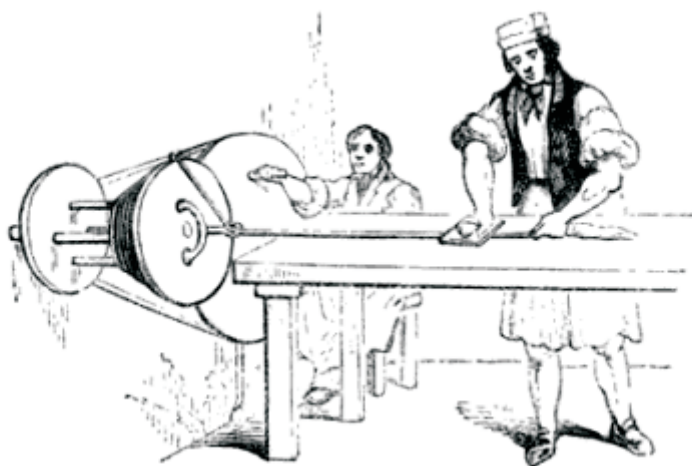
⁵ Org.: Oronoko.

liści jest pod innymi względami mniej więcej równe. Są to główne formy tytoniu przeznaczonego do palenia w fajkach; sposobu użycia tytoniu, który doprowadził do powstania - w „Szpiku komplementu“ dziele opublikowanym w 1654 - poniższych wersów:

*„Żarłoczności wiele mięsa potrzeba,
By nakarmić grubaska jak świnie;
Jednak on jest skromny, o tak szalenie,
że zjadłby tylko malutką dynię.*

*Nie potrzeba mu chustek ni serwetek,
By ręce swoje wytrzeć i palce;
Dla niego rozkoszą smaków pudełko,
A mięso swe skrywa w swej fajce.“⁶*

Nie możemy tu nie wspomnieć o rodzaju tytoniu szczyłającego się nazwą „Świński ogon”⁷ i który jest być może równie rozpoznawalny jak „Ptasie oko”. „Świński ogon” to tytoń o postaci liny czy też sznura, średnicą jest równy grubsze mu końcowi zwykłej fajki, a długi na tyle, na ile to sobie ustali fabrykant. Produkcja tego artykułu wymaga jednoczesnej pracy mężczyzny i dwóch chłopaków. Pracownicy pracują przy długiej na parę jardów ławie, na jednej z jej końców jest rodzaj kołowrotka, który jest poruszany przez jednego z chłopców. Drugi z nich, ma przed sobą rozłożoną porcję wilgotnych liści. Otwiera on liście jeden po drugim, i kładzie na ławie, od końca



Ryc. 4.

do końca. Mężczyzna kontynuuje pracę, i kolejno zawije liście do postaci sznura, przez bardzo

⁶ Tłumaczenie: Filek.

⁷ Org.: pig-tail.

specyficzny ruch obu rąk. Długość „ogona” ustalana jest na bieżąco za sprawą obrotowego ruchu kołowrotka; mężczyzna, dokładając lewą ręką liść po liściu, prawą za pomocą kawałka bądź skóry bądź drewna, przyciska i zwija tytoń. Ruch jest tak szybki i tak zręczny, że widz z trudnością dostrzeże gdzie i jak liść „wchłaniany” jest przez ogon i staje się jego częścią: jest to jedno z tych działań, na podstawie których producenci pokazują, że potrzebne są znaczne umiejętności i talent do działań łatwych z pozoru. Jak tylko tytoń zostaje skręcony, nawija się go na ramę połączoną z kołowrotkiem. Ze „Świńskiej ogona” robi się następnie zwój, twardą, zbitą kulę, nabiera on również czarnego koloru za sprawą moczenie go w wodzie tytoniowej.

Z wszystkich różnych sposobów zażywania tytoniu w Anglii, żaden nie zrobił tak wielkiego kroku do przodu jak cygara. Jakkolwiek, ta forma tytoniu była szeroko używana w Hiszpanii i w tropikalnych regionach Ameryki, to w Anglii była mało znana (zmieniło się to dopiero kilka lat temu) - z wyjątkiem wyższej klasy palaczy - teraz jednak każdy małolat, który dopiero co wchodzi w męskość uważa cygaro za niezbędne, za symbol, według którego świat może poznać, że jest na tyle dorosły by stać się mężczyzną; i jakby ta część informacji o nim nie była wystarczająco szerzona przez wystawianie w drzwiach, skuteczniają oni swoje nowe powołanie na ulicy.

Proces produkcji cygar jest całkiem taki sam, niezależnie od miejsca produkcji. Na ryc. 5 i 6 mamy przedstawionego chłopca przygotowującego liście dla mężczyzny robiącego cygara, oraz tegoż mężczyznę. Nierozebrałe liście, czyli liście z łodygami, które nie zostały jeszcze usunięte, są umieszczone przed pierwszym wymienionym robotnikiem; bierze on liście, zgina je i szybkim oraz zwinnym ruchem wrywa łodygi, odrzuca je na prawą stronę, a rozebrany liść kładzie delikatnie po swojej lewej stronie. Sam siedzi po lewej stronie zwijacza cygar, do którego podaje liście tak szybko, jak to jest potrzebne.



Ryc. 5.



Ryc. 6.

Zwijacz cygar siedzi na niskim stołku przed również niskim stołem warsztatowym, blat jest oparty o trzy nogi po trzech stronach, i otwarty ku stronie, przy której pracuje robotnik. Zwijacz bierze liść tytoniu, rozwija go płynnie przed sobą na blacie, i przycina go do postaci podobnej do klinów materiału, jakie stosuje się w krawiectwie, lub pasków balonu. Następnie, bierze on kilka kawałków liści tytoniu, zawierających wiele małych skrawków, kładzie je na rozłożonym liściu po czym zwija całość do postaci prawie przypominającej cygaro. Potem umieszcza on cygaro na mierniku czy też wskaźniku w postaci bryły żelaza, i przycina cygaro do odpowiedniej długości. Wreszcie, kładzie on na blacie wąski liść i spiralnie zwija w nie cygaro, kręcąc jednym końcem tak, by zapobiec rozluźnieniu liści. Wszystko to odbywa się z wielką szybkością, kilka sekund wystarczy do zrobienia jednego cygara. Kiedy cygara są gotowe, suszy się je na różne sposoby, w zależności od czasu, kiedy mają zostać sprzedane. Stawkę podatku akcyzowego od zagranicznych cygar, tak samo jak i również wszystkich rodzajów wyrobów tytoniowych z za granicy, jest tak ogromna (dziewięć szylingów za funt, prawdopodobnie szesnaście czy osiemnaście razy więcej od rzeczywistej wartości samego liścia), że ilość sprowadzanych cygar z zagranicy jest bardzo mała w porównaniu do sprowadzanego tytoniu w liściach. Dwa czy trzy lata temu tylko sto pięćdziesiąt tysięcy funtów cygar zostało wprowadzonych do konsumpcji w ojczyźnie, choć waga nieprzetworzonego tytoniu wyniosła do szesnastu milionów funtów. Ta stawka cła, jest zatem powodem do wysokiej produkcji cygar w ojczyźnie.

Musimy następnie skierować uwagę na trzecią formę zażywania naszej rośliny, mianowicie na tabakę. Ten przedmiot był motywem przewodnim tak poważnych zarzutów, jak te, które były skierowane na palenie tytoniu, lecz były one bezowocne, tak w szczególności jak i w ogóle. Niektórzy

traktują sprawę z medycznego punktu widzenia, inni mają na uwadze zawartość portfela, podczas gdy Pan Stanhope, złożył kiedyś następujący ciekawy szacunek statystyczny na ten temat: „Każdy zdeklarowany, zatwardziały i przewlekły i nieuleczalny tabacznik, według umiarkowanych obliczeń, zażywa jedną szczyptę co dziesięć minut. Każda szczypta z przyjemną ceremonią dmuchania i wycierania nosa oraz z innymi przypadkowymi okolicznościami zajmuje minutę i pół. Minuta i pół z każdego dziesięciu, uwzględniając szesnastogodzinny dzień tabaczenia, wynosi łącznie dwie godziny i dwadzieścia cztery minuty każdego dnia lub jeden dzień z dziesięciu. Jeden dzień z dziesięciu zajmuje trzydzieści sześć dni i pół na cały rok. Tak więc, jeśli założymy, że praktyka ta będzie trwała przez czterdzieści lat, całe dwa lata z życia tabacznika będzie poświęconych na łaskotanie w jego nosie, a dwa więcej na wydmuchiwanie go. Wydatki na tabakę, tabakiery i chustki będzie przedmiotem drugiego eseju, w którym będzie przedstawione, że ten luksus tak mocno targa dochodami tabacznika, jak to się dzieje z jego czasem; a poprzez właściwe zastosowanie czasu i pieniędzy mógłby w ten sposób stracić, już na rzecz społeczeństwa, tyle, że złożyłoby się to na rozładowanie długu publicznego.” Bez wgłębiania się w ten „drugi esej”, czy też patriotyczny plan wspomniany w ostatnim zdaniu, przystąpimy tylko do tej części przedmiotu, który dotyczy naszego artykułu, a mianowicie do handlowych i produkcyjnych porządków podług których te luksusy są produkowane.

Tabaka jest robiona albo z samych łądyg, albo z samych liści, albo też z liści mieszanych z łądygami – okoliczności czynią całość importowanych liści niezwykle cenną. W każdym bowiem przypadku większej uwagi wymaga przygotowaniu tabaki niż samego tytoniu. Jakości tabaki zależy od wielu różnych warunków, na które wpływ ma przede wszystkim wytwórca. Najczystszy gatunek, znany pod nazwą „Scotch”, jest albo w całości zrobiony z łądyg, albo z łądyg zmieszanych z niewielką ilością liści, a w każdym przypadku stosuje się się bardzo mało nawilżania, jako, że prowadziłyby to do przyciemnienia koloru tabaki. Istnieje wiele rodzajów tabaki zwanych „wysoco suszonymi”, np. „Welsch” i „Lundyfoot” (ta ostatnia nazwa pochodzi od słynnego wytwórcy). Zawdzięczają one swoje walory głównie faktowi, że suszy się ją do tego stopnia, by uzyskać lekko przypalany aromat.

Tabaki znane jako „rappee”, z których wyróżniamy dwa rodzaje „brązową” i „czarną”, produkowane są głównie z liści, zmieszanych z „drobnicą”, lub uszkodzonymi włóknami tytoniu, które są zbyt małe, do wygodnego palenia w fajce. Ciemny kolor jest przeważnie uzyskiwany przez namaczanie sproszkowanego tytoniu w pojemniku lub skrzyni, następnie pozwala mu się w nim pozostać przez dłuższy czas, a od czasu do czasu przewraca się go łopata; przez ten okres będzie w niewielkim stopniu fermentował, dzięki czemu jego barwa ściemnieje.

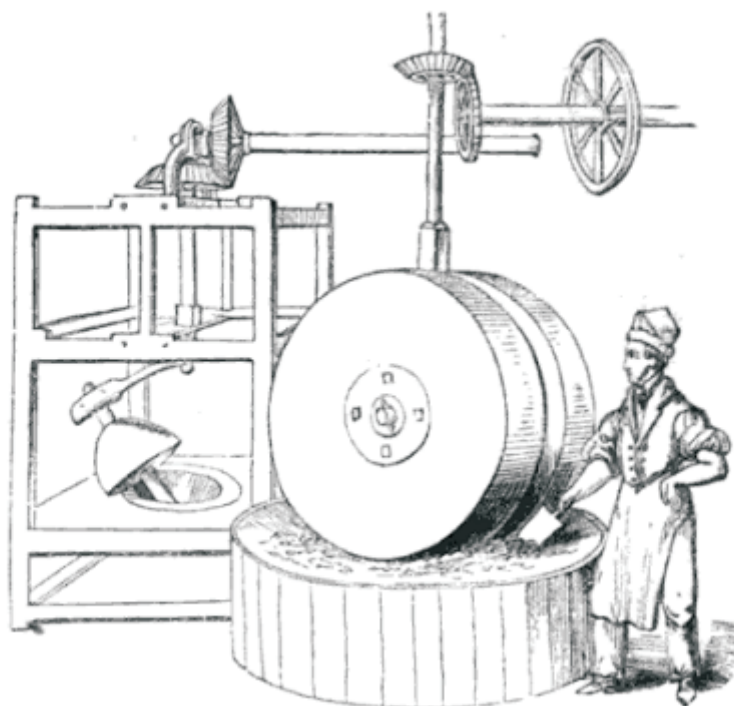
Pierwotna jakość liści jest dobierana do procesów produkcji. „Scotch” jest robiony głównie z łądyg jasnych i suchych liści, podczas gdy „rappee” i ciemniejsze tabaki, produkowane

są z liści ciemniejszych i lepszych gatunkowo liści. Proces aromatyzowania, również ma duży wpływ na aromat tabaki, ponieważ producent może wprowadzać jakikolwiek zapach, który jego zdaniem może zadowolić klientów. W ten sposób „Prince's mixture” - wśród tanich tabak - oraz niekończące się odmiany „fantazyjnych tabak”, zawdzięczają nie małą część aromatu właśnie zapachom w nich zawartych. Jednakże, inne gatunki, takie jak „wysoco suszone”, „Walijka”, „Lundyfoot”, itd., są przede wszystkim uzależnione od specyficznych okoliczności, w jakich są suszone. W odniesieniu do tej ostatniej z wymienionych Pan Barlow stwierdza - „Słynna tabaka Lundyfoot zawdzięcza swój szczególny aromat głównie mocnej fermentacji zanim cała partia zostanie przewrócona, pierwsze odkrycie tego faktu zawdzięcza się zaniedbaniu człowieka, zajmującego się partią tabaki, który przez swoje pijaństwo przyniósł swemu majstrowi fortunę. Inna historia, równie rozpowszechniona, dotycząca odkrycia tej tabaki, tak bardzo cenionej przez zatwardziały tabaczników, przypisuje odkrycie tabaki pożarowi, który poprzez spalenie niektórych okseftów z tytoniem, nadał tabace – już po wyprodukowaniu - swoisty smak. Ta historia nie jest oparta na żadnych podstawach, ponieważ tabaki produkowane przez Lundyfoota nadal zachowują swoisty aromat, którego nie potrafią podrobić inni producenci; są to więc warunki, które nie są możliwe do powtórzenia, jeśli byłyby uzależnione tylko od stopnia suszenia.”

Ciekawą okolicznością, i ledwie dostrzeganą przez tych, którzy mają zwyczaj zażywać tabaki, jest że prawie cały wyrób, który jest sprzedawany w metropolii⁸, zarówno hurtowo lub detalicznie, mielony jest w - lub w pobliżu - miejscowości Mitcham, w Surrey, a to ze względu na doskonałą energię wodną, którą zapewnia rzeka Wandle, płynąca przez miasto. Wiele manufaktur przy Wandle czerpie energię mechaniczną z kół wodnych, które były niemal bezcenne, zanim użycie pary stało się powszechne. Korzyści wynikające z zatrudniania określonej grupy osób do mielenia tabaki, zamiast robienia tego na własną rękę przez każdego z wytwórców, są łatwe do zrozumienia. Niewielu producentów dysponuje wystarczającą ilością tabaki pozwalającą na ciągłe wykorzystanie młyna, i biorąc więc to pod uwagę, taniej jest zlecić to innym ludziom, których zakłady i urządzenia są poświęcone w całości do tego właśnie przedsięwzięcia. Dzieje się tak właśnie w odniesieniu do tabaczych młynów w Wandle. Jest tam kilka zakładów, do których londyńscy producenci - podczas określonego etapu produkcji - wysyłają swoją tabakę.

Młyny wyposażone są w dwa rodzaje maszyn do mielenia, takich jak te zaprezentowane w małej skali na ryc.7. Na jednym z nich para cylindrycznych kamieni, o średnicy kilku stóp, grubych na stopę, lub więcej, ustawiana jest krawędzi płyty lub poniżej blatu maszyny, i przez nadany im dwojaki ruch, przypominający koło powozu, porusza się dookoła po linii małego okręgu. Za pomocą osi poziomej przechodzącej przez środek kamieni, toczą się one po blacie maszyny, a wprawiając w ruch oś pionową kamieni, obracają się one - po małym obwodzie - wokół własnej

⁸ Chodzi o Londyn. Przep. tłum.



Ryc. 7.

osi. Tabaka, która ma być zmielona leży na blacie maszyny, a szerokie krawędzie ciężkich kamieni przechodzą po niej, redukując cząstki tytoniu do postaci proszku.

W drugiej maszynie, tabaka zostaje wprowadzona do swego rodzaju naczynia, czy moździerza, w którym mielona jest za pomocą osobliwego ruchu tłuczkiem. Tłuczek jest połączony z zestawem ramion czy dźwigni, tak wyregulowanych wzajemnie, by zapewnić taki ruch, który byłby najbardziej odpowiedni do zmielenia tabaki. Każdy zakład mielący tabakę zawiera znaczną liczbę obu tych maszyn; dlatego, że niektóre rodzaje tabaki najlepiej mieli się za pomocą pierwszego typu maszyn, podczas gdy inne za pomocą drugiego typu maszyn.

Poza mieleniem, i przygotowaniem do suszenia, nie przeprowadza się w młynach tabaczych żadnych innych czynności względem tabaki. Przeprowadza je właściciel na pewnym etapie przygotowań przed wysłaniem do młyna, a w większości przypadków tabakę poddaje się końcowym operacjom tuż po jej powrocie z młyna. Tabaki wysoce suszone, jak Lundyfoot, Welsch, Scotch, etc., są czasem produkowane z łądyg, które przed rozdrobieniem, są cięte na drobne kawałki; lecz równie często cała łądyga jest suszona tak intensywnie, że może być łatwo starta do postaci proszku bez rozdrabniania. W takim przypadku mamy do czynienia z najlżejszymi i najlepszymi łądygami.

Wielu producentów z Londynu posiada własne młyny na terenie swoich zakładów, służących do rozdrabniania niewielkich ilości tabaki, lub poddawania różnym rodzajom tabaki określonym procesom; jednakże nie zdajemy sobie sprawy z tego, że istnieje jeden zakład w Londynie, gdzie mieli się większość tabaki.

Przepisy dotyczące podatku akcyzowego od tytoniu, które kiedyś były bardzo uciążliwe, są

teraz znacznie mniej dokuczliwe. I rzeczywiście, o ile chodzi o tryb pobierania opłat, nie ma chyba żadnego innego przypadku, w którym dochody o wysokości trzech milionów szterlingów rocznie z jednego tylko artykułu uzyskuje się z równie niską kwotą dochodu nie podlegającą opodatkowaniu. Oto jeden ze starych przepisów, podług którego działania producenta były kontrolowane: „Każdy producent musi powiadomić pisemnie funkcjonariuszy (w Londynie do sześciu godzin, w miastach i miejscowościach targowych do dwunastu, a wszędzie indziej do dwudziestu), zanim zacznie rozbierać, kręcić, lub prasować tytoń do cięcia, lub też formować tytoniowe karoty, lub rozprasowywać wszelkie łądygi na hiszpankę; powinien też określić w piśmie wagę każdego artykułu, i czas w którym ma zamiar rozpocząć produkcję. Funkcjonariusz musi postępować według tego pisma, rozpocząć działania w ciągu jednej godziny od wspomnianego w piśmie terminu i działać bez żadnych przestojów.” Te kłopotliwe przepisy nie są już tak sztywne; choć podobne projekty ciągle hańbią sposoby pobierania podatków w przemyśle szklanym, mydelniczym, i wielu innych. Tak naprawdę to, od czasu naszej „wizyty”, do którego odnosi się ten artykuł, ustawy tytoniowe znowu stały się znowu surowe, z powodu - jak to zostało powiedziane - niewłaściwych praktyk ze strony niektórych producentów.

**Więcej na:
www.top25snuff.com**