

DOCUMENTS ADMINISTRATIFS

MINISTÈRE DE L'INTÉRIEUR
ET DE LA SANTÉ PUBLIQUE

ÉTABLISSEMENTS CLASSES

Arrêté royal du 20 mars 1939. — Arrêtés royaux des 10 août et 15 octobre 1933 concernant la police et la classification des établissements classés comme dangereux, insalubres ou incommodes. — Adjonction de nouvelles rubriques.

LEOPOLD III, Roi des Belges,
A tous, présents et à venir, Salut.

Vu l'arrêté royal du 10 août 1933 concernant la police des établissements classés comme dangereux, insalubres ou incommodes;

Vu l'arrêté royal du 10 août 1933, modifié par celui du 15 octobre 1933, portant classification des dits établissements;

Considérant que l'expérience a démontré la nécessité de prévenir par des conditions d'installations appropriées les inconvénients inhérents à l'exploitation des établissements où l'on procède chargement et au triage des immondices;

Vu l'avis du Conseil supérieur d'hygiène publique;

Sur la proposition de Notre Ministre de l'Intérieur et de la Santé publique;

Nous avons arrêté et arrêtons :

Article 1^{er}. — La rubrique suivante est ajoutée à la classification des établissements réputés dangereux, insalubres ou incommodes, telle qu'elle se trouve indiquée dans la liste *B* annexée à l'arrêté royal du 15 octobre 1933 :

« Etablissements où l'on procède au chargement et au triage des immondices. — Classe I. Inconvénients : Incommodités pour le voisinage et les ouvriers. »

Art. 2. — Notre Ministre de l'Intérieur et de la Santé publique est chargé de l'exécution du présent arrêté.

Donné à Bruxelles, le 20 mars 1939.

LEOPOLD.

Par le Roi :

Le Ministre de l'Intérieur et de la Santé publique,

W. EEKELERS.

MINISTERE DU TRAVAIL
ET DE LA PREVOYANCE SOCIALE
MINISTERE DES AFFAIRES ECONOMIQUES
ET DES CLASSES MOYENNES
ET MINISTERE DE L'INTERIEUR
ET DE LA SANTE PUBLIQUE

ETABLISSEMENTS CLASSES

Arrêté royal du 31 mars 1939 modifiant les articles 21 et 22 de l'arrêté royal du 10 août 1933, concernant la police des établissements classés comme dangereux, insalubres ou incommodes.

LEOPOLD III, Roi des Belges,

A tous, présents et à venir, Salut.

Vu le décret-loi du 15 octobre 1810 relatif aux manufactures et aux ateliers insalubres ou incommodes;

Vu l'article 2 de la loi du 21 mai 1819;

Vu l'arrêté royal du 10 août 1933, concernant la police des établissements classés comme dangereux, insalubres ou incommodes et notamment les articles 21 et 22;

Considérant que l'expérience a démontré l'utilité de compléter la réglementation en vigueur et d'étendre la procédure spéciale prévue pour les établissements créés ou exploités par l'Etat à certains établissements particuliers pour lesquels il apparaît d'intérêt général d'unifier complètement les conditions d'installation;

Considérant qu'il convient à cette occasion d'adapter l'article 22 de l'arrêté royal du 10 août 1933 aux modifications survenues depuis cette dernière date dans les attributions des départements ministériels intéressés:

Vu la loi du 5 mai 1888 relative à l'inspection des établissements dangereux, insalubres ou incommodes et à la surveillance des machines et chaudières à vapeur;

Revu l'arrêté royal du 6 mars 1936 portant réorganisation du service de l'inspection du travail;

Sur la proposition de Nos Ministres du Travail et de la Prévoyance sociale, des Affaires économiques et des Classes moyennes et de l'Intérieur et de la Santé publique,

Nous avons arrêté et arrêtons :

Article 1^{er}. — Les articles 21 et 22 de l'arrêté royal du 10 août 1933, concernant la police des établissements classés comme dangereux, insalubres ou incommodes, sont modifiés et complétés comme suit :

« Art. 21. — Le pouvoir de statuer conféré aux députations permanentes et aux collèges échevinaux par le présent arrêté ne s'étend pas aux établissements classés qui sont créés ou exploités par l'Etat et qui sont autorisés suivant une procédure spéciale précisée aux articles 22 et 23.

» Cette procédure spéciale pourra être étendue par arrêté royal à l'instruction des demandes visant certains établissements privés pour lesquels l'intervention d'une autorité unique apparaît comme nécessaire à l'effet d'uniformiser les conditions d'installation.

» Art. 22. — Les décisions concernant les établissements visés à l'article précédent seront prises par arrêté royal sur la proposition du Ministre du Travail et de la Prévoyance sociale, du Ministre des Affaires économiques et des Classes moyennes ou du Ministre de l'Intérieur et de la Santé publique, d'après les distinctions résultant de l'arrêté royal du 15 octobre 1933, portant classification des établissements réputés dangereux, insalubres ou incommodes. »

Art. 2. — Nos Ministres du Travail et de la Prévoyance sociale, des Affaires économiques et des Classes moyennes et de l'Inté-

rieur et de la Santé publique sont chargés, chacun en ce qui le concerne de l'exécution du présent arrêté.

Donné à Bruxelles, le 31 mars 1939.

LEOPOLD.

Par le Roi :

Le Ministre du Travail et de la Prévoyance sociale,

A. WAUTERS.

Le Ministre des Affaires économiques
et des Classes moyennes,

R. RICHARD.

Le Ministre de l'Intérieur et de la Santé publique.

W. EEKELERS.

MINISTÈRE DES AFFAIRES ÉCONOMIQUES
ET DES CLASSES MOYENNES

APPAREILS A VAPEUR

**Arrêté royal du 11 avril 1939. — Réglementation spéciale
des autoclaves de stérilisation et appareils analogues,
construits en tôles de cuivre.**

LEOPOLD III, Roi des Belges,

A tous, présents et à venir, Salut.

Vu les articles 9 et 67 de la Constitution;

Vu la loi du 5 mai 1888, relative à l'inspection des établissements dangereux, insalubres et incommodes et à la surveillance des machines et chaudières à vapeur;

Vu l'arrêté royal du 28 mars 1919 portant règlement général sur les appareils à vapeur;

Considérant que l'expérience a démontré l'utilité d'introduire, dans la réglementation des appareils à vapeur, des dispositions spéciales relatives au régime d'autorisation, aux règles de construction et à l'épreuve des autoclaves de stérilisation et des appareils analogues construits en tôles de cuivre;

Vu l'avis de la Commission consultative permanente pour les appareils à vapeur;

Sur la proposition de Notre Ministre des Affaires économiques et des Classes moyennes,

Nous avons arrêté et arrêtons

Article 1^{er}. — Les autoclaves de stérilisation et les appareils analogues construits en tôles de cuivre et dont la capacité est d'au moins 300 litres, sont assimilés au point de vue de la réglementation des appareils à vapeur, aux récipients de vapeur lorsqu'ils sont chauffés par la vapeur fournie par un générateur indépendant de l'autoclave, ou lorsqu'ils sont pourvus d'un mode

de chauffage tel que la température des tôles de leurs parois ne peut jamais, même en l'absence d'eau dans l'autoclave, dépasser la température de la vapeur saturée, à la pression indiquée par le timbre de l'autoclave.

Art. 2. — Lorsque le mode de chauffage de ces appareils ne satisfait pas à cette condition, ceux-ci sont assimilés aux chaudières à vapeur, si leur capacité est d'au moins 300 litres.

Ceux dont la capacité est supérieure à 25 litres et inférieure à 300 litres et dans lesquels la pression de la vapeur ne dépasse pas 5 kg. par centimètre carré, sont soumis aux prescriptions des articles 57 à 62 de l'arrêté royal du 28 mars 1919, portant règlement de police des appareils à vapeur, articles complétés et modifiés par les prescriptions suivantes :

Art. 3. — Ces appareils sont munis :

1° D'une soupape de sûreté satisfaisant aux prescriptions des articles 17 et 18 du règlement de police du 28 mars 1919, sauf que le diamètre de la soupape de sûreté peut descendre à 12 mm. ;

2° D'un tube de verre qui indiquera constamment le niveau de l'eau dans l'appareil ;

3° D'une plaque fixée à demeure sur l'enveloppe extérieure, bien à vue de l'agent préposé à la surveillance et qui portera l'inscription : « Défense formelle de chauffer l'appareil à sec. »

Art. 4. — Au point de vue de la construction et de l'épreuve, ils satisferont aux dispositions ci-après :

a) La résistance des tôles en cuivre à la rupture par traction doit être d'au moins 20 kg. par millimètre carré à la température ordinaire et l'allongement de rupture par traction, mesuré sur une distance entre repères :

$I = 11,3 \sqrt{s}$ (s étant la section transversale de l'éprouvette), doit être d'au moins 35 %.

b) Les assemblages des tôles peuvent être réalisés par rivure, par brasure de laiton ou par soudure de fusion avec apport de cuivre au chalumeau oxyacétylénique. Il ne peut être fait usage de la soudure de fusion que si les tôles sont parfaitement désoxydulées. Cette qualité du métal sera vérifiée par un essai sur tôle, l'essai devant porter sur un morceau d'au moins 5 dm² de surface qui, après découpage en deux morceaux et après

soudure par fusion au chalumeau, fournira des éprouvettes qui devront satisfaire aux essais prévus au littéra *f* ci-dessous. Le constructeur devra fournir la preuve que ces essais ont été effectués.

c) Dans le cas de brasure, le laiton contiendra au moins 60 % de cuivre et sera d'une grande pureté.

Dans le cas de soudure autogène par fusion, le cuivre d'apport sera d'une grande pureté et parfaitement désoxydulé.

L'acétylène et l'oxygène utilisés seront d'une grande pureté.

Le débit du chalumeau et la section du métal d'apport dépendront notamment de l'épaisseur des tôles à souder et de la méthode de soudure adoptée; ils devront être déterminés au préalable par le constructeur et respectés au cours de l'opération.

d) Tout joint brasé ou soudé devra pouvoir être examiné sur ses deux faces et sur toute son étendue, de manière à permettre la vérification de la bonne exécution.

Les joints brasés ou soudés ne travailleront, en principe, qu'à la traction ou à la compression; ils ne supporteront qu'accessoirement des efforts de flexion.

e) Dans l'assemblage par brasure, l'assemblage à adopter, tant comme largeur de recouvrement ou comme dimensions des queues d'aronde que comme étendue et épaisseur de la brasure, devra être déterminé à la suite d'essais.

Dans l'assemblage bout à bout par soudure autogène par fusion, les tôles seront au préalable chanfreinées en *V* si elles ont plus de 5 millimètres d'épaisseur; les surfaces chanfreinées formeront entre elles un angle d'au moins 60°.

Dans l'exécution de la soudure, le métal en fusion doit non seulement combler le vide, mais il doit produire une surépaisseur régulière et modérée, et il doit faire apparaître sur la face opposée un bourrelet continu ou une suite de gouttelettes suffisamment rapprochées.

La soudure sera exécutée sans interruption sur toute la longueur du joint et sera suivie d'un martelage énergique à chaud; on évitera toutefois de provoquer une réduction de l'épaisseur de la paroi à l'endroit du joint.

Si une soudure fuit, elle ne pourra être étanchée par matage

ou simple rechargement, mais elle devra être burinée dans toute la zone défectueuse et franchement refaite.

f) La brasure ou la soudure seront exécutées dans les ateliers spécialement montés pour ce genre de travail.

L'exécution des brasures et des soudures se fera sous la responsabilité du constructeur. Elle sera confiée à un personnel expérimenté, affecté couramment à ce genre de travail et ayant satisfait à une épreuve de capacité.

Cette épreuve, pour ce qui concerne la brasure, comprendra l'exécution de deux brasures sur des tôles ayant les épaisseurs minima et maxima des tôles qui entreront dans la fabrication des appareils projetés; le brasseur utilisera les mêmes qualités de tôle, de cuivre et de laiton de brasure et le même procédé de brasage que ceux qui seront employés dans la construction de ces appareils.

De chacune des tôles, on découpera en travers de la brasure une éprouvette qui, soumise à un essai de traction, devra donner une charge de rupture d'au moins 18 kilogrammes par millimètre carré.

L'épreuve de capacité du soudeur comprendra l'exécution de deux soudures sur des tôles ayant les épaisseurs minima et maxima des tôles qui entreront dans la fabrication des appareils projetés; le soudeur utilisera les mêmes matériaux de base, les mêmes matériaux d'apport, le même matériel et les mêmes conditions de martelage que ceux qui seront employés dans la construction des appareils projetés.

De chacune de ces tôles, on découpera en travers de la soudure deux éprouvettes d'essai, sur lesquelles la soudure sera soigneusement arasée à la surface des tôles.

L'une des éprouvettes, de largeur égale à 4 fois l'épaisseur, sera soumise à un essai de traction et devra donner une charge de rupture d'au moins 18 kilogrammes par millimètre carré.

L'autre éprouvette ayant une largeur d'au moins 4 fois l'épaisseur e et ayant ses arêtes légèrement arrondies, devra être pliée à froid, lentement et progressivement entre un mandrin cylindrique de diamètre égal à e et deux rouleaux distants d'environ $3,5 e$, jusqu'à ce que les deux branches soient sensiblement parallèles, sans que ni crique, ni fissure n'apparaissent dans la partie convexe entre les arrondis; dans cet essai, le mandrin sera

appliqué exactement contre l'arête du V ou contre le milieu de la soudure, du côté opposé à celui où s'est fait l'apport de métal. Cet essai peut être remplacé par un essai de pliage libre à bloc au marteau et à l'étau.

Le constructeur dressera une fiche des résultats de ces essais.

Chaque ouvrier exécutant des brasures ou des soudures posédera son initiale, son signe particulier ou son numéro, qui figurera sur sa fiche et qui devra être poinçonné sur chacune des brasures ou soudures exécutées par cet ouvrier.

L'épreuve de capacité de ces agents sera renouvelée tous les six mois.

g) La construction se fera sous le contrôle d'un agent compétent et expérimenté; s'il le juge nécessaire, cet agent pourra faire renouveler en sa présence les essais prévus au littéra f ou faire exécuter d'autres essais pour se rendre compte de la qualité des matériaux d'apport et, éventuellement, de la qualité de la tôle à souder.

Il s'assurera si toutes les règles de l'art sont observées et si toutes les brasures ou soudures sont bien exécutées.

Il vérifiera si l'appareil est construit conformément au plan visé par le chef de service pour les appareils à vapeur, ainsi qu'il est dit plus loin, au littéra h .

Il dressera un rapport de ces essais et de ses constatations. Ce rapport sera adressé au chef de service pour les appareils à vapeur et sera accompagné d'une copie des fiches des agents ayant exécuté les brasures ou les soudures que comporte la construction de l'appareil.

Le tout sera joint au dossier de l'épreuve, pour être conservé aux archives du chef de service pour les appareils à vapeur.

h) Tout projet d'appareil comportant des joints brasés ou soudés sera transmis au chef de service pour les appareils à vapeur, au moins 8 jours avant le commencement de la fabrication, avec tous les renseignements exigés par l'article 52 du règlement général de police des appareils à vapeur.

Le plan de l'appareil prévu à l'article 52 sera fourni en double expédition et sur fond blanc. Ce plan aura les dimensions de l'un des formats standards suivants :

210 mm. \times 297 mm. ou 297 mm. \times 420 mm.

Il indiquera la position exacte des brasures ou soudures, leur forme et leur mode d'exécution.

La lettre d'envoi de ce projet indiquera l'agent ou l'organisme qui sera chargé du contrôle prescrit au littera *g*.

Le chef de service pour les appareils à vapeur devra, dans la huitaine, renvoyer l'une des expéditions du plan avec son visa; dans le même délai, il récusera s'il y a lieu, l'agent ou l'organisme de contrôle.

Ce chef de service jugera si l'atelier satisfait à la condition du premier paragraphe du littera *f*. A cet effet, le chef de service ou son délégué pourra assister à l'exécution de joints brasés ou soudés; il pourra exiger que de tels joints soient exécutés en sa présence, afin de se rendre compte de la capacité des soudeurs et même de la capacité des contrôleurs.

L'épreuve hydraulique prescrite par l'article 60 du règlement de police des appareils à vapeur sera faite à 1,1/4 fois la pression du timbre sans que la surcharge soit inférieure à un demi-kilogramme par centimètre carré.

Au cours de cette épreuve qui aura lieu en présence du fonctionnaire désigné par le chef de service pour les appareils à vapeur, le contrôleur exécutera, à l'aide d'un marteau de masse appropriée, un martelage de part et d'autre de toutes les lignes de brasure ou de soudure.

Si le contrôle de la construction prévu ci-dessus a été effectué par un agent ne répondant pas aux conditions définies aux 3^e et 4^e alinéas de l'article 65 du règlement de police des appareils à vapeur, l'appareil devra, avant l'épreuve officielle, être visité par un agent répondant à ces conditions.

i) 1^o L'épaisseur des parois cylindriques des appareils rivés, brasés ou soudés, est déterminée par la formule suivante :

$$e = \frac{a p D}{200 b t} + 0,5 \text{ mm.}$$

dans laquelle :

e = épaisseur en millimètres;

p = chiffre indiqué par le timbre, en kg/cm²;

D = le plus grand diamètre intérieur en millimètres;

a = coefficient de sécurité, qui sera pris égal à 4,5;

b = coefficient de résistance relative du joint par rapport à la pleine tôle.

Ce coefficient est pris égal à $\frac{l-d}{1}$, pour le joint rivé, avec

ou sans brasure, *d* et *l* étant respectivement le diamètre des trous de rivets et leur distance, de centre à centre, dans la ligne extérieure de rivets; toutefois, la résistance au cisaillement des rivets ne peut pas être inférieure à celle qui a servi de base au calcul de la résistance de la tôle dans la ligne de rivure, le demi-millimètre additionnel non compris.

On admettra que la résistance au cisaillement du métal des rivets en cuivre est égale aux 4/5 de la résistance à la traction du même métal.

On adoptera, pour le calcul du diamètre des rivets, avant pose, un coefficient de sécurité égal à 4,5.

Le coefficient *b* est égal à 0,70 pour le joint brasé avec recouvrement;

0,70 pour le joint soudé bout à bout, lorsque la construction est surveillée par un agent satisfaisant aux 3^e et 4^e paragraphes de l'article 65 du règlement général du 28 mars 1919;

0,50 pour le joint brasé en queue d'aronde sans recouvrement ou soudé bout à bout, lorsque la construction est surveillée par un agent dépendant du constructeur, du fournisseur ou de l'acheteur de l'appareil.

On admettra 20 kilogrammes par millimètre carré pour la résistance *t* du cuivre à la rupture par traction.

2^o L'épaisseur d'un fond bombé en cuivre est déterminée par la formule suivante :

$$e = \frac{a p r}{200 t} + 0,5 \text{ mm.}$$

dans laquelle *a* = 5, *t* = 20; *r*, rayon de courbure du fond bombé, ne pourra être supérieur au diamètre du corps cylindrique auquel ce fond est assemblé.

Aucune tôle en cuivre entrant dans la construction d'un autoclave de stérilisation ou appareil analogue, ne peut avoir moins de 2 millimètres d'épaisseur.

Art. 5. — Le chef de service pour les appareils à vapeur peut, en dérogation des articles précédents, accepter à l'épreuve officielle des appareils construits avant la publication du présent règlement ou construits sans le visa préalable du plan prévu au littéra h de l'article 4.

Dans le calcul de l'épaisseur minimum du corps de ces appareils il adoptera pour le coefficient b, la valeur : $\frac{l-d}{1}$ dans

les conditions définies à l'article 4, pour les joints rivés, avec ou sans brasure;

0,50 pour les joints brasés avec recouvrement;

0,40 pour les joints brasés en queue d'aronde, sans recouvrement et pour les joints soudés bout à bout.

Les autres modes d'assemblage ne peuvent être admis qu'en vertu d'une dérogation, accordée dans la forme prévue par l'article 81 du règlement de police des appareils à vapeur.

Pour les appareils qui ont été mis en service avant la publication du présent règlement, le maintien des soupapes de sûreté chargées par ressort pourra être toléré.

Art. 6. — Notre Ministre des Affaires économiques et des Classes moyennes est chargé de l'exécution du présent arrêté.

Donné à Bruxelles, le 11 avril 1939.

LEOPOLD.

Par le Roi :

Le Ministre des Affaires économiques et des Classes moyennes,
R. RICHARD.

MINISTÈRE DU TRAVAIL
ET DE LA PREVOYANCE SOCIALE

CONGES PAYES

Arrêté royal du 6 avril 1939. — Loi du 8 juillet 1936, modifiée par celle du 20 août 1938, concernant les congés annuels payés. — Arrêté royal fixant la date de mise en application des dispositions relatives aux jours de congé supplémentaires et déterminant les modalités de versement des cotisations y afférentes.

LEOPOLD III, Roi des Belges,

A tous, présents et à venir, Salut.

Vu la loi du 8 juillet 1936, modifiée par celle du 20 août 1938, concernant les congés annuels payés et notamment l'article 16, ainsi que l'article 2, 1^{er} alinéa, de la loi susvisée du 20 août 1938, conçus comme suit :

« Art. 16. — Il est institué une caisse nationale auxiliaire des congés payés, dont les statuts seront déterminés par arrêté royal.

» Cette Caisse, qui jouira de la personnalité civile, sera gérée par la Caisse générale d'Épargne et de Retraite.

» Cette caisse aura, en même temps, comme attribution, le paiement des allocations pour les jours de congé supplémentaires, visés aux alinéas 2 et 3 de l'article 2. Elle sera alimentée par une cotisation à charge des employeurs, égale à 1/2 p. c. du salaire.

» Les modalités de versement de cette contribution et celles relatives à la réglementation des congés supplémentaires seront fixées par arrêté royal. »

» Art. 2. — La date de la mise en application des alinéas 2 et 3 de l'article 2 et des alinéas 3 et 4 de l'article 16 sera fixée par arrêté royal et au plus tard le 1^{er} mai 1939 »;

Vu l'arrêté royal du 8 décembre 1938, déterminant les statuts de la Caisse nationale auxiliaire des congés payés;

Vu les avis émis à titre facultatif par les principales associations de chefs d'entreprise et de travailleurs intéressés;

Considérant qu'en exécution des textes précités il y a lieu de fixer la date de la mise en application des dispositions de l'article 2, alinéas 2 et 3, et de l'article 16, alinéa 3, de la loi du 8 juillet 1936, modifiée par celle du 20 août 1938, ainsi que de déterminer les modalités de versement de la cotisation de 1/2 p. c. visée au dit article 16;

Considérant que ces mesures réglementaires n'impliquent pas l'obligation de procéder préalablement aux consultations prévues par l'article 7 de la loi sur la matière;

Sur la proposition de Notre Ministre du Travail et de la Prévoyance sociale,

Nous avons arrêté et arrêtons :

Article 1^{er}. — Les dispositions de l'article 2, alinéas 2 et 3, et de l'article 16, alinéa 3, de la loi du 8 juillet 1936, modifiée par celle du 20 août 1938, concernant les congés annuels payés, entrent en application le 1^{er} avril 1939.

Le versement de 1/2 p. c., prévu à l'article 16, alinéa 3, précité, est rendu obligatoire à partir de la date susdite afin d'assurer le paiement des rémunérations afférentes aux congés supplémentaires, qui seront accordés pour la première fois en 1940.

Ce versement s'effectue dans les conditions et d'après les modalités précisées ci-après.

Art. 2. — L'exercice donnant droit à l'octroi des jours de congés supplémentaires prévus à l'article 2, alinéas 2 et 3, de la loi susvisée prend cours le 1^{er} avril de chaque année et se clôture le 31 mars de l'année suivante.

Art. 3. — Endéans les huit premiers jours de chaque mois, les employeurs assujettis à la loi du 8 juillet 1936, modifiée par celle du 20 août 1938, versent à la Caisse nationale auxiliaire des congés payés une cotisation égale à 1/2 p. c. du montant brut des salaires payés au cours du mois précédent à leurs

ouvriers, ainsi qu'aux travailleurs à domicile et apprentis rémunérés.

Art. 4. — Dans les branches industrielles ou commerciales pour lesquelles une caisse particulière a été instituée, la perception de la cotisation visée ci-dessus peut se faire par l'intermédiaire de cette caisse pour autant que cette modalité ait été admise par les commissions paritaires compétentes et rendue obligatoire pour toutes les entreprises qui en relèvent.

Dans ce cas, la caisse particulière fait parvenir à la Caisse nationale auxiliaire, endéans les quinze premiers jours de chaque mois, le montant de la cotisation en cause perçue sur base des salaires payés le mois précédent.

Elle lui fait parvenir dans le même délai et en ce qui concerne le mois envisagé :

1^o un état mentionnant :

- a) le montant total perçu comme cotisation spéciale 1/2 p. c.;
- b) le montant total des cotisations ordinaires versées ou le montant brut des salaires payés par les employeurs qui ont effectués des versements;

2^o Les noms et adresses des employeurs qui lui ont versé des cotisations ordinaires sans payer la cotisation spéciale de 1/2 p.c.

La caisse particulière doit en outre prendre toutes mesures utiles pour pouvoir fournir à la Caisse nationale auxiliaire des congés payés, une fois par an, à la date fixée par celle-ci et dans la forme requise, les renseignements nécessaires pour établir le nombre approximatif des bénéficiaires éventuels de congés supplémentaires, conformément à l'article 12, dernier alinéa, de l'arrêté royal du 27 décembre 1938, déterminant les statuts de la Caisse nationale auxiliaire des congés payés.

La caisse particulière transmet dans les mêmes conditions les renseignements nécessaires à la Caisse nationale auxiliaire pour assurer la liquidation des rémunérations afférentes aux jours de congés supplémentaires.

Le Ministre du Travail et de la Prévoyance sociale a le droit de faire éventuellement vérifier sur place l'exactitude des états et des listes transmis par la caisse particulière.

Art. 5. — Les employeurs ont l'obligation de fournir directement à la Caisse nationale auxiliaire ou, dans l'hypothèse prévue

à l'article précédent, à la caisse particulière de leur industrie, tous renseignements qui leur sont demandés en vue de déterminer le nombre des bénéficiaires de congés supplémentaires ou en vue d'assurer la liquidation de la rémunération afférente à ces congés.

Art. 6. — En ce qui concerne les employés ainsi que tous autres travailleurs non visés à l'article 3 ci-dessus, le montant du « bon de congé » prévu à l'article 11, alinéa 5, de l'arrêté royal du 8 décembre 1938 est porté à 4 p. c. s'ils viennent à quitter leur employeur alors qu'ils n'atteindront pas l'âge de 18 ans avant le 1^{er} avril suivant leur départ.

Le montant du « bon de congé » prévu à l'article 11, alinéa 6, du dit arrêté est de même porté à 4 p. c. ou majoré proportionnellement si, au moment de leur départ, les travailleurs susvisés ont acquis le droit à un congé double ou à un ou plusieurs jours de congé supplémentaires.

Dans l'un comme dans l'autre des cas visés aux alinéas précédents, le bon ne doit concerner que la rémunération afférente au congé supplémentaire si l'employeur a fait usage de timbres ou a effectué des versements pour constituer auprès d'une caisse la rémunération due pour le congé ordinaire.

Art. 7. — Un arrêté royal ultérieur déterminera les conditions et les modalités d'octroi des jours de congé supplémentaires dont rémunération est assurée conformément aux prescriptions du présent arrêté ou de la loi sur la matière.

Art. 8. — Notre Ministre du Travail et de la Prévoyance sociale est chargé de l'exécution du présent arrêté, qui entrera en vigueur le jour de sa publication au *Moniteur belge*.

Donné à Bruxelles, le 6 avril 1939.

LEOPOLD.

Par le Roi :

Le Ministre du Travail et de la Prévoyance sociale,
A. WAUTERS.

CONGES PAYES

Arrêté royal du 3 juin 1938 complétant l'article 7 de l'arrêté royal du 8 décembre 1938, déterminant les modalités générales d'application de la loi du 8 juillet 1936, modifiée par celle du 20 août 1938, concernant les congés annuels payés.

LEOPOLD III, Roi des Belges,

A tous, présents et à venir, Salut.

Vu la loi du 8 juillet 1936, modifiée par celle du 20 août 1938, concernant les congés annuels payés;

Revu l'arrêté royal du 8 décembre 1938, déterminant les modalités générales d'application de la dite loi;

Vu les avis émis, conformément à l'article 7 de la même loi, par les principales associations des chefs d'entreprise et des travailleurs intéressés, concernant la modification de l'article 7 de l'arrêté susvisé;

Considérant qu'il importe que les travailleurs rappelés sous les drapeaux par mesure exceptionnelle, nécessitée par les besoins de la défense nationale en temps de paix, ne subissent pas de ce fait une réduction de leur congé annuel payé; qu'il convient, dès lors, de leur assurer les avantages que l'article 7, litt. c), de l'arrêté royal susvisé prévoit pour les travailleurs effectuant des périodes normales de rappel;

Sur la proposition de Notre Ministre du Travail et de la Prévoyance sociale,

Nous avons arrêté et arrêtons :

Article premier. — L'article 7, litt.c), de l'arrêté royal du 8 décembre 1938, déterminant les modalités générales d'application de la loi du 8 juillet 1936, modifiée par celle du 20 août 1938, concernant les congés annuels payés, est complété comme suit :

« c) Lorsque le travailleur devra effectuer des périodes normales de rappel sous les drapeaux, sauf le cas où celui-ci serait d'ordre disciplinaire, et ce à concurrence de quarante-deux jours par an; il en sera de même, sans limitation de durée, des périodes de rappel exceptionnelles, nécessitées par les besoins de la défense nationale en temps de paix. »

Art. 2. — La prescription ci-dessus est applicable avec effet rétroactif aux périodes exceptionnelles de rappel effectuées depuis le 1^{er} avril 1939.

Art. 3. — Notre Ministre du Travail et de la Prévoyance sociale est chargé de l'exécution du présent arrêté.

Donné à Bruxelles, le 3 juin 1939.

LEOPOLD.

Par le Roi :

Le Ministre du Travail et de la Prévoyance sociale,
Antoine DELFOSSE.

CONGES PAYES

Arrêté royal du 3 juin 1939 déterminant les modalités spéciales d'application, dans les cokeries indépendantes, de la loi du 8 juillet 1936, modifiée par la loi du 20 août 1938, concernant les congés annuels payés.

LEOPOLD III, Roi des Belges,

A tous, présents et à venir, Salut.

Vu la loi du 8 juillet 1936, modifiée par la loi du 20 août 1938, concernant les congés annuels payés, et notamment les articles 2, 4 et 5;

Vu l'arrêté royal du 8 décembre 1938, déterminant les modalités générales de la loi susdite;

Considérant qu'en date du 22 mars 1939, un accord est intervenu au sein de la commission paritaire nationale des cokeries indépendantes, en vue de modifier ou de préciser sur certains points le régime général des congés payés établi par la loi et l'arrêté royal susvisés;

Considérant qu'il y a lieu de rendre obligatoires pour les intéressés les décisions prises en la matière par les commissions paritaires, conformément à l'article 4 de la loi du 8 juillet 1936, modifiée par celle du 20 août 1938;

Sur la proposition de Nos Ministres réunis en Conseil;

Nous avons arrêté et arrêtons :

Article premier. — Par dérogation à la réglementation générale sur les congés annuels payés, les décisions prises en la matière par la commission paritaire nationale des cokeries indépendantes, au cours de la séance tenue le 22 mars 1939, sont

rendues obligatoires pour toutes les entreprises appartenant à l'industrie en cause et relevant de la dite commission paritaire.

Art. 2. — Sans préjudice de l'application des dispositions de la loi du 8 juillet 1936, modifiée par la loi du 20 août 1938, ainsi que de l'arrêté royal du 8 décembre 1938, auxquelles il n'est pas dérogé en vertu des décisions susvisées, le régime suivant gouverne l'octroi des congés annuels payés dans l'industrie en cause :

1° La rémunération de congé est liquidée par l'intermédiaire de la Caisse nationale auxiliaire des congés payés.

Cette rémunération est constituée au moyen des timbres et des cartes de vacances émis par la dite caisse;

2° L'exercice donnant droit à l'octroi de congés prend cours le 1^{er} juillet de chaque année et se clôture le 30 juin de l'année suivante.

Pour l'exercice allant du 1^{er} juillet 1938 au 30 juin 1939, les timbres de vacances sont apposés sur la carte en cours avec effet rétroactif au 1^{er} juillet 1938;

3° Sous réserve de la disposition reprise au premier alinéa du 2° ci-dessus, l'octroi des congés payés aux travailleurs dont le salaire est effectivement payé par mois est régi par le régime général prévu pour ces travailleurs, notamment par les articles 11 et 12, dernier alinéa, de l'arrêté royal du 8 décembre 1938.

Art. 3. — Notre Ministre du Travail et de la Prévoyance sociale est chargé de l'exécution du présent arrêté.

Donné à Bruxelles, le 3 juin 1939.

LEOPOLD.

(Suivent les signatures de tous les Ministres.)

MINISTÈRE DES AFFAIRES ECONOMIQUES
ET DES CLASSES MOYENNES
MINISTÈRE DES COMMUNICATIONS
ET DES TRAVAUX PUBLICS

EXPLOSIFS

Règlement général du 29 octobre 1894 sur les explosifs (16^e arrêté royal modificatif).

LEOPOLD III, Roi des Belges,

A tous, présents et à venir, Salut.

Vu les lois du 15 octobre 1881 et du 22 mai 1886 sur les matières explosives;

Vu l'arrêté royal du 29 octobre 1894, pris en exécution de ces lois et portant réglementation générale sur la matière, notamment le chapitre IV relatif à l'emballage et l'article 115 relatif à l'emballage des poudres;

Considérant qu'un emballage spécial est nécessaire pour assurer la sécurité de certains projectiles de petit calibre, munis de fusées fixées à demeure, rangés dans la classe I des matières explosives;

Sur la proposition de Notre Ministre des Affaires Economiques et des Classes moyennes et de Notre Ministre des Communications et des Travaux publics;

Nous avons arrêté et arrêtons :

Art. 1. — L'arrêté royal du 29 octobre 1894 est complété comme suit :

« Article 115bis. — Le mode d'emballage des projectiles de petit calibre, munis de fusées fixées à demeure et rangés dans la classe I des produits explosifs, devra être agréé par Notre Ministre des Affaires économiques et des Classes moyennes et Notre Ministre des Communications et des Travaux publics. »

Art. 2. — Notre Ministre des Affaires économiques et des Classes moyennes et Notre Ministre des Communications et des Travaux publics sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté.

Donné à Bruxelles, le 16 avril 1939.

LEOPOLD.

Par le Roi :

Le Ministre des Affaires économiques et des Classes moyennes,
R. RICHARD.

Le Ministre des Communications et des Travaux publics,
H. MARCK.

MINISTÈRE DES AFFAIRES ÉCONOMIQUES
ET DES CLASSES MOYENNES

POLICE DES MINES

Bains-douches

LEOPOLD III, Roi des Belges,
A tous, présents et à venir, Salut.

Vu l'arrêté royal du 28 août 1911, relatif à l'installation de bains-douches à la surface des mines de houille, ainsi que l'arrêté royal du 29 septembre 1930, modifiant divers règlements, notamment les articles 13 et 14 du susdit arrêté du 28 août 1911;

Revu, plus spécialement, les dispositions de l'article 7 de ce dernier arrêté, relatives à la distribution d'eau dans les bains-douches et suivant lesquelles : « L'eau employée pour cette distribution devra n'offrir aucun danger pour la santé des ouvriers; elle devra, préalablement à son usage, être soumise à une analyse chimique et à un examen bactériologique établissant qu'elle ne contient ni microbe pathogène, ni substance pouvant irriter la peau des ouvriers.

» Ces examens et analyses devront être renouvelées chaque fois que le Corps des Mines le réclamera »;

Vu l'arrêté royal du 11 mars 1920 modifié par celui du 15 mars 1931, réglant l'intervention du Service Médical du Travail, en ce qui concerne les mines;

Vu les avis du Conseil des Mines et du Conseil Supérieur d'Hygiène en dates des 7 mars et 31 mai 1939;

Considérant qu'il s'indique de préciser que les analyses d'eau doivent être faites par l'intermédiaire du Laboratoire de la Direction Générale pour la Protection du Travail et être étendues, d'après les circonstances de fait, à toute matière irritante ou toxique;

Sur la proposition de Notre Ministre des Affaires Economiques et des Classes moyennes,

Nous avons arrêté et arrêtons :

Article premier. — Les dispositions de l'article 7 de l'arrêté royal du 28 août 1911, relatif à l'installation de bains-douches à la surface des mines de houille sont abrogées et remplacées par les suivantes :

« L'eau employée pour cette distribution devra n'offrir aucun danger pour la santé des ouvriers. En cas de doute sur sa qualité, elle devra, préalablement à son usage, être soumise à une analyse chimique. Cette analyse sera faite par le Laboratoire de la Direction Générale pour la Protection du Travail et renouvelée chaque fois que l'Administration des Mines ou le Service Médical pour la Protection du Travail le réclamera. »

Art. 2. — Notre Ministre des Affaires Economiques et des Classes moyennes est chargé de l'exécution du présent arrêté.

Donné à Bruxelles, le 22 juin 1939.

LEOPOLD.

Par le Roi :

Le Ministre des Affaires Economiques et des Classes moyennes :
SAP.

AMBTELIJKE BESCHEIDEN

MINISTERIE VAN BINNENLANDSCHE ZAKEN
EN VOLKSGEZONDHEID

INGEDEELDE INRICHTINGEN

Koninklijk besluit van 20ⁿ Maart 1939. — Koninklijke besluiten van 10 Augustus en 15 October 1933 betreffende de politie op en de indeeling van de gevaarlijke, ongezonde of hinderlijke inrichtingen. Toevoeging van nieuwe rubrieken.

LEOPOLD III, Koning der Belgen,

Aan allen, tegenwoordigen et toekomstenden, Heil.

Gelet op het koninklijk besluit van 10 Augustus 1933 betreffende de politie op de vergunningsplichtige inrichtingen;

Gelet op het koninklijk besluit van 10 Augustus 1933, gewijzigd bij dat van 15 October 1933, houdende indeeling van bedoelde inrichtingen;

Overwegende dat de ondervinding de noodzakelijkheid bewezen heeft om, door gepaste inrichtingsvoorwaarden, de ongemakken te voorkomen welke verbonden zijn aan de inrichtingen voor het laden en sorteeren van vuilnis;

Gelet op het advies van den Hoogen Gezondheidsraad;

Op de voordracht van Onzen Minister van Binnenlandsche Zaken en Volksgezondheid,

Wij hebben besloten en Wij besluten :

Artikel 1. — De volgende rubriek wordt toegevoegd aan de indeeling van de vergunningsplichtige inrichtingen, zooals deze aangegeven is in de lijst B, gevoegd bij het koninklijk besluit van 15 October 1933 :