

## EXTRAIT D'UN RAPPORT

DE

M. G. BOCHKOLTZ,

Ingénieur en chef Directeur du 6<sup>e</sup> arrondissement des mines, à NamurSUR LES TRAVAUX DU 1<sup>er</sup> SEMESTRE 1910*Marteaux pneumatiques. — Haveuses*

M. l'Ingénieur **Stenuit** donne les détails suivants sur l'emploi des marteaux pneumatiques dans les charbonnages de son district :

Au Charbonnage d'Auvelais, on a installé, à l'étage de 264 mètres, un compresseur d'air commandé électriquement.

Il est du type Compound et a les dimensions suivantes :

Diamètre du grand cylindre : 0<sup>m</sup>40;

Diamètre du petit cylindre : 0<sup>m</sup>23;

Course : 0<sup>m</sup>40.

A la vitesse de 120 tours par minute, il fournit environ 11 mètres cubes d'air comprimé à la pression de 6 atmosphères.

L'installation est prévue pour le fonctionnement simultané de 12 marteaux pneumatiques.

Les marteaux employés sont du type « Eclair ». Ils servent pour le creusement des bouveaux et pour le bosseyement des voies de la couche Pommier à 331 mètres dans le grès du mur.

Pour le creusement des bouveaux, la perforation pneumatique a donné des avancements beaucoup plus rapides que le forage à la batte :

En roc : 2<sup>m</sup>50 au lieu de 1<sup>m</sup>30;

En grès : 1<sup>m</sup>50 au lieu de 0<sup>m</sup>70.

Les prix de revient comparatifs entre les deux modes de perforation sont les suivants, par mètre d'avancement :

En roc : fr. 27-50 au marteau contre 38 francs à la main;

En grès : 35 francs au marteau contre 60 francs à la main, abstraction faite du coût de production de l'air comprimé et de l'amortissement de l'installation.

Pour le coupage des voies, les résultats acquis ne constituent pas encore une base de comparaison suffisamment exacte.

Au Charbonnage de Falisolle, on a fait usage pendant trois semaines, pour le creusement d'un montage en veine, d'une haveuse du type « Eclair » consistant en un simple marteau perforateur rotatif à air comprimé monté sur affût. La première phase du havage consiste dans le creusement de trous assez rapprochés, que l'on réunit ensuite en attaquant au marteau le charbon subsistant entre les trous.

Pendant la durée de fonctionnement de la haveuse, la veine, dont l'inclinaison moyenne est de 25°, a présenté une puissance de 0<sup>m</sup>70 à 0<sup>m</sup>80 de charbon dur, avec faux mur de 0<sup>m</sup>10 à 0<sup>m</sup>20 et toit légèrement déliteux. L'instrument a servi à faire le havage au mur (en charbon) et les deux coupements latéraux du montage. En trois postes de deux ouvriers, on a obtenu un avancement légèrement inférieur à 2 mètres pendant la première semaine, alors que les mêmes ouvriers faisaient en moyenne, à la main, 2 mètres d'avancement.

Ce résultat, peu encourageant, fut attribué au manque d'habileté du personnel, à un défaut d'organisation du travail et à une certaine mauvaise volonté des ouvriers.

Après la première semaine, on changea de personnel. Le travail fut confié à un ouvrier aidé d'un jeune hiercheur. En trois postes, on parvint ainsi à réaliser un avancement journalier de 2<sup>m</sup>55.

La haveuse ne fut plus employée par la suite, le charbon étant devenu trop tendre.

Le peu de durée de ces essais ne permet évidemment pas de se prononcer sur la valeur de ce type de haveuse.