

EXTRAIT D'UN RAPPORT

DE

M. V. LECHAT

Ingénieur en chef, Directeur du 7^{me} arrondissement des mines, à LiègeSUR LES TRAVAUX DU 2^{me} SEMESTRE 1908.*Façonnage mécanique des bois de mine.*

Des essais de façonnage mécanique des bois de mine ont été commencés au Charbonnage de Marihaye. M. l'Ingénieur **Renier** me fournit à ce sujet les renseignements suivants :

« Les essais commencés en juin dernier aux charbonnages de Marihaye et que je vous avais signalés dans mon précédent rapport ont été poursuivis. La Direction espérait moins un gain de temps pour les ouvriers à veine, qu'une diminution du nombre des accidents dus aux coups de hache.

» Contrairement à ce qui aurait été constaté dans d'autres charbonnages du bassin, les relevés qui ont été faits à ma demande ne renseignent jusqu'ici aucune amélioration sensible. C'est ce qu'indiquent les chiffres suivants qui résument ces renseignements :

	Trimestres			
	1 ^{er}	2 ^{me}	3 ^{me}	4 ^{me}
Nombre total d'accidents déclarés	332	305	300	364
Id. d'accidents dus aux coups de hache	16	16	23	19
Id. en façonnant les bois de taille	11	10	17	12
Id. id. des bois de voie	4	3	4	3
Id. id. des coins	1	2	2	4
Divers	»	1	»	»
Proportion des accidents dus aux coups de hache	4.83	5.08	7.66	5.22
Nombre de journées { hacheurs	24,583	25,180	25,819	25,033
de présence { ouvriers de fond	136,591	134,725	142,716	141,099

	Trimestres				
	1 ^{er}	2 ^{me}	3 ^{me}	4 ^{me}	
Consommation totale des bois {	de taille	126,809	127,295	140,940	145,574
	de voie	35,567	36,272	35,858	42,340
ENSEMBLE	162,376	163,567	176,798	187,914	
Nombre de bois façonnés à la machine	0	0	31,525	60,340	
Id. en % de bois façonnés.	»	»	17.8	32.7	
Nombre d'accidents par 10,000 bois. Total	0.98	0.98	1.30	1.01	

» Ainsi que l'indique ce tableau, le façonnage mécanique est appliqué de plus en plus; nous pourrions vraisemblablement nous faire dans l'avenir une idée plus nette de l'efficacité de la mesure.

» Le tableau ci-dessus ne peut être considéré comme démonstratif car il s'agit de nombres trop petits. Cette remarque s'appliquerait également aux considérations que l'on pourrait faire relativement à la gravité des accidents.»

La préparation mécanique des bois de mine est également en usage au siège de Tilleur du Charbonnage de Horloz. M. l'Ingénieur **Lebens** m'adresse la note suivante à ce sujet :

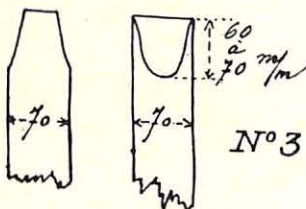
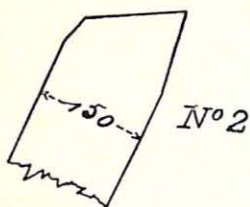
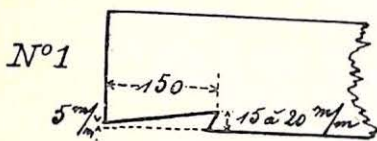
« La Direction de ce siège faisait tailler partiellement, à la surface, les gros bois de voie, depuis quatre à cinq ans; on façonnait les têtes des montants et l'on faisait les entailles des traverses à l'aide de la scie de la menuiserie.

» Les résultats ainsi obtenus étant satisfaisants, une petite scie à ruban, activée par l'arbre de transmission de l'atelier, fut installée, il y a deux ans, contre la menuiserie, près de la scie circulaire servant à débiter les baliveaux en bois de longueur voulue. Il a suffi d'adjoindre un seul homme du personnel occupé à la manipulation et au découpage des bois, pour façonner partiellement tous les bois destinés au fond.

» On prépare ainsi chaque jour, environ 1,120 bois de taille,

200 gros bois pour montants de galeries, réparations et grandes ouvertures et 30 traverses. Le personnel du siège est de 800 hommes et la production brute s'élève à 700 tonnes environ.

» Les croquis ci-contre montrent la manière dont les bois sont



préparés; les traverses sont entaillées à chaque extrémité (croquis n° 1) et les têtes des montants et des bois de taille sont façonnés comme l'indiquent les croquis n°s 2 et 3.

Un ouvrier prépare aisément 300 bois de taille en une heure; pour les gros bois, il faut deux hommes qui taillent 120 à 150 pièces dans le même temps.

Il est difficile d'apprécier exactement les résultats obtenus; on ne saurait évaluer le gain de temps pour l'ouvrier du fond; ce gain est cependant évident car cet ouvrier n'a plus qu'à faire la pointe des étaçons et ne s'occupe plus guère de la selle qui est la partie la plus difficile et aussi, la plus dangereuse à façonner.

» Quant aux accidents, ceux provenant des coups de hache ne faisant pas l'objet d'une classification spéciale au siège de Tilleur, il est aussi malaisé de juger les résultats de la réforme qui nous occupe.

» Cependant, on a remarqué que les accidents dus aux « coups d'outils », ont passé de 28.4 à 20, en moyenne, par an depuis la préparation des bois à la surface et la diminution peut être attribuée aux « coups de hache », car le nombre d'accidents par coups de pic, de haveresse, etc., ne doit pas avoir varié sensiblement ».