Du premier étage, où travaillent les hachoirs en gros, le tabac est ramené au rez-de-chaussée dans une salle tout en bois. C'est là qu'on établit les **masses**. Ce sont de véritables meules pareilles à celles que les paysans construisent dans les champs avec les foins et les tiges de céréales. Chaque masse contient en moyenne 40 ou 50,000 kilogrammes. Dans un tel amoncellement de matières végétales humides, la fermentation ne tarde pas à se déclarer ; les diverses espèces de tabacs, pénétrées l'une l'autre par les émanations, acquièrent peu à peu une saveur égale qu'on dirait empruntée à la même essence. La chaleur augmente de jour en jour, gagnant du centre à la circonférence, et atteint bientôt 75 et 80 degrés. Un thermomètre très attentivement surveillé et plongeant au cœur même des **masses** indique le développement du calorique. Dès qu'on peut soupçonner qu'il va dépasser le point scientifiquement déterminé, on fait des tranchées à coups de pioche, on donne de l'air à cet amas de matières fermentescibles par excellence, on éteint, pour ainsi dire, le feu qui les menace, et l'on évite la combustion spontanée, qui, sans cette précaution, ne manquerait pas de se produire. Des rideaux en forte toile grise garnissent les fenêtres et empêchent la lumière d'entrer trop vivement, ce qui pourrait donner à la fermentation une activité dangereuse. Une atmosphère énervante et lourde plane dans cette immense chambre, dont le parquet, les poutres, les lambris, sont recouverts d'une teinte brune caractéristique. Le tabac reste en masse pendant six mois ; il ne faut pas moins de temps pour que les résultats cherchés soient obtenus. Cette lente opération débarrasse le tabac d'une partie de la nicotine qu'il contient à l'état de nature et provoque une fermentation acétique qui, détruisant les acides, ne laisse subsister que des matières dont l'innocuité a été reconnue. Lorsqu'on démolit les **masses**, on voit flotter au-dessus d'elles un brouillard bleuâtre et léger semblable à ces vapeurs qui dans les jours d'automne courent sur le bord des rivières aux heures du soleil levant. Les ouvriers qui accomplissent cette besogne sont en sueur, comme s'ils travaillaient dans une étuve ; les lanières de tabac collées ensemble forment de larges paquets agglomérés dont la configuration irrégulière et rugueuse rappelle celle du marc de raisin pressé. On les désagrège à coups de hoyau comme des mottes de terre. A la sortie de l'atelier des **masses**, le tabac, mis en sacs, est transporté au troisième étage du bâtiment. C'est là que sont les engins de râpage, c'est-à-dire un moulin à l'anglaise installé selon tous les progrès de la minoterie moderne.

Ce fut dans la seconde moitié du XVIIIe siècle qu'on substitua les moulins pulvérisateurs au vieux système de râpe qui avait dominé jusqu'alors. Une telle amélioration ne se fit pas sans peine : les ouvriers des manufactures de la ferme se révoltèrent, acceptèrent, repoussèrent les nouveaux engins, et après bien des luttes ne furent réduits que par un arrêt du conseil daté de 1786. C'étaient des moulins à bras, comme on peut s'en convaincre en visitant la manufacture du Gros-Caillou, car on y a conservé quelques-uns de ces instrumens antédiluviens, qui ressemblent exactement, quoique dans de plus fortes proportions, à ces moulins à café portatifs dont nos ménagères font usage. Ce travail, qui, il y a peu d'années encore, exigeait un labeur extrêmement pénible, coûtait fort cher et employait un nombre considérable d'ouvriers, est exécuté aujourd'hui par de très ingénieuses machines que quatre ou cinq hommes suffisent amplement à conduire et à surveiller.

Le râpage nécessite trois systèmes mécaniques superposés qui occupent chacun un étage. Au troisième, le tabac, sortant des **masses**, est versé dans des trous munis d'une manche en toile qui le fait glisser au second dans les moulins. Chacun de ces derniers est formé d'une cloche renversée dont la face interne est garnie de lames fixées dans des plans verticaux ; au milieu de cette sorte de mortier, un pilon conique en fonte, armé d'ailerettes hélicoïdales, pivote à demi par un mouvement alternatif. Le tabac passe entre les lames fixes de la

cuvette et les lames du pilon mobile ; il est froissé, pressé, écrasé, et sous cette action continue il finit par être pulvérisé. Ces mortiers ou ces moulins, qui sont au nombre de vingt-six dans la même salle, se meuvent sans bruit et avec une douceur apparente qui cache une force sans égale. A l'aide d'une ouverture placée à la partie inférieure, ils communiquent tous séparément avec une trémie longitudinale. Une vis d'Archimède, vis sans fin, qui tourne rapidement et ressemble à une immense tarière faite pour Hercule ou Briarée, entraîne le tabac vers un conduit en bois par où il descend au premier étage dans une sorte de vaste coffre haut et fermé qui figure assez bien une armoire. Ce coffre contient une noria, c'est-à-dire une drague composée d'une chaîne sans fin munie de godets qui ramassent le tabac, le remontent au troisième étage, et le versent sur des tamis métalliques automatiquement agités d'un va-et-vient perpétuel. La poudre arrivée à l'état normal traverse les mailles du tamis et glisse vers des sacs qui la reçoivent ; celle au contraire qui est trop grosse encore est rejetée vers une trémie également balayée par une vis d'Archimède qui renvoie le tabac dans les moulins. C'est un circulus. La matière brute versée au troisième étage y remonte à l'état de mélange de grains suffisamment fins et de grains encore imparfaits, mais les tamis qui effectuent la séparation savent, pour ainsi dire, choisir eux-mêmes et accepter exclusivement les produits parvenus au degré de fabrication exigée. Seulement, si un grain de tabac poursuivi par un mauvais sort passe sur une portion de tamis déjà oblitérée et ne trouve pas une maille favorable, il peut, comme une âme en peine, tourner dans les trémies, être trituré par les moulins, monter dans la noria pendant des années entières. On calcule qu'en général il faut qu'un fragment de tabac fasse dix fois le voyage complet du haut en bas de la maison et subisse dix fois la morsure des moulins avant d'être accepté par les tamis. Dans cet atelier, comme dans tous ceux où le tabac se présente sous forme de poudre ou de feuilles volantes, les ouvriers sont chaussés de longues bottes de toile rattachées au genou, qui leur permettent d'aller et de venir sans maculer, sans détruire, sans emporter sous leurs pieds des parcelles qui peuvent être utilisées pour la fabrication.

Le tabac étant porphyrisé, on peut croire qu'il n'y a plus qu'à le mettre dans des boîtes et à chanter : J'ai du bon tabac dans ma tabatière. Patience, nous n'en sommes pas encore là. Il prend dès lors le nom de râpé sec et est enfermé, à l'abri de la lumière, dans de fortes cases en bois de chêne. Là il reste deux mois, et fait une sorte de stage comme pour se reposer des manipulations qu'il a subies et se préparer à celles qui l'attendent bientôt. Il participe à la température extérieure ; mais, comme il est parfaitement desséché, on n'a pas à craindre qu'il soit atteint par une fermentation intempestive. Au bout de huit ou dix semaines, il est enlevé du réduit où il était enfermé et jeté à la pelle dans une cuve carrée qui peut contenir 2,000 kilogrammes de poudre. Là il reçoit une mouillade, effectuée à raison de 18 pour 100 d'eau contenant elle-même 15 pour 100 de sel marin, de sorte que par cette seconde mouillade 5 kilogrammes de chlorure de sodium sont incorporés à 100 kilogrammes de tabac à priser. Devenu ainsi du râpé humide, il est de nouveau remis en cases par **masses** compactes de 25 à 30,000 kilogrammes. C'est là qu'il doit éprouver la seconde fermentation. Pour activer cette dernière, on prend dans une case où déjà le ferment est en travail une portion de tabac échauffé qu'on met dans la poudre récemment mouillée, absolument comme les boulangers mêlent un fragment de pâte fermentée qu'ils appellent le pâton à la farine trempée qu'ils veulent faire lever. L'énorme armoire est alors hermétiquement fermée, et sur la porte on attache une pancarte qui relate la date de la fabrication, de la mouillade, les éléments qui composent la poudre et le jour de la mise en case. La température s'élève peu à peu, et au bout de deux ou trois mois elle atteint environ 45 degrés. De temps en temps, on visite les cases, on vérifie la chaleur. Au bout de trois mois, on en retire tout le tabac, qu'on remet immédiatement dans une autre, en ayant soin auparavant de le mêler, de façon que chaque partie soit atteinte par.une fermentation égale, qu'il perde l'excès de nicotine et l'acide malique qu'il renfermait encore, et qu'il développe cette saveur légèrement ammoniacale qu'on nomme le montant, et qui, taquinant la membrane pituitaire, produit cette irritation si précieuse aux priseurs. Au bout d'un an, le râpé humide est enfin devenu râpé parfait.

Toutes les cases qui datent d'une même époque et dont le contenu offre un aspect satisfaisant sont vidées à tour de rôle et rapidement. Ce genre de travail est assez pénible pour les débutants ; ce n'est pas impunément que les premières fois ils remuent ces **masses** chaudes d'où s'échappent des émanations ammoniacales assez vives ; cela pique les yeux, provoque des éternuements répétés, et amène dans quelques cas des maux de tête violents. On s'y habitue cependant, plus vite même qu'on ne pourrait le croire, et bientôt l'on n'y pense plus. Néanmoins

les ouvriers spécialement chargés de cette besogne ont le teint d'une pâleur mate et grisâtre. C'est là une simple décoloration du derme, et non point un indice de faiblesse, car on peut les voir enlever et manœuvrer sans trop de gêne des sacs pesant 80 kilogrammes. Tout le tabac sorti des cases est réuni dans la salle des mélanges, où 400,000 kilogrammes. de poudre à priser peuvent trouver place. Là, tous les tas séparés sont jetés les uns sur les autres et mêlés de façon à donner de l'homogénéité à ce qu'on appelle une fabrication. Dans cette masse, lorsque les éléments des cases différentes sont absolument confondus ensemble, un échantillon est prélevé au hasard et porté au laboratoire, où l'on s'assure qu'il présente toutes les qualités requises. Quand l'expérience a prononcé, et qu'elle est favorable, le tabac est emballé après avoir été tamisé de nouveau, afin qu'on puisse pulvériser les parties grumeleuses qui se sont formées pendant la période de fermentation. Le râpé est mis dans des tonneaux où, comme le raisin dans une cuve de vendange, il est foulé par un homme qui le piétine et le tasse à l'aide d'un pilon de fer. Est-ce enfin terminé et va-t-on pouvoir le livrer au commerce ? Pas encore, il faut qu'il séjourne deux mois entre les douves, qui, le pressant de toutes parts, permettent aux molécules d'acquérir le plus haut degré de saveur possible. En nous résumant, si nous nous rappelons que la feuille récoltée reste dix-huit mois dans les magasins, que, coupée en gros, elle a été six mois aux **masses**, que, pulvérisée, elle a eu deux mois de cases comme râpé sec, un an comme râpé humide, et qu'elle demeure en tonneau deux mois comme râpé parfait, nous voyons qu'il ne faut pas moins de trois ans et quatre mois pour faire une prise de tabac.

Ce qui donne à la fabrication régie par l'état une supériorité incontestable en cette matière, c'est qu'il opère sur des quantités énormes, dont l'amoncellement seul, en dehors des excellens procédés mis en œuvre, amène une fermentation égale, largement développée, et qui procure un arôme qu'on ne trouve en réalité aujourd'hui que dans les tabacs à priser français ; mais il est des gourmets difficiles à qui notre râpé ordinaire ne suffit pas. Semblables à ces buveurs dont le palais perverti n'est plus chatouillé que par des vins factices composés de trois ou quatre crus différents, ils n'aiment à priser que des mélanges arbitraires où la fantaisie a la plus grande part. La manufacture est bonne princesse, et se soumet à ces sortes de caprices. Dans un coin s'ouvre une sorte de cabinet mystérieux. Lorsqu'on y pénètre, on aperçoit une rangée de dames-jeannes en grès bouchées avec des couvercles de bois. Elles renferment des échantillons de tous les tabacs à priser connus. Un employé qui tient entre ses mains le secret des priseurs émérites de Paris procède avec un sérieux sacerdotal aux triturations qu'on lui demande. Il y a des combinaisons célèbres qui portent le nom de ceux qui les ont inventées. Les mélanges Humann, Planard, Grammont, sont assez recherchés ; celui de Mme de Chabannes fait fureur. Un répertoire sur lequel j'ai pu jeter un coup d'œil indiscret, et qui contient de fort grands noms, entre autres celui de sa majesté le roi Charles X, renferme la nomenclature des cliens habituels, et le détail de la composition particulière réclamée par chacun d'eux. Dans les proportions indiquées, on mêle au tabac ordinaire tant de parties de Virginie haut-goût, d'Amersfort, de Macouba qui sent la rose, de Portugal qui sent l'iris, d'Espagne qui sent mauvais ; puis tout est enfermé dans un flacon de verre sur lequel on colle une étiquette : mélange n° 932, M. N… Si j'en crois le petit registre, beaucoup d'ecclésiastiques sont en correspondance assidue avec l'employé chargé de composer ces poudres à priser qui, au dire des connaisseurs, ne valent pas un tabac franc et net.

Selon les espèces, les tabacs ont des destinations particulières et déterminées d'avance. Si les tabacs de Virginie et du Kentuky entrent pour une portion notable dans le râpé, il n'en est pas de même des feuilles venues de Hongrie, d'Algérie, du Maryland, qui presque toutes sont réservées à la fabrication du scaferlati. Le tabac haché, le tabac de caporal, qui paraît aux vrais fumeurs supérieur à tous les tabacs du monde, est moins long à préparer que la poudre ; mais il exige néanmoins, avant de parvenir à l'état parfait, bien des opérations qui ne manquent point d'importance. Après que toutes les manoques ont été secouées, elles sont écabochées, c'est-à-dire qu'à l'aide d'un large tranchoir manœuvrant sur charnière on en coupe le sommet au-dessous du lien qui les rattache. Ces caboches sont plus tard utilisées pour la poudre à priser. Les feuilles subissent une mouillade de vingt-quatre heures, et, suffisamment amollies, sont envoyées à la salle des hachoirs. Ceux qui taillent le scaferlati n'ont rien de commun avec ceux qui coupent en gros les matières destinées à faire les **masses** du râpé. Cet instrument, très actif et très précis, est sinistre à voir, car, en le regardant fonctionner, il est impossible de ne point penser à la guillotine. C'en est une en effet, de petite proportion, et dont le coutelas se lève et s'abaisse 420 fois par minute. La lame, inclinée à 45 degrés environ, est maintenue à l'aide de forts écrous sur un châssis qui glisse dans les

rainures d'un cadre formant la partie antérieure de la machine. Une toile sans fin, manœuvrant par un mouvement continu sur deux rouleaux, reçoit le tabac, qui est amené progressivement sous un linteau de fer qui le comprime. Une roue dentelée et régularisée tourne sous l'influence de la vapeur, et à chaque mouvement du couteau fait avancer le tabac d'un millimètre, de façon qu'il se trouve précisément sous le couteau. Ce dernier s'abaisse avec une force que double la rapidité, et tout le tabac, tranché d'un seul coup à la limite que détermine une vis régulatrice, tombe dans une large manne disposée pour le recevoir. Marchant sans interruption, un hachoir coupe facilement 100 kilogrammes de scaferlati en une heure ; mais à ce métier-là les lames s'émoussent vite : aussi on les remplace toutes les vingt minutes ; celles qui sont détachées sont portées au rémouleur, qui les aiguise sur une meule à vapeur. Ce n'est pas une petite affaire que de rendre le tranchant à ces couteaux ; la force d'un homme y suffit à peine, et il faut qu'il arc-boute contre son épaule une sorte de béquille en bois qui, prenant un point d'appui sur la lame, la maintient violemment contre la roue de grès, d'où jaillissent d'innombrables étincelles. L'acier, choisi parmi les meilleurs, est tiré de l'usine de MM. Petin et Gaudet, qui bientôt fera oublier les fonderies d'Essen, dont la Prusse est si fière. Cependant ces lames ne résistent pas toujours, et souvent elles rencontrent un obstacle qui les mène à mal. Parfois le hachoir est pris d'une oscillation subite, il a l'air de trébucher, le châssis bondit hors des coulisses, et le couteau se sépare en deux comme un verre brisé ; c'est que par inadvertance on a laissé glisser dans le tabac un clou, un objet en fer quelconque, et que l'acier, d'autant plus fragile qu'il est mieux trempé, s'est rompu par la violence du choc.

Lorsque le tabac sort des hachoirs, il est plat, mouillé, sans consistance et comme affaibli. Il renferme 25 pour 100 d'humidité, de plus il contient beaucoup d'albumine, matière fermentescible par excellence : il est donc très apte à s'échauffer et à prendre cette fièvre, c'est le mot, dont les râpés sont atteints dans les **masses** et dans les cases ; mais ce qui donne de la saveur au tabac en poudre nuirait singulièrement au tabac haché, qui doit être à tout prix soustrait à la fermentation. Afin d'obtenir ce résultat, il faut le soumettre à une température assez élevée pour tuer le ferment et assez modérée cependant pour ne laisser à la combustion aucune chance de se produire ; on s'est arrêté à 95 degrés. Autrefois cette opération était très dure et très dangereuse pour les hommes qui en étaient chargés. On faisait chauffer le tabac dans de grandes bassines en cuivre posées sur des fourneaux, à peu près comme l'on fait cuire les marrons. Des ouvriers demi-nus, ruisselants de sueur, tournant autour des charbons allumés, aspiraient à pleins poumons les vapeurs chargées de nicotine qui se dégageaient de ces **masses** qu'on desséchait trop rapidement et surtout trop irrégulièrement. Aujourd'hui il n'en est plus ainsi ; une simple machine inventée par M. Eugène Rolland, l'habile ingénieur qui depuis 1844 a si puissamment contribué à la transformation de tout l'outillage de nos manufactures, se fait un jeu de mettre le scaferlati hors d'état de fermenter jamais. Un torréfacteur fait à lui seul le service de vingt ouvriers, et procure une économie annuelle de 25,000 francs.

L'aspect n'en est pas beau : sur un fourneau de brique repose un énorme cylindre qui ressemble à une locomotive sans tuyau. Le cylindre apparent n'est, pour ainsi dire, que le toit de la maison ; il abrite, il cache, il enveloppe de tous côtés un autre cylindre mobile, pivotant sur lui-même, dont il est séparé par un espacé libre dans lequel circule un courant d'air chaud alimenté par le foyer. Le tabac pénètre automatiquement dans le second cylindre, dont l'intérieur est muni de lames hélicoïdales armées de griffes de fer qui ressemblent aux dents d'une fourche. Ces dernières divisent le tabac, qui, humide encore, a une tendance à se pelotonner, pendant que les lames le forcent à suivre le mouvement de rotation auquel l'instrument obéit. Le scaferlati, chauffé à 95 degrés par les nappes d'air presque brûlant qui le caressent sur toutes les surfaces, perd en un quart d'heure l'humidité dont il était imbibé, et les fermens d'albumine qui risquaient d'en compromettre la conservation sont anéantis ; mais cela n'est rien encore. Cette machine se dirige toute seule, il suffit qu'on lui jette de temps en temps quelques pelletées de combustible pour la nourrir, elle ne demande rien de plus. Grâce à un petit appareil établi dans un coin de la muraille du fourneau, elle semble douée d'une intelligence, j'allais dire d'une âme particulière ; elle sait se régler et se maintenir rigoureusement à la température fixée d'avance. A la voir se réchauffer ou se refroidir selon qu'il en est besoin, l'on croirait qu'elle obéit à un mot d'ordre. Un mécanisme dont la découverte est un trait de génie oblitère et dégage la seule prise d'air qui alimente le foyer. Si la température descend à 92 degrés, et par conséquent devient trop faible, cet appareil, qui figure à peu près une balance, soulève son

plateau, et laisse l'oxygène entrer en plus grande quantité ; si au contraire la température monte à 97°, il abaisse le même plateau, intercepte le courant d'air, et par le fait diminue l'intensité du feu sans cependant lui permettre de s'éteindre. C'est merveilleux, et il est difficile de ne pas être saisi d'admiration en présence d'un pareil chef-d'œuvre ; il peut servir non-seulement à la torréfaction du tabac, mais encore à toute industrie qui a besoin pour s'exercer convenablement d'une température quelconque, maintenue à une moyenne toujours constante.

Quand le tabac a subi le degré de chaleur voulu, et qu'il s'accumule contre les parois postérieures du cylindre, celui-ci s'ouvre de lui-même par une valvule qui laisse échapper le trop-plein, mais dont le jeu est tellement rapide et si bien combiné, que la proportion d'air froid introduite est insignifiante. Lorsque le scaferlati vient de subir un pareil coup de feu, il est, quoique humide encore, fort sec en apparence et tout frisottant ; il faut le refroidir et du même coup le débarrasser des poussières qu'il contient. Pour cela on le soumet pendant quelques instans à un fort courant d'air produit par un ventilateur dans un cylindre à rotation qui fait, comme le torréfacteur, circuler le tabac au moyen de lames disposées en hélices, et ne lui laisse pas un moment de repos. Cette ventilation puissante rejette toutes les poussières dans une chambre spéciale, pénètre le scaferlati, et suffit pour lui donner de la consistance, comme l'eau froide donne la trempe à l'acier rougi. Toutes les opérations essentielles sont alors terminées ; le tabac, qui offre une certaine ressemblance avec des cheveux coupés et crespelés, est réuni en masse dans une chambre aérée. Il reste là six semaines environ ; puis on le visite lestement pour enlever les côtes trop grosses qui, ayant glissé sous le hachoir, ressemblent à des bouts d'allumettes, les fragmens de fer, de cuir, de bois, qui ont pu s'y introduire ; on le purge, en un mot, dans les limites du possible, de toute matière étrangère, puis on le pèse et on en fait des paquets fermés, scellés d'une étiquette qui relate le poids, la qualité, la date du décret d'autorisation et le timbre des contributions indirectes. Cette étiquette est aux tabacs ce que le poinçon de garantie est aux ouvrages d'or et d'argent. On devrait aussi indiquer la date de la fabrication, ce qui permettrait aux amateurs de tabac frais, et ils sont nombreux, de ne pas acheter dans les débits des paquets dont le contenu se pulvérise dès qu'on les ouvre. Il est aussi une amélioration que bien des personnes voudraient voir apporter dans la fabrication du scaferlati, et qui concorderait avec les efforts dont l'administration n'est pas avare pour nous procurer des cigares de premier choix. Pourquoi ne fait-on pas un tabac de caporal de luxe qui serait vendu 2 ou 3 francs de plus par kilogramme, mais dans la composition duquel il n'entrerait que des feuilles absolument dépouillées de ces côtes si désagréables à rencontrer, à fumer, qui oblitèrent les pipes et déchirent le papier à cigarette ? Rien ne serait plus facile cependant, on donnerait satisfaction à bien du monde, et de même qu'on fabrique un tabac de cantine coûtant 1 franc 50 centimes le kilogramme destiné aux soldats, on peut parfaitement faire un scaferlati de premier choix destiné à ceux qui voudraient bien le payer. Nos manufactures sont outillées de façon à répondre presque immédiatement aux exigences de la consommation ; le devoir du monopole est de prévenir tous les besoins et même toutes les fantaisies ; la dépense qu'entraînerait la main-d'œuvre serait promptement couverte par l'augmentation du prix, et la régie ne pourrait qu'y gagner.

La mode, qui autrefois faisait en quelque sorte une obligation de priser, s'est depuis longtemps déjà tournée du côté du tabac à fumer ; mais voilà qu'aujourd'hui les chiffres officiels constatent que la consommation du tabac à mâcher augmente dans des proportions considérables. La vente des rôles (du mot rouler, c'est le nom poli de ce qu'on appelle trop vulgairement la chique), qui en 1861 était de 533,918 kilogrammes, s'est élevée jusqu'à 634,669 en 1865 ; depuis cette époque, le mouvement ascensionnel ne s'est point ralenti. Est-ce à l'infiltration des mœurs américaines que nous devons cette laide habitude ? Les rôles de France ont, à ce qu'il paraît, un goût fort apprécié, et ils remplacent avantageusement ces tablettes en tabac de Virginie imbibé de réglisse et de vins d'Espagne qu'on vendait jadis sous main et fort cher. C'est une partie importante de la fabrication du Gros-Caillou, et plusieurs ateliers y sont occupés. Toute personne qui a vu un cordier faire une corde à la manivelle sait comment on prépare les rôles, qui sont de deux espèces : les menus filés et les rôles ordinaires. Les feuilles, préalablement bien mouillées et êcôtées, sont amorcées sur un rouet tournant avec une extrême facilité ; ou file menu, et la corde en tabac est coupée à une certaine longueur qui représente un poids déterminé ; pour en augmenter la saveur et la défendre contre une dessiccation trop rapide, on la plonge dans un baquet plein de jus de tabac concentré. Les cordes sont alors pelotonnées en paquets qu'on expose à l'action d'une presse hydraulique, afin de leur donner une forme régulière et de n'y laisser que la quantité de jus nécessaire.

Chaque paquet est ensuite méthodiquement ficelé et enfermé pendant quelques jours dans un séchoir à température moyenne. Les rôles ordinaires, plus gros, semblables à de petits cordages et mélangés de feuilles de Virginie, sont tournés de la même manière, seulement avec plus d'activité à l'aide d'un rouet mécanique obéissant à la vapeur.

Scaferlati est le nom technique et administratif du tabac à fumer. D'où vient ce nom ? Selon les uns, c'est la dénomination que les Levantins donnaient à une sorte de tabac qu'on expédiait de Turquie ; selon d'autres, c'est le nom d'un ouvrier italien qui, travaillant à la ferme dans la première moitié du XVIIIe siècle, inventa un nouveau procédé pour hacher le tabac. On prétend encore que *scaferlati* est la corruption du mot italien *scarpelletti*, qui signifie petits ciseaux.