

EXTRAIT D'UN RAPPORT

DE

M. A. PEPIN

Ingénieur en chef Directeur du 5^{me} arrondissement des mines à Charleroi.

SUR LES TRAVAUX DU 2^{me} SEMESTRE 1911

Charbonnage du Boubier. — Emploi d'une haveuse.

M. l'Ingénieur principal **Deboucq** m'a adressé le rapport suivant :

« J'ai l'honneur de vous adresser le présent rapport, comme suite à votre apostille du 13 mars 1912, concernant *l'emploi d'une haveuse mécanique au charbonnage du Boubier.*

» Je me suis rendu le 14 courant au puits n° 1 des charbonnages du Boubier, à Châtelet, où j'ai visité le chantier de la couche 5 Paumes Nord à l'étage de 800 mètres, dans lequel travaille la haveuse Pick-Quick.

» Voici comment est disposée la taille :

» Le front est droit et comprend 3 mètres de faux-fond sous la voie, 2^m50 en face de la voie, 23 mètres jusqu'à la voie intermédiaire, 2 mètres en face de cette voie, 22^m50 jusqu'au pilier supérieur et 2 mètres en face de ce pilier, soit en tout 54 mètres de front d'une seule venue. On a, somme toute, réuni deux tailles ordinaires de la couche 5 Paumes dans le prolongement l'une de l'autre, de façon à donner à la haveuse un front suffisamment développé.

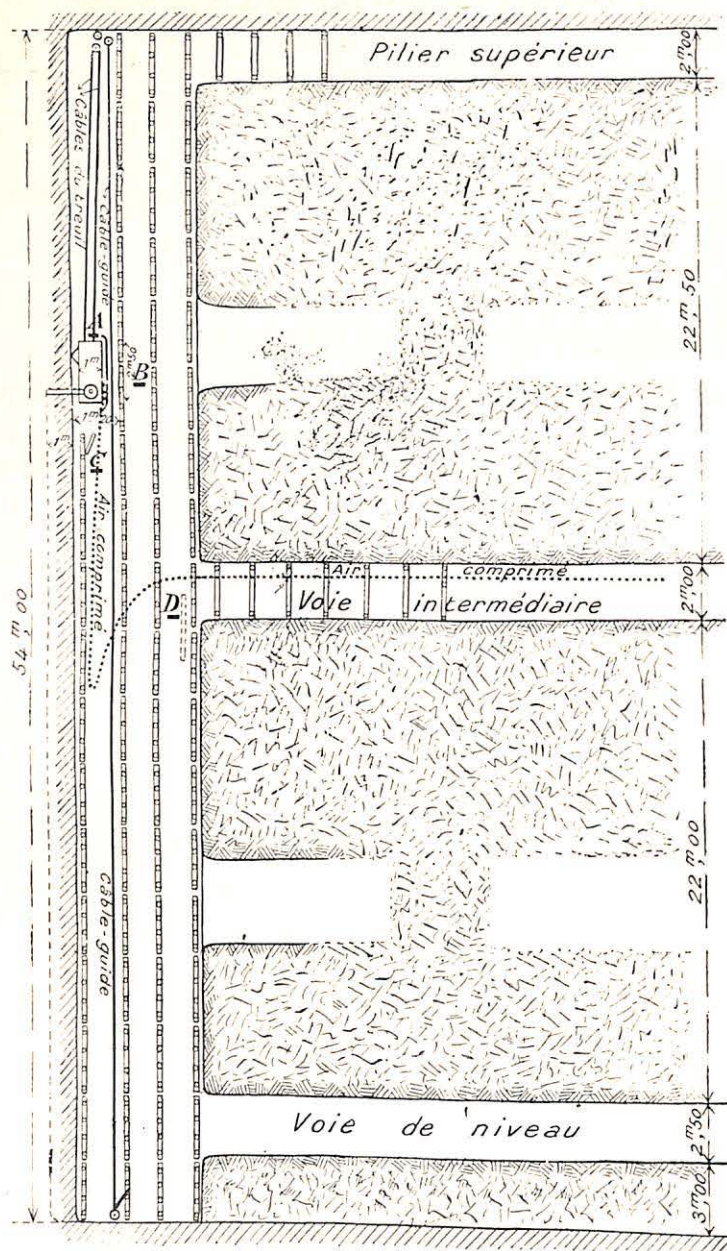
» La couche 5 Paumes a la composition suivante :

Toit : schiste dur et compact ;	
Escaillage	0 ^m 10
Sillon de charbon	0 ^m 50
Mur : schiste.	

» L'inclinaison de la veine est de 30° vers Sud.

» Le travail est organisé de la façon suivante :

» A 3 heures de l'après-midi, quand les ouvriers à veine ont fini l'abatage et que le charbon de la taille est évacué, il reste une havée de 1^m20 complètement libre de haut en bas de la taille le long du front. Deux autres havées sont également libres derrière celle-là.



» A 3 h. 45, le poste des ouvriers travaillant à la machine arrive sur les lieux ; il comprend 4 ouvriers : un conducteur de machine et son aide et deux ouvriers boiseurs.

» Ces ouvriers commencent par préparer la machine, qui se trouve à la partie supérieure de la taille dans la seconde havée, c'est-à-dire la graisser, placer les conduites en caoutchouc armé amenant l'air comprimé (celui-ci arrive par la voie intermédiaire), démonter le câble guide, etc. Ce travail dure 1 h. 20.

» Ensuite ils procèdent au déménagement de la machine, c'est-à-dire qu'ils la font passer dans la havée des fronts et la descendent au fond de la taille. Ce déménagement prend 1 h. 15.

» Voici maintenant la machine placée au fond de la taille. Le câble du treuil fixé à la haveuse passe au sommet de la taille sur une poulie attachée à un étau solidement potelé et ancré entre toit et mur dans la voie supérieure.

» Le câble-guide et de sûreté est fixé au sommet de la taille également à un étau et au bas de la taille à un crochet d'amarrage tendeur fixé aux cadres de la voie ou au bois du faux-fond. Ce câble passe sur une poulie latérale fixée à la machine et sur l'arbre de laquelle sont fixés des cliquets d'arrêt, de telle sorte que si le câble de halage du treuil venait à se briser, la machine ne dégringolerait pas au fond de la taille, mais serait retenue par le câble de sûreté. La poulie sur laquelle passe ce câble peut tourner dans le sens correspondant à la montée de la machine, mais non dans le sens de la descente.

» La machine étant en place, on commence le havage : la barre attaque la veine au mur et y creuse une rainure de 0^m15 à 0^m20 de hauteur et 1 mètre de profondeur. Un homme est placé devant la machine, en avant, dans le sens de la montée et un autre dans la seconde havée à côté de la machine. Ils montent en même temps que l'appareil, manœuvrent les robinets d'admission d'air au moteur et au treuil de havage et surveillent la marche de la machine. Les deux autres ouvriers suivent la machine en boisant immédiatement le long des fronts, au moyen de rallonges mises de chassage et portées par quatre étaçons. Les files de rallonges sont distantes de 1^m20. Le terrain ne demande pas de selimbes.

» A la différence de ce qui se fait habituellement, la file de rallonges longeant la veine n'est donc placée qu'après havage, mais la nature excellente du toit, qui ne présente ni coupe ni cassures, permet un tel genre de travail, qu'on peut considérer comme sans danger dans les circonstances actuelles.

» Le havage se fait sur une profondeur utile d'un mètre, la barre ayant 1^m07 de longueur. Il a fallu, le 13 courant, 3 h. 25 m. pour faire le havage sur toute la hauteur de la taille, moins les quatre derniers mètres où la machine ne sait plus travailler.

» En outre, le travail a été arrêté pendant 27 minutes pour changer les pics et pendant 28 minutes pour des travaux de halage et au câble. Enfin 25 minutes ont été consacrées au repas.

» La vitesse de havage nette, tout temps d'arrêt déduit, a été de 24 centimètres par minute.

» Lorsque la machine est arrivée au sommet de la taille, on l'arrête; on découple les tuyaux, que la machine a trainés avec elle en montant, et on les remise. La machine reste alors là jusqu'au lendemain.

» A 11 heures, ce poste quitte le chantier.

» Entre temps, vers 7 heures, 3 ouvriers coupeurs de voies et leurs aides, soit 6 ouvriers en tout, sont arrivés pour procéder au coupage des voies.

» Enfin pendant la journée, à partir de 6 heures du matin, 4 ouvriers à veine, 1 porion, 1 chargeur et 1 conducteur de chevaux enlèvent le charbon.

» Au total, il y a donc, tant de jour que de nuit, 17 personnes occupées dans ce chantier.

» La production est de $54 \times 1 \times 0.50$ soit $27^m3 \times 1,300$ kilog. ou 35.1 tonnes. L'effet utile est donc de 35 : 17 ou 2058 kilos par ouvrier total. Pour produire cette même quantité de charbon par des moyens ordinaires, il eut fallu 35 : 2500 (effet utile de l'abatteur à la main) ou 14 ouvriers à veine. En outre, il eut fallu pour ces 14 abatteurs répartis en trois tailles, 3 chargeurs, 3 hiercheurs sur les voies intermédiaires, 1 robineur sur la voie de niveau au pied de la cheminée, 1 conducteur de chevaux et 1 porion. Enfin, de nuit, il eut fallu 8 ouvriers coupeurs de voie et 1 porion boute feu, soit au total 32 ouvriers.

» L'effet utile général du chantier tombe dans ces conditions, à 1094 kilos. Le bénéfice brut de la haveuse est donc de 964 kilos par ouvrier du chantier. Il faut tenir compte, d'un autre côté, de la consommation d'air, d'huile (10 litres par jour), de pics et de réparations diverses. Cette estimation n'a pas encore été faite. »

