doivent sembler formées d'un amas de fibres indépendantes, (en effet il ne doit plus subsister que le tissu ligneux). On peut encore presser la côte près de son extrémité inférieure et s'assurer qu'il n'en sort pas de matière humide; il ne faut pas confondre avec l'eau le produit visqueux qui est parfois ramené à la surface quand on emploie ce procédé de vérification.

Le tabac bon à dépendre doit être souple sans être humide et garder assez d'élasticité pour être capable de reprendre sa forme initiale après avoir été pressé dans la main.

Le temps convenable pour la dépende est un temps ni trop sec ni trop humide.

Par un temps trop sec, les produits perdraient leur souplesse et seraient dans de mauvaises conditions pour les manipulations ultérieures; par un temps trop humide ils pourraient absorber une quantité d'eau exagérée qui nuirait à leur bonne conservation. Ce que l'on est convenu d'appeler un temps doux est le temps le plus convenable.

Les tabacs dont la dessiccation est terminée ne doivent pas rester plus longtemps dans les séchoirs; ils ne peuvent que s'y abîmer, se ternir sous l'effet des variations hygrométriques, perdre leur solidité, et parfois même moisir au contact des tiges.

Les tabacs seront écotonnés, et l'on en fera de petits tas ou banes dans lesquels ils se maintiendront souples jusqu'au moment du triage et du manocage.

Ces banes doivent être de faible hauteur, les feuilles disposées sur deux rangs, la pointe à l'intérieur. On les visitera souvent afin de s'assurer qu'il ne s'y produit pas d'élévation de température, auquel cas ils seraient démontés et reconstruits sur un emplacement voisin. Les banes ainsi formés seront recouverts de linges, pour éviter que les produits perdent leur souplesse, mais on ne les chargera pas, afin qu'il ne se produise pas de fermentation. Lorsque les tabacs sont dépendus dans des conditions d'humidité convenables, le séjour en banes améliore leur couleur, celle-ci s'égalise et les marbrures légères disparaissent.

MANOCAGE.

Le manocage, ou mise en mains, consiste en la réunion d'un certain nombre de feuilles, de 15 à 5', liées près de l'extrémité la plus grosse de la côte au moyen d'une autre feuille légèrement enroulée et dont la pointe se perd à l'intérieur de la main ou manoque.

Le manocage doit être précédé d'un triage des produits, afin que le planteur soit en mesure d'emballer dans les mêmes balles ou caisses, des tabacs de même qualité. Les points principaux sur lesquels doit porter le triage sont: la longueur des feuilles, leur épaisseur et leur élasticité, leur couleur. Les feuilles brisées ne doivent jamais être mélangées avec les feuilles en bon état.

Le triage est un travail assez délicat et qui demande quelque pratique; on s'y forme cependant rapidement, et une récolte mieux présentée gagne toujours en valeur.

Après la mise en manokes les tabacs doivent être remis en banes. Ces derniers comprennent deux rangées de manokes dont les pointes sont placées à l'intérieur, chevauchant légèrement; on les monte jusqu'à une hauteur de trois pieds au plus, en les chargeant très légèrement, après les avoir entourés de linges destinés à les mettre à l'abri de la dessiccation. Les produits doivent être visités plus fréquemment que lors de la mise en banes préalable au manocage, car les tabacs manocqués se tassent plus facilement et ont une tendance à fermenter beaucoup plus grande.

On peut cependant conserver des banes de manokes pendant un temps assez long, surtout si la température n'est pas très élevée. Il faut éviter toutefois que les tabacs gèlent, et on doit les installer dans des locaux où cet accident ne soit pas à craindre.

Les tabacs sont emballés au moment d'être mis sur le marché, les manokes légèrement imbriquées, de manière que les pointes soient toujours à l'intérieur, les balles sont légèrement pressées, jusqu'à ce qu'elles aient une consistance suffisante pour résister aux manutentions et aux transports. Elles sont entourées de toiles ou de papiers épais, et liées avec des sangles ou des liens assez larges pour ne pas entamer les produits.