PRODUITS de la saline de Moutiers, (analyses de M. Berthier)	SCHLOTAGE. 1er schlot.	Schlot moyen.	Dernier schlot.	Eau à 26°.	SALINAGE. 1er sel.	Sel moyen.	Dernier sel.	Eaux-mères.	Écailles.
Sulfate de chaux. .	28 »	41,10	»	»	1,56	»	»	»	10,65
— de soude. .	24 5	52,65	10,10	2,81	3,80	5,55	»	»	18,66
Chlorure de sodium	47 5	6,25	25,68	25,50	94,64	93,59	85,50	20,80	57,34
Sulfate de magnésie	»	»	64,22	1,48	»	0,25	12,50	9,50	3 »
Chlorure de magné.	»	»	»	1,07	»	0,61	2 »	4,85	0,75
Eau.	»	»	»	69,14	»	»	»	64,85	9.60
	100 »	100 »	100 »	100 »	100 »	100 »	100 »	100 »	100 »

Produit du travail des eaux-mères.	1er dépôt.	2e dépôt.	Dernier dépôt.	Eaux-mères.
Sulfate de magnésie.	11,74	0,25	» »	4,2
— de soude. .	46,36	56,5	95 »	6 »
Chlorure de magnés.	0,60	0,25	» »	5,4
— de sodium. .	41,30	43, »	5 »	19,9
Eau	»	»	»	64,5
	100 »	100 »	100 »	100 »

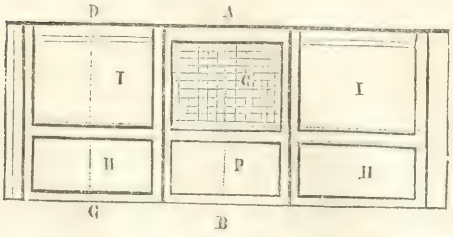
Produits d'une cuite sur 46,900 kil. d'eau à 20°.	kil.
Chlorure de sodium.	7900
Schlotage.	340
Écailles	210
Eaux-mères et perte.	2050
	10.500

La dernière partie des tableaux ci-dessus indique les résultats d'une cuite faite par M. Berthier, à Moutiers, sur 46,900 kil. d'eau à 20° contenant 10,500 kil. de substances salines. On a employé dans cette cuite 50 stères de bois de sapin ou mélèze refendu, savoir : 25 pour schloter et 25 pour saliner.

Nous ferons observer que le déchet en eaux-mères et perte est trop fort; on n'évalue qu'à 1/7 ou 1/8, dans le travail courant, la perte réelle. Il est évident qu'on n'a pu traiter toutes les eaux-mères, puisque, d'après le résultat moyen d'une année, celles-ci fournissent en sulfate de soude le 10e du poids du sel marin obtenu. Il faudrait donc ajouter ici environ 790 kil. de sulfate de soude aux produits.

A Moutiers, on consommait alors 1 stère de bois pour évaporer 7,5 quintaux métriques d'eau à 20° de Baumé. Cette quantité de combustible est énorme, puisque chaque kil. de bois forme à peine 2,5 de vapeur. Les chaudières construites par Cloiss, à Rosenheim en Bavière, sont plus avantageuses; elles évaporent environ 3,5 kil. d'eau par kil. de bois, et sont indiquées par la *fig.* 517 en plan, et par les *fig.* 518 et 519 en coupe suivant les lignes A B et B C de la *fig.* 517. Dans cette figure, on voit ces 6 chaudières,

Fig. 517.



dont une, le *poêlon* P, chauffée par les fumées des 5 autres, reçoit l'eau salée. Celle-ci dépose et se rend dans la *poêle de graduation* G par la pente naturelle. Concentrée là, au point de schlotage, on la fait couler dans la *poêle de préparation* H H; on schlote jusqu'au degré de saliner; l'eau coule dans la *poêle de cristallisation* I I; le salinage s'y opère sans ébullition; on recueille le sel sur une trémie, dont le plan incliné laisse égoutter l'eau dans la poêle.

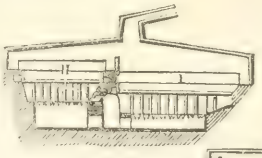


Fig. 518.

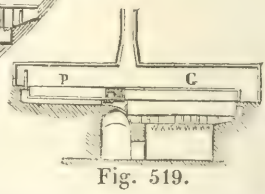


Fig. 519.

La *fig.* 518 montre la disposition des plaques en tôle, soutenues par des piliers de fonte. On voit (*fig.* 520), un cone creux en cuivre lesté, servant d'aréomètre.



Fig. 520.

Rappelons qu'en se servant de *chaux* pour purifier les eaux salées, on simplifie de beaucoup la marche du travail; on se débarrasse de divers produits accidentels; enfin on obtient, en moins de temps et avec une grande économie de combustible, une plus grande quantité de sel marin, puisqu'on recueille