



INTABACO

Instituto del Tabaco
de la República Dominicana

Manual de elaboración de cigarros

Manual de elaboración de cigarros
Primera edición - junio 2013

Equipo Editorial

Edición

Valerio A. Tineo

Redacción

Hermin A. Rojas
Nelson Fernández
Nicolás Espinal

Diseño y diagramación

Juan Carlos Fondeur

Fotografías

Departamento de Relaciones
Públicas del INTABACO
Fuentes externas

Colaboradores

José Estrella
Freddy Ramos
Jacqueline Suero
Mercedes Henríquez
Rafael A. Tavares
Luís Rodríguez

Índice

1. Presentación	5
2. Historia de la industrialización del cigarro	7
3. Materia prima para la elaboración del cigarro	9
3.1 Capa	9
3.1.1 Capa Connecticut	9
3.1.2 Capa Sumatra	9
3.2 Capote	9
3.3 Tripa	10
4. Tratamiento de los componentes del cigarro previo a uso en la fábrica	12
4.1 Tratamiento y control de humedad en la capa	12
4.2 Tratamiento y control de humedad en el capote	12
4.2.1 El despalille	12
4.2.2 El rezagado	13
4.3 Tratamiento y control de humedad en la tripa	13
4.3.1 Horno	13
5. Cuarto de liga	15
6. El tabaquero o torcedor	16
6.1 El bonchero o empuñador	16
6.2 El rolador o pegador	16
7. Herramientas	17
7.1 Herramientas usadas para la elaboración del cigarro	17
7.1.1 Mesa o vapor	17
7.1.2 Bonchera	17
7.1.3 Cortador o guillotina	18
7.1.4 Prensa	18

7.1.5 Molde	18
7.1.6 Chaveta o cuchilla	19
7.1.7 Chupi	19
7.1.8 Tabla de apoyo	19
7.1.9 Cepo	19
8. Materiales	20
8.1 Materiales utilizados en la elaboración del cigarro	20
8.1.1 Pegante o tragacanto	20
8.1.2 Anillo	20
8.1.3 Estuche	20
8.1.4 Caja o empaque	21
8.1.5 Sello de garantía	21
8.1.6 Papel plástico	21
9. Pasos para la elaboración del cigarro	22
9.1 Pasos para la elaboración manual del cigarro	22
9.1.1 Empuñe	22
9.1.2 Rolado y pegado	23
9.1.3 Control de calidad	25
9.1.3.1 Manual	26
9.1.3.2 Mecánico	26
9.1.3.3 Por observación	26
9.1.3.4 Catación	26
9.1.4 Anillado, estuchado y empacado	27
9.1.5 Control de producción	28
9.1.5.1 Cigarros clásicos y sus parámetros en milímetros y pulgadas	29
10. Glosario de términos de tabaco (cigarros)	30
11. Bibliografía	36

1

Presentación

Acorde con la renovación tecnológica implementada por la nueva Dirección Ejecutiva del Instituto del Tabaco de la República Dominicana, y las reformas introducidas por el Estado en todas sus dependencias, se está trabajando en la generación y aplicación de nuevas tecnologías que abarquen toda la cadena productiva del tabaco: cultivo, procesamiento, manufactura y comercialización.

Dentro de esta estrategia se concibe la estructuración de un manual que permita la recolección de los datos, la metodología y la experiencia aplicada en la elaboración de cigarros, tanto en el pasado como en el presente reciente.

La creación de la Escuela para Tabaqueros viene a completar la cadena de servicios al sector tabacalero que implementa el INTABACO, dando su apoyo a los industriales de este sector, dotando a jóvenes de escasos recursos de las herramientas necesarias para su

inserción en la dinámica del mercado laboral del tabaco. Este manual viene a reforzar esos servicios, mientras que el Estado cumple así con una política social mediante la creación de mano de obra calificada y con el aporte sustancial en la mejora de la calidad de vida de los ciudadanos.

Este manual presenta una metodología sencilla y bien didáctica, de aplicación práctica para todos los usuarios.

El diseño de esta metodología está basado en aspectos prácticos y teóricos, para finalmente lograr, como en una hermosa obra de arte, la manufactura de un buen cigarro dominicano.

1.1 Objetivo general

Generar conocimientos en la enseñanza de la manufactura de cigarros en sus diferentes procesos, que permitan la obtención de un producto final de buena calidad.

1.2 Objetivos específicos

Capacitación de jóvenes con el interés de dotarlos de los conocimientos para su inserción al sistema productivo nacional.

- Instruir a los usuarios en el manejo práctico de las herramientas para la fabricación de un buen cigarro.

- Desarrollar y fortalecer en los participantes las habilidades necesarias para lograr su crecimiento dentro del mundo del tabaco.

- Fomentar la cultura tabacalera dominicana, con el propósito de mantener la primacía de nuestro cigarro en el mercado nacional e internacional.

2

Historia de la industrialización del tabaco en la República Dominicana

Durante el periodo de la colonización, a pesar de las devastaciones ordenadas por la corona, se producía tabaco en algunas regiones de la isla, contrabandeándose éste con los ingleses, franceses, holandeses y con nuestro vecino Haití luego del establecimiento de Saint Domingue en la parte oriental de la Hispaniola.

Un nuevo auge de la industrialización del tabaco tuvo lugar a partir del siglo XVII en la que, mediante una orden real, fue creada en la colonia una factoría de tabaco en ramas, exportándose a España, específicamente a Sevilla, para luego ser convertido en cigarros.

Más adelante, en pleno apogeo del dominio haitiano, de este lado de la Española el cultivo registró un crecimiento como nunca antes visto. De acuerdo a datos de 1841 las exportaciones de tabaco aumentaron en más de veinte veces con relación al periodo colonial. El gobierno haitiano presidido por Boyer estableció un sistema impositivo compulsivo al tabaco, hecho que los dominicanos entendieron injusto y

abusivo, provocando un descontento general el cual fue aprovechado por el prócer Juan Pablo Duarte y los trinitarios para preparar y producir el grito de independencia de 1844.

A raíz de la separación de Haití el tabaco continuó su desarrollo especialmente en los poblados de la Vega y Santiago donde se producía la mayor cantidad de la aromática hoja, generando estabilidad y riqueza para la región.

En la primera década del siglo XX el tabaco adquirió un nuevo impulso: la producción aumentó a niveles sin precedentes. Ya para 1907, E. Dechamps menciona en sus notas la existencia de unas 87 tabaquerías, muchas de ellas de pequeños productores que utilizaban para su funcionamiento energía de vapor. La más importante de estas fábricas era La Habanera, establecida en el país en el 1901 por el empresario alemán Richard Sollner, la cual poseía las maquinarias más modernas y avanzadas de la época; pero en el 1941 cambió el nombre de Habanera a Compañía Anónima Tabacalera, S.A., entonces, dedicada a la

fabricación de cigarrillos; continuando con la elaboración de cigarros a través de su fábrica, designada como Compañía Tabacalera Santiaguense (COTASA) después que adquirió, mediante compra, la fábrica de cigarros ubicada en la zona franca de Santiago conocida como Dos González, en 1978.

Empleó a cientos de trabajadores del sector, siendo la reina indiscutible del negocio, influenciando el desarrollo económico de Santiago y la región del Cibao. Luego, en el año de 1999, ésta fue capitalizada mediante la venta del 51% de sus acciones al sector privado, por parte del estado dominicano, cambiando nuevamente su nombre por el de compañía Tabacalera, C. por A., trasladando su sede del municipio de Santiago de los Caballeros al de Villa González.

También para esta época, en 1903, nace una gran fábrica: La Aurora; junto a La Anacaona, La Matilde, entre otras, estas dos últimas desaparecidas.

Más tarde, en los años de 1918 a 1920, la industrialización del tabaco de consolidó cuando compañías extranjeras como la Tropical Tobacco, la Southern Tobacco y Dominican Tobacco, entre otras, empujadas por la ocupación norteamericana abrieron oficinas en el país.

Ya al final del siglo XX y a principio del XXI se convirtió la República Dominicana en el principal exportador

mundial de cigarros hechos a mano. En el año de 2011 las estadísticas indicaban que se habían exportado a mercados como Estados Unidos y otras latitudes, 1,674.80 millones de cigarros, valorados en 442.7 millones de dólares, producidos por más de 75 fábricas. Gracias a todo esto, este crecimiento sistemático ha desarrollado una cultura tabaquera que ha permitido nuevas inversiones para el mejoramiento de la calidad del tabaco dominicano hasta convertirse en uno de los mejores del mundo.

Aunque por tradición se elaboran andullos en algunas zonas tabacaleras de nuestro país, todavía la industria, en este renglón, no ha alcanzado un gran desarrollo, a pesar de que la demanda de este subproducto del tabaco está en aumento. De ahí viene el nombre de "carga de los andulleros", en referencia a su participación en la guerra de la restauración.

3

Materia prima utilizada para la elaboración de cigarros

■ 3.1 Capa

Es la cobertura exterior del cigarro. Es su carta de presentación, por lo que no debe tener manchas, orificios ni roturas. Además, la hoja debe ser elástica y de color uniforme.

Existen flexible distintos tipos, clasificados de acuerdo a su procedencia:

■ 3.1.1 Capa Connecticut

Originaria de este estado de Estados Unidos, es una de las más utilizadas por los fabricantes de cigarros.

Se clasifica por su color en:

- a. Claro: la hoja presenta color amarillo.
- b. Verde: la hoja presenta color verde amarillento.
- c. Marrón: la hoja presenta color marrón.
- d. LB (Light Brown): color marrón claro.

Estos colores se sub-clasifican a su vez por grados.

■ 3.1.2 Capa tipo Sumatra

Originaria de la isla del mismo nombre (Sumatra), es una capa de color marrón.

Otros tipos de capas, usadas en menor cantidad, son la Camerún, la Ecuador, la Nicaragua, la Arapiraca (Brasil), la México, la Cubana, la Dominicana, etc.

Existen otras clasificaciones de la capa por su tamaño (en 9, 11, 13, 15, 17, 19 y 21). El número es directamente proporcional al tamaño, es decir, mientras mayor es éste mayor es el tamaño de la capa y viceversa.

Durante el proceso de clasificación de la capa, si una hoja no reúne las condiciones físicas que demanda para la elaboración de un cigarro, puede pasar a ser usada como capote.

■ 3.2 Capote

Es la envoltura intermedia entre la capa y la tripa. Envuelve directamente a la tripa. Con el capote se forma el empuñe, por lo que debe reunir características

como: poseer mediana flexibilidad, tener la menor cantidad posible de roturas y/o orificios, etc.

Hay diferentes tipos de capote, como el **Sumatra** y el **Olor Dominicano**.

El capote se clasifica por su tamaño de manera similar a la capa.

Durante el proceso de clasificado si una hoja no reúne las condiciones físicas que demanda para la elaboración de un cigarro, éste puede pasar a ser usado como tripa.

Estas son algunas de las características del capote Sumatra y Olor Dominicano:

Sumatra:

- Olor suave
- Color marrón claro
- Hoja ovalada
- Textura fina

Olor Dominicano:

- Olor fuerte
- Color marrón oscuro
- Hoja lanceolada
- Textura gruesa

3.3 Tripa

Es la parte interna del cigarro compuesta por diferentes tipos o clases, que puede ser a su vez, de diferentes variedades de tabaco. Ocupa la mayor masa y peso en un cigarro.

La tripa está compuesta por tabaco de diferentes clases, según las características organolépticas de la hoja.

■ **3.3.1 Tabaco ligero**

Hojas de tabaco de gran fortaleza organoléptica, olor y sabor fuerte. Su color es oscuro. Un tipo de tabaco, también llamado fortaleza 3. Son las hojas que crecen en la parte superior de la planta (corona).

■ **3.3.2 Tabaco seco**

Le otorga el aroma al cigarro, se extrae de la parte media de la planta. Su color es más claro que el de tabaco ligero.

■ **3.3.3 Tabaco viso**

Hojas de tabaco con características intermedias entre el tabaco seco y el ligero.

■ **3.3.4 Tabaco volado**

Hojas de tabaco que sirven para mejorar el quemado (combustibilidad) del cigarro.

Dentro de esta clase de tripa algunas de las más usadas son: Seco Olor Dominicano, Seco Piloto y Ligero Piloto.

Estas son algunas de las características de estas clases de tripas:



Piloto ligero:

- Olor y sabor fuerte
- Color marrón oscuro
- Hoja arrugada
- Textura áspera

Piloto seco:

- Olor y sabor suave
- Color marrón claro
- Hojas poco arrugadas
- Textura fina

Olor Dominicano:

- Olor fuerte
- Color marrón oscuro
- Hoja lanceolada
- Textura gruesa

La tripa se clasifica por su tamaño en:

a) Catorcena (14na): hoja de tabaco color marrón con unos 40-45 cm de largo y 20 cm de ancho, en tabaco de Olor. El Piloto posee 40 cm de largo y 20-27 cm de ancho.

b) Quincena (15 na.): Color marrón con unos 35-40 cm de largo y 20-25 cm de ancho en Piloto; el de Olor posee 35 cm de largo y 22 de ancho.

c) 16 na.: color marrón de 30-35 cm de largo y 20 cm de ancho.

d) 17 na.: color marrón con una longitud de 25-30 cm por 13-15 cm de ancho en Piloto; el de Olor posee 25 cm de largo y 18 cm de ancho.

A la fábrica la tripa llega clasificada, generalmente.

Durante el proceso de clasificado de la tripa, si una hoja no reúne las condiciones físicas que demanda para la elaboración de cigarros, puede pasar a ser usada como picaduras o scraps.

4

Tratamiento de los componentes del cigarro previo a su uso en una fábrica

■ 4.1 Tratamiento y control de humedad en capa

Lo primero que se hace a la capa (que viene empacada en gavillas o paquetes de hojas atadas por el cuello con un hilo) es:

- a) Sacudir la gavilla para facilitar el despegue de las hojas.
- b) Separar hoja por hoja, si quedan pegadas.

Luego, se moja la cabeza (de 3-4 pulgadas) de la gavilla y se colocan en caja de madera.

Al otro día se humedece la parte restante con un atomizador con agua, determinando el nivel de humedad a aplicar con la vista y el tacto; al día siguiente puede usarse en la elaboración de cigarros, después del despalille.

■ 4.2 Tratamiento y control de humedad en capote

Este proceso en el capote, se realiza de la siguiente manera:

Se introduce en un recipiente con agua (ahoga) cada gavilla.

Se sacude y se coloca cabeza abajo sobre un cedazo o criba.

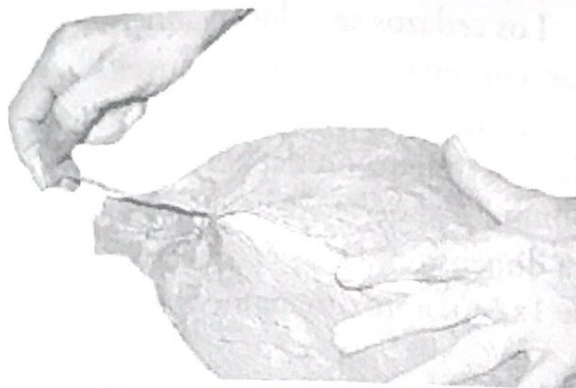
A la dos o tres horas se encajona (en una caja de madera).

Se usa a partir del día siguiente, después del despalille.

■ 4.2.1 El despalille

Este proceso, al igual que el reza-gado, generalmente se aplica en la fábrica sólo a la capa y el capote. La tripa viene despalillada y rezagada.

El despalille consiste en extraer la nervadura central de la hoja. Se hace de manera manual y mecánica (ma-quina eléctrica). En el caso de la capa y el capote se extrae la nervadura de ma-nera total. En la tripa se extrae, desde la parte apical de la hoja, a partir de 1 a 2 pulgadas desde el ápice (se hace manualmente).



Despalille

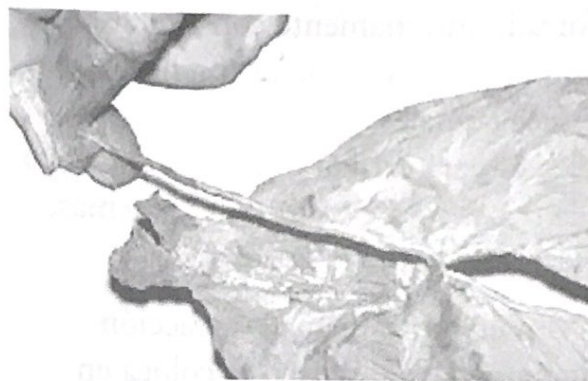
■ 4.2.2 El Rezagado:

Consiste, en este caso, en clasificar las bandas, de las hojas de capa y capote, luego de su despalille, por tamaño, en dos paquetes; después de colocar las bandas en la misma posición (cada paquete corresponde a un lado de las hojas). De esta misma forma se usará en el proceso de elaboración de cigarros.

■ 4.3 Tratamiento y control de humedad en tripa:

Lo primero que se le hace a la tripa es:

- Se separa hoja por hoja.
- Se determina el nivel de humedad a través de la vista y el tacto. Si está muy húmeda (color oscuro) se lleva al horno en el que se deja el tiempo necesario, según el grado de humedad, y se saca cuando adquiera un color más claro y según se sienta en el tacto. Si está muy seca (cuando se rompe fácilmente al manipularla) se aplica agua



atomizada con una bomba (podría ser con bomba mochila) por cada nivel de 8 pulgadas aproximadamente, en una caja de madera para darle cierta humedad; luego de esto, se puede usar a partir de las 24 horas preferiblemente.

Porcentaje de humedad de la materia prima para la confección de cigarros

Materia Prima	Porcentaje de humedad	
	Mínimo	Máximo
Tripa	13.5	15.5
Picadura	11.0	13.0
Capote	16.0	34.0
Capa	28.0	38.0

■ 4.3.1 El horno:

Es una infraestructura o cuarto cerrado de madera, blocks, concreto u otro material. Un modelo sencillo de horno sería construido de madera,

fornado internamente con zinc liso, con unas 30 bombillas (reflectores) en los laterales bien distribuidos; empleado para extraer humedad al tabaco (la tripa en este caso). Posee, además, extractores de humedad.

En el horno, para la extracción de humedad, el tabaco se coloca en pequeños paquetes, bien distribuidos sobre unos cedazos o cribas de tela metálica con marco de madera.

Los cedazos se colocan superpuestos, con una separación entre ellos (a través de cuatros patas) de 4-5 pulgadas. La dimensión depende de la disponibilidad de recursos de la empresa. La dimensión de los cedazos puede ser de 1x2 m. aproximadamente.



Horno



5

Cuarto de liga

Es el lugar, dentro de la industria, donde se almacena toda la materia prima y desde donde se despacha, de forma controlada y pesada, tomando en cuenta la vitola, al tabaquero.

La liga usada varía según la marca del cigarro. Como ejemplo, en la fá-

brica del INTABACO una de las dosis usadas es la siguiente:

Tipo de tabaco	Dosis
Ligero Piloto	50%
Seco Piloto	25%
Seco Olor Dom.	25%

6

El tabaquero

Es la persona encargada de la manufactura directa del cigarro.

En las fábricas un cigarro, generalmente, es elaborado por dos personas que forman una pareja: el bonchero o empuñador y el rolador o pegador.

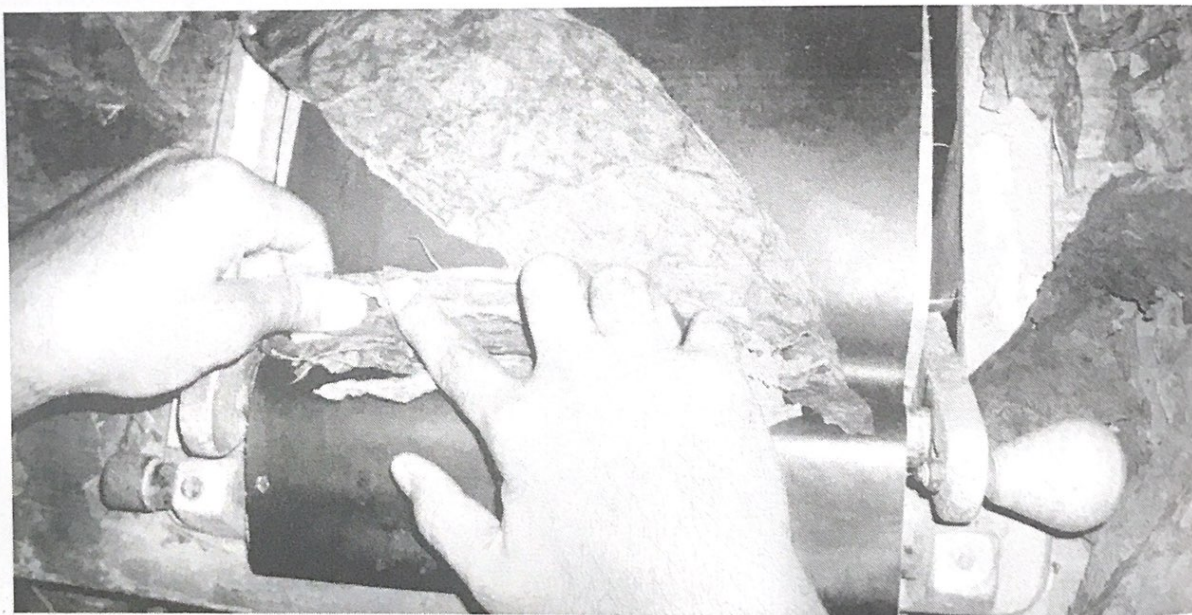
■ 6.1 El Bonchero o Empuñador

Es la persona encargada de la manufactura del empuñe (que se forma

con la tripa envuelta en el capote). Aplica la dosificación dependiendo de la vitola y/o marca del cigarro que se va a manufacturar.

■ 6.2 El Rolador o Pegador

Es la persona que, después del proceso de empuñe ejecutado por el empuñador, tiene por objeto la terminación del cigarro por medio de la colocación de la capa.



Proceso de empuñe

7

Herramientas

Concepto de herramientas: Término que se emplea para referirse a utensilios resistentes, hechos de diferentes materiales (inicialmente se materializaban en hierro como sugiere la etimología de la palabra) útiles para realizar trabajos mecánicos que requieren la aplicación de la fuerza física.

■ 7.1 Herramientas usadas para la elaboración de cigarros

7.1.1 *Mesa o vapor:*

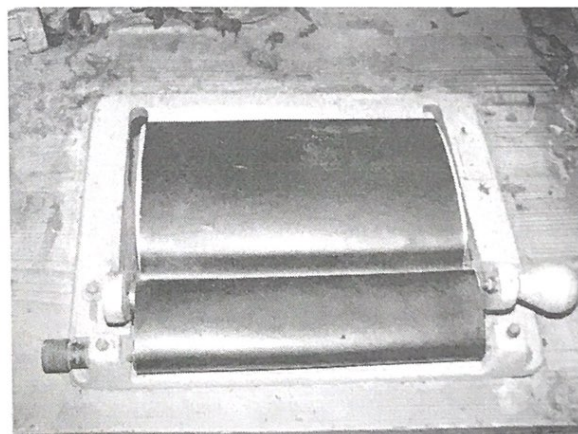
Es una mesa especializada para la manufactura o elaboración del cigarro, diseñada para dos personas, donde uno hace la función de empuñador y otro de rolador.

■ 7.1.2 *Bonchera:*

Es una herramienta formada por una palanca sobre una base metálica que posee una ranura y una tela sintética de hule, en el cual se prepara el empuñe.



Mesas



Bonchera

■ 7.1.3 Cortador o guillotina:

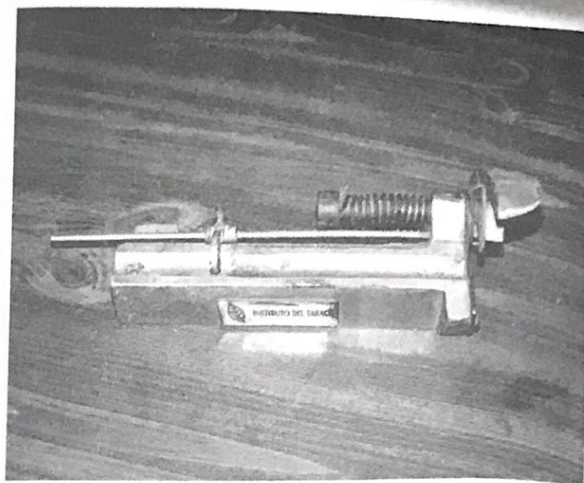
Es una herramienta compuesta de una cuchilla en la que se mide y se corta el sobrante del cigarro. Este se gradúa según la dimensión (largo de la vitola) del cigarro que el tabaquero esté manufacturando.

■ 7.1.4 Prensa

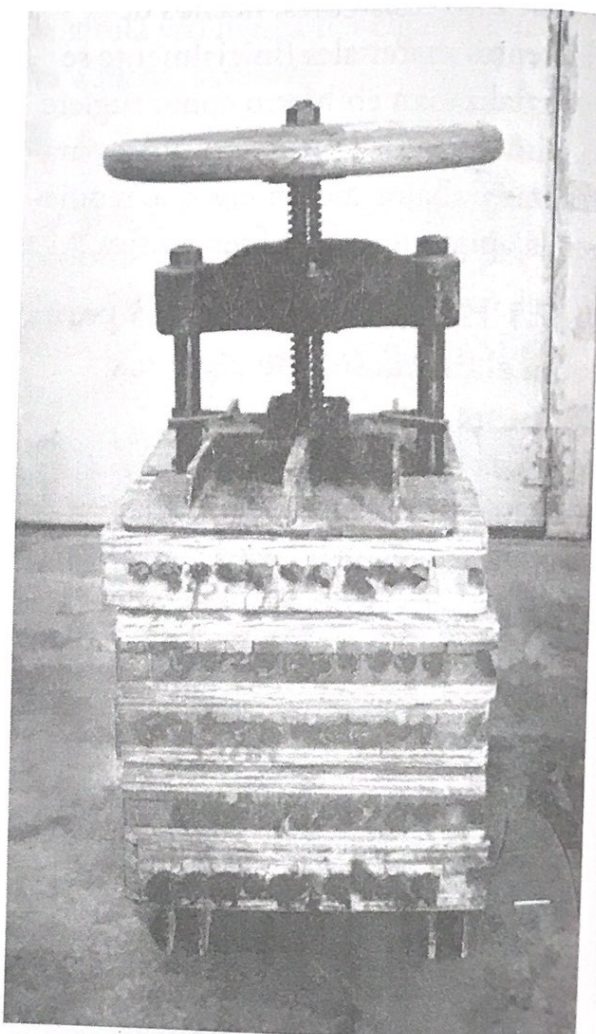
Herramienta usada para mantener los moldes prensados para dar consistencia y forma a los empuñes.

■ 7.1.5 Molde

Es una herramienta de madera o plástico con diez o más ranuras, es decir, se puede colocar igual cantidad de empuñes en cada uno (uno por ranura). Está compuesta de dos tapas superpuestas que le dan la forma acabada al empuñe. Los moldes se colocan superpuestos, también, en la prensa y una cantidad determinada por su altura o grosor.



Cortador o Guillotina



Prensa



Molde



■ 7.1.6 Chaveta o cuchilla

Hoja de metal inoxidable, en forma de cuña o media luna, usada para cortar la hoja de tabaco.

■ 7.1.7 Chupi

Tubo circular de metal de una pulgada de longitud y un diámetro de 0.80 cm, usado para extraer una pequeña porción de capa con la cual se le da terminación a la cabeza del cigarro.

■ 7.1.8 Tabla de apoyo

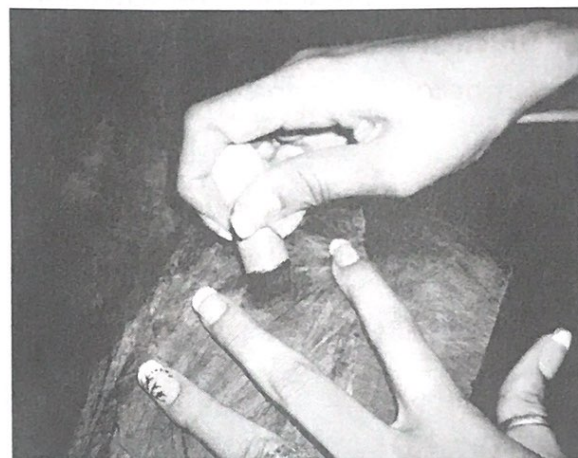
Pieza de madera cuadrada o circular de una pulgada de altura sobre la cual se corta la capa y se rola el cigarro.

■ 7.1.9 Cepo

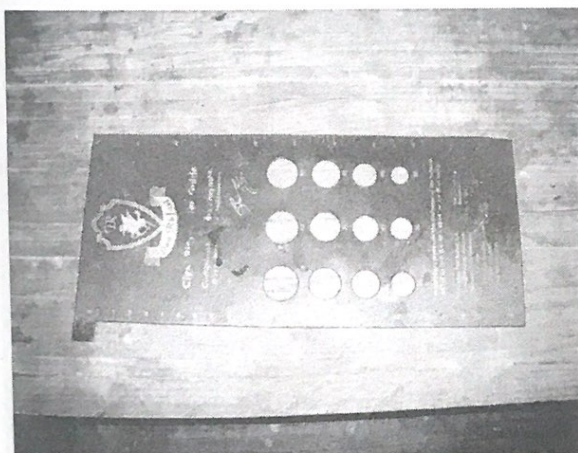
Regla de metal o plástica, de forma rectangular, con varios orificios calibrados, con la cual se mide el diámetro y longitud del cigarro.



Chaveta o cuchilla



Chupi



Cepo

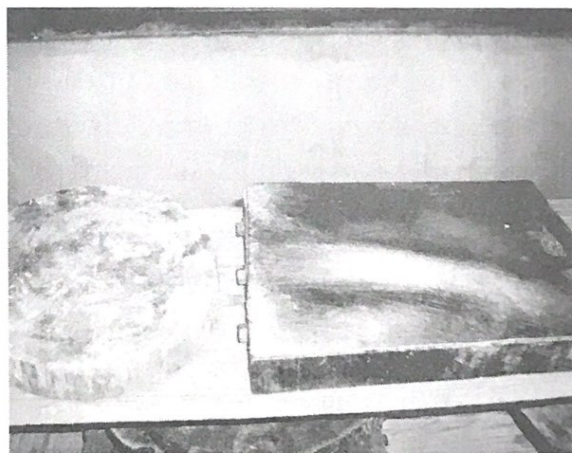


Tabla de apoyo



8

Materiales

Concepto de materiales: Son los elementos accesorios y complementarios para la elaboración y presentación de un cigarro con la calidad demandada por los mercados, acorde con las normas.

■ 8.1 Materiales utilizados en la elaboración de cigarros

■ 8.1.1 *Pegante de tragacanto*

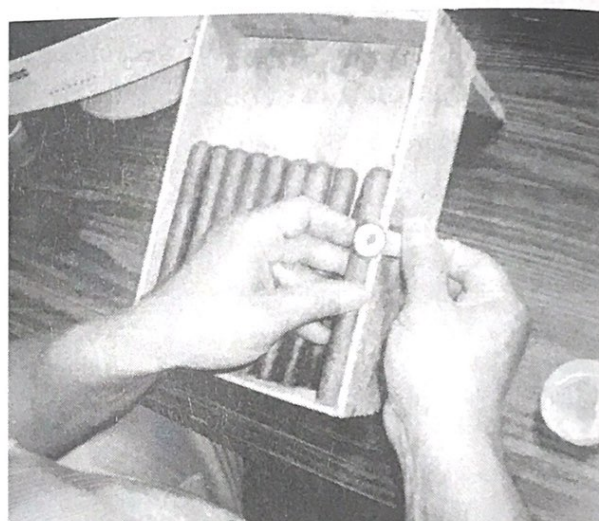
Pegamento natural de origen vegetal, usado para la terminación del cigarro y adhesión del anillo.

■ 8.1.2 *Anillo*

Es una estampilla colocada próximo a la cabeza del cigarro (a una pulgada aproximadamente) en la cual se presenta la marca del cigarro.

■ 8.1.3. *Estuche*

Es una envoltura usada para proteger el cigarro de cualquier daño y mantener su aroma, sabor y humedad; de forma homogénea. Puede ser fabri-



Anillo



Estuche

cado de material celofán, cristal, metal, plástico, madera, etc. Si el estuche es muy impermeable (como el de cristal y metal) se recomienda envolver el cigarro con una lámina de cedro.

■ 8.1.4 Caja o empaque

Parte principal del embalaje en presentación de distintas clases de materiales como madera, cartón, metal (o combinada), etc.; usadas para preservar o atesorar en su interior los cigarros. Es preferible que la caja de madera sea fabricada de cedro total o parcial o, en su defecto, colocar una lámina de esta madera para enriquecer el aroma del cigarro.

■ 8.1.5 Sello de garantía

Estampilla de papel usada para salvaguardar la originalidad del producto empacado.

■ 8.1.6 Papel plástico

Usado como envoltura de las cajas con el fin de evitar manchas posteriores y proteger de rasgaduras la serigrafía. Puede ser colocado con un equipo que pega el papel a alta temperatura.



Caja o empaque



Sello de garantía



Papel plástico

9 Pasos para la elaboración del cigarro

El proceso para la elaboración del cigarro puede ser manual o mecánico. El manual se realiza directamente con las manos todo el proceso (empuñe, rolado y embalaje) y/o puede hacerse con el apoyo de algunas herramientas como la bonchera. En el mecánico se utiliza una máquina y, para ello, sólo se necesita un operador de la misma.

■ 9.1 Pasos para la elaboración manual del cigarro

Para la elaboración manual del cigarro al artesano se le entregará la cantidad de materia prima, tomando en cuenta la dosificación (por ciento por clase) de la tripa a usar y el tipo de vitola. En este caso, realizan dos operaciones básicas que son el empuñe y el pegado.

■ 9.1.1 Empuñe

Es el cuerpo del cigarro que posee como única envoltura el capote. Este se puede hacer directamente con

las manos, para el cual el tabaquero requiere de suficiente experiencia; o utilizando un equipo llamado bonchera.

Cuando se usa el equipo, se coloca el capote de forma inclinada (oblicua) con respecto a ranura de la bonchera, depositando en ésta la cantidad de materia prima (tripa) de una vitola (de un cigarro) en producción, la cual es controlada con la vista y el tacto del torcedor. Luego el tabaquero corre la palanca de la bonchera hacia delante teniendo como resultado el cuerpo de la vitola. Con la práctica el torcedor aprenderá cuándo el empuñe tiene un exceso de tabaco o viceversa.

Luego, el empuñe es introducido al molde para después (de llenar el molde) colocarse por un tiempo de alrededor de 30 minutos en una prensa. Pasado este tiempo, se sacan los cigarros de la prensa y se viran para eliminar cualquier filo provocado por

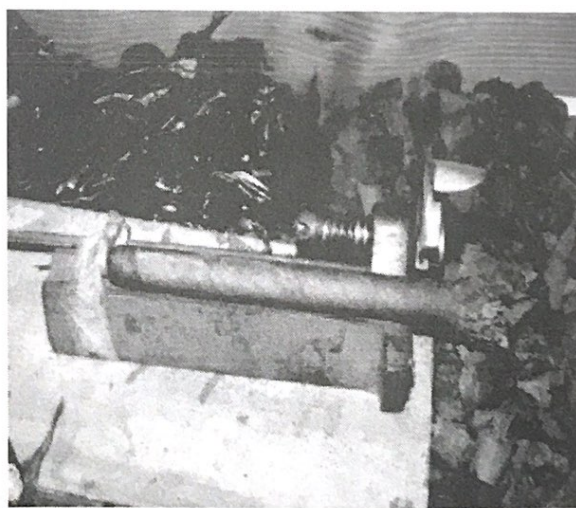
el molde e inmediatamente se vuelven a prensar por el mismo periodo de tiempo.

Para mayor comodidad, durante el proceso de elaboración de cigarros, el molde debe estar colocado en la parte superior izquierda de la mesa del trabajo.



■ 9.1.2 Rolado o pegado

Consiste en la colocación de la capa al empuñe. Es la parte más difícil y delicada de aprender, ya que de ésta depende la presentación del producto final.



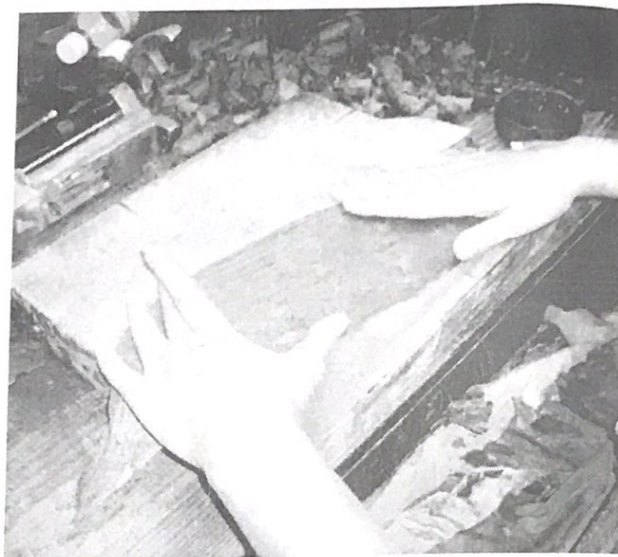
Proceso de empuñado



En este proceso se enseña la posición de cómo se debe colocar la capa, o sea, si es de banda derecha o de izquierda (cada una requiere de una posición diferente y contraria) como, también, el corte de la misma.

El rolador coloca la capa con la parte inferior del paño al revés (la

parte correspondiente al envés de la hoja hacia adentro), es decir, que la parte que visiblemente es menos venosa quede hacia afuera, fijándola en la misma posición que el capote, enrollándola manualmente sobre la tabla de apoyo. Luego, se coloca en la cabeza del cigarro una pequeña por-



Proceso de rolado

