Mais une culture et une industrie qu'on a oublié de signaler et de récompenser (dans un sentiment de haute moralité, sans doute), c'est celle de l'opium, dont deux altesses de la localité ont exposé les plus purs et les plus remarquables spécimens.

La Commission a-t-elle supposé que son silence pourrait décourager ces deux nobles producteurs? Peut-être; mais à coup sûr elle a compté sans son hôte, c'est-à-dire sans l'Angleterre, qui ne fera jamais, sans y être forcée, le sacrifice de cet *instrumentum regni*, tout aussi utile à son commerce qu'à sa politique.

D'honorables dédommagements qui leur seront accordés par le gouvernement de l'Inde, consoleront les deux maharajahs de l'oubli de la Commission impériale; les paysans continueront longtemps encore à recueillir, pour le compte de l'Angleterre, le suc laiteux et rougeâtre qui découle par gouttelettes des incisions faites aux têtes de pavots, et les intérêts de la Compagnie ne seront pas compromis.

Les Anglais sont un grand peuple, mais chez eux seulement; hors de leur île, en eux tout s'éteint; ils n'ont pas plus de respect de la dignité que de la liberté des autres; et l'on serait tenté de croire qu'ils n'ont renoncé à la traite des nègres que parce qu'ils pouvaient faire celle des blancs impunément et sur une plus vaste échelle.

N'oublions pas de signaler une médaille d'argent, très-justement accordée à Jardine Skine, du Bengale, pour la culture de l'indigo.

Résumons-nous. La décadence de l'art et de l'industrie dans l'Inde tient à deux causes qui doivent, si elles persistent, en précipiter la mort; d'une part, au mépris qu'on fait du travailleur, et d'autre part, à l'exiguïté du salaire. Le tisseur et le fileur d'or, qui travaillent huit heures par jour, gagnent au maximum neuf francs par mois. L'achat de la farine de blé, qui fait le fond de leur nourriture, emporte à lui seul plus de la moitié de ce qu'ils reçoivent; comment peuvent-ils subvenir au reste? Quand ils ne sont pas mariés, il leur est encore possible de se tirer d'affaire; mais s'ils sont pères de famille, c'est pour eux et les leurs la misère, les privations et tous les maux qu'elles traînent à leur suite.

PETITS MÉTIERS. — Les Fleurs artificielles. — Dessin de M. Gaildrau.

Et les tisseurs sont entre tous les mieux rétribués et les mieux traités. Comment donc admettre qu'eux et les autres apportent un soin minutieux et la délicatesse indispensable à la parfaite exécution de leur tâche, et qu'ils mettent le moindre amour-propre à bien faire?

PETITS MÉTIERS. — Les Bijoutiers. — Dessin de M. Gaildrau.

Le besoin a donné naissance à tous les arts et à toutes les industries, mais il n'en est aucun qu'il ait perfectionné.

Si l'on est curieux de comparer les produits actuels de l'Inde avec ceux qui remontent à des temps antérieurs au patronage de l'Angleterre, on n'a que quelques pas à faire dans la même galerie, et l'on sera édifié sur la différence qui existe entre eux.

Un des plus célèbres et des plus riches joailliers de Londres, auquel le jury a accordé la seule médaille d'or donnée à sa classe, M. Philips, a exposé dans une large vitrine et livré à l'examen et à l'admiration de tous les connaisseurs, une magnifique collection faite, sur les lieux mêmes, après la dernière guerre des Indes, par un officier anglais.

Là, rien de moderne, aussi tout est d'une exécution achevée, d'un fini prodigieux, et au dire de M. Philips lui-même, il n'y a pas aujourd'hui dans l'Inde un seul ouvrier capable d'atteindre à ce degré de perfection.

Il y a là des boîtes d'agate enchassées d'or, des coupes de jade, des colliers-amulettes en rubis émeraude, des miroirs de cristal de roche gravé et ciselé, des poignards damasquinés, montés en jade avec fourreaux enrichis de diamants et de grenats, des manches de chasse-mouches d'une richesse folle mais admirable, enfin cent autres spécimens du goût exquis et de l'habileté prodigieuse des anciens ouvriers indous, qui ne sont rien moins que des merveilles.

PROSPER POITEVIN.

VI

Les petits Métiers.

Les fleurs artificielles. — La bijouterie. — La passementerie. — La chaussure mécanique.

Le premier de nos dessins représente un de ces aimables ateliers où le jasmin, le muguet et la rose naissent entre les doigts des jeunes filles. Cette gracieuse industrie remonte à une époque très-reculée. Pline nous apprend en effet que l'usage des couronnes artificielles fut importé d'Égypte en Grèce vers l'an 350 avant notre ère. A Rome, sous les Césars, les dames plaçaient dans leurs cheveux des fleurs artificielles odoriférantes faites d'écorce de papyrus et de scie de di-

verses couleurs; ces simulacres de fleurs avaient le parfum de celles qu'on avait imitées. Dès le troisième siècle, les Chinois employaient au même usage la moelle de certaines plantes, les plumes d'oiseaux et diverses espèces de soieries dont plusieurs étaient tissées exprès.

Depuis longtemps en Italie et en Espagne on fait des fleurs avec les cocons, la batiste, la gaze et les étoffes de soie. C'est vers la fin du quinzième siècle que des Italiens introduisirent cette industrie dans notre pays, et c'est à Lyon qu'elle fit ses débuts. En France, comme dans les deux pays précités, elle fut exercée d'abord dans les couvents de religieuses. Les produits en étaient consacrés à l'ornementation des autels. On n'y employait guère alors que le parchemin, des étoffes grossières, du papier doré et colorié.

PETITS MÉTIERS. — La Passementerie. — Dessin de M. Gaildrau.

L'emploi des fleurs artificielles dans la parure ne s'est répandu en France que lorsqu'on eut appris à les faire légères et mignonnes : auparavant, celles que les femmes ne dédaignaient pas de porter nous venaient de l'Inde et de la Chine.

Jusqu'au siècle dernier, on ne produisit que des fleurs de fantaisie. En 1738, un nommé Seguin, de Mantes, étant venu se fixer à Paris, eut l'heureuse idée d'appliquer ses connaissances en botanique et en chimie à l'imitation des fleurs. Il est le premier qui ait songé à prendre la nature pour modèle. Il découpait aux ciseaux tous les organes qui composent les fleurs et les coloriait au pinceau. En 1770, un Suisse imagina d'employer l'emporte-pièce, espèce de poinçon évidé avec lequel on découpe d'un seul coup six ou huit feuilles ou autant de pétales. Peu après, on se servit du gaufroir gravé et de sa cuvette, entre lesquels on place les feuilles découpées pour leur donner, à l'aide d'une presse, les nervures caractéristiques.

Aujourd'hui on peut dire que cette industrie a atteint la perfection; nos fleuristes luttent de vérité avec la nature, et leurs produits n'ont pas de rivaux; ils s'élèvent chaque année à une vingtaine de millions.

La bijouterie, après avoir été pendant longtemps une simple branche de l'orfévrerie, a fini par former une industrie très-distincte. Elle s'applique à la production des *menus* ouvrages, tandis que les *gros* appartiennent à l'orfévrerie. La bijouterie proprement dite a pour matières premières l'or et l'argent; on la qualifie souvent de *bijouterie fine*. Lorsqu'elle associe dans une notable proportion les pierreries aux métaux précieux, elle prend le nom de *joaillerie*. Intervient-elle pour orner les produits de certaines industries, tels que les flacons, les coffres, les armes, etc., on l'appelle *bijouterie de garniture* et *damasquinerie*. Viennent ensuite la *bijouterie d'imitation*, qui comprend le *doublé* et le *doré*; puis la *bijouterie d'acier* et la bijouterie *de deuil*. Nulle part ces industries ne sont plus florissantes qu'en France; nulle part la production des bijoux n'est divisée en un si grand nombre d'ateliers spéciaux que chez nous. Depuis l'affineur qui fournit la matière, jusqu'à la polisseuse ou la brunisseuse qui donne la dernière main aux ouvrages, quelle liste d'intermédiaires à parcourir! Ce sont les apprêteurs, les ciseleurs, les découpeurs, les émailleurs, les essayeurs, les estampeurs, les fondeurs, les graveurs, les guillocheurs, les lamineurs, les mécaniciens, les planeurs, les reperçeuses, les repousseurs et les tourneurs.

Paris est en France le siége principal de la fabrication des bijoux en or; après cette capitale viennent Lyon, Marseille, Bordeaux, Toulouse, et bien d'autres villes, où sont établis des bureaux de garantie. Mais la somme des bijoux fabriqués à Paris l'emporte de beaucoup sur celle que produit tout le reste de la France.

PETITS MÉTIERS. — Les Chaussures. — Dessin de M. Gaildrau.

La bijouterie d'imitation est comparativement récente chez nous. Elle a deux branches distinctes, le *doublé* et le *doré*, nées l'une et l'autre d'une idée juste; on s'est dit qu'un bijou de cuivre, s'il était également recouvert d'or, aurait l'inaltérabilité et l'éclat du métal précieux tout en restant à bas prix.

Une mince lame d'or soudée à une épaisse lame de cuivre fournit la matière première du *doublé*. Un bon doublé en beaucoup de cas durerait autant que l'or; mais la recherche du bas prix a placé les fabricants sur une pente fâcheuse; la mince couche d'or des bijoux en doublé est allée en diminuant d'épaisseur, à tel point qu'il n'existe plus guère entre le doublé et le doré que ces deux différences : dans le premier l'or, intervenant dès le commencement du travail, est fixé au cuivre par un procédé mécanique, tandis que dans le second, l'or

n'intervenant qu'après l'achèvement du travail est fixé par un procédé chimique.

La bijouterie d'acier est d'origine anglaise. La bijouterie de deuil n'employait naguère que le jais ou jayet; le verre noir, l'émail noir, le vernis noir, ont en partie supplanté cette substance; puis est venue la bijouterie en fer de Berlin : le fer, en effet, ou plutôt la fonte de certaine qualité est assez fusible pour recevoir dans un moule les formes les plus délicates, et de là son emploi dans la confection des bijoux.

On comprend sous le nom de passementerie, les galons de toute espèce, les broderies, les effilés, les rubans de soie purs ou mélangés d'or et d'argent fin ou faux, de filoselle, de laine, de coton, de chanvre et de lin. Ces produits servent à l'ornementation des maisons, des églises, des vêtements militaires, des livrées, etc.

Quelque variée que soit aujourd'hui cette profession, elle l'était autrefois bien davantage; c'était l'un des vingt-quatre grands corps de métiers de Paris. Dans ce métier, rentraient ceux du brodeur, du boursier, du gibecier, du boutonnier, des fabricants de bonnets et de toques, d'affublement, d'éventails, de fleurs artificielles, de masques et enfin de dentelles.

Bien qu'il y ait, surtout en France, de très-importantes fabriques de passementerie, cette industrie n'emploie, pour ainsi dire, que des efforts individuels, et les progrès des arts mécaniques n'ont que fort peu modifié son outillage ; il n'y a guère que les galons qu'on soit parvenu à faire à la Jacquart, et encore ce métier n'est-il rien moins qu'automatique. L'ouvrier qui s'en sert en est juste où en était le fabricant d'étoffes façonnées, quand il remplissait à la fois l'office de *liseur*, de *tireur* et de *tisserand*. Voyez-le à l'Exposition étudier son modèle, compter les points, lever les fils, lancer tour à tour les nombreuses navettes qu'il a sous la main.

Il en est tout autrement de la chaussure, et rien de plus intéressant que cette fabrication telle que l'ont faite de récents progrès qui, conformément au sort de tous les progrès, furent longtemps jugés impossibles.

A la chaussure cousue la chaussure clouée était venue faire concurrence; la chaussure vissée tend maintenant à remplacer les deux autres. Elle a sur celles-ci l'avantage de la rapidité de main d'œuvre et par suite du bon marché. Vous avez au Champ de Mars plusieurs ateliers de ce genre qui fonctionnent pour votre instruction ; divers systèmes de machines y sont en vigueur. Un, deux ou trois tours de manivelle, selon l'épaisseur de la semelle, suffisent pour faire entrer la vis à la profondeur voulue. Une paire de chaussures emploie en moyenne de six à dix centimes de laiton. En cinq minutes elle est vissée. Un bon ouvrier peut faire soixante paires par jour, tandis qu'un couseur n'en fait que trois dans le même temps.

Telle machine reçoit du fil de laiton lisse, elle le taraude, c'est-à-dire qu'elle le transforme en vis, introduit celle-ci dans la semelle et coupe la vis au ras du cuir. Telle autre laisse déborder le laiton, mais une cisaille d'abord, une meule ensuite, achèvent le travail, et c'est l'affaire d'un instant. Quel dommage que cette meule ne puisse agir ainsi à l'intérieur de la chaussure et empêcher qu'une pointe aiguë ne vienne endommager les bas ou les pieds du consommateur !

V. Meunier.

VII

Exposition de Billancourt.

L'ESPÈCE PORCINE.

Ce concours a offert un très-grand intérêt, non pas tant à cause du nombre que par la variété des types. L'étude de cet ensemble a fourni aux naturalistes de curieux sujets d'observations, relativement à l'influence que l'homme peut exercer sur les races d'animaux domestiques.

J'ai déjà fait voir quelles modifications les éleveurs avaient apportées à la race mérine. Je veux aujourd'hui, en me basant sur les types exposés, montrer les changements que les procédés de multiplication et d'élevage ont fait subir à la constitution de l'espèce porcine.

Les individus qui composent cette espèce ont chacun des caractères et une physionomie qui leur sont propres. On ne retrouve pas ici cette homogénéité qui distingue certaines races de l'espèce bovine, comme, par exemple, le salers ou comme le mérinos d'Espagne qui diffère de toutes les autres races formant l'espèce ovine.

Les naturalistes prétendent que notre porc descend du sanglier et que tous deux nous viennent de l'Asie. Mais c'est là une erreur. Quels que soient les changements que l'acclimatation puisse apporter à une race, ils ne vont pas jusqu'à modifier sa constitution anatomique. Or, les études comparatives qui viennent d'être faites par M. André Sanson, établissent que le sanglier d'Europe a cinq vertèbres lombaires et dix-sept dorsales; tandis que notre cochon a six vertèbres lombaires et quatorze dorsales. Il ne peut pas y avoir de parenté entre ces deux types. Il ne saurait y en avoir davantage entre notre porc indigène et le porc asiatique, qui n'a que quatre vertèbres lombaires et quatorze vertèbres dorsales. J'ajoute que des différences aussi grandes existent dans la conformation du crâne, du groin et des oreilles, ce qui devrait exclure toute idée de descendance commune.

Ce qui peut avoir induit les naturalistes en erreur, c'est la faculté que tous ces types si différents ont de se reproduire entre eux et de donner naissance à des êtres féconds comme leurs parents. Cette faculté semble n'appartenir qu'aux races émanant d'une même souche. Comment peut-elle exister entre des types qui, au point de vue anatomique, n'ont plus le même nombre de vertèbres, ni le même crâne ni le même groin ? C'est là certainement un fait curieux et qui mériterait bien d'être étudié, afin qu'on pût en découvrir la cause.

D'après M. Sanson, que je viens de citer, il y aurait trois types distincts dans l'espèce porcine. Le premier qui jadis appartenait au nord de l'Europe et dont le craonnais serait la plus haute expression. Le second qui peuplait l'Europe méridionale, la Grèce, l'Italie l'Espagne et la Gaule, par delà notre plateau central; le porc napolitain serait la plus haute expression de cette catégorie. Enfin le troisième nous viendrait des races de l'Inde, le tonquin, le siam, le chinois, etc. Chacun de ces types se fait surtout remarquer par des différences notables qui les séparent, quant à la conformation du crâne, du front et du groin, et quant à la forme et à la direction des oreilles.

J'ai essayé d'appliquer cette théorie aux porcs exposés à Billancourt. J'ai retrouvé le type asiatique chez un verrat new-leicester, présenté par M. Frédéric Hamot; le type napolitain chez les berkshire de M. Maisonhaute, et le type celtique chez divers sujets appartenant à la race craonnaise; mais je dois le dire, les individualités se rapprochant du type asiatique étaient rares. C'est avec ce dernier que les Anglais ont amélioré la race du comté de Leicester et en ont fait un animal qui n'a presque plus de jambes, dont la charpente osseuse est très-réduite et dont l'aptitude consiste à transformer très-rapidement en suif et en muscles les aliments qu'il absorbe.

Le type napolitain, que l'on retrouve pur en Corse, et dans nos départements du sud-ouest, a servi aux Anglais pour améliorer le porc du comté d'Essex; son introduction remonterait au commencement du siècle; elle serait due à lord Western. L'essex est la plus haute expression du type napolitain, comme le new-leicester est la plus haute expression du type asiatique. Mais il est probable qu'avant lord Western on connaissait le porc napolitain de l'autre côté du détroit, car le berkshire et le hampshire, déjà anciens, sauf qu'ils ont plus de taille, présentent tous les caractères de l'ancienne race qui peuplait l'Europe méridionale.

Reste le craonnais, qui existait déjà au temps des Celtes. Ce type a des différences qui le séparent profondément des deux autres. C'est un porc essentiellement pacager, qui a besoin d'air, de liberté et de soleil, et qui, livré à la vie vagabonde, se développe lentement. A l'abattoir, il donne beaucoup de bonne viande, du lard ferme et mélangé de muscles, et du suif très-propre aux usages domestiques de nos campagnards.

C'est aux besoins pressants de la consommation que nous devons tous les efforts faits depuis un demi-siècle pour améliorer l'espèce porcine. De tous les animaux de boucherie, le porc est celui qui pousse le plus vite et qui est le plus fécond. Une truie ne fait pas en moyenne moins de quatorze à quinze petits chaque année. A dix ou douze mois on peut abattre les races précoces, telles que l'essex et le new-leicester et obtenir de 150 à 200 kilos de viande. Les races moins perfectionnées telles que le berkshire, le yorkshire se développent moins rapidement, il faut les attendre de quinze à dix-huit mois, mais elles laissent de 200 à 300 kilos à l'abattoir. Enfin la race craonnaise est encore plus tardive; mais lorsqu'elle est convenablement engraissée, elle fournit autant de poids que les grandes races anglaises.

Les trois types sont aujourd'hui mélangés à ce point, qu'en Angleterre, on les rencontre très-difficilement à l'état pur. Les grandes races comme le yorkshire et le berkshire, descendent bien du type celtique, mais on les a modifiées avec l'élément napolitain. La petite race blanche du comté de Leicester est en majeure partie composée de sang asiatique. La petite race noire du comté d'Essex n'est autre que l'ancienne race méridionale; mais comme ces différentes races, qui ne sont elles-mêmes que des croisements, ont toutes été mariées entre elles, il en résulte que chez nos voisins, l'espèce porcine est dans un état de confusion indescriptible.

En France, ce qui domine encore dans le nord, c'est le type celtique, et dans le midi le type napolitain.

Jusque dans les derniers temps, les races du nord étaient restées les plus pures; mais l'invasion des races anglaises tend chaque jour à jeter la confusion au sein de nos porcheries. Au train dont marchent les choses, la confusion sera bientôt tout aussi grande en France qu'en Angleterre.

Reste à savoir maintenant quel est celui des trois types qui fournit de la viande de meilleure qualité, la plus hygiénique et qui répond le mieux aux usages culinaires.

Pour résoudre cette question il faut tenir compte des modes d'élevage. Les types pacagers, comme le celtique et le napolitain, lorsqu'ils vivent en liberté, fournissent une dépouille excellente qui remplit toutes les conditions de l'hygiène et satisfait à nos besoins culinaires. Ils laissent beaucoup de viande maigre, du lard entremêlé de muscles qui ne se fond pas dans la marmite, du suif qui renferme très-peu d'huile; leur chair est ferme et savoureuse. Lorsque ces deux types sont soumis à la stabulation permanente, ils perdent de leur rusticité; ils deviennent lymphatiques, leur chair est moins ferme, leur lard moins entremêlé, le suif renferme beaucoup plus d'huile, la viande est moins bonne. Il est vrai qu'à dépenses égales la stabulation donne le double de produits que le pacage, mais ces produits sont de médiocre qualité.

Le type asiatique fournit de la viande plus molle, du suif en plus grande abondance, qui renferme une très-forte proportion d'huile. Sa chair est peu propre aux besoins de la charcuterie, elle ne répond pas aux usages culinaires de nos populations rurales, auxquelles il faut du lard qui ne fonde point dans la marmite et leur serve de pitance.

Les défauts qui caractérisent le porc de l'Asie s'aggravent encore par la stabulation permanente. En Angleterre et dans le nord de la France, le new-leicester, qui émane du type asiatique et l'essex, qui vient du napolitain, sont sujets aux douleurs rhumatismales et à la goutte. N'est-il pas à craindre que l'homme qui mange de ces viandes, ne devienne à son tour goutteux et rhumatisant ? Nous nous bornons, faute d'espace, à poser la question, laissant aux hygiénistes le soin de l'étudier et de la résoudre. Il est certain que les viandes produites en stabulation permanente ne doivent pas être aussi bonnes que celles provenant du pacage, et qu'elles doivent exercer une action plus ou moins pernicieuse sur la santé et le tempérament des personnes qui les absorbent.

Jacques Valserres.

CHRONIQUE.

Paris, 16 septembre.

Nous avons une manie en France : c'est de dénigrer ce qui nous fait le plus d'honneur. C'est la position du père de famille qui critique devant le monde l'enfant qu'il adore. — Lisez les journaux : vous croiriez que l'Exposition est défunte et que ce serait une duperie d'y aller voir.

Eh bien, les recettes du Champ de Mars n'ont jamais été plus florissantes. Voulez-vous que nous calculions, comme s'il s'agissait d'un bilan de la Banque de France, que j'ai beaucoup trop négligée pour vous, ingrats lecteurs? — Les recettes du Champ de Mars, depuis le 1er avril jusqu'au 31 août, ont à peine dépassé 7 millions. Savez-vous à combien s'élèvent les recettes des dix premiers jours de septembre? A 500 000 francs, soit 50 000 francs par journée moyenne. Elles égalent, si elles ne les dépassent pas, les recettes de juin, le mois des grandes réceptions, le *mois royal*, comme l'ont nommé les fournisseurs de Paris.

Ah! le public n'est plus le même, c'est vrai; et la brasserie de Strasbourg, privée de chaises, se plaint du voisinage de la fontaine de la Dhuis. C'est le public des trains de plaisir qui s'est emparé du Champ de Mars ; et tels industriels que je pourrais nommer, mon collègue M. Ménier, par exemple, envoient leurs ouvriers à l'Exposition par centaines. Le contingent des ouvriers anglais est permanent dans la baraque de la commission d'encouragement. Du commencement à la fin de l'Exposition, c'est environ 180 par semaine ; et l'on sait d'avance sur quoi compter. Croirait-on qu'il y a jusqu'à des ouvriers espagnols qui sont venus ? Quand je vous dis que cette irrésistible Exposition fait des prodiges! Le restaurant des ouvriers délivre, en moyenne, 8000 repas par jour et atteint à 10 000 francs de recette. C'est la clientèle des trains de plaisir qui alimente ce buffet cosmopolite. Et je ne pense pas que les consommateurs aient lieu de se plaindre du haut prix des denrées dans la capitale de la France, grâce aux précautions prises par la commission d'encouragement, sous la présidence de M. Devinck.

Faut-il vous dire toute ma pensée? C'est le public du mois de septembre qui fixera la tradition dont l'Exposition de 1867 sera le sujet. Ce sont ces imaginations toutes neuves qui décriront pour l'avenir le spectacle tel qu'il mérite d'être conservé et traduit. Non ! rien ne peut rendre l'affluence qui se presse du côté des *petits métiers*, et vers les belles statues de l'exposition italienne. Nous qui affectons de nous dire hommes du monde, nous sommes un peu blasés sur toutes ces merveilles. Mais il faut voir quel enthousiasme jeune et naïf elles excitent auprès du public du mois de septembre. J'ai vu le *Polyeucte* de Corneille, représenté devant les *titis* du boulevard, Dieu sait avec quels transports contagieux. Eh bien ! les transports sont les mêmes dans le public du mois de septembre devant le spectacle de l'Exposition.

Brave peuple! braves gens ! pour qui un tel spectacle a le charme et l'enseignement à la fois !

Le 31 octobre approche : tout cet enchantement qui réjouit les yeux et l'intelligence des spectateurs va-t-il disparaître comme un rêve s'efface au réveil ? Il m'est impossible de le croire, quoique toutes les apparences déroutent ma conviction.

M. Niel est certainement un homme intelligent : mais il est maréchal, et ministre de la guerre, par surcroît. Il a, dit-on, proposé à la Commission impériale de lui acheter la carcasse du Palais moyennant la somme ronde de 1 500 000 fr. si elle ne veut déguerpir après le 31 octobre. — Cela me fait souvenir d'une proposition qui avait été faite d'enlever les terrains avoisinant Suez, à la Compagnie du canal, au moment où les eaux du Nil, amenées par les soins de la Compagnie, allaient féconder ces terrains.

Il nous la baille belle, S. Exc. M. Niel ! Eh ! qu'en veut-il faire de ce Palais de l'in-