

Observations présentées au sujet du « Rapport Robinson » par l'industrie charbonnière belge

PREAMBULE

Mandatés par l'Administration de Coopération Economique, les deux ingénieurs américains, auteurs du « Rapport Robinson », ont visité un certain nombre de mines belges, en plein accord avec les exploitants.

Des extraits d'un texte primitif, constituant une base de travail et comportant certains éléments entachés d'inexactitudes par suite d'insuffisance d'étude, ont fait l'objet de publications intempestives.

Après des échanges de vues conduits en toute sincérité et confiance réciproque, les auteurs du Rapport ont reconnu la nécessité de rectifier ce texte en plusieurs points.

Ce n'est pas ici le lieu de relever, s'il échet, les erreurs qu'il contenait.

Nous nous en tiendrons à l'examen du seul document officiel.

Les enquêteurs ont réalisé un effort méritoire pour s'efforcer de comprendre les conditions de l'industrie charbonnière belge dans son ensemble.

Le nombre restreint et la durée très courte de leurs visites ne pouvaient permettre, malgré la meilleure volonté du monde, à des hommes accoutumés aux caractères du gisement américain, totalement différents de ceux du gisement belge, de se faire une opinion correcte de nos conditions d'exploitation.

Même sous sa version officielle, le « Rapport Robinson » ne peut recueillir l'adhésion complète de l'industrie charbonnière belge.

Pour la clarté de l'exposé, nous adopterons les mêmes rubriques que celles du Rapport.

ANALYSE DU RAPPORT ROBINSON

APERÇU HISTORIQUE

Cet aperçu historique témoigne d'un véritable souci d'objectivité.

Il y est affirmé qu'en Belgique se trouvent les exploitations les plus profondes où règnent les températures les plus élevées, qu'on y tire parti des couches les plus minces et qu'on ose y déhouiller les plus grisouteuses, que nos méthodes d'exploitation sont les plus adéquates à nos gisements, que nos salaires y sont les plus élevés d'Europe — ceci inversement à ce qui existait avant-guerre.

Mais il ajoute que très peu d'améliorations ont été apportées aux installations de surface depuis 1940, contrairement à ce qui a été réalisé en France.

Ici, quelques mots d'explication et quelques chiffres s'imposent.

A fin 1949, les Charbonnages de France ont reçu de l'Aide Marshall 11 milliards de francs belges, pour une production annuelle de 53 millions de tonnes. Il faudrait y ajouter les allocations subséquentes.

Jusqu'à présent les Charbonnages belges n'ont reçu que 750 millions pour une production annuelle de 29 millions de tonnes.

Pour compléter l'exposé historique de cette question, il faut rappeler que depuis la première grande crise charbonnière belge de 1928, les prix des charbons ont été soit directement, soit indirectement sous le contrôle du Gouvernement. Dès lors l'industrie charbonnière belge a été dans l'impossibilité chronique de procéder, dans son ensemble, aux amortissements nécessaires.

C'est ainsi que de 1929 à 1939, pendant 10 ans, on a immobilisé 2.504 millions tandis qu'on n'a amorti que 1.416 millions de francs de l'époque, c'est-à-dire 60 % des dépenses.

CONSIDERATIONS GENERALES

Nous n'avons pas l'intention, à l'occasion de l'examen d'un Rapport qui vise l'aspect technique du problème charbonnier belge, de développer ici nos vues au sujet de l'influence du prix du charbon sur l'économie belge.

Nous tenons cependant à rappeler que la répercussion du prix du charbon sur celui des produits fabriqués est extrêmement variable et qu'une discrimination s'impose donc en ce domaine.

Certes, la vie à bon marché et les salaires relativement bas compensaient, avant la seconde guerre, la pauvreté de nos gisements houillers, malgré tout les plus déshérités du monde.

Mais l'on ne peut méconnaître les nombreux progrès réalisés en Belgique dans la technique houillère pendant cette période : électrification de sièges, développement des longues tailles, introduction du soutènement métallique, mécanisation de l'abatage, des transports en taille et des transports souterrains en général; enfin, pour ce qui concerne plus particulièrement la Campine, mise au point d'un soutènement en voie et en bouveaux, capable de résister

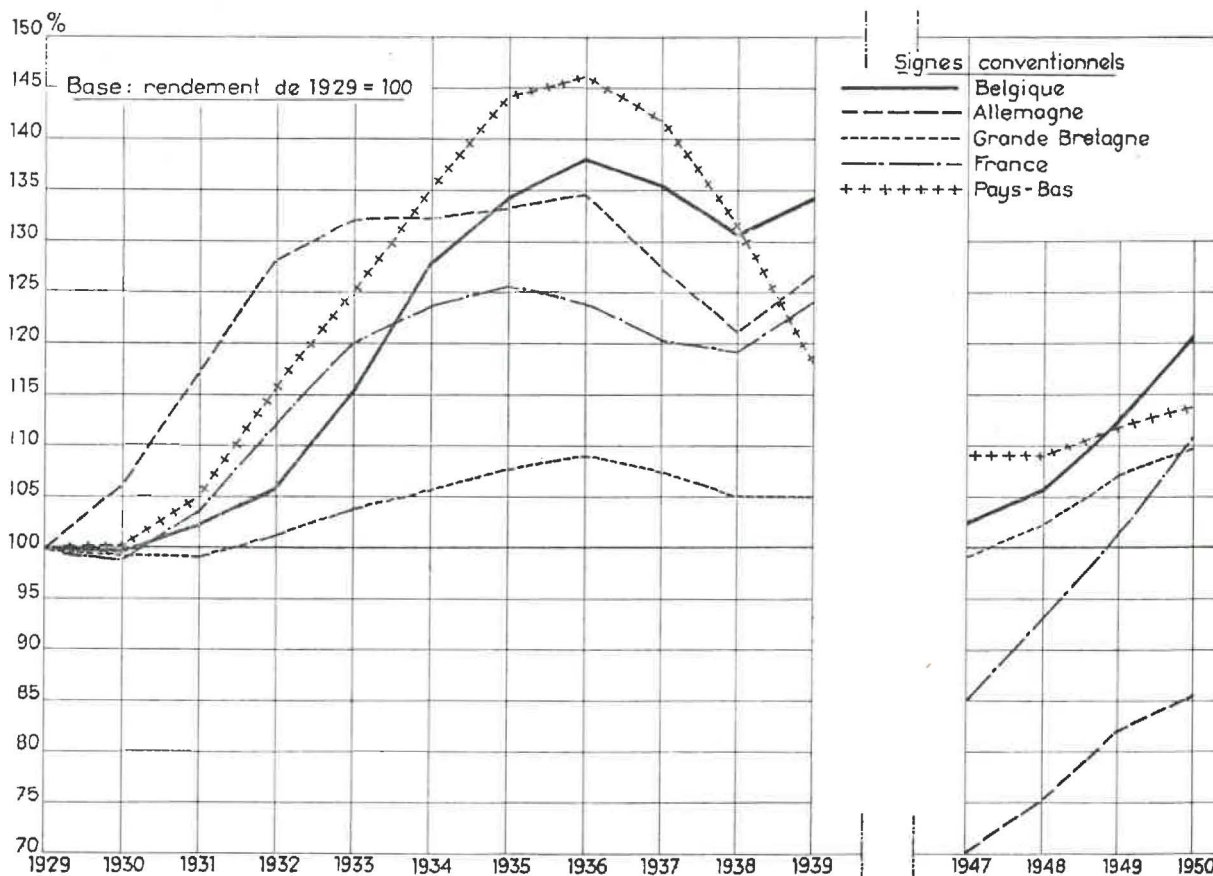


Fig. 1.

Indices de l'évolution du rendement moyen fond et surface par ouvrier et par poste dans les charbonnages des principaux pays producteurs d'Europe Occidentale, de 1929 à 1950.

à des pressions de terrain formidables, dont il est impossible d'apprécier l'intensité pour ceux qui n'ont pas vécu les péripéties de cette lutte.

Le diagramme figure 1 montre les résultats des progrès de la technique houillère. Il montre que, depuis 1929, les rendements belges se sont accrus au moins dans la même proportion que ceux de l'étranger. Et ceci en dépit de ce que le gisement belge, par sa nature et ses difficultés d'exploitation, offrait moins d'accès que celui des autres pays à l'application des progrès de la technique.

La politique des subsides instaurée après-guerre nous a été imposée jusque fin septembre 1949.

Jusqu'alors nous n'avons cessé de réclamer le « juste prix ».

En septembre 1947 notamment, à l'occasion des Assises du Centenaire de l'Association des Ingénieurs sortis de l'École de Liège, nous avons lancé un cri d'alarme. Nous avons rappelé cette formule lapidaire et combien profonde de M. P.H. Spaak, alors Premier Ministre : « On ne fonde pas une économie saine sur des prix artificiels ».

Il est inconcevable qu'après la guerre l'industrie charbonnière n'ait pas connu une période de grande prospérité. Au contraire, le charbon, produit rare et recherché, fut vendu en dessous de son prix de revient.

Il était vain de rédiger des textes de loi pour empêcher les industries favorisées d'enlever des bras

à celle qu'on maintenait dans la misère.

La prospérité charbonnière aurait résolu sans dirigisme, sans fonctionnarisme, et sans préjudice pour l'ensemble de la collectivité, les problèmes de rééquipement, de construction de logements et d'économie de charbon.

Il n'empêche qu'en dépit de ce régime débilant, la productivité des mines belges s'est relevée très rapidement après la libération.

La seconde partie du diagramme montre, à l'évidence, que, dans ce domaine, l'effort belge d'après la libération a été plus fructueux que celui des autres pays.

CONSIDÉRATIONS PARTICULIÈRES CONCERNANT LES MINES BELGES

Dépourvue de toutes considérations préliminaires: nature du gisement, politique charbonnière, niveaux des salaires et charges sociales avant et après-guerre, importance du charbon dans l'économie nationale, influence de la dernière dévaluation, la thèse du Rapport se résume dans cette proposition fondamentale :

« Après mûre réflexion, nous pensons que le coût moyen de production, qui est actuellement de plus de \$ 14 par tonne, pourrait être réduit à moins de \$ 11 par tonne et que, dans certains cas, ce prix de revient pourrait descendre au-dessous de \$ 9 par tonne. »

Nous reviendrons plus loin sur ce point essentiel lorsque nous aurons examiné en détail les bases de cette affirmation.

1. Etude d'une mine.

L'erreur fondamentale des auteurs du Rapport consiste dans une généralisation absolument abusive. Elle s'avère particulièrement flagrante lorsqu'ils étudient l'un des charbonnages les plus anciens et l'un des moins mécanisés du pays, le « modernisé » sur le papier, d'ailleurs sur la base d'hypothèses géologiquement insoutenables, et présentent ensuite cette opération comme le type de ce qui peut être fait en Belgique.

Il s'agit en l'occurrence d'une mine particulièrement malheureuse, privée de moyens financiers depuis de nombreuses années, dramatiquement frappée dans la personne de ses Chefs pendant la guerre, sur le point d'être reprise par une société voisine, fait accompli depuis lors comme l'indique d'ailleurs le Rapport.

La légitimité de « l'extrapolation » d'un pareil cas à l'ensemble de l'industrie belge ne peut donc pas être sérieusement défendue.

Un verdict applicable à la moyenne des charbonnages belges ne pourrait être appuyé que sur l'étude détaillée de nombreuses mines choisies à tous les niveaux dans l'échelle de la productivité belge, étude qu'il serait nécessaire de conduire après de multiples visites des chantiers.

D'autre part toute l'étude est faussée à la base par « l'excès de concentration des chantiers » qu'elle suppose.

La mine étudiée produisait 670 tonnes par jour en exploitant 11 tailles.

Après visite d'une seule de ces tailles, les auteurs du Rapport se sont estimés suffisamment documentés pour pouvoir préconiser une extraction journalière de 1.000 tonnes émanant de 4 tailles de 250 t chacune. Mais ils ont soin d'ajouter : *pour autant que les hypothèses initiales sur les disponibilités en charbon et les conditions géologiques le permettent.*

Les ingénieurs auxquels les auteurs font allusion ont déclaré que conduire en permanence 4 tailles de 250 tonnes dans le gisement dont il s'agit est une impossibilité absolue.

Dans cette mine transformée suivant l'imagination des auteurs, le projet de distribution du personnel ne prévoit aucun ouvrier pour les travaux préparatoires, aucun ouvrier recarreur, et uniquement 20 ouvriers réparateurs de galeries, et cela à 1.000 m de profondeur.

Il assigne 16 ouvriers pour les transports secondaires et principaux et 8 préposés aux envoyages, tout cela pour les trois postes.

A la surface, il est attribué 6 personnes à la recette du puits, 16 aux ateliers et chantiers à bois, 36 au lavoir et à la manutention.

Ce schéma est applicable sans aucun doute à beaucoup de mines américaines exploitant à faible profondeur, dans des terrains résistants, des couches épaisses et régulières sous de vastes étendues.

L'absence de travaux préparatoires en roche et de recarrage peut se concevoir dans ces mines, mais aucune des nôtres ne présente des conditions de gisement qui le permettent.

2. Commentaires sur l'amélioration du rendement et l'abaissement du prix de revient.

Les auteurs reprochent à l'industrie charbonnière de s'être pourvue d'installations de surface de dimensions « gigantesques » en vue de valoriser ses produits par fabrication d'agglomérés, de coke, d'énergie électrique : investissements dont, suivant les auteurs, « les résultats ont été décevants ».

C'est le contraire qui est vrai.

La valorisation des produits de second choix : fins charbons et poussiers, est une *nécessité absolue* pour certains de nos charbonnages qui ne pourraient les écouler autrement en période normale.

Les enquêteurs semblent avoir perdu de vue que « le charbon belge est très friable et beaucoup plus tendre que n'importe quel autre charbon ». Ce sont leurs propres termes.

Ceci est vrai spécialement pour différents charbonnages qu'ils ont visités et dont les produits renferment une telle quantité de poussiers qu'ils n'existeraient plus à ce jour s'ils n'avaient eu la prévoyance, il y a quarante ou cinquante ans, d'installer des usines d'agglomérés et parfois, dans la suite, des centrales électriques.

D'ailleurs les salaires et les prix fixés par l'Etat sont tels que la production de la houille, prise en elle-même, constitue trop souvent une opération peu ou pas rentable. Par contre, l'Etat permet, en général, aux transformateurs et aux vendeurs de charbon de réaliser un bénéfice.

Quoi d'étonnant, dès lors, à ce que les Charbonnages essayent d'améliorer leur situation en bénéficiant d'une partie des avantages de ces transformations.

Si, notamment, les Charbonnages, individuellement ou en groupe, construisent ou conservent leurs centrales électriques propres, lorsqu'elles peuvent atteindre une puissance suffisante, c'est qu'aucune fourniture extérieure d'énergie ne pourrait leur être faite à un prix qui les incite à les abandonner. Ceci n'est d'ailleurs pas étonnant, étant donné les avantages « a priori » que retirent les Charbonnages de l'absence de frais de transport de charbon, de la disparition des taxes de transmission, de l'économie sur perte en ligne, sur amortissement de réseau et sur frais généraux, sans compter l'intérêt considérable que présentent pour eux l'utilisation libre et directe de leurs bas produits et la sécurité d'alimentation que leur confère la production autonome d'énergie.

3. Ateliers.

Les auteurs condamnent l'importance des ateliers de charbonnages et posent en principe que 90 % des ouvriers qui y sont occupés pourraient être éliminés.

Nous sommes d'accord avec eux lorsqu'ils déclarent que les ateliers de charbonnages ne doivent pas normalement fabriquer de matériel neuf.

Nous pensons, d'ailleurs, que dans la majorité des cas, ces ateliers n'en fabriquent pas.

La justification principale des ateliers de charbonnage n'est pas mentionnée dans le Rapport : c'est leur possibilité d'agir vite en cas d'urgence (cas fréquent dans l'exploitation des mines). La Direction de la mine étant souveraine dans ses ateliers,

fixe elle-même l'ordre d'exécution des travaux et peut faire face rapidement aux situations critiques, ce qui lui serait impossible si elle dépendait uniquement de l'extérieur.

Il est certain que les ateliers de charbonnages sont grevés de charges sociales plus lourdes que les ateliers libres. Mais ils exigent normalement moins de frais généraux, sont sur place pour tous les travaux de réparation, n'ont à supporter aucune taxe de transmission. Ce dernier facteur ne préoccupe que fort peu nos enquêteurs, mais n'en constitue pas moins une dure réalité.

La condamnation sommaire des 9/10 de l'activité des ateliers n'est donc certainement pas justifiée. On s'en apercevrait si on se livrait à une analyse détaillée de leurs travaux, ce qui n'a pas été fait.

4. Distribution du personnel.

Les auteurs affirment que les profondeurs d'exploitation et la minceur des couches belges n'affectent que 13 % du personnel des mines et que toutes les autres opérations « sont comparables à celles réalisées dans d'autres mines à travers le monde ».

Nous ne pouvons souscrire à cette affirmation.

Le Rapport de 13 % exprime le quotient du nombre d'ouvriers à veine par celui du personnel total, fond et surface.

Or, l'efficacité de tout le personnel occupé dans les tailles en dehors des ouvriers à veine (hoiseurs, déplaceurs d'installations, foudroyeurs, coupeurs de voies, machinistes, surveillants) subit une réduction, au même titre que celle des ouvriers à veine, du fait de la minceur des couches et de la profondeur des exploitations.

Cette profondeur multiplie les travaux d'entretien plus que dans les autres mines du monde. Elle entraîne des sujétions d'exploitation absolument déterminantes pour le prix de revient.

M. Robinson exprime d'ailleurs lui-même la même opinion dans certains passages de son aperçu historique.

La minceur des couches et leur nature grisouteuse contrarient la concentration des chantiers et ne permettent donc pas toujours l'utilisation des moyens de transport les plus puissants et les plus économiques en personnel.

La dispersion, la pauvreté et la complication géologique du gisement multiplient les équipes occupées à la préparation des chantiers et à des travaux de recherche parfois exécutés en pure perte.

Ces caractères limitent forcément la production journalière des puits, du moins dans les bassins du Sud. Ils entraînent donc un accroissement du personnel de surface à la tonne extraite.

5. Préposés au fonctionnement des convoyeurs.

La suppression des préposés au fonctionnement des convoyeurs à courroies ne dépend pas de la bonne volonté des exploitants mais d'une éventuelle modification des prescriptions actuellement en vigueur. Il est concevable que l'Administration des Mines s'entoure de toutes les garanties nécessaires pour éviter que des incendies — qui pourraient être la source d'une explosion de grisou ou de poussières

— ne surgissent par suite de l'échauffement exagéré d'une tête motrice de courroie.

6. Travaux préparatoires.

Les auteurs, insuffisamment familiarisés avec l'extrême irrégularité du gisement belge, oublient que la continuité de l'exploitation, à défaut de travaux préparatoires achevés longtemps d'avance, ne pourrait y être assurée avec sécurité. Aux États-Unis, les couches s'étendent régulièrement sous d'immenses surfaces, alors que chez nous, par suite d'accidents géologiques : plissements, failles, charriages, de nombreuses recherches doivent s'exécuter pour assurer la continuité des exploitations.

La plupart des charbonnages établissent chaque année, pour ces travaux un planning judicieux et s'efforcent de l'appliquer dans la mesure où les circonstances le leur permettent.

Si les auteurs avaient vécu plus longtemps et de plus près la vie de nos mines, ils sauraient d'ailleurs que le retard dans l'exécution des travaux préparatoires est un mal plus fréquent et plus grave que leur achèvement prématuré.

7. Conclusions.

Ces conclusions sont entachées de généralisations abusives.

Reprenant une idée déjà développée dans l'introduction, elles affirment, sans preuve, que les considérations énoncées précédemment peuvent être appliquées à chaque mine belge.

On fait notamment grief aux exploitants de ce que les progrès réalisés dans certains charbonnages ou dans certains chantiers ne le sont pas encore dans tous.

Les exploitants font simplement observer que tous les progrès ne peuvent pas être apportés partout au même instant, et ce, pour des raisons évidentes :

- a) Chaque généralisation technique doit être précédée d'une phase d'essai et d'une phase d'adaptation du matériel aux conditions spéciales de chaque mine. La Belgique, coupée de ses relations étrangères pendant la guerre, a commencé ces essais avec un retard inévitable.
- b) En Belgique, pays au gisement très diversifié, la mécanisation de chaque chantier pose un problème différent.
Aux États-Unis, au contraire, chaque mine n'exploite, en général, qu'une seule couche. La mise au point d'un procédé peut être immédiatement généralisée. De là, l'erreur d'appréciation des auteurs du Rapport.
- c) La généralisation des progrès, si elle doit être rapide, exigera des capitaux que l'industrie charbonnière belge, appauvrie par dix années de guerre et d'après-guerre, ne possède qu'en très faible partie.
- d) Les fournitures des constructeurs ne s'opèrent qu'à une cadence limitée.
- e) La formation d'équipes spécialisées pour la conduite des machines demande un temps assez long.

Les exploitants pensent d'ailleurs que la même observation aurait pu être faite si l'enquête des auteurs avait porté sur d'autres industries, et notam-

ment celles qui se plaignent de la cherté du charbon belge.

L'industrie est en perpétuel « devenir » et la possibilité d'y apporter de constants progrès constitue précisément la justification de la présence des ingénieurs qui la conduisent.

ANNEXE

Estimation de la réduction du nombre d'ouvriers dans l'ensemble des mines belges.

En partant des hypothèses purement gratuites exposées au paragraphe « Étude d'une mine », les auteurs, ayant attribué à cette mine, contre toute vraisemblance, un rendement idéal de 1.260 kg fond et surface, prétendent déduire de ce dernier chiffre le rendement réalisable en moyenne par les mines belges.

Réduisant (sans doute par sécurité) de 20 % le chiffre de 1.260 kg, ils aboutissent au rendement de 1.010 kg qu'ils assignent comme objectif à l'ensemble des charbonnages.

Cette double supputation, absolument arbitraire, à laquelle nous contestons formellement toute valeur, semble avoir servi de fondement à l'appréciation essentielle du Rapport :

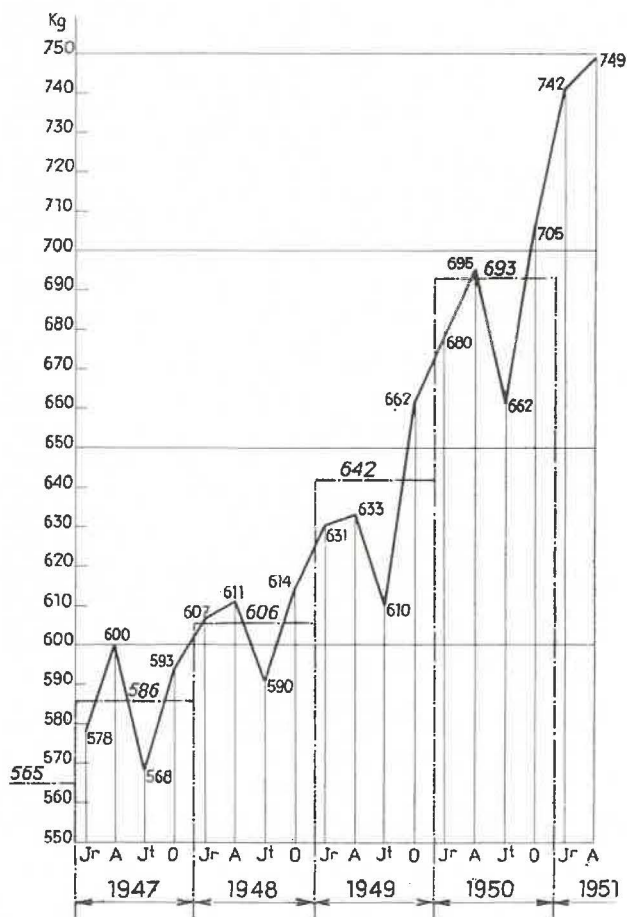


Fig. 2. — Belgique.

Evolution du rendement moyen, par ouvrier et par jour, de l'ensemble des ouvriers du fond et de la surface.

« Après mûre réflexion, nous pensons que le coût moyen de production, qui est actuellement de plus de \$ 14 par tonne, pourrait être réduit à moins de \$ 11 par tonne, et que, dans certains cas, ce prix de revient pourrait descendre au-dessous de \$ 9. »

Il est inutile de dire que, calculé par la méthode indiquée plus haut, le chiffre de \$ 11 que les auteurs du Rapport nous fixent comme objectif est dépourvu de toute base scientifique ou même simplement logique.

Il est vrai que le prix de revient des mines belges doit encore s'abaisser, que leur rendement doit encore croître. Nos ingénieurs le savaient et le voulaient avant toute critique étrangère, ainsi qu'en témoigne l'impressionnante courbe des rendements de nos charbonnages en hausse constante depuis la libération (Fig. 2).

Cette courbe, nous en avons la ferme confiance, continuera son ascension au cours des prochaines années, grâce au travail de nos cadres et de nos ouvriers, si du moins les capitaux indispensables sont mis à notre disposition et si nous disposons de la main-d'œuvre nécessaire.

Mais, devant les constantes fluctuations des taux des salaires et des matières, devant aussi les nombreuses inconnues qu'introduit dans le problème la complexité de nos gisements, il est impossible à quiconque de dire, dès à présent, à quel taux ce prix de revient pourra descendre. Il était, croyons-nous, plus impossible encore aux auteurs du Rapport, avec les informations dont ils disposaient et par la méthode qu'ils ont choisie, de fixer un chiffre méritant d'être retenu.

Abatage.

Les auteurs reconnaissent que notre méthode d'exploitation est la plus appropriée à notre gisement.

Cette constatation est fondamentale.

Ils ajoutent :

« La mécanisation dans les tailles devrait être complétée mais seulement après une étude approfondie quant au genre de mécanisation la plus adéquate à chacune des mines ou à chacune des couches. »

On ne saurait mieux dire.

La mécanisation de l'abatage est l'objet de travaux opiniâtres de la part de nos ingénieurs avec le concours silencieux et méritoire de nos techniciens et de nos ouvriers. Nous sommes à l'affût de toutes les tentatives qui surgissent tant à l'étranger que chez nous.

Malgré les conditions plus défavorables de notre gisement, nous employons des haveuses depuis le modèle le plus réduit adapté à des couches de 40 cm jusqu'à l'abateuse-chargeuse. La généralisation de l'emploi des haveuses se fait méthodiquement.

Nous suivons avec le plus vif intérêt les récents essais de la haveuse portative; nous avons à l'essai la machine avec marteaux-activés, le rabot-scrapier, le rabot rapide, etc...

La température à front de taille est souvent débitante. Aussi nos exploitants ont-ils fait étudier et

réalisé, à grands frais, des installations de réfrigération. Ces installations font honneur tant à leurs initiateurs qu'à l'Institut d'Hygiène des Mines, créé par les exploitants, et qui ne cesse d'apporter ses contributions scientifiques au succès d'entreprises de ce genre.

Transports principaux.

La traction par locomotives électriques est en usage dans plusieurs mines belges.

Ces locomotives sont avantageuses dans certains cas, pour des transports à grande distance, en galeries de longue durée et en terrains fermes. Mais elles se sont parfois avérées plus coûteuses que les Diesel. Les galeries profondes se déforment, en effet, de façon continue, et le maintien, dans ces conditions, de lignes de transport de force correctement établies devient excessivement coûteux. De plus, l'emploi de ce type de locomotive est limité par le caractère extrêmement grisouteux de beaucoup de nos mines.

Aménagement des envoyages.

Comme le reconnaissent les auteurs, de très nombreuses modernisations de l'espèce ont été accomplies (certaines depuis plusieurs décades déjà) ou sont en cours actuellement.

Creusement des galeries en roche.

Les auteurs citent *des cas particuliers* de mécanisation incomplète.

Le lecteur en conclura que ces cas constituent la règle générale. Nous pourrions citer autant de cas de mécanisation complète.

Il est bien clair que les ingénieurs belges qui ont entamé les essais dont il s'agit, ont conscience de n'être pas parvenus à la perfection du premier coup. Mais le problème est, depuis longtemps, travaillé intensément dans tous les bassins.

La visite de nos ingénieurs aux États-Unis nous apporte des enseignements à cet égard et nous serons heureux d'en profiter.

Le même chapitre parle des « moyens de nature à éviter la déformation des galeries ».

Dans ce domaine, bien des choses ont été réalisées, et les auteurs ne peuvent conclure à une nouvelle possibilité d'économiser chaque année « de nombreux millions de dollars » que « *Si l'on trouve des moyens de nature à éviter la déformation des galeries* ».

Ils se gardent d'ailleurs bien de formuler eux-mêmes des suggestions à cet égard.

Si l'on pouvait découvrir ces moyens, le Congrès sur les pressions de terrains qui vient de se tenir à Liège sous les auspices de l'Institut National de l'Industrie Charbonnière et qui a réuni quelque 475 participants professeurs et ingénieurs dont 175 français, 112 allemands, 40 hollandais, 50 anglais, 1 américain, etc..., Congrès qui a un retentissement considérable à l'étranger, serait le dernier dans son genre.

Usage de moteurs électriques et de compresseurs d'air portatifs.

L'importance de ce problème a, de tout temps, retenu l'attention des ingénieurs belges, et nombreuses sont les mines où l'électrification du fond est achevée ou en cours dans la mesure où le permet le caractère grisouteux des travaux.

Le règlement des mines, actuellement très sévère sous ce rapport, est en voie de révision, dans le but de faciliter la transformation.

Les auteurs généralisent ici, une fois encore, de manière illogique : ils choisissent le cas d'une mine non électrifiée, et particulièrement onéreuse en énergie pneumatique. Ils y supputent l'économie possible par électrification, puis, ils multiplient cette économie par le tonnage total extrait en Belgique. Ils apportent, à vrai dire, la réserve suivante : « pour autant que les estimations faites soient représentatives de l'ensemble de la Belgique ». Le lecteur, nous le craignons, ne retiendra que les 115 millions de dollars à économiser.

Expérience de creusement de voies.

La méthode d'exploitation par rabattement, n'est pas nouvelle pour nous. Comme disent les auteurs, elle n'a rencontré que des « succès variables » à cause de l'entretien parfois considérable que réclament les voies tracées d'avance.

Nous suivons cependant, avec attention, certains essais d'abatage par scie mécanique, qui sont en cours en Allemagne dans des tailles prises par rabattement et qui pourraient éventuellement être d'application chez nous dans des cas particuliers. Encore faut-il que la tenue des terrains encaissants permette l'application de ce procédé fort avantageux.

Amélioration de la technique des convoyeurs.

Il s'agit de techniques de détail effectivement applicables dans certains cas.

Surveillance.

En période normale, l'observation des auteurs comporte une part de vérité.

Mais ils perdent de vue que, dans la situation actuelle, l'importance considérable d'une main-d'œuvre étrangère, sans cesse en accroissement ou en renouvellement, et la rotation rapide de l'ensemble du personnel des mines belges ne permettent pas l'application à une quelconque de celles-ci, non seulement des standards américains, mais même du standard du meilleur charbonnage du pays.

Méthode de minage.

Airdox ou Cardox, c'est une question de détail.

Le « Cardox », quoique en disent les auteurs, est fort peu répandu en Belgique, où l'on s'oriente plutôt, sous l'égide de l'Institut National des Mines de Pâturages, vers la recherche d'explosifs de sécurité puissants.

Ateliers.

Il a déjà été répondu à ce point.

Installation de préparation du charbon.

La puissance et le développement de ces installations proviennent, en général : de la grande impureté du charbon tel qu'il sort de nos mines, ce qui entraîne une très complexe manutention de pierres et de mixtes, des exigences de la clientèle européenne et du large éventail de prix qui sanctionne ces exigences.

La question du bris du charbon, de sa siccité, de son aspect, joue, en Belgique, un rôle beaucoup plus grand qu'aux Etats-Unis, et des différences de valeur parfois considérables justifient souvent des installations effectivement complexes.

De plus, les mines belges sont généralement tributaires des installations ferroviaires de la Société Nationale — (les auteurs critiquent d'ailleurs plus haut celles qui se créent un réseau propre) et les irrégularités d'alimentation en wagons ont, jusqu'ici expliqué l'existence de nombreuses tours de réserve qui, effectivement, alourdissent les triages-lavoirs.

Il paraît néanmoins vraisemblable qu'un progrès est possible dans la voie de l'allègement de ces installations, mais cela suppose la collaboration de la clientèle et des chemins de fer.

Nous pensons, en particulier, que la suppression de l'épierrage à la main des gros calibres, proposée par les auteurs, ne peut, en Belgique, s'appliquer qu'à certains charbons. Cette solution est effectivement prévue dans nombre de projets de lavoirs nouveaux élaborés depuis la guerre. Mais elle ne doit être adoptée, qu'après examen de la valeur commerciale des produits finals, car, en définitive, ce n'est pas le prix de revient seul qui fait la prospérité d'une mine, mais la différence entre son prix de vente et son prix de revient.

Nous jugeons opportun de rappeler ici à quel point la malpropreté spécifique des couches exploitées en Belgique réduit le rendement net par ouvrier réalisé dans nos mines.

La perte au lavage atteint couramment chez nous 40 %. Aux Etats-Unis, 500 mines sur 3.000 environ sont équipées d'un lavoir. Si notre perte au lavage se limitait, par exemple, à 15 %, chiffre qui n'est certainement pas atteint dans la moyenne des mines américaines, notre production nette s'accroîtrait de plus de 40 % sans aucune augmentation de personnel et notre rendement fond et surface, actuellement voisin de 750 kg s'élèverait automatiquement à 1.060 kg.

De plus, nos installations d'épuration de charbon s'en trouveraient singulièrement allégées et simplifiées.

NOS CONCLUSIONS

La caractéristique du « Rapport Robinson » est de prononcer, avec cette netteté américaine, franche et presque brutale, un jugement apparaissant sous la forme d'un verdict aussi tranchant que faiblement motivé.

Selon le Rapport, le coût de la production de l'ensemble des mines belges peut descendre à 550 fr et dans certains cas, à 450 fr.

Cette proposition manque de base parce qu'elle est fondée, ainsi que nous l'avons montré plus haut, sur deux hypothèses gratuites et non sur une série de faits contrôlés :

- 1) Les enquêteurs étudient dans le détail une mine sur les 147 sièges en activité en Belgique et, dans cette mine ils n'ont visité qu'une seule taille sur onze tailles en exploitation. Leur programme d'exploitation, théoriquement idéal, est rendu illusoire par les conditions géologiques. Les conditions d'exploitation requises, qui sont peut-être courantes en Amérique, n'existent dans aucun charbonnage de Belgique.
- 2) A supposer que le programme établi pour la mine étudiée fût réalisable, rien ne permet, sur cette seule base, de le généraliser à tous les charbonnages. Rien non plus ne justifie la réfaction de 20 % qui est appliquée au rendement théorique de 1.260 kg, fond et surface, pour le ramener ainsi à 1.010 kg. Pourquoi 20 % ? Pourquoi pas plus, pourquoi pas moins ?

Ce prix de revient de 550 fr est donc sans fondement réel lorsqu'on l'applique à l'ensemble des charbonnages belges.

Pour chercher à supputer un prix de revient prévisible dans quelques années, il faudrait procéder à une enquête approfondie dans de nombreux charbonnages de chacun de nos Bassins. Pour des ingénieurs familiarisés avec notre gisement, un an au moins serait nécessaire. A plus forte raison, faudrait-il un temps plus long pour des techniciens et ingénieurs étrangers habitués à un gisement totalement différent du nôtre, où les exploitations souterraines sont à faible profondeur, à l'abri des poussées de terrains, dont un grand nombre même sont à flanc de côteau ou à ciel ouvert.

Toute estimation de ce genre est d'ailleurs infiniment précaire étant donné les rapides fluctuations des salaires et du prix des matières. Depuis la rédaction du Rapport, les nouvelles dépenses affectant les rémunérations, la sécurité sociale et le prix des matières de consommation ont déjà surchargé nos prix de revient de 40 à 50 fr par tonne.

Certes des progrès restent à accomplir et ils sont en cours normal de réalisation.

Mais pour y arriver il faut du temps, de la volonté, de l'argent et peut-être, si nous y sommes contraints, le sacrifice d'une partie de nos richesses minières.

Le temps.

Le Rapport nous le concède, mais n'énonce pas de durée.

Les auteurs du Plan Schuman, ont fixé à 5 ans, voire six ou sept, la durée de l'acheminement vers le seuil de l'ère européenne commune.

Ce laps de temps nous paraît surprenant de brèves. Malgré tout, nous nous efforcerons d'en profiter au mieux.

La volonté.

« Il y aura indubitablement des habitudes de » toutes sortes à vaincre dans ce domaine en ce qui » concerne les individus. Il faudra un effort constant » pendant une période considérable avant que l'in-

» industrie n'accepte d'envisager l'application de méthodes modernes. »

MM. Robinson et Gentry ont été accueillis avec sympathie et reçus avec une délicate cordialité dans tous les Bassins.

Aussi pensons-nous qu'ils n'ont pas mesuré la portée des termes contenus dans la déclaration reproduite ci-avant.

Fermeement, nous la repoussons au nom de toute notre population des mines.

Sans doute au cours de leurs trop brèves visites en Belgique, n'auront-ils pas eu l'occasion d'apprendre que nos ingénieurs ont été les premiers du monde à foncer des puits traversant 600 m de sables bouillants aquifères. Nous tenons à le souligner avec fierté, d'autant plus que cette méthode de fonçage de puits a été appliquée à des profondeurs dépassant de loin ce qui avait jamais été réalisé dans ce domaine.

Sans doute n'ont-ils pas su non plus que c'est chez nous que l'on a mis au point l'usage du cintre métallique compressible et résolu ainsi le problème vital de la tenue des galeries à grande profondeur, innovation qui a sauvé la vie à bien des hommes et assuré la viabilité de nombreuses exploitations.

C'est dans nos vieux bassins qu'on exploite les couches les plus minces du monde.

C'est dans des mines exploitées par nous seuls que « des volumes considérables de gaz, sous une pression extrêmement élevée, sont soudainement » dégagés, avec une force telle que des tonnes de roches et de charbon sont projetées en même temps que le gaz », aux dires mêmes des auteurs.

Aujourd'hui même nous sommes à la tête des pays dans le captage du grisou, accroissant ainsi la sécurité du personnel et quelque peu aussi le rendement de la mine.

C'est chez nous que dans une fructueuse collaboration de nos techniciens et de l'organisme d'Etat l'« Institut National des Mines » à Pâturages, on travaille avec le plus d'ardeur à la mise au point des appareils anti-déflagrants sans lesquels toute application d'électricité est proscrite dans nos mines grisouteuses.

Nous accueillerons avec reconnaissance les outils de progrès issus du génie américain, applicables à nos mines, et pour réussir, nos ingénieurs et leurs collaborateurs s'emploieront avec une ardeur toujours nouvelle.

L'argent.

En septembre 1949, le Conseil National des Charbonnages, créé par la loi, a estimé les besoins de rééquipement, sur un plan de cinq ans, à 13.747 millions.

De son côté, en 1951, la Fédération des Associations Charbonnières a fait une enquête auprès des charbonnages sur leurs besoins et programme pour la période de six années de 1951 à 1956.

Les programmes représentent des dépenses totalisant	15.187 millions
La partie de leur prix de vente que les charbonnages s'obligent volontairement, depuis 1947, à consacrer au rééquipement, représentera, pour ces six années ..	7.229 millions

Il reste à trouver des moyens de financement d'environ 7.958 millions

L'industrie charbonnière belge devra donc avoir recours à des sources de financement autres que celles dont elle dispose habituellement.

Sacrifice d'une partie de nos richesses minières.

L'ultime moyen de réduire les prix de revient est, nous disent certains, de fermer les charbonnages les moins rentables au fur et à mesure des nécessités.

Depuis la libération, on a déjà fermé 11 puits dans les Bassins du Sud.

D'autres le seraient déjà si nous n'avions eu le sursaut de prospérité actuelle.

Or, l'économie de la Belgique restera basée sur le charbon.

Ainsi que l'a déclaré M. L.C. McCabe — Chief of the Fuels and Explosives Division, Bureau of Mines, U.S. Department of the Interior — au cours de la session à Genève de mai 1951, de la Commission de l'Industrie Charbonnière de l'Organisation Internationale du Travail, malgré ses concurrents énergétiques : pétrole, gaz, chute d'eau, énergie nucléaire, le charbon restera la base de l'alimentation en énergie du monde.

Et M. McCabe disait :

« La mécanisation de l'Industrie et l'augmentation de la productivité du charbon doivent être encouragées étant entendu que cette source d'énergie prendra plus d'extension au fur et à mesure du développement industriel des pays; afin de faire face aux besoins futurs, les pays producteurs de charbon doivent faire de gros efforts. Actuellement les Etats-Unis, dont la population est d'environ 7 % de celle du globe, consomment 50 % de l'énergie mondiale, mais étant donné l'industrialisation des autres pays, les Etats-Unis ne consumeront, dans les cinquante années à venir, qu'environ 11 % seulement de l'énergie mondiale. Il faut compter que l'industrie charbonnière se développera encore plus pour pouvoir faire face aux besoins en énergie du monde entier. »

La charte de La Havanne a proclamé l'importance de la préservation des richesses naturelles pour l'avenir de l'humanité. Le Traité Schuman, reprenant cette idée, assigne, comme objectif, de « promouvoir une politique d'exploitation rationnelle des ressources naturelles évitant leur épuisement inconsidéré ».

La fermeture de puits consacrerait l'abandon d'une partie plus ou moins importante, selon les cas, de nos réserves de houille.

Il est trop facile, dans les mines, d'obtenir des résultats rapides et surprenants, mais temporaires, en sélectionnant les parties les plus riches des gisements. L'économie belge aura besoin de charbon belge pendant de longues années encore et il ne peut être question de sacrifier l'avenir pour une éphémère et apparente prospérité.

Le programme que l'industrie charbonnière belge s'est tracé et dont elle compte bien, si elle en possède les moyens financiers, pousser rapidement l'exécution déjà commencée, permettra d'abaisser largement ses prix de revient tout en sauvegardant la continuité de sa production dans l'avenir.