

Façonnage mécanique des bois de mine

Mon rapport sur le 2^{me} semestre 1908 donnait quelques renseignements sur le façonnage mécanique des bois de mine. M. l'Ingénieur **Renier** me fournit sur ce même sujet les quelques renseignements complémentaires que voici :

« A l'occasion de mon rapport sur le second semestre 1908, je vous ai donné quelques renseignements sur le façonnage mécanique des bois de mine aux Charbonnages de Marihaye. Cette note a été publiée dans les *Annales des Mines de Belgique* (t. XIV, p. 1030).

» Je crois intéressant de compléter les renseignements que je vous ai donnés à cette époque, en les poursuivant pour l'exercice 1909 et le premier semestre 1910. A titre de comparaison, j'y joins les données relatives aux années 1906 et 1907, que la Direction de ces charbonnages a eu l'obligeance de faire réunir à mon intention. Toutefois la consommation du siège le plus important n'ayant pu être établie exactement pour cette période, a dû être évaluée approximativement.

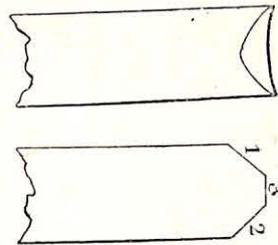
» Ainsi que je croyais pouvoir conclure dans ma première note, il semble bien que le façonnage mécanique des bois n'ait pas entraîné de diminution du nombre des accidents dus aux coups de hache. Toutefois les résultats du premier semestre 1909 sont assez encourageants. L'augmentation du risque qui s'est produite dans la suite, résulte peut-être de l'arrêt presque simultané des exploitations de plusieurs couches minces.

» Les bois de taille façonnés mécaniquement sont en effet utilisés surtout dans les couches de faible ouverture où la préparation sur place des bois est assez délicate, surtout dans les dressants, comme c'est généralement le cas aux Charbonnages de Marihaye.

» Si le façonnage mécanique des bois de mine n'entraîne pas une diminution sensible du risque professionnel, il procure en tous cas à l'ouvrier un réel gain de temps. C'est pourquoi les Charbonnages de Marihaye continuent à faire préparer un tiers à un quart des bois consommés, ou plus exactement environ la moitié des bois de taille, car le façonnage des bois de voie a été abandonné, vu son peu d'utilité. Les montants de voie sont en général posés ici « à selle ». Cette selle varie d'allure suivant l'inclinaison du montant.

» La scierie de Flémalle ne prépare donc plus actuellement que

des bois de taille d'une longueur maximum de 90 centimètres. Le façonnage de la tête est obtenu en trois coups, deux pour les flancs



et le troisième pour la selle. Le travail se fait à la scie à ruban et réclame, quant à la selle, un réel tour de main. Un ouvrier prépare 600 bois par journée de 10 heures de travail effectif.
» On façonne en outre des coins, mais de façon moins active.

	1906		1907		1908		1909		1910
	1er semestre	2me semestre	1er semestre						
Nombre total d'accidents	611	682	649	605	637	664	647	647	611
— d'accidents dus aux coups de hache .	28	48	36	38	32	42	27	35	35
— — en façonnant des bois de taille	15	27	21	22	21	29	16	21	23
— — — des bois de voie.	11	13	9	10	7	7	4	6	8
— — — des coins.	»	1	2	1	3	6	2	3	2
— — divers	2	7	4	5	1	»	5	4	2
Proportion d'accidents dus aux coups de hache	4.58	7.04	5.55	6.28	5.03	6.33	4.18	5.41	5.73
Nombre de journées de { hacheurs	44,680	46,800	49,390	48,330	49,760	50,850	49,400	46,730	46,870
présence { ouvriers du fond .	265,600	270,070	267,710	267,600	271,320	283,810	269,180	269,750	265,760
Consommation totale de bois. { de taille	234,100	222,083	280,198	236,499	254,104	286,514	322,996	247,277	210,326
{ de voie	137,442	142,591	124,008	138,687	71,839	78,198	97,308	93,443	136,202
Ensemble	371,542	364,674	394,206	375,186	325,943	364,712	420,304	340,720	346,528
Nombre de bois façonnés à la machine	»	»	»	»	»	91,865	88,367	119,187	83,719
Id., id., en % de bois consommés	»	»	»	»	»	25.2	21.0	35.0	24.2
Nombre d'accidents dus aux coups de hache par 1,000 bois consommés	0.75	1.31	0.91	1.01	0.98	1.15	0.64	1.03	1.01

$$\frac{182}{3,184} = 5.72$$

$$\frac{182}{1,831,551} = 0.994$$

$$\frac{139}{2,569} = 5.41$$

$$\frac{139}{1,472,264} = 0.945$$