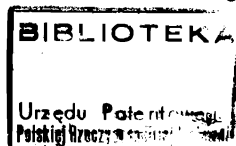


Warszawa, 12 sierpnia 1936 r.

URZĄD PATENTOWY



A246 3104



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 23171.

Kl. 79 c, 1.

Józef Trojan
(Warszawa, Polska),
Józef Ślifirski
(Warszawa, Polska)
i Jan Beffinger
(Grodno, Polska).

Sposób fermentowania tytoniu w komorach zamkniętych.

Zgłoszono 9 lutego 1934 r.

Udzielono 5 maja 1936 r.

Jak wiadomo, najkorzystniejsze wyniki osiąga się przy naturalnej fermentacji tytoniu, którą jednak można przeprowadzić tylko w krajach o klimacie ciepłym i powietrzu, posiadającym odpowiednią wilgotność. Tego rodzaju warunki nawet w krajach ciepłych panują w ciągu stosunkowo krótkiego czasu i tylko w pewnych porach roku. W krajach o klimacie umiarkowanym fermentacja tytoniu drogą naturalną wymaga wiele czasu i nie zawsze prowadzi do wyników pożąda-

nych, gdyż tytoń, poddawany procesowi dojrzewania (maturacji), ulega często pleśnieniu, zaparza się, wskutek czego otrzymuje się tytoń niezdatny do użytku.

Chcąc zaradzić tej niedogodności proponowano fermentowanie tytoniu w warunkach sztucznie uzyskanych. W tym celu tytoń nawilżano (macerowano) zaprawami, jak np. amonjakiem, zaszczipiano go bakteriami i prowadzono fermentację w zbiornikach zamkniętych w temperaturze, odpowiadającej najlepszemu rozwojowi

umożliwiających dostęp powietrza otaczającego do całej masy tytoniu.

Zastrzeżenie patentowe.

Sposób fermentowania tytoniu w komorach zamkniętych, zaopatrzonych w znane urządzenia do nawilżania powietrza i otrzymywania w nich żądanej temperatury, znamienny tem, że tytoń o naturalnej wilgotności (bez uprzedniego nawilżania i dodawania kultur bakteryj) poddaje się działaniu powietrza o wilgotności względ-

nej 65 — 85% (w zależności od higroskopijności danego gatunku tytoniu), w temperaturze 45 — 70°C, przyczem przy większej wilgotności względnej powietrza stosuje się niższą temperaturę i odwrotnie przy mniejszej wilgotności względnej — wyższą temperaturę.

Józef Trojan.

Józef Ślifirski.

Jan Beffinger.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

bakteryj, t. j. w temperaturze około 40—50°C. Fermentowanie tytoniu w stanie mokrym, w temperaturze, sprzyjającej rozwojowi drobnoustrojów, nie dało pożądanych wyników, gdyż w tych warunkach obok drobnoustrojów pożądanych rozwijają się również grzybki pleśniowe. Tytoń, porażony pleśnią, stykając się z tytoniem nieporażonym, oddziaływa ujemnie na aromat i smak tytoniu nieporażonego. Ponadto przy fermentowaniu tytoniu mokrego nie można uniknąć w praktyce jego zaparzania się, co wpływa ujemnie na wygląd tytoniu, który w tych warunkach ciemnieje.

Znane są również sposoby fermentacji przyspieszonej, polegające na ogrzewaniu tytoniu w ciągu krótkiego czasu w temperaturze około 100°C i nawilżaniu go parą. Tego rodzaju ogrzewanie zapobiega rozwojowi pleśni, lecz jednocześnie uniemożliwia jakąkolwiek fermentację, gdyż w tak wysokiej temperaturze tytoń nie fermentuje, lecz ulega tylko wyjałowieniu. Chcąc otrzymać tytoń przefermentowany, należało tytoń, wyjałowiony w sposób powyższy, poddać naturalnej maturacji (dojrzewanu), co wymaga dość długiego czasu, wynoszącego kilka miesięcy.

W przeciwieństwie do powyższych sposobów fermentacji tytoniu, sposób, stanowiący przedmiot wynalazku niniejszego, jest najbardziej zbliżony do naturalnego sposobu fermentacji, prowadzonej w krajach o odpowiednim klimacie, dzięki czemu otrzymuje się tytoń w czasie stosunkowo krótkim, a więc po upływie kilku dni całkowicie przefermentowany, wolny od pleśni, o dobrym wyglądzie i aromacie. Cel ten w myśl wynalazku niniejszego osiąga się w ten sposób, iż tytoń o naturalnej wilgotności, a więc nienawilżony, bez szczepienia kulturami drobnoustrojów poddaje się w komorach zamkniętych działaniu powietrza o wilgotności względnej 65—85%, odpowiednio dobranej do higroskopijności danego gatunku tytoniu, w temperaturze

45 — 70°C, przyczem im większa jest wilgotność względna powietrza, tem niższa powinna być temperatura.

I tak np. okazało się, że tytonie orientalne należy fermentować w powietrzu o wilgotności 75 — 85% w temperaturze 45—55°C; tytonie papierosowe, jak Kentucky, Virginia i t. d., — w powietrzu o wilgotności względnej 65 — 75% w temperaturze 55 — 60°C, a tytonie zielone, łatwo ulegające pleśnieniu, winny być fermentowane w powietrzu o wilgotności względnej około 65% i w temperaturze 60 — 70°C.

Tego rodzaju ścisłą współzależność temperatury i wilgotności względnej powietrza można objaśnić w ten sposób, iż tytoń w temperaturze wyższej wykazuje większą zdolność absorbcyjną, wskutek czego wilgotność, potrzebną do fermentacji, zachowuje on nawet przy mniejszym stopniu wilgotności względnej powietrza.

Jak wykazały próby, dokonane na wielką skalę przy wilgotności względnej powietrza i w temperaturze, wahających się w granicach, wskazanych powyżej, fermentacja przebiega pod działaniem enzymów, znajdujących się stale w tytoniu, których działanie w powyższych warunkach jest najodpowiedniejsze, gdyż w tych warunkach rozwój jakichkolwiek bądź drobnoustrojów, a między innymi i grzybków pleśniowych, jest niemożliwy. Dzięki powyższym okolicznościom otrzymuje się już po upływie kilku dni tytoń przefermentowany całkowicie, natychmiast przydatny do dalszej przeróbki na wyroby tytoniowe, przyczem tytoń ten nie ustępuje pod względem swych właściwości tytoniowi, przefermentowanemu na drodze naturalnej.

Fermentację tytoniu według wynalazku niniejszego przeprowadza się w komorach zamkniętych, zaopatrzonych w znane urządzenia do sztucznego nawilżania i utrzymywania w nich żądanej temperatury, przyczem najlepiej jest, gdy tytoń ten umieszcza się w stanie luźnym w koszach,

BIURO
Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej