cinq ou six fragmens, les bouts spongieux, tout le reste est réservé; 4° enfin, les os de la partie inférieure des membres (jambes) des bœufs, vaches, moutons, chevaux (*fig.* 64), sont encore traités chacun à part, et d'abord préparés à la scie, comme les os cylindriques ci-dessus indiqués.

Tous les os ainsi préparés se traitent ensuite de la même manière que nous allons décrire; mais les os des jambes, lorsqu'ils sont débouillis séparément, donnent des produits gras différens et plus estimés; ce sont *les huiles* dites de *pieds de bœufs*, de *pieds de moutons* et de *pieds de chevaux :* les deux premières s'emploient avec avantage pour la friture et le graissage des pièces de mécanique en fer, fonte ou cuivre; la dernière est fort recherchée comme huile, pour alimenter la combustion dans les lampes des émailleurs, souffleurs de verres et fabricans de perles fausses.

On verse dans une chaudière (*fig.* 65), ordinairement en fonte, de l'eau jusqu'à la moitié de sa capacité; on la fait chauffer jusque près de l'ébullition, et l'on y ajoute des os coupés, jusqu'à ce que ceux-ci ne soient plus recouverts d'eau que d'un quart environ de la hauteur totale, à laquelle ce liquide arrive : on continue à chauffer jusqu'à l'ébullition, en remuant dans la chaudière de temps à autre avec une forte pelle en fer trouée comme une écumoire; on laisse alors en repos. La graisse continue à se dégager des cavités qui la renferment, et vient surnager à la superficie. Après environ une demi-heure on couvre le feu, on apaise l'ébullition par une addition d'eau froide, et l'on écume toute la matière grasse fluide, venue à la superficie, avec une cuiller peu profonde, mais large (*fig.* 66) (comme une petite poêle). On détermine encore un mouvement d'ébullition, on agite les os, afin que le changement de position permette à la graisse, engagée dans leurs interstices, de monter à la surface et d'être enlevée de même à la cuiller. Toute la graisse est passée au tamis au fur et à mesure qu'on l'enlève, et recueillie dans un baquet.

Fig. 65.

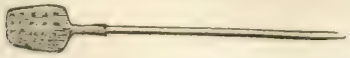


Fig. 66.



On puise ensuite tous les os avec une pelle (*fig.* 67) trouée pour les jeter hors de la chaudière.

Fig. 67.



On ajoute dans celle-ci une quantité d'eau correspondante à celle du liquide enlevé par l'évaporation et l'imbibition des os; on ranime le feu et l'on recommence une deuxième opération semblable.

La graisse de tous les os hachés et concassés est seulement refondue et mise immédiatement en barils, pour être livrés aux fabricans de savon; on peut l'employer en cet état pour assouplir les cuirs des chaussures et des harnois; chauffée avec précaution jusqu'à ce que, par une ébullition lente, toute l'eau interposée soit évaporée, on en obtient une graisse brune très-convenable pour lubréfier les essieux de roues de charrettes, de charrues, des vis, axes et tourillons, des pressoirs, etc.

Une troisième sorte d'os est mise à part sans en extraire de matière grasse. Elle comprend : 1° les os de têtes de bœufs (*fig.* 68), dits

Fig. 68.



canards; 2° les parties osseuses, légères, qui remplissent l'intérieur des cornes, dites *cornillons* (*fig.* 69); 3° celles du même genre qui sont insérés dans les onglons des bœufs, vaches (*fig.* 70); 4° les os plats et minces des épaules de moutons (*fig.* 71).

Fig. 69.



Fig. 70.



Fig. 71.



Tous ces os, ainsi que ceux des jambes de moutons (trop minces pour servir à la tablelterie, mais dont on a scié les bouts, afin d'en faire sortir la graisse), se vendent avec avantage aux fabricans de gélatine ou de colle d'os, qui les traitent, soit par l'acide hydrochlorique, soit par l'eau ou la vapeur, à la température et sous la pression correspondant à deux ou trois atmosphères.

Nous avons vu comment sont traitées séparément les deux sortes d'os, d'où résultent les *os de travail* et les *os hachés,* les uns et les autres privés de graisse. Les derniers se vendent aux fabricans de charbon animal et de produits ammoniacaux; les fermiers peu-