

Explosifs antigrisouteux.**CIRCULAIRE**

à MM. les Ingénieurs en chef Directeurs des mines.

BRUXELLES, le 6 février 1906.

MONSIEUR L'INGÉNIEUR EN CHEF,

J'ai l'honneur de vous informer que les deux explosifs dont la définition est donnée ci-dessous, ayant subi avec succès les épreuves auxquelles ils ont été soumis au Siège d'expériences de Frameries, peuvent être ajoutés à la liste des explosifs antigrisouteux repris à ma circulaire du 1^{er} août 1906.

1. — **Le Phénix I**, fabriqué par la firme *Sprengstoffwerke, Dr R. Nahnsen et C^{ie}*, de Hambourg, et ainsi composé :

Nitroglycérine	30
Nitrate de soude raffiné	32
Farine	38
	100

Charge maximum : 0^k400.

Poids équivalent en dynamite n° 1 : 0^k289.

2. — **La Fractorite D**, fabriquée par la firme *Société anonyme de Dynamite de Matagne*, à Matagne-la-Grande, et ainsi composée :

Nitrate d'ammoniaque	75
Nitrate de soude	10
Oxalate d'ammoniaque	7
Nitroglycérine	4
Farine de blé	4
	100

Charge maximum : 0^k700.

Poids équivalent en dynamite n° 1 : 0^k420.

Cet explosif est encartouché dans du papier non paraffiné.

Le Ministre de l'Industrie et du Travail,
FRANCOTTE.

APPAREILS A VAPEUR**INSTRUCTION N° 56**

Appareils à vapeur. — Turbines. — Puissance.

CIRCULAIRE

à MM. les Ingénieurs en chef, Chefs de service pour la surveillance des appareils à vapeur.

BRUXELLES, le 4 décembre 1906.

MONSIEUR L'INGÉNIEUR EN CHEF.

Des instructions ont été demandées à mon Département au sujet du mode de calcul à adopter pour déterminer la puissance des turbines à vapeur.

La Commission consultative permanente pour les appareils à vapeur, saisie de cette question, a émis l'avis que, vu l'impossibilité d'établir actuellement une formule permettant de calculer aisément la puissance de ces appareils, il convenait d'accepter les chiffres déclarés par les constructeurs.

Je me rallie, Monsieur l'Ingénieur en chef, à cette manière de voir et vous prie d'y avoir égard à l'avenir.

Le Ministre de l'Industrie et du Travail,
G. FRANCOTTE.

INSTRUCTION N° 57

Évaluation de la puissance des machines à vapeur.

CIRCULAIRE

à MM. les Ingénieurs en chef, Chefs de service pour la surveillance des appareils à vapeur.

BRUXELLES, le 8 janvier 1907.

MONSIEUR L'INGÉNIEUR EN CHEF,

A diverses reprises des instructions m'ont été demandées au sujet

du mode de calcul de la puissance des machines à vapeur compound sans condensation et à détente variable.

Les instructions existantes ne spécifient pas, en effet, pour ces moteurs, le degré d'admission à adopter, pas plus que la valeur du coefficient de rendement à admettre.

La Commission permanente pour les appareils à vapeur, consultée sur cet objet, a établi des règles qui pourront être adoptées à l'avenir.

J'ai cru utile de réunir dans un seul tableau, que vous trouverez ci-après, les valeurs du degré d'admission et celles des coefficients de rendement qui serviront désormais, dans les différents cas, de base à la détermination de la puissance des moteurs à vapeur.

Dans ce tableau, P représente en kilogrammes la tension de la vapeur au moment de l'admission.

K est le coefficient par lequel il faut multiplier la puissance théorique déduite de la formule à employer conformément aux instructions contenues dans la circulaire ministérielle du 11 juillet 1878.

K' est le coefficient de rendement lorsque la puissance a été mesurée au moyen des diagrammes de l'indicateur de pression.

N est le nombre de chevaux représentant la puissance théorique ou indiquée.

La présente instruction remplace celles faisant l'objet des circulaires des 29 juillet 1890 (n° 12), 24 février 1892 (n° 17), 14 octobre 1902 (n° 53) et 11 juillet 1878; cette dernière, toutefois, en tant seulement qu'elle concerne les valeurs des degrés d'admission à adopter dans les cas de détente variable et les coefficients de rendement.

Le Ministre de l'Industrie et du Travail,
G. FRANCOTTE.



SYSTÈME DE MACHINES	Valeurs du degré d'admission	K	K'
Machines à simple expansion	sans condensation	$0.89 - \frac{11}{N+23}$	$0.93 - \frac{10}{N+22}$
	avec condensation	$0.86 - \frac{14}{N+25}$	$0.90 - \frac{12}{N+23}$
Machines d'extraction de mines	$\frac{1}{8}$	»	»
Machines à double expansion	sans condensation	$0.78 - \frac{14}{N+28}$	$0.87 - \frac{12}{N+23}$
	avec condensation	$0.75 - \frac{17}{N+31}$	$0.85 - \frac{12}{N+23}$
Machines à triple expansion	sans condensation	»	»
	avec condensation	$0.74 - \frac{17}{N+31}$	$0.84 - \frac{12}{N+23}$
Machines à quadruple expansion avec condensation .	»	$0.73 - \frac{17}{N+31}$	$0.83 - \frac{12}{N+23}$

MACHINES A VAPEUR

Règlement de police du 28 mai 1884.

Modifications au chapitre IV du titre 1^{er}.

(Arrêté royal du 15 décembre 1906.)

RAPPORT AU ROI

Bruxelles, le 14 décembre 1906.

SIRE,

Les procédés actuels de la construction des générateurs de vapeur, ainsi que la nature et la qualité des métaux présentement employés, ont rendu nécessaire la revision complète des prescriptions du règlement de police du 28 mai 1884 ayant trait aux matériaux mis en œuvre et aux épreuves que doivent subir les chaudières.

Cette revision a été demandée par de nombreux constructeurs du pays.

Après une étude à laquelle ont collaboré des métallurgistes, des constructeurs et des fonctionnaires, le chapitre IV du titre I^{er} du règlement précité a été profondément modifié.

L'emploi des métaux coulés a été déterminé d'une manière précise et la question des marques des tôles a fait l'objet d'un examen approfondi; cet examen a eu pour résultat de supprimer l'obligation d'apposer ces marques à

chaud et en même temps de déterminer les éléments pouvant tenir lieu de ces marques; les taux des pressions d'épreuves ont été mis en harmonie avec les pressions actuellement atteintes et il a été tenu compte des prescriptions imposées par les règlements des pays voisins; les renouvellements des épreuves ont été étendus à des cas nouveaux; des indications permettant de déterminer exactement l'origine de toute chaudière ont été prescrites. Enfin, les formules permettant de calculer tous les éléments des chaudières ont été établies eu égard aux nécessités de l'industrie et aux résolutions des derniers congrès internationaux des associations pour la surveillance des appareils à vapeur.

J'ose espérer, Sire, que le projet d'arrêté que j'ai l'honneur de soumettre à la signature de Votre Majesté donnera satisfaction aux intérêts multiples en vue desquels il a été élaboré.

J'ai l'honneur d'être,

Sire,

de Votre Majesté,
le très fidèle et très dévoué Ministre,
FRANCOTTE.

LÉOPOLD II, Roi des Belges,

A tous présents et à venir, SALUT.

Vu la loi du 5 mai 1888 relative à l'inspection des établissements dangereux, insalubres et incommodes et à la surveillance des machines et chaudières à vapeur;

Vu la loi du 2 juillet 1899 concernant la santé et la sécurité des ouvriers employés dans les entreprises industrielles et commerciales;

Revu l'arrêté royal du 28 mai 1884 concernant l'emploi

et la surveillance des chaudières et machines à vapeur et notamment le chapitre IV du titre I^{er} de cet arrêté;

Considérant qu'il y a lieu de mettre les dispositions réglementaires relatives aux matériaux mis en œuvre et aux épreuves des chaudières à vapeur en harmonie avec les progrès et les nécessités de la construction des générateurs;

Vu l'avis de la Commission consultative permanente pour les appareils à vapeur;

Sur la proposition de Notre Ministre de l'Industrie et du Travail,

NOUS AVONS ARRÊTÉ ET ARRÊTONS :

Art. 1^{er}. — Les dispositions des articles 33 à 43 inclus de l'arrêté royal du 28 mai 1884, relatives aux matériaux des parois des chaudières et aux épreuves, sont abrogées et remplacées par les dispositions suivantes, sous les sanctions prévues à l'article 62 du même arrêté :

Art. 33. — Il ne peut être employé pour la construction des chaudières à vapeur que des matériaux présentant toute garantie de sécurité. Le choix des matériaux et les épaisseurs à leur donner sont laissés à l'appréciation du propriétaire de la chaudière et du constructeur, sous la responsabilité de ceux-ci et pour autant qu'il soit satisfait aux prescriptions suivantes :

Art. 34. — L'usage de la fonte de fer est interdit pour toutes les parties chauffées de la chaudière à l'exception des réchauffeurs d'eau et des surchauffeurs, formés de tubes non soumis à l'action directe des flammes, dont le diamètre intérieur ne dépasse pas deux cent millimètres et qui constituent des appareils distincts de la chaudière (1).

Pour les parties non chauffées, l'emploi de la fonte de fer n'est permis que pour les têtes de tubes bouilleurs (2) et de tubes réchauf-

(1) Par appareil distinct, il faut entendre celui qui est séparé de la chaudière par un modérateur ou une soupape de retenue et qui n'est pas soumis à l'action directe des flammes.

(2) Les boîtes de raccord des tubes dans les chaudières du type De Naeyer sont considérées comme têtes de tubes bouilleurs.

feurs et pour les fonds de dômes quand le diamètre intérieur n'est pas supérieur à sept cent cinquante millimètres et pour autant que le timbre ne dépasse pas six kilogrammes.

L'emploi de l'acier coulé, du bronze et du laiton coulés n'est interdit que dans les parties chauffées des chaudières proprement dites; cependant l'acier coulé est admis pour les boîtes de raccord des chaudières tubulaires dont les tubes n'ont pas plus de cent et vingt millimètres de diamètre intérieur.

Les tôles en acier doux employées dans la construction des chaudières ne peuvent provenir de lingots produits au convertisseur.

Art. 35. — Les tôles entrant dans la construction d'une chaudière doivent porter des marques au poinçon indiquant d'une manière explicite leur origine et leur qualité.

La définition de la qualité des tôles devra comprendre au moins les indications suivantes :

1° Les résistances de rupture à la traction et par millimètre carré de section, dans le sens du laminage et dans le sens perpendiculaire à celui-ci ;

2° Les allongements exprimés en millièmes pour cent, dont les tôles sont susceptibles, lorsqu'elles sont soumises, en éprouvettes de deux cents millimètres de longueur, à des efforts de traction dans le sens du laminage et dans le sens perpendiculaire à celui-ci.

Les marques ci-dessus définies seront disposées de manière à rester visibles après la construction de la chaudière.

Si ces marques font défaut, la résistance du métal à la rupture sera considérée comme étant au maximum de trente kilogrammes par millimètre carré lorsque la tôle est cintrée dans le sens du laminage et de vingt-cinq kilogrammes par millimètre carré lorsqu'elle est cintrée dans le sens perpendiculaire. Si le sens du laminage ne peut être établi, on prendra comme résistance vingt-cinq kilogrammes.

Un arrêté ministériel fixera les formules et coefficients à employer pour le calcul des différentes parties des générateurs de vapeur en ce qui concerne la sécurité.

Art. 36. — Les chaudières à vapeur ne pourront être mises en usage avant d'avoir subi une pression d'épreuve égale à une fois et demie la pression maxima sous laquelle elles doivent fonctionner, sans que la surcharge d'épreuve soit jamais inférieure à un kilogramme, ni supérieure à cinq kilogrammes par centimètre carré.

Pour les réchauffeurs d'eau d'alimentation et les surchauffeurs de vapeur construits en métaux coulés, la pression d'épreuve sera triple de celle du timbre.

Art. 37. — L'épreuve sera renouvelée :

1° Pour toutes les chaudières indistinctement ;

A. Après chaque réparation essentielle et notamment lors du remplacement total ou partiel de l'une des tôles soumises à l'action directe du feu ;

B. Après un chômage dépassant deux ans ;

C. Lorsque le chef de service pour la surveillance des appareils à vapeur le jugera à propos, à raison des doutes qu'il aurait conçus sur la solidité d'une chaudière ayant fait une période d'usage plus ou moins longue ;

D. Chaque fois que le propriétaire ou celui qui emploie la chaudière en fera la demande ;

E. Lorsque le timbre devra être majoré ou abaissé ;

2° Pour les chaudières fixes, chaque fois qu'elles seront déplacées ;

3° Pour les chaudières reprises au 1° de l'article 24, au moins une fois par an ; toutefois, pour ces chaudières, le fonctionnaire chargé de procéder à l'épreuve, pourra, eu égard aux circonstances, limiter la pression d'essai à une fois et quart la pression maxima autorisée, mais sans que la surcharge d'épreuve soit jamais inférieure à un kilogramme, ni supérieure à cinq kilogrammes par centimètre carré.

Art. 38. — Le renouvellement de l'épreuve devra être précédé d'un examen approfondi, ayant pour but de constater l'état de conservation des diverses parties de la chaudière.

Le deuxième alinéa de l'article 51 et l'article 52 du règlement de police du 28 mai 1884 sont applicables à cet examen approfondi.

Art. 39. — L'épreuve sera faite à l'eau froide et devra être prolongée le temps nécessaire à l'examen de toutes les parties de la chaudière. La pression sera indiquée pendant la durée de l'épreuve, par un manomètre étalon. Le propriétaire de la chaudière, ou, le cas échéant, celui qui emploie celle-ci, fournira aux agents de l'administration les moyens de faire l'épreuve et en supportera les frais et les conséquences.

Art. 40. — Pour toute nouvelle chaudière à mettre en service, l'épreuve sera faite avant qu'elle soit entourée d'une enveloppe

quelconque, de manière que toutes les parties en soient aisément visibles et accessibles.

Lors des renouvellements d'épreuve effectués en exécution de l'article 37, les chaudières devront être dégarnies de leur enveloppe, totalement ou partiellement, selon ce qui sera jugé nécessaire par le fonctionnaire chargé de procéder à l'épreuve.

Toutefois, pour les chaudières qui auraient chômé plus de deux ans et pour les chaudières mobiles, après chaque période de trois ans, les enveloppes seront enlevées totalement.

La prescription du paragraphe précédent ne s'applique pas aux chaudières marines.

Pour subir l'épreuve, les différentes parties de la chaudière devront être entièrement assemblées ; toutefois, l'assemblage ne sera pas exigé si ces parties ne doivent être réunies que par des tuyaux placés en dehors du foyer et des conduits de flamme, et dont les joints peuvent être facilement démontés.

Art. 41. — Toute demande d'épreuve sera adressée au chef de service pour la surveillance des appareils à vapeur. Elle indiquera les dimensions de la chaudière, la nature, la qualité et l'épaisseur des matériaux employés, ainsi que la pression maxima sous laquelle la chaudière doit fonctionner.

Pour toute nouvelle chaudière à mettre en service, cette demande sera accompagnée d'un plan donnant les indications nécessaires pour qu'il soit possible de vérifier si cet appareil satisfait aux prescriptions relatives à la sécurité.

Art. 42. — Toute chaudière qui ne satisfait pas aux prescriptions des articles 33, 34 et 35, ou qui présenterait des vices de construction, ou dans laquelle l'épreuve signalerait des défauts graves, ne pourra être timbrée.

En cas de réclamation du propriétaire de la chaudière ou de celui qui emploie celle-ci, il est statué par Notre Ministre de l'Industrie et du Travail.

Art. 43. — Sur toute chaudière nouvelle, le fonctionnaire qui a procédé à l'épreuve marquera au poinçon, sur une plaque fixée à un endroit visible, le timbre indiquant, en kilogrammes par centimètre carré, la pression maxima à laquelle la chaudière peut fonctionner et le millésime de l'année de l'épreuve. Cette plaque portera, en outre, le nom du constructeur et un numéro de fabrication.

Toute nouvelle épreuve nécessitée par la modification du timbre sera constatée par le placement d'une nouvelle plaque à proximité de la précédente, laquelle devra subsister. Le fonctionnaire précité poinçonnera, de plus, les têtes des vis qui fixent ces plaques.

Copie en simple expédition du procès-verbal d'épreuve sera délivrée à court délai au propriétaire de la chaudière ou à celui qui emploie celle-ci, par le chef du service pour la surveillance des appareils à vapeur.

Art. 2. — Notre Ministre de l'Industrie et du Travail est chargé de l'exécution du présent arrêté.

Donné à Laeken, le 15 décembre 1906.

LÉOPOLD.

Par le Roi :

Le Ministre de l'Industrie et du Travail,

FRANCOTTE.

Calcul des éléments constitutifs des générateurs.

LE MINISTRE DE L'INDUSTRIE ET DU TRAVAIL,

Vu l'arrêté royal du 15 décembre 1906, modifiant les dispositions des articles 33 à 43 de l'arrêté royal du 28 mai 1884, relatives aux matériaux des parois des chaudières et aux épreuves, et notamment le paragraphe final de l'article 35 du premier de ces arrêtés, portant qu'un arrêté ministériel fixera les formules et les coefficients à employer pour le calcul des différentes parties des générateurs de vapeur en ce qui concerne la sécurité,

ARRÊTE :

ARTICLE UNIQUE. — Les formules et les coefficients à employer pour le calcul des différentes parties des générateurs de vapeur en ce qui concerne la sécurité sont établis comme suit :

A. — Corps cylindriques.

$$e = \frac{a. p. d.}{200. b. t.} + 1$$

e = épaisseur en millimètres, le résultat donné par la formule étant arrondi au millimètre supérieur;

p = chiffre indiqué par le timbre;

d = le plus grand diamètre intérieur;

t = charge de rupture du métal par millimètre carré;

a = coefficient de sécurité qui sera 4,5; toutefois pour les rivures à deux couvre-joints couvrant chacun toutes les lignes de rivets, pour les joints soudés et les viroles fabriquées sans soudure, ce coefficient sera 3,75 ou 4, suivant que le diamètre ne dépassera pas ou dépassera 2 mètres;

b = coefficient de résistance relative du joint par rapport à la tôle pleine; ce coefficient sera calculé, pour la ligne extérieure de rivets, par la formule $\frac{l-d}{l}$ où d est le diamètre des trous de rivets et l leur distance de centre à centre.

On s'assurera que la tôle et les rivets dans les autres lignes présentent une résistance suffisante.

L'épaisseur totale des couvre-joints sera au moins les $\frac{5}{4}$ de celle de la tôle.

Pour les joints soudés, le coefficient b sera pris égal à 0,70.

La résistance au cisaillement des rivets réunissant deux tôles devra être au moins égale à la résistance que chaque tôle possède après percement des trous de rivets. On admettra que le coefficient de résistance au cisaillement du métal des rivets est égal au $\frac{4}{5}$ du coefficient de résistance à la traction du même métal; on adoptera pour le calcul du diamètre des rivets avant pose, le même coefficient de sécurité que pour l'assemblage.

Quand il s'agira de corps cylindriques *non chauffés*, le millimètre additionnel sera supprimé, sauf pour les chaudières de bateaux.

L'application de la formule (1) $e = \frac{a. p. d.}{400. b. t.} + 1$ devra donner,

pour les rivures transversales des corps cylindriques, une résistance au moins égale à celle de leur rivure longitudinale.

Les lettres ont la même signification que ci-dessus.

(1) Cette formule est également applicable aux parties sphériques des chaudières.

B. — Pièces en métaux coulés.

Le coefficient de sécurité à adopter est 6.

C. — Foyers cylindriques.

1° Lisses :

$$e = \frac{p \cdot d}{f} \left[1 + \sqrt{1 + \frac{K}{p} \times \frac{L}{L + d}} \right]$$

e = épaisseur en millimètres.

p = chiffre indiqué par le timbre.

d = diamètre extérieur en millimètres.

f = à 2.400 pour le fer et 2.880 pour l'acier.

K = à 100 ou à 70 suivant que le foyer est horizontal ou vertical quand les rivures sont à recouvrement; et à 80 ou à 50 dans les mêmes cas, quand les rivures sont à double couvre-joints ou que les joints sont soudés.

L = distance entre les armatures efficaces; s'il existe des bouilleurs transversaux, cette dimension sera comptée entre les axes des bouilleurs.

2° Foyers ondulés ou à nervures :

$$e = \frac{2 \cdot p \cdot d}{f} + 3$$

Les lettres ont la même signification qu'au 1°.

D. — Parois planes.

$$e = \frac{1}{10} \sqrt{\frac{p \cdot S}{h \cdot t}} + 3$$

S = Surface en millimètres carrés limitée par quatre entretoises, ou tirants voisins, ou encore par les goussets voisins.

h = $\begin{cases} 1,36 & \text{si les tirants sont taraudés et rivés.} \\ 1,76 & \text{si les tirants sont fixés par écrous sans rondelles.} \\ 1,85 & \text{si les écrous sont à rondelles suffisamment larges.} \end{cases}$

p et t ont les mêmes significations que ci-dessus; si les parois planes ne sont pas chauffées, le terme additionnel sera supprimé.

E. — Entretoises.

Le coefficient de sécurité à adopter est 7.

F. — Parois embouties.

$$e = 0,0125 \sqrt{\frac{p}{t}} \left[l - r \left(1 + \frac{2r}{l} \right) \right]$$

l = la plus grande dimension en millimètres;

r = le rayon de courbure du rebord pris à l'intérieur et exprimé en millimètres.

Tous les éléments des générateurs devront avoir au minimum 7 millimètres d'épaisseur, à l'exception des tubes d'un diamètre intérieur ne dépassant pas 200 millimètres.

Bruxelles, le 17 décembre 1906.

Le Ministre de l'Industrie et du Travail,

FRANCOTTE.

CIRCULAIRE

à MM. les Ingénieurs en chef, Chefs de service pour la surveillance des appareils à vapeur.

Bruxelles, le 31 décembre 1906.

MONSIEUR L'INGÉNIEUR EN CHEF,

J'ai l'honneur de vous adresser ci-joint des exemplaires de l'arrêté royal du 15 décembre 1906 portant révision du chapitre IV du titre premier de l'arrêté royal du 28 mai 1884 concernant la police des appareils à vapeur.

En vertu des nouvelles prescriptions de ce règlement sur l'emploi des métaux coulés, les dispositions de l'arrêté

ministériel du 21 novembre 1893 et des circulaires ministérielles des 17 novembre 1893 et 10 février 1894 viennent à tomber.

De même, pour les foyers et viroles sans soudure visés explicitement dans l'arrêté ministériel du 17 décembre 1906, également ci-joint, établissant les règles du calcul des générateurs, l'instruction du 19 novembre 1898 devient sans objet; celle du 15 avril 1902 reste en vigueur sauf que le coefficient de sécurité pourra être ramené de 4 à 3,75 quand le diamètre intérieur du corps est inférieur à 2 mètres.

Restent aussi en vigueur, en ce qui concerne les marques des tôles, les instructions contenues dans les circulaires des 5 août 1898 et 20 octobre 1900, relatives aux chaudières à vapeur d'origine étrangère établies à bord des bateaux destinés à la navigation maritime et fluviale, aux chaudières des industries foraines et des entrepreneurs, ainsi qu'aux chaudières des locomobiles neuves éprouvées officiellement à l'étranger.

Il conviendra, pendant la première année, d'user de tolérance pour les générateurs en construction ou en commande sous le régime des dispositions antérieures du chapitre IV du titre premier du règlement du 28 mai 1884.

Le Ministre de l'Industrie et du Travail,

FRANCOTTE.

ARRÊTÉS SPÉCIAUX

MINES

Par arrêté royal du 6 janvier 1906 a été ratifiée la cession à bail par la Société anonyme des charbonnages Réunis, à Charleroi, à la Société anonyme des charbonnages de Sacré-Madame, à Dampremy, de la partie de sa concession dénommée « Remise de la Blanchisserie », située à l'intérieur du rayon réservé de l'ancienne forteresse de Charleroi.

Par arrêté royal du 6 janvier 1906, la Société anonyme des charbonnages de Sacré-Madame, à Dampremy, a été autorisée à exploiter, aux conditions reprises dans la convention intervenue entre elle et la Société anonyme des charbonnages Réunis de Charleroi, la partie de la « Remise de la Blanchisserie » située à l'intérieur du rayon réservé de l'ancienne forteresse de Charleroi.

Par arrêté royal du 6 janvier 1906 a été autorisée la cession d'une partie de 35 ares 95 centiares de la concession des charbonnages Réunis, de Charleroi, pour être rattachée à la concession de Sacré-Madame.

Par arrêté royal du 16 juin 1906 a été autorisée la réunion en une seule concession, de la concession de mine de houille de Haine-Saint-Pierre et La Hestre et de la concession de Houssu, sous la dénomination de « Concession de Haine-Saint-Pierre, Houssu et La Hestre », ainsi que la suppression des esportes qui séparaient ces deux concessions.

Par arrêté royal du 25 juin 1906 a été autorisée la cession, par la Société anonyme des charbonnages du Rieu-du-Cœur et de la Boule réunis, à la Société anonyme des charbonnages des Produits, du droit d'exploiter une partie de la couche Catelinotte appartenant à la première de ces Sociétés.