

bene ad una cottura più prolungata dai 15 ai 20 minuti, senza deformarsi e senza intorbidare l'acqua, quelle poi ottenute con le indicate miscele, sottoposte a simile trattamento, si deformano, più o meno si disgregano ed intorbidano l'acqua nella quale furono bollite.

Le paste finissime, accuratamente lavorate, ed ottenute con le migliori qualità di grano duro hanno i seguenti caratteri: impasto omogeneo, resistenza e rottura vitrea, uniformità nel colore (scevro di sostanza colorante estranea), levigatezza alla superficie, traslucidità perfetta, regolarità nelle forme; infine sottoposte alla cottura si gonfiano uniformemente senza deformarsi o disgregarsi e senza intorbidare il liquido in cui bollono, ed assaporate, debbono avere il buon gusto di grano duro purissimo. Questi caratteri sono propri ed esclusivi delle più rinomate paste che si fabbricano in Italia, e si può senza esitazione dichiarare, che non si riscontrano in nessuna delle paste fabbricate all'estero, neppure nelle migliori di Francia, ove la raffinatezza della lavorazione e le diligenze osservate scrupolosamente nel processo di fabbricazione, conferiscono alle paste, ma solo in apparenza, una superiorità alle nostre. Le paste italiane, perfettamente lavorate hanno un merito intrinseco incontestabile, ovunque riconosciuto, il quale devesi più che ad altro alla qualità del frumento adoperato.

I Francesi oggi nostri emuli nell'industria delle paste non ci possono contestare nè la priorità dell'industria, nè la superiorità dei nostri prodotti; senonchè essendosi posti molto più tardi di noi a questo lavoro, hanno potuto più facilmente trarre vantaggio dai progressi fatti nel meccanismo, ed hanno più prontamente abbandonate le antiche pratiche poco razionali e gli istrumenti primitivi e tradizionali, che l'antica usanza ha tenacemente legato alla industria italiana. E di vero, grazie al progresso raggiuntosi nella fabbricazione delle paste, oggi si possono impastare in una sola volta, e sotto una mole unica, 72 chilogrammi di semola con 22 litri di acqua bollente; in 25 minuti la pasta è fatta; i cilindri non si riscaldano più con bracieri di carbone, ma con vapore d'acqua; la pressione viene esercitata da torchi idraulici, mossi essi stessi da macchine a vapore; l'asciugamento delle paste si fa artificialmente con aria calda;