

Le capital investi dans les mines de l'Etat se monte à 78.000.000 de florins et se compose de 43.000.000 de florins de capital d'actions et 35.000.000 de florins de deux emprunts hypothécaires; un de 9.000.000 de florins à 5 % et l'autre de 26.000.000 de florins à 4 1/2 %.

Les mines de l'Etat ont versé en 1932, à la caisse du Trésor, 1.620.000 florins comme intérêt des deux emprunts hypothécaires.

## CHRONIQUE

### Les Sociétés Minières d'Etat en Prusse

(D'après la revue *Zeitschrift für das Berg-, Hütten und Salinenwesen*, année 1933, 4<sup>e</sup> livraison, article de M. le Bergassessor von Hülsen.)

En enlevant à l'Allemagne le territoire de la Sarre et une partie de la Silésie, le traité de Versailles a réduit considérablement l'importance des mines fiscales prussiennes : celles de ces mines qui se trouvaient dans les territoires susdits avaient, en effets, fourni en 1913, 63,7 p. c. de l'extraction totale de houille des mines d'Etat.

Cette réduction est compensée, mais seulement dans une faible mesure, par l'acquisition presque totale, réalisée par l'Etat prussien en 1917, du capital de la Société charbonnière Hibernia, à Herne (Westphalie). Il est à noter que l'Etat avait déjà tenté, mais sans succès, d'obtenir la majorité des titres de cette société en 1904, avec l'intention d'exercer une influence sur le prix du charbon westphalien et d'assurer, à un prix modéré, l'approvisionnement en combustible des chemins de fer de l'Etat.

Comme on le verra ci-après, les mines d'Etat interviennent encore, malgré l'amputation subie, pour une part notable dans la production allemande.

Les anciennes mines fiscales ne sont plus exploitées en régie directe. L'autonomie leur a été octroyée par le fait de la cession de ces mines à deux sociétés par actions dont l'Etat est le seul actionnaire. Les mesures légales furent prises à cette fin de 1922 à 1926.

La tendance à l'autonomie se manifestait depuis 1910, époque à laquelle une commission du Landtag avait été instituée pour étudier cette question. Les avantages espérés étaient les suivants :

1° la clarté dans les résultats d'exploitation, qui seraient indiqués par un bilan et un compte de profits et pertes;

2° la substitution aux fonctionnaires de l'Etat, notamment pour les postes de direction, d'agents mieux payés, intéressés pécuniairement aux résultats et susceptibles d'être licenciés, cette substitution ayant pour effet d'animer la nouvelle administration de l'esprit commercial et d'améliorer le rendement;

3° une facilité plus grande d'obtenir du crédit et par conséquent de mettre à profit une situation favorable du marché, sans dépendre de l'état des finances publiques;

4° l'indépendance de mouvement et la suppression de travaux considérés comme superflus, grâce à la séparation d'avec l'Etat et à l'abolition du contrôle de la Cour des Comptes.

Actuellement, les mines de houille de l'ancienne direction de Recklinghausen appartiennent à la société par actions : « Bergwerks-Aktiengesellschaft Recklinghausen » au capital de 67 millions de marks.

Les autres mines et usines exploitées précédemment en régie directe ont été remises à la société par action « Preussische Bergwerks- und Hütten-Aktiengesellschaft » au capital de 110 millions de marks, désignée en abrégé par « Preussag ».

Ce dernier groupe comprend notamment : les charbonnages Hindenburg en Silésie, les charbonnages d'Ibbenbüren en Westphalie (en dehors du bassin de la Ruhr), des mines métalliques et des usines à plomb et à argent dans le district du Harz, les mines de potasse de Stassfur et de Bleicherode, la mine de sel de Schönebeck, l'exploitation des eaux minérales salines d'Oeynhausien et l'exploitation d'ambre dans la région de Königsberg. La Preussag possède en outre des participations, notamment dans l'exploitation et le raffinage du pétrole de la région de Hanovre.

Les actions, possédées par l'Etat prussien, de la B. A. Recklinghausen, de la Preussag et de la Société Hibernia ont été remises à une société d'Etat « Vereinigte Elektrizitäts- und Bergwerks- Aktiengesellschaft » qui assure l'unité de direction financière aux entreprises industrielles et commerciales de l'Etat.

Il y a lieu de signaler, en outre, qu'une liaison directe a été établie entre la B. A. Recklinghausen et la Société Hibernia par le fait que certaines personnalités font partie du conseil d'ad-

ministration de ces deux organismes. D'autre part, ces mêmes organismes possèdent chacun 50 p. c du capital de la firme « M. Stromeyer Lagerhausgesellschaft », à Konstanz, dont l'objet est le commerce du charbon et disposent ainsi non seulement de l'indépendance dans l'écoulement de leurs produits, mais aussi d'une participation leur assurant la majorité dans la compagnie de navigation « Rheinschiffahrt A. G. » (anciennement Fendel), à Mannheim. Cette dernière participation tend à assurer la protection de la batellerie rhénane contre les armements étrangers.

Le tableau ci-après indique les principales productions des sociétés minières d'Etat, y compris la Société Hibernia et leur importance relative dans l'économie allemande.

Nature des produits	Quantités produites en 1932	Proportion dans la production allemande %
Houille . . . . .	tonnes 10.686 623	10,20
Coke . . . . .	» 1.622.753	8,48
Agglomérés . . . . .	» 471.254	10,77
Plomb . . . . .	» 19.205	18,90
Argent . . . . .	kilog. 41.790	25,00
		environ
Sel gemme, etc. . . . .	Participation dans les	
Sels de potasse. . . . .	syndicats de vente de	10 à 30 %
	suivant la nature des produits.	
Produits azotés. . . . .	tonnes d'azote 32.510	7,50
		environ
Pétrole brut . . . . .	tonnes 33.243	14,39
Ambre . . . . .	kilog. 33.571	100,00

On peut se demander quelle est l'attitude du parti politique dominant actuellement en Allemagne à l'égard des exploitations de l'Etat.

D'après l'auteur de l'article auquel les éléments de la présente note sont empruntés, le parti national-socialiste pose en principe que l'Etat doit diriger l'économie nationale et que ce

rôle implique que l'Etat ne pratique pas lui-même l'industrie et le commerce. Mais l'auteur ajoute que, durant la période de transformation actuelle, il ne suffit pas que l'Etat donne des directives économiques. Celui-ci doit montrer l'exemple et, pour cela, exploiter des industries qui soient des modèles tant au point de vue technique qu'au point de vue de la conduite du personnel.

On peut rapprocher de ces principes le fait que les sociétés de Recklinghausen et de Hibernia n'ont licencié du 1<sup>er</sup> janvier 1930 au 30 juin 1933 que 29 p. c. et 38 p. c. respectivement de leur personnel, alors que dans l'ensemble du bassin de la Ruhr, 46 p. c. des ouvriers ont été licenciés pendant la même période. D'autre part, aux mines de la Société Hibernia, mines qui devaient être modernisées, on a évité de créer des installations dont les frais d'amortissement n'auraient pu être compensés que par des économies sur la main-d'œuvre.

H. ANCIAUX.

## BIBLIOGRAPHIE

**Fabrication de l'acier au convertisseur basique et scorie Thomas,** par Marcel Laffargue, ingénieur civil des Mines. — Un volume in-8° carré, de 157 pages avec 30 figures dans le texte. — prix, broché : fr. 52.50. — Librairie polytechnique Ch. Béranger, 1, quai de la Grande-Bretagne, Liège.

Destiné par son auteur aux ingénieurs d'aciérie, le petit traité de M. Marcel Laffargue est de nature à intéresser tous ceux qui pratiquent ou qui étudient la fabrication de l'acier Thomas et spécialement les candidats ingénieurs métallurgistes, ainsi que les techniciens qui dirigent ou surveillent cette fabrication.

Ils y trouveront de nombreuses données numériques, un rappel de notions théoriques connues et un examen détaillé des principaux facteurs qui agissent sur la rapidité de la production, sur la qualité des produits et sur leur prix de revient.

Cet ouvrage est illustré de quelques gravures et de très nombreux diagrammes. Il est divisé en deux parties très inégales comme importance; la première comporte 136 pages, et est consacrée à la fabrication de l'acier au convertisseur basique; la seconde partie traite en 14 pages, de la composition, des propriétés et de la préparation des scories Thomas.

La description technologique des machines et de l'outillage mécanique, en usage dans les aciéries, a été intentionnellement négligée par l'auteur qui s'est attaché surtout à l'étude des appareils de fabrication, mélangeurs de fonte, convertisseurs, poches de coulée et lingotières; à l'examen des matières premières traitées; aux conséquences chimiques et calorifiques des opérations; et, à l'influence sur la rapidité et les résultats de celles-ci, de leurs conditions thermiques.

La théorie de la conversion basique des fontes, par voie pneumatique, forme l'objet du chapitre premier, qui est accompagné de six tableaux et de quinze diagrammes. Il y est question successivement de l'ordre de départ des impuretés, du rôle du manganèse, de l'élimination partielle du soufre, des diagrammes de conversion, du bilan des matières fixes, du bilan thermique, de l'échauffement produit par les divers éléments thermogènes