

# Handgemachte Zigarren



## **Alles Handarbeit - die Produktion handgemachter Zigarren**

Die Tabakarbeiter in der Produktion handgemachter Zigarren genießen auch heute noch einen ganz besonderen Ruf.

Die besten von ihnen gelten nicht ganz zu Unrecht als hervorragende Spezialisten.

Ihre Arbeit bestimmt die Qualität einer Zigarre neben der Auswahl der zu verwendenden Tabakpflanzen wesentlich.

## **Vorbereitung**

Vor dem eigentlichen Beginn des Zigarrenrollens entfernen zumeist Tabakarbeiterinnen die Mittelrippen der Einlageblätter.

Anschließend gelangen die Blätter häufig in eine zweite Phase der Fermentation.

Beim Fermentieren sinken beispielsweise die Säure, der Teergehalt und der Anteil von Nikotin im Tabak.

## **Die Puppe (Wickel)**

Die Einlage einer Zigarre besteht insgesamt aus bis zu vier, mindestens jedoch zwei Tabakblättern. Sie werden in das Umblatt eingerollt.

**Aus Umblatt und Einlageblättern entsteht der Wickel, auch Puppe genannt.** Bereits dieser Arbeitsschritt erfordert hohe Sorgfalt.

Zu fest oder zu locker gerollte Einlagen behindern den Zug einer Zigarre; sie brennt dann schlechter, was auch den Geschmack der Zigarre negativ beeinflusst.

Einlage und Umblatt werden anschließend gepresst, wofür oftmals hölzerne Formen benutzt werden.

Ein Stück der Einlage ragt danach aus der gepressten Puppe heraus und wird so gestutzt, dass dabei eine Rundung entsteht.

## **Das Deckblatt**

Die Tabakarbeiter schneiden anschließend das Deckblatt zurecht. Sie benutzen dafür das so genannte Zigarrenmesser (chaveta).

Je nach Zigarrenfabrik liegen beide Aufgaben, die Herstellung der Puppe und die Bearbeitung des Deckblatts, in einer Hand oder sie werden von zwei verschiedenen Arbeitern übernommen.

Die Puppe wird in das Deckblatt eingerollt, wobei das Ende des Deckblatts mit geschmacksneutralem, ungefährlichem Pflanzenklebstoff auf das übrige Deckblatt geklebt wird, sodass es wie eine Haut um die Puppe liegt.

## **Der Kopf**

Ein kleines Stück übrig gebliebenes Deckblatt wird nun zur so genannten Kappe der Zigarre geformt und auf die Spitze der Zigarre geklebt.

Bei einigen Zigarrenarten drehen die Arbeiter die Enden des Deckblatts auch an der Spitze zusammen. Anschließend folgen Qualitätskontrolle und Farbsortierung der Zigarren.

## **Produktivität**

Etwa **150 Zigarren können gute Arbeiter** in Zigarrenfabriken **pro Tag** produzieren. Viele Fabriken legen ihre Grenze der Tagesproduktion pro Arbeiter allerdings auch für ihre besten Arbeiter unterhalb dieses Limits.

Die hohe Qualität zu gewährleisten ist wichtiger, als die Produktivität zu steigern. Wie viele Zigarren ein guter Zigarrenroller pro Tag herstellt, hängt nicht allein von seinem Geschick ab.

Ein wichtiger Faktor ist auch die Art der herzustellenden Zigarre. Von größeren, teureren Zigarren werden pro Tag zumeist weniger Exemplare produziert als von einfacheren Zigarrensorten und -formaten.

Größere Formate werden in Kubas Zigarrenfabriken auch heute noch fast ausschließlich von den sehr erfahrenen Arbeitern produziert.

Neben den stetigen Kontrollen ist das ein wesentliches Kriterium für die exzellente Güte dieser großen Formate