

Le sigaraie di Brissago

Autor(en): **Spycher, Albert**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Folklore suisse : bulletin de la Société suisse des traditions populaires = Folclore svizzero : bollettino della Società svizzera per le tradizioni popolari**

Band (Jahr): **79 (1989)**

Heft 1

PDF erstellt am: **28.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-1005230>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Albert Spycher

Le sigaraie di Brissago

Passando col battello sul Lago Maggiore, prima di giungere al confine di Piaggio-Valmara si ammira Brissago, dominato dalle ville, con la sua passeggiata a lago, la chiesa parrocchiale e la chiesa della Madonna di Ponte, ma non si possono non notare i grandi edifici della fabbrica di tabacchi sita proprio vicino al lago, in una posizione privilegiata. La Fabbrica Tabacchi Brissago, ricca di tradizioni, non può essere trascurata nel panorama dell'economia ticinese e dell'industria svizzera del tabacco. Ecco rapidamente la sua storia e la sua preistoria.

17°-18° secolo: Epoca del tabacco da fiuto

P. Haas si occupò nel 1930 dell'industria ticinese del tabacco. Egli assicura che la preparazione del tabacco da fiuto a partire dal 17° sec. è una delle più vecchie attività artigianali della Svizzera italiana. «L'abitudine di fiutar tabacco fu introdotta, tramite Italiani, e specialmente tramite monaci italiani, nei baliaggi cisalpini, dove si diffuse rapidamente e di conseguenza provocò ben presto anche la fabbricazione in loco di questo genere voluttuario. Quest'epoca fu contemporaneamente quella che favorì anche la coltivazione del tabacco precipuamente nel Mendrisiotto e nel Luganese e pose, con l'artigianato della macinatura del tabacco, la prima pietra per la successiva fioritura della preparazione di articoli per fumatori», con la formazione di un nucleo di operai più o meno specializzati in questo settore. Agli inizi del 18° sec. il mercato divenne così considerevole che le autorità locarnesi prescissero che il tabacco fosse venduto «bei der Legel» (= mezza soma, pari a 200 libbre) e il tabacco da fiuto «beim Zentner» (=100 libbre). L'uso di masticar tabacco era così diffuso da suscitare ribrezzo; questa almeno l'opinione di Schinz, che nel suo studio sulle abitudini dei ticinesi scrisse inoltre: «Gli italiani non ci tengono assolutamente a fumare e gli è sgradevole già solo doverlo sopportare nei tedeschi che vivono tra loro; invece è generale perfino fra le donne l'uso di stabaccare [fiutar tabacco]. Per questo si spende moltissimo denaro; il tabacco prodotto nel paese è irrilevante rispetto alla grossa richiesta» (H. R. SCHINZ, *Descrizione della Svizzera italiana nel Settecento*, trad. di F. Cicoira e di G. Ribì, Locarno 1985, p. 257; sul ciccare, *ibid.* p. 329). Il «Tabacco dei Fratti», preparato dai cappuccini, godeva di un particolare apprezzamento. Nei primi due decenni del 19° sec. la coltivazione del tabacco progredì fortemente nei dintorni di Lugano e di Chiasso; a ciò si aggiunse la sempre maggiore

importazione di tabacco dall'estero, specie dal Levante. A Lugano sorsero dodici fabbriche, a Stabio due, a Chiasso tre. La materia prima vi era trasformata in un buon tabacco da fiuto e in un eccellente tabacco da fumo, che trovarono un ottimo smercio in Svizzera e all'estero. Il nome *Brissago* non era ancora conosciuto in quell'epoca né come luogo di lavorazione né come nome di marca.

Introduzione dell'industria dei sigari nel 19° secolo

Negli anni '30 la preminente fabbrica di tabacco da fiuto Stabile di Lugano cominciò la produzione di sigari; sempre a Lugano, la ditta Bazzurri si orientò a sua volta in tal senso. Le due imprese si dedicarono alla fabbricazione di sigari del tipo «Virginia» della Regia austriaca, chiamandoli «Virginia alla paglia».

In quel tempo Lombardia e Veneto erano sotto la dominazione austriaca. I patrioti italiani lottavano con tutti i mezzi per l'indipendenza del loro paese: i lunghi e sottili «Virginia», fabbricati a Venezia nelle manifatture della Regia del tabacco rappresentavano una fonte di profitto ingente per Vienna; perciò la manifattura e il consumo del tabacco potevano rappresentare un punto debole: i patrioti invitarono i fumatori al boicotto e di bocca in bocca passò la parola d'ordine «Chi fuma per la via è tedesco o spia!».

La Fabbrica Tabacchi a Brissago

Molti esuli italiani furono accolti nel Ticino. Fra questi i Soresi, i Casanova, infine un Anselmo Martinetti, direttore tecnico della Manifattura di tabacchi di Venezia. Martinetti, quasi in segno di riconoscenza per l'ospitalità dimostratagli, rivelò il segreto di fabbricazione dei sigari «Virginia» a Brissago, dove fu nominato direttore da una società costituita da fuoriusciti e da ticinesi. In tal modo sorse la Fabbrica Tabacchi Brissago. I primi operai e tecnici furono per lo più profughi dell'Italia settentrionale, svizzeri invece gli impiegati di commercio. Esaminando i dati del controllo abitanti, Haas poté stabilire che ancora nel 1930 la maggior parte degli operai discendevano da quei primi immigrati, mentre il nome «Brissago» era ormai divenuto il simbolo di un prodotto sicuro nella cerchia dei fumatori.

Prodotti principali della Fabbrica Tabacchi Brissago sono ancor sempre da un lato i sigari «Virginia», lavorati a mano e a macchina, come i diversi «Brissago» (1847 Blauband, Bündner, Zopf, Export, Fantasia, Sceltissimi, Connaisseur ecc.), dall'altro i noti «Toscani» e «Toscanelli» di tabacco Kentucky. Come agli inizi dell'industria ticinese del tabacco, il tabacco da fiuto fa ancor parte dell'assortimento.

L'acqua nella quale sono messi a bagno i diversi tabacchi è concentrata a 38° Bé. Il «sugo» così ottenuto ha un contenuto di nicotina del 6-8% ed è destinato all'industria degli insetticidi e a quella farmaceutica.



Fig. 1. La scostolatura manuale.

Tutte le fotografie sono della Signora Rosmarie Spycher, Basilea.

Un tempo i recipienti di tabacco pesanti 500–600 kg arrivavano, via mare, dalle piantagioni americane della Virginia e del Kentucky, al porto di Genova, da cui venivano trasportati su carri fino a Sesto Calende, in fondo al Lago Maggiore, per poi raggiungere Brissago via lago. Da molto tempo ormai il tabacco giunge da Rotterdam per la via fluviale del Reno fino a Basilea, da dove vien fatto proseguire per ferrovia fino a Cadenazzo e infine, con autocarri, a Brissago.

Le sigaraie

Attorno al volgere del secolo oltre 600 persone erano occupate nella fabbrica. Dopo la seconda guerra mondiale la FTB contava ancora 400–500 persone, occupate in un lavoro precipuamente manuale. Negli ultimi decenni la meccanizzazione sempre più estesa e le campagne antifumo modificarono l'attività della fabbrica. Oggi nella fabbricazione lavorano 13 uomini e 95 donne; fra queste solo una ventina sono lavoratrici manuali. Le operaie e gli operai indigeni si contano sulle dita di una mano: i ticinesi preferiscono attività più qualificate e non vogliono saperne del duro lavoro in fabbrica e di mani corrose dal tabacco: per la stragrande maggioranza, le sigaraie sono frontaliere di Intra e Cannobio. Molte donne sono portate alla fabbrica il mattino, in automobile, da parenti che lavorano nel Locar-



Fig. 2. Si infila la «paglia» nella «cannucina» (bocchino).



Fig. 3. Taglio della «sottofascia» o della «coperta» con la «rotella».

nese e che ripassano a prenderle la sera; altre vengono a lavorare con la corriera. Capita che in un locale della fabbrica madre e figlia lavorino allo stesso tavolo a cui un tempo lavorava la nonna. Per un certo periodo la fabbrica ebbe perfino il proprio asilo d'infanzia.



Fig. 4. Il posto di lavoro della sigaraia: a sinistra il recipiente di plastica con la «concia».

Il tempo di lavoro di una sigaraia è di 9 ore dal lunedì al giovedì, di 8 il venerdì. Il lavoro a mano è pagato a cottimo, sulla base di 1000 sigari. Le condizioni di lavoro sono regolate dalla legge cantonale e dal contratto collettivo stipulato fra l'industria ticinese del tabacco e i sindacati. Il periodo di formazione di una sigaraia è per contratto di tre mesi; occorrono tuttavia da sei mesi a un anno affinché sia raggiunta, sotto la guida di una «maestra», una formazione compiuta, circa 1000 sigari al giorno. Dopo giorni o settimane diventa evidente se un'operaia ha una sufficiente sensibilità nella punta delle dita per riuscire a trattare il delicato tabacco grezzo in tempi sempre più rapidi. Il prodotto finale deve essere ineccepibile non solo nel suo aspetto esterno: anche la sua condizione interna deve permettere al fumatore di godere il suo sigaro grazie alla perfetta aerazione e allo spessore del tabacco.

Nasce un «brissago»

La scostolatura. Contrariamente al tabacco destinato ai «toscani», quello di un «brissago» non è fatto fermentare. Con un breve bagno ci si limita unicamente a restituirgli una parte dell'umidità che gli è stata tolta dal produt-



Fig. 5. Preparazione delle foglie dell'«interno».



Fig. 6. Arrotolatura: si noti la «cannuccia» sporgente.

tore. Le foglie, inumidite e rese più duttili, possono allora essere accuratamente spiegate e liberate, con mani abili o a macchina, dalle dure costole centrali. A queste rimane tuttavia attaccato del tabacco utilizzabile, che vien recuperato con una macchina battitrice. Il tabacco senza costole raccolto in fasci attende l'ulteriore lavorazione: si può ora parlare di foglie di «destra» e di «sinistra».

Al posto di lavoro di una sigaraia. – Il «brissago» è composto di un «interno» di tabacco virginia e kentucky, avvolto in una «sottofascia» di kentucky, e in una «coperta» di virginia, che gli permette la denominazione di qualità «Virginia». Prima dell'arrotolatura, sulla «coperta» è spalmata una «concia» consistente in una colla di amido di frumento, di vino bianco di Valencia e di altri ingredienti di cui si serba il segreto. Nell'arrotolare l'«interno» la sigaraia munisce inoltre il sigaro nascente di un corto stelo di paglia di cereale italiana («cannuccia») e dello stelo di erba alfa spagnola («paglia») che vi è infilato. La «cannuccia» funge da bocchino, la «paglia», che viene estratta prima dell'accensione del sigaro, lo provvede di un canaletto



Fig. 7. Arrotolatura.



Fig. 8. Assestamento del bocchino.

d'aerazione. L'introduzione della «paglia» nella «cannuccia» è eseguita per lo più da lavoratrici a domicilio di Brissago.

Le sigaraie lavorano a un lungo tavolo di legno suddiviso in singoli posti di lavoro. Questi sono provvisti di una piastra di materiale artificiale bianco e di una «rotella» per tagliare le «coperte», di una bacinella coi pennelli per la concia biancastra, di una cestino con «cannucce» e «paglie», di una cassetta di legno per i sigari finiti. Né devono mancare le cose più importanti: mani abili e buoni occhi.

L'operaia riceve tabacco e concia; quale unità di quantità vale la *lira* ('libbra'), cioè 500 gr di tabacco.

In principio si calcola che da una *lira* di tabacco virginia si ritagliano circa 200 «coperte». Il prezioso materiale è trattato così abilmente che non vi è quasi scarto. Ora può cominciare la confezione vera e propria del sigaro: porre una «sottofascia» di traverso di fronte a sé, stendervi sopra l'«interno», inserire «cannuccia» e «paglia» e arrotolare il tutto in un lungo «rotolo». La «coperta» spennellata di concia è stesa così che formi un angolo di ca. 60° rispetto al «rotolo»: l'inizio della foglia è verso il basso; gli orli della foglia, ricchi di nicotina e di aroma, e la punta di questa vengono a trovarsi verso l'alto. Il «rotolo» viene quindi avvolto a spirale partendo dal bocchino e dall'inizio della foglia, nella «coperta» lunga e stretta, così che le parti più sostanziose di questa vengano a trovarsi verso la punta da cui si accende il sigaro. I conoscitori riconoscono immediatamente, dalle fini linee a spirale della «coperta», se stanno fumando un «brissago» arrotolato verso sinistra o verso destra.

Il lavoro procede con una destrezza e una velocità incredibili, con mani sempre a contatto con il tabacco umido che si lacera facilmente, ma senza nervosismo: un lavoro impreciso sarebbe scartato al primo controllo. In questo modo una sigaraia provetta trasforma giornalmente circa 5 *lire* di «coperte» di virginia, 5 *lire* di «sottofascia» di kentucky e 6 *lire* di «interno» di virginia/kentucky in ca. 1000 «brissago». La consistenza e lo spessore dei sigari son sempre ripetutamente saggiati con gli occhi, con la pressione delle dita e con una speciale maestria. I «brissago» finiti vengono depositi nella cassetta di legno per essere trasmessi al controllo e al conteggio.

In questo stanzone nessun rumore di macchine disturba il lavoro solerte delle sigaraie. Qua e là son disseminate tazzine di caffè. Il locale è immerso in una luce attenuata. Se le gelosie delle alte finestre non fossero accostate, su richiesta delle sigaraie, e se il lavoro non fosse così duro, contemplando il Lago Maggiore si potrebbe parlare del più bel posto di lavoro del mondo.

Controllo e conteggio. – In un locale attiguo alcune donne sono dedite al controllo e al conteggio dei sigari. Qui si registra la prestazione di ogni sigaraia. Considerevoli sono i ripetuti controlli di qualità in ogni fase lavorativa, con la conseguenza che lo scarto si riduce a meno dell'1% della produzione; la «coperta» non deve avere la minima incrinatura o il più piccolo forellino: il fumatore esigente li criticerebbe. La coscienza della qualità della fabbrica giunge al punto che, come dice il vicedirettore della produ-

zione, rimborserebbe perfino la restituzione di merce ormai invecchiata di un chiosco.

La cimatura. – Ogni tipo di sigaro ha una precisa lunghezza. I «brissago» ricevono ora la loro lunghezza prestabilita di 21 cm. A questo scopo ven-



Fig. 9. Taglio dei sigari con la ghigliottina.

gono posti ancora umidi, in fascetti, sotto una ghigliottina, che, azionata da un pedale, taglia loro le punte o «cimette». Queste, pregiate, vengono raccolte a migliaia in una cassa e saranno vendute, appunto come «cimette», per il tabacco da pipa.

Asciugatura, raffreddamento, umidificazione. – I «brissago», posti, con la punta d'accensione verso il basso, in grandi cassoni metallici, sono introdotti nel forno per subire un processo di asciugatura di tre ore. In questo procedimento la temperatura viene a poco a poco innalzata a 110°C. Dopo un rapido raffreddamento e una lieve umidificazione i sigari finiscono nel magazzino. Il profumo dei «brissago» appena asciugati può deliziare anche un non fumatore: sanno di pane appena sfornato.

Immagazzinamento. – Dopo la fabbricazione i sigari sono come il vino o il formaggio giovani: devono stagionare e maturare. Occorrono tre mesi perché acquistino l'aroma richiesto dai futuri fumatori.



Fig. 10. Inanellatura.



Fig. 11. Imballaggio.

Inanellamento, imballaggio, spedizione. – Prima di essere imballato ogni «brissago» è manipolato di nuovo: deve essere munito della fascetta specifica. Qui i «brissago» *Blauband*, là i *Bündner* con la loro fascetta gialla: anche se si tratta sempre dello stesso sigaro; ma i Grigionesi spergiurano sul loro marchio di casa. I fumatori son fatti così.

Come spiega la direzione, la produzione della Fabbrica Tabacchi Brissago si è stabilizzata. E così le donne del Lago Maggiore continuano ad arrotolare con le loro mani esperte uno dei sigari più amati dal «vero» Svizzero, il «brissago».

Bibliografia

P. HAAS, *Die tessinische Tabakindustrie und die Verhältnisse ihres Standortes*, Diss. Bern 1930. Materiali dell'Archivio economico svizzero, Basilea.

V. inoltre, per un confronto: ALBERTO NESSI, *Terra matta*, Locarno 1984, p. 37-67 [per la fabbricazione dei sigari con la terminologia dialettale relativa v. p. 55 s.].

(Traduzione della Red. del testo apparso in *Schweizer Volkskunde* 68 (1988), p. 17-27.)



Fig. 12. La Fabbrica Tabacchi Brissago in una silografia, da un disegno di J. Weber, 1884.

Résumé. – Dès le XVII^e siècle l'habitude de priser du tabac a été introduite au Tessin par des Italiens, notamment des moines. Peu après on y trouve la culture du tabac qui entraîne tout un artisanat de la préparation du tabac. Au début du XVIII^e siècle des prescriptions de vente sont publiées à Locarno. Des fabriques de tabac s'établissent à Lugano, Stabio et Chiasso.

Vers 1830, la fabrique de Stabio produit des cigares du type «Virginia» comme ceux de la Régie autrichienne boycottée en Lombardie (alors sous la domination autrichienne). De nombreux réfugiés italiens s'installent à cette époque au Tessin. L'un d'eux, un certain Anselmo Martinetti, ancien directeur technique de la fabrique de tabac de Venise, révèle le secret de fabrication des «Virginia». Il devient directeur d'une société composée de réfugiés et de Tessinois qui crée la fabrique de tabac de Brissago.

Au début, l'assortiment de la fabrique de tabac de Brissago comporte encore le tabac à priser bien que les produits principaux soient les cigares «Virginia» et les «Brissago» (1847 Blauband, Bündner, Zopf, Export, Fantasia, Sceltissimi, Connaisseur, etc.) ainsi que les «Toscani» et «Toscanelli» en tabac Kentucky. L'eau de macération des différents tabacs est acheminée vers les fabriques d'insecticides et de produits pharmaceutiques.

Jadis les balles de tabac de la Virginie et du Kentucky arrivaient par la mer au port de Gênes d'où elles étaient transportées sur des chars à Sesto Calende et de là sur le lac jusqu'à Brissago. Depuis longtemps le tabac arrive par Rotterdam – Bâle (sur le Rhin), puis en chemin de fer jusqu'à Cadenazzo et en camion à Brissago.

Les ouvrières du tabac

Au tournant du siècle la fabrique de Brissago occupait plus de 600 personnes. Après la deuxième guerre mondiale on y comptait 4 à 500 personnes. Actuellement il n'y a plus que 13 hommes et 95 femmes. Une vingtaine de femmes y travaillent à la main. Il y a peu de Tessinois car ceux-ci préfèrent des travaux moins pénibles. Les ouvrières sont généralement des frontalières.

Les ouvrières travaillent 9 heures par jour sauf le vendredi où la durée de travail est de 8 heures. Le travail est rémunéré à raison de 1000 cigares. Un contrat collectif régit les conditions de travail. L'apprentissage se fait en trois mois, complété par 6 mois de travail sous la direction d'une ouvrière expérimentée. Une ouvrière experte confectionne 1000 cigares par jour.

Comment naît un «Brissago»?

Contrairement au tabac destiné aux «Toscani», on ne soumet pas les feuilles réservées aux «Brissago», à la fermentation. Un bref bain rend au tabac une partie de l'humidité que le producteur lui a retiré au séchage. Les feuilles amollies peuvent être dépliées, lissées et libérées des grosses côtes.

Le «Brissago» se compose d'un 'intérieur' de tabac Virginia/Kentucky recouvert d'une première couverture de Virginia. Cette couverture est enduite d'amidon de froment, de vin blanc de Valence et d'autres composantes secrètes. Préalablement la cigarette a introduit une paille de céréale italienne au centre du cigare. Une ouvrière à domicile a préparé ces pailles et leur a glissé à l'intérieur une tige d'alfa espagnol. Cette dernière, retirée avant l'allumage du cigare assure le tirage parfait du cigare.

Le tabac est fourni à l'ouvrière par livres. Une livre représente 200 couvertures. Il n'y a, grâce au travail de précision, guère de déchet. Sur une première feuille étendue devant elle, l'ouvrière étend l'intérieur, pose la paille munie de fêtu d'alfa et enroule le tout en un long rouleau. La feuille de couverture, enduite de la préparation correspondante est habillément et prestement appliquée. Le contrôle de l'épaisseur du cigare s'effectue par la pression des doigts et le coup d'œil de

l'ouvrière expérimenté. Soumis à un premier contrôle sévère, aucun petit trou ni aucune irrégularité ne sont tolérés mais il n'y a guère qu'un petit pourcentage de rebut.

Contrôle et affinage

Chaque sorte de cigare a sa propre longueur. Pour les «Brissago» 21 cm sont réglementaires. Une sorte de guillotine coupe les pointes qui sont vendues sous le nom de «cimette». Les fumeurs de pipe les apprécient beaucoup. Déposées dans des boîtes en fer blanc, les «Brissago» passent 3 heures dans un séchoir. Après avoir été amenées à 110° ils sont rapidement refroidis, légèrement humidifiés puis soumis à un affinage de 3 mois.

Avant d'être emballés les «Brissago» sont bagués (Blauband, etc.) puis expédiés pour la vente.

(Note de la rédaction: vu l'intérêt de cet article nous avons pensé qu'un résumé plus étendu s'imposait.)