

Conditions d'utilisation des contenus du Conservatoire numérique

1- [Le Conservatoire numérique](#) communément appelé [le Cnum](#) constitue une base de données, produite par le Conservatoire national des arts et métiers et protégée au sens des articles L341-1 et suivants du code de la propriété intellectuelle. La conception graphique du présent site a été réalisée par Eclydre (www.eclydre.fr).

2- Les contenus accessibles sur le site du Cnum sont majoritairement des reproductions numériques d'œuvres tombées dans le domaine public, provenant des collections patrimoniales imprimées du Cnam.

Leur réutilisation s'inscrit dans le cadre de la loi n° 78-753 du 17 juillet 1978 :

- la réutilisation non commerciale de ces contenus est libre et gratuite dans le respect de la législation en vigueur ; la mention de source doit être maintenue ([Cnum - Conservatoire numérique des Arts et Métiers - http://cnum.cnam.fr](#))
- la réutilisation commerciale de ces contenus doit faire l'objet d'une licence. Est entendue par réutilisation commerciale la revente de contenus sous forme de produits élaborés ou de fourniture de service.

3- Certains documents sont soumis à un régime de réutilisation particulier :

- les reproductions de documents protégés par le droit d'auteur, uniquement consultables dans l'enceinte de la bibliothèque centrale du Cnam. Ces reproductions ne peuvent être réutilisées, sauf dans le cadre de la copie privée, sans l'autorisation préalable du titulaire des droits.

4- Pour obtenir la reproduction numérique d'un document du Cnum en haute définition, contacter [cnum\(at\)cnam.fr](mailto:cnum(at)cnam.fr)

5- L'utilisateur s'engage à respecter les présentes conditions d'utilisation ainsi que la législation en vigueur. En cas de non respect de ces dispositions, il est notamment passible d'une amende prévue par la loi du 17 juillet 1978.

6- Les présentes conditions d'utilisation des contenus du Cnum sont régies par la loi française. En cas de réutilisation prévue dans un autre pays, il appartient à chaque utilisateur de vérifier la conformité de son projet avec le droit de ce pays.

NOTICE BIBLIOGRAPHIQUE

Auteur(s)	[s.n.]
Titre	Société anonyme des agglomérés réunis du bassin de Charleroi
Adresse	Charleroi : Imprimerie & lithographie J. Delacre-Misonne, 1900
Collation	1 vol. (19 p.-[2] pl. dépl.), 24 cm
Nombre de vues	24
Cote	CNAM-BIB 8 Xae 433
Sujet(s)	Exposition internationale (1900 ; Paris) Granulats
Thématique(s)	Construction Expositions universelles Matériaux
Typologie	Ouvrage
Langue	Français
Date de mise en ligne	01/03/2023
Date de génération du PDF	01/03/2023
Permalien	http://cnum.cnam.fr/redir?8XAE433

8°

8° 627
8° Lac 433
Lac 433

1900

SOCIÉTÉ ANONYME

DES

AGGLOMÉRÉS RÉUNIS

DU

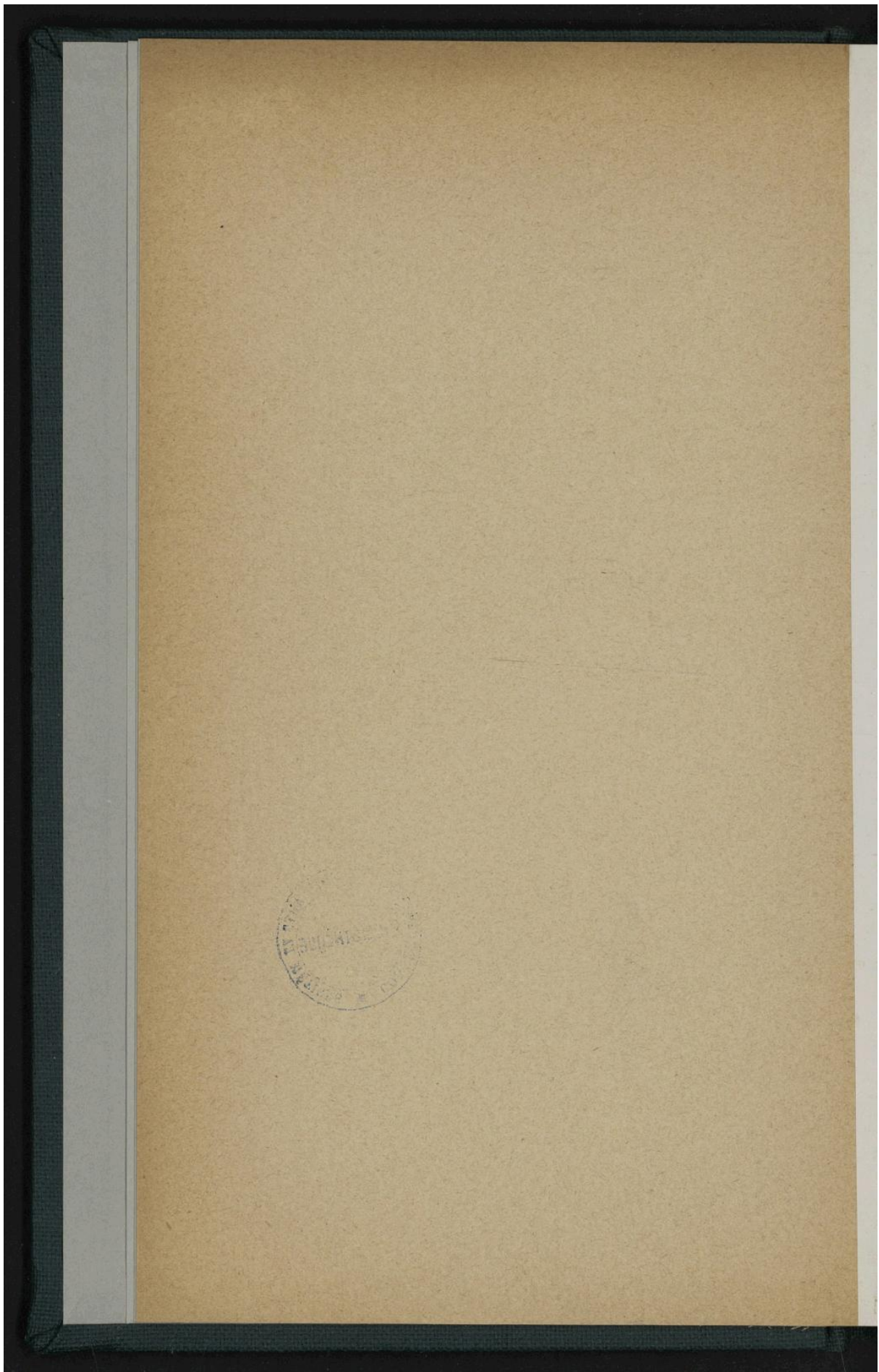
BASSIN DE CHARLEROI

CHARLEROI

IMPRIMERIE & LITHOGRAPHIE J. DELACRE-MISONNE

1900

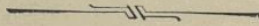




8° 627

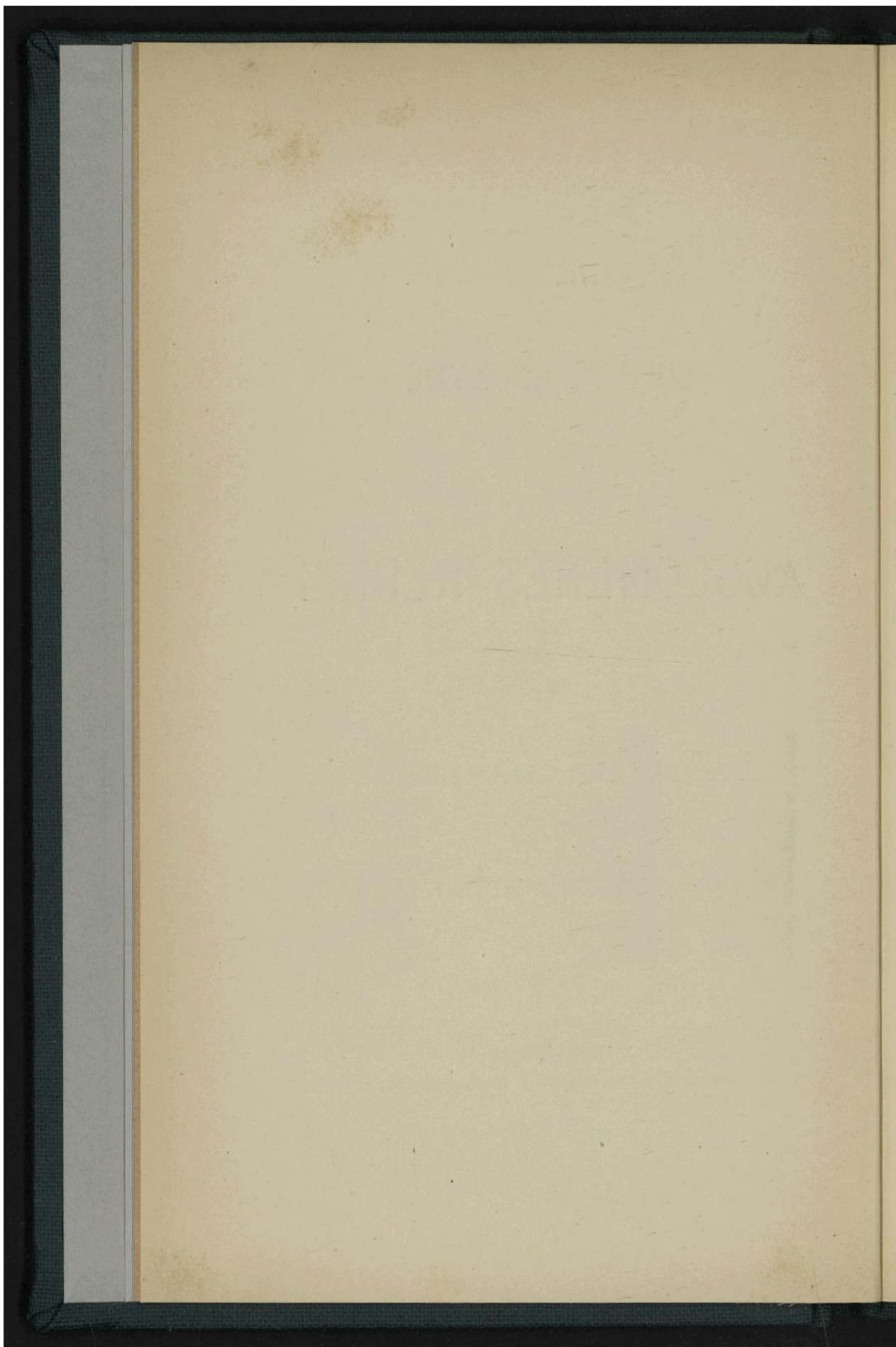
8° 202 433

SOCIÉTÉ ANONYME
DES
AGGLOMÉRÉS RÉUNIS
DU
BASSIN DE CHARLEROI



CHARLEROI
IMPRIMERIE & LITHOGRAPHIE J. DELACRE-MISONNE

1900



CONSEIL D'ADMINISTRATION :

Président : M. ERNEST MÉLOT.
Administrateurs : MM. ARMAND WASSEIGE.
HYPPOLITE TILLIEUX-DOCQ.
ADOLPHE MONJOIE.
JOSEPH DEVOLDER.
EDOUARD DESPRET.

INGÉNIEUR-CONSEIL :

M. ALFRED SOUPART.

COLLÈGE DES COMMISSAIRES :

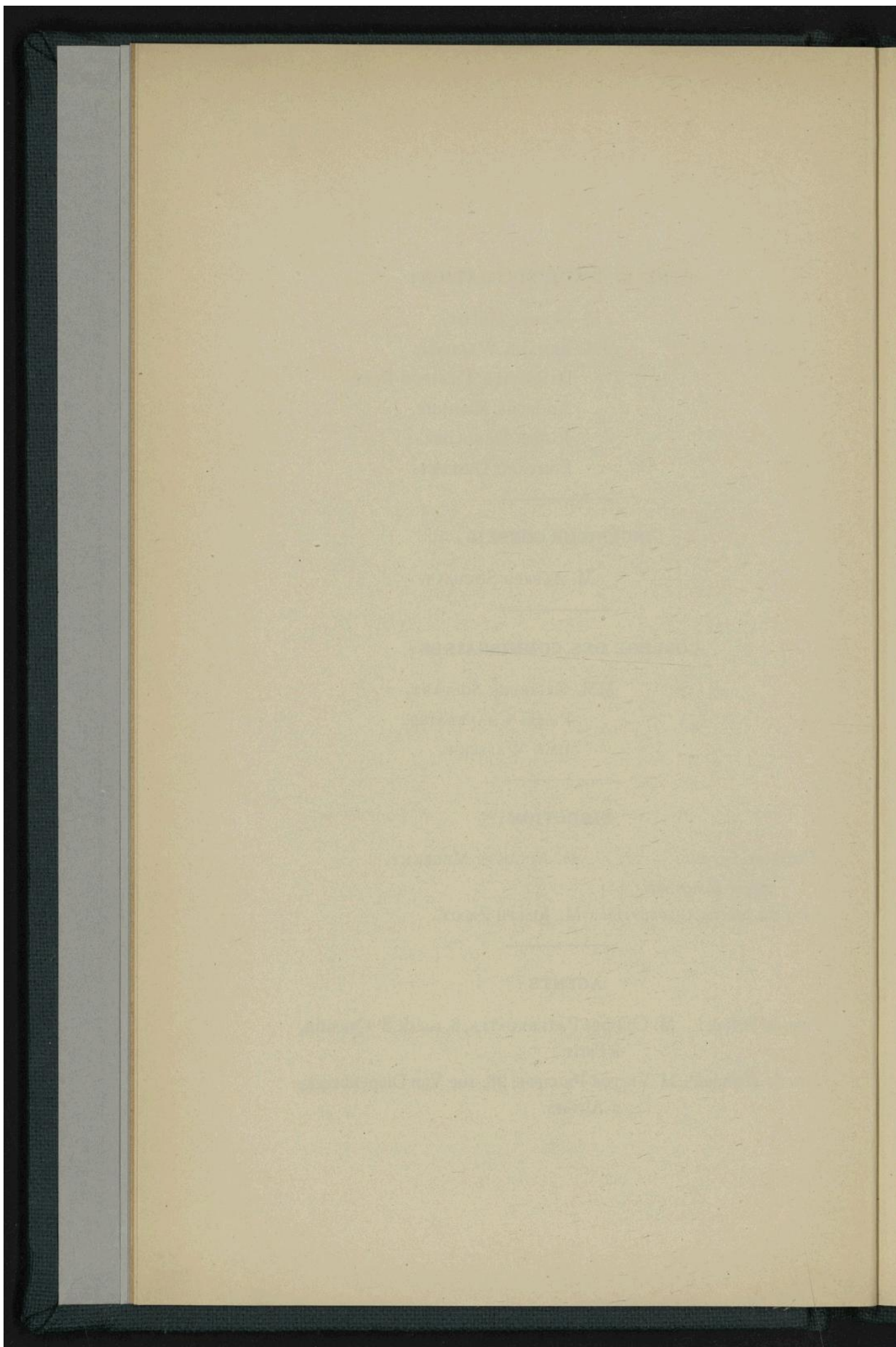
MM. GRÉGOIRE SOUPART.
PIERRE CHANTRAINE.
JEAN WASSEIGE.

DIRECTION :

Directeur-Gérant : M. AUGUSTE MEURANT.
Agent-Comptable,
Chef du Service Commercial : M. JOSEPH ZICOT.

AGENTS :

Pour la France : M. OLIVIER PATERNOSTER, 8, rue de St-Quentin,
à Paris.
Pour la Hollande : M. VICTOR PHILIPPE, 98, rue Van Diepenbeeck,
à Anvers.



SOCIÉTÉ ANONYME
DES
AGGLOMÉRÉS RÉUNIS
DU
BASSIN DE CHARLEROI

La Société Anonyme des Agglomérés Réunis du Bassin de Charleroi possède deux importantes usines :

L'une à Châtelineau (*ancienne Société des Agglomérés de la Sambre*), l'autre à Marcinelle (*ancienne Société Félix Dehaynin et Cie*).

L'usine de Châtelineau a pour but le triage et le lavage des charbons ainsi que la fabrication des briquettes.

Les installations, récentes, sont composées d'appareils les plus perfectionnés, qui permettent d'obtenir des produits de premier choix, tant pour les charbons classés que pour les briquettes.

Cette usine peut trier et laver 1500 tonnes, et fabriquer 700 à 800 tonnes de briquettes par 24 heures. En marche normale, c'est-à-dire en 12 heures, elle peut traiter un peu plus que la moitié de ces quantités. Elle est située de manière à recevoir les charbons aussi bien par fer que par eau.

L'établissement principal produit les différentes catégories pour foyers domestiques et industries : gailletins, têtes de moineaux, braisettes, etc. Les charbons fins qui ne peuvent pas être livrés directement au commerce servent

à la fabrication des briquettes après avoir été lavés dans des appareils spéciaux, appelés lavoirs-trembleurs, qui permettent de réduire la teneur en cendres presque à celle de la houille pure.

L'usine à briquettes possède trois presses doubles des systèmes les plus perfectionnés et des appareils au moyen desquels on obtient un mélange intime des matières employées, ainsi qu'une grande cohésion du produit fabriqué.

L'établissement de Marcinelle est aussi composé d'une installation de triage et de lavage des charbons ainsi que d'une fabrique de briquettes; mais il possède de plus une grande usine de distillation de goudron et une seconde usine où l'on traite les sous-produits provenant de cette distillation.

Cet ensemble d'installations constitue un établissement qui peut être considéré comme un des plus complets et des plus modernes et où se trouvent réalisés les plus récents progrès de l'outillage et de la fabrication.

L'usine servant au triage et au lavage des charbons a été complètement transformée en 1894 et elle possède des appareils qui permettent d'obtenir des produits irréprochables.

L'usine à briquettes comprend deux presses doubles pour la fabrication des agglomérés destinés à l'industrie, aux chemins de fer et aux steamers.

Ces deux usines peuvent trier et fabriquer les mêmes quantités qu'à Châtelineau.

Les appareils à distiller le goudron permettent de traiter de 20 à 25000 tonnes annuellement : ils produisent : d'abord de l'eau ammoniacale qui est vendue directement aux établissements fabriquant le sulfate d'ammoniaque ;

de l'huile légère qui est ensuite traitée dans l'usine spéciale pour en retirer les diverses essences ;

de l'huile moyenne dont on extrait de la naphthaline et l'acide phénique à l'état brut ;

et ensuite des huiles lourdes dont dérivent l'anthracène et les différentes huiles servant au créosotage et à de nombreux autres usages.

L'anthracène est livrée directement au commerce pour la fabrication de l'alizarine.

Le résidu ou brai provenant de la distillation est employé à la fabrication des briquettes dans les deux établissements de Marcinelle et de Châtelineau.

Cette situation offre l'avantage de pouvoir fournir à ces deux usines du brai réunissant les conditions voulues pour répondre, au point de vue de la qualité de la briquette, à toutes les nécessités du commerce.

Les autres matières et principalement la naphthaline brute sont traitées dans l'usine spéciale située à peu de distance de la distillerie ; dans cette usine on purifie d'abord la naphthaline que l'on transforme, après plusieurs opérations successives, en cristaux, en poudre, en grains criblés, en sublimée, en bougies, en billes et en blocs.

Ces différents produits sont fournis dans tous les pays du monde ; les usages en sont multiples ; ils servent principalement à la fabrication des matières colorantes artificielles, dites couleurs d'aniline et comme désinfectants et insecticides. On emploie généralement la naphthaline en billes et en bougies pour la carburation du gaz d'éclairage, sous la dénomination d'éclairage à l'albo-carbon.

Dans la même usine on fabrique aussi les benzoles 90 % et 50 % et la benzine ; en outre une installation spéciale y est

établie pour la fabrication de l'acide phénique cristallisé et d'un désinfectant antiputride « La Crésylatine ».

La distillerie s'alimente de goudrons dans les principales usines à gaz de France, de Belgique et de Hollande, au moyen d'un matériel important de wagons-citernes lui appartenant.

DESCRIPTION DE L'USINE DE CHATELINEAU

Cette usine est établie sur 2 1/2 hectares de terrains ; elle est située sur la rive gauche de la Sambre et elle est reliée au Chemin de fer de l'Etat.

Le développement des voies à l'intérieur de l'établissement est de 2500 mètres environ ; toutes les manœuvres se font à l'aide de locomotives.

L'entrée et la sortie des divers produits représentent un mouvement journalier de plus de 200 wagons.

Les charbons généralement traités dans cette usine sont des fines de 0 à 80 m/m.

A leur entrée, les wagons chargés de fines sont classés pour les mélanges ; ils sont ensuite placés sur les voies de déchargement, et vidés à la main par quatre wagons à la fois de manière à obtenir un mélange plus intime. Les charbons sont jetés dans une vaste trémie en tôle dans laquelle passe un transporteur qui les élève aux cribles.

Le triage et le lavage comprennent deux ateliers distincts, le premier traitant les charbons de 80 à 8 m/m destinés à être vendus directement au commerce, le second traitant le poussier de 0 à 8 m/m.

Les appareils composant le premier atelier peuvent trier 1500 tonnes et laver 1000 tonnes par journée de 24 heures.

Les charbons vont d'abord sur un crible double équilibré

composé de huit tôles, permettant de faire les classements suivants :

- 1° Les gailletins de 80 à 55 m/m pour foyers domestiques ;
- 2° Les têtes de moineaux 30 à 55 m/m ou de 25 à 50 m/m pour foyers domestiques ;
- 3° Les greusins de 20 à 30 m/m pour foyers domestiques ;
- 4° Les braisettes de 15 à 20 m/m pour foyers domestiques et industries diverses ;
- 5° Les braisettes de 8 à 15 m/m pour générateurs et industries diverses.

Le poussier de 0 à 8 m/m est envoyé à l'état brut et à l'aide de transporteurs au second atelier sur lequel nous reviendrons.

Les gailletins seuls sont nettoyés à la main sur un transporteur métallique dont l'extrémité aboutit au dessus du wagon en chargement ; les autres dimensions de 55 à 8 m/m sont lavées.

Le mode de fixation des tôles perforées nous permet de changer celles-ci en quelques minutes et par conséquent de faire des catégories autres que celles indiquées ci-dessus.

Sept lavoirs à piston construits d'après les derniers perfectionnements, traitent les diverses catégories énumérées plus haut.

A la sortie de ces lavoirs, les charbons sont repris par des chaînes et sont élevés dans les tours de chargement sous lesquelles passent les wagons.

Ces tours sont au nombre de 14, elles peuvent contenir 600 tonnes.

A mi-hauteur de ces tours, est établi un pont de service qui permet de prendre les produits lavés et de les mettre à bateaux.

Une machine à vapeur verticale à détente Meyer développant 50 chevaux actionne cet atelier.

Le second atelier est alimenté au moyen d'un transporteur incliné qui élève les charbons de 0 à 8 m/m à la hauteur d'un trommel à l'eau, faisant la séparation de ces poussières en différentes grosseurs.

Du trommel, les charbons sont conduits dans six lavoirs à feldspath et à courant d'eau, d'où ils sont repris, lavés, au moyen de grandes chaînes et élevés au-dessus de caissons égoutteurs pouvant contenir environ 600 tonnes. Deux transporteurs amènent mécaniquement le fin poussier lavé à la fabrique de briquettes tandis que les grains sont livrés directement au commerce.

Les lavoirs sont alimentés par deux pompes centrifuges pouvant débiter chacune 250 mètres cubes d'eau par heure.

La force nécessaire pour faire marcher le second atelier est fournie par une machine à vapeur de 100 chevaux Compound et à condensation, qui actionne en même temps la dynamo.

DESCRIPTION DE L'USINE DE MARCINELLE

Cette usine établie sur 6 hectares de terrain, est reliée au chemin de fer de l'Etat et à la Compagnie du Nord, elle est de plus entourée de canaux qui lui appartiennent et qui aboutissent à la Sambre. Elle est donc des mieux située pour la réception des matières premières et l'expédition des produits fabriqués.

Elle comprend :

Un triage et un lavage de charbon avec fabrique de briquettes ;

Une distillerie de goudron ;

Une raffinerie des sous-produits provenant de la distillation de goudron.

Le traitement des charbons se fait dans les mêmes conditions qu'à l'usine de Châtelineau.

Les catégories que l'on y produit sont les mêmes.

Cinq lavoirs à piston de système le plus perfectionné traitent les divers classements dont les dimensions varient entre 55 et 8 m/m, comme à Châtelineau.

A la sortie des lavoirs, ces charbons sont entraînés par des courants d'eau dans un atelier spécial de rinçage qui rend les produits parfaitement nets, et les dépose dans les tours de chargements sous lesquelles passent les wagons destinés à recevoir ces produits.

Ces tours sont au nombre de 14 et peuvent contenir 600 tonnes.

Les charbons de 0 à 8 m/m sont criblés sur une table à secousse sur laquelle viennent se déverser plusieurs jets d'eau ; ils y sont séparés en deux catégories de 0/4 m/m et de 4/8 m/m et entraînés dans 6 lavoirs à feldspath.

Les charbons 0 à 4 m/m sont repris ensuite au moyen de grandes chaînes à godets et élevés au-dessus de 12 caissons égoutteurs pouvant contenir environ 600 tonnes. Deux transporteurs établis au-dessous des caissons amènent mécaniquement le poussier 0/4 m/m à la fabrique de briquettes, et un autre transporteur reprend les grains 4/8 m/m pour être livrés directement au commerce.

Les lavoirs sont alimentés par deux pompes centrifuges pouvant débiter chacune 300 mètres cubes d'eau par heure.

Les ateliers de triage, lavage et rinçage, sont actionnés par une machine Compound de la force de 170 chevaux ; cette machine actionne également la dynamo.

FABRIQUES DE BRIQUETTES

Le poussier arrive au doseur mécaniquement, en même temps que le brai qui a été au préalable concassé.

Les doseurs permettent de régler à volonté la quantité de brai que l'on veut introduire dans la briquette.

Les charbons et le brai sont ensuite entraînés par une vis sans fin dans un broyeur Carr qui les broie et les mélange intimement ; ils sont alors repris par une chaîne à godets qui élève le tout dans les malaxeurs.

Dans ces derniers, qui sont chauffés à la vapeur, le mélange est soumis à une température d'environ 80 degrés de chaleur qui détermine la fusion convenable du brai.

Ce mélange arrive ensuite à l'état pâteux dans les distributeurs situés au-dessus des moules ; avant d'être introduit dans ceux-ci, il est refroidi à l'aide de ventilateurs.

Il est alors comprimé successivement ; il sort des moules à l'état de briquettes, et il n'y a plus qu'à détacher celles-ci, travail facile qui se fait généralement par des femmes.

A l'usine de Châtelineau, les briquettes ainsi détachées sont mises sur un transporteur spécial le long duquel on peut placer onze wagons en chargement.

L'extrémité de ce transporteur arrive au-dessus du canal ; la mise à bateau ne coûte donc pas plus cher que le chargement à wagon. On peut charger un bateau de 290 tonnes en un jour.

Une machine de 100 chevaux, à grande détente, actionne une partie de cette usine, et une autre de 50 chevaux fait mouvoir le reste.

A l'usine de Marcinelle, les briquettes arrivent sur deux transporteurs, le long desquels on peut charger vingt wagons.

Deux machines de 70 chevaux chacune actionnent cette usine.

GÉNÉRATEURS

Les générateurs qui alimentent les machines et les malaxeurs se composent, pour chacune des usines de Châtelineau et Marcinelle, de trois chaudières multitubulaires timbrées à 8 atmosphères et donnant ensemble 850 mètres carrés de surface de chauffe ; les foyers de ces générateurs sont disposés de façon à pouvoir utiliser tous les déchets ainsi que les schlammes provenant du lavage.

Chaque usine possède un petit atelier qui lui permet d'entretenir et de réparer une partie de son matériel.

Les deux usines sont complètement éclairées à la lumière électrique.

Les différents produits triés des deux usines, tels que gailletins, têtes de moineaux et greusins sont très recherchés pour l'usage des foyers domestiques, principalement à Paris et dans divers départements, et aussi en Alsace, en Suisse et dans le Grand Duché de Bade.

Les braisettes et grains lavés qui ont une très grande puissance de vaporisation sont très estimés dans toutes les industries, notamment dans les filatures et tissages, et dans celles où la fabrication nécessite de grandes productions de vapeur instantanées, telles que les teintureries, blanchiments, apprêts, etc.

Les principaux débouchés que la Société a créés pour l'écoulement de ces combustibles sont les Vosges, l'Alsace, la Suisse, le Grand Duché de Bade et la Hollande.

La Société produit deux espèces de briquettes.

1^o Briquettes lavées 6 à 7 % de cendres, 16 à 17 % de matières volatiles. Elles sont fournies pour l'usage des Steamers, Locomotives, Locomobiles, Sucreries, Glaceries, Verreries, Poteries, Emailleries et fabrication du plâtre et de la chaux.

2^o Briquettes lavées 5 à 6 % de cendres, 18 à 19 % de matières volatiles. Cette briquette est une spécialité de la Société et sa qualité ainsi que son excellente fabrication lui font particulièrement donner la préférence dans les Industries, telles que : Glaceries, Verreries, Gobeletteries et Emailleries. Elle est très-appréciée par les Compagnies de Chemin de fer, en France et en Suisse, pour les trains rapides et pour la traction sur de fortes rampes. Les attestations des Chemins de fer « Paris-Lyon-Méditerranée » et du « Jura-Simplon » exprimant la satisfaction de ces Compagnies au sujet de l'emploi de ces briquettes, ont été délivrées à la Société des Agglomérés Réunis.

Les Compagnies de navigation fluviale, les plus importantes de France, sont également approvisionnées de cette qualité de briquettes. Une attestation de la grande Société de Navigation « Havre-Paris-Lyon-Marseille » exprime également sa satisfaction de l'emploi de ce produit.

La Société des Agglomérés Réunis est un des fournisseurs de la Marine Royale Belge, où peu de concurrents sont admis à soumissionner. Les produits livrés à cette Administration doivent être d'une qualité toute spéciale pour remplir les conditions du cahier des charges. Nos briquettes sont classées au premier rang à la Marine Royale.

La marque des briquettes adoptée pour le Continent est S. A. S.

Pour l'exportation, elles sont marquées J. P. B, initiales de la maison John P. Best d'Anvers qui a la vente exclusive

des briquettes des Agglomérés Réunis pour le ravitaillement des steamers et pour la vente dans les pays d'Outre-Mer par les ports Belges et Hollandais.

Cette briquette J. P. B. , exportée dans tous les pays du monde, fait concurrence avec succès aux meilleures marques de Cardiff ; elle est livrée surtout aux Indes et aux Etats-Unis dans des Compagnies de chemins de fer qui en reconnaissent la qualité supérieure et qui ont également délivré des certificats de grande satisfaction.

La briquette J. P. B. a obtenu la Médaille d'Or à l'Exposition Universelle de San-Francisco.

Elle est fournie aux plus grandes Compagnies de navigation étrangères par la Maison John P. Best, qui possède également les certificats les plus flatteurs concernant la qualité de cette briquette et l'économie qu'elle procure.

La « Péninsular Oriental Cie », une des plus puissantes Compagnies Anglaises, approvisionne ses steamers des briquettes J.P.B., et reconnaît qu'elles peuvent être comparées aux meilleures marques anglaises.

Les briquettes J.P.B. ou S.A.S., de la Société des Agglomérés Réunis, sont faites avec des charbons demi-gras de tout premier choix ; le brai qui y est employé comme agglutinant provenant de son usine de distillation de goudron, est de première qualité et ne contient aucune matière impure ; aussi la fabrication donne-t-elle un beau produit. La cohésion n'est jamais inférieure à 65 % et elle atteint même 75 % ; la cassure montre un grain fin, serré et brillant, signe distinctif de toute briquette bien fabriquée et de première qualité.

DISTILLERIE DE GOUDRON

Le goudron est fourni par les principales usines à gaz de France, de Belgique et de Hollande et pour son transport à l'usine, la distillerie possède un matériel important de wagons-citernes d'une contenance de 10.000 kilos chacun.

De vastes réservoirs en tôle, au nombre de 25, permettent l'emmagasinement de 2000 tonnes de goudron.

Trois générateurs multitubulaires, comportant ensemble 600 mètres carrés de surface de chauffe produisent la vapeur nécessaire à la distillerie. Tous les produits liquides à l'exception des goudrons, pour lesquels on se sert de pompes, sont refoulés au moyen de monte-jus et d'air comprimé fourni par deux compresseurs.

Les chaudières à distiller sont au nombre de dix-huit. Deux de ces chaudières sont spécialement affectées à la séparation du premier distillatum, c'est-à-dire des eaux ammoniacales et de l'huile légère.

Treize chaudières sont employées pour la distillation proprement dite et les trois dernières servent à la rectification des huiles produites.

La batterie des treize chaudières de distillation est installée dans un vaste atelier aménagé de façon à écarter tout danger d'incendie. C'est ainsi que les produits condensés sont recueillis dans une salle spéciale séparée de celle où se trouvent les foyers, par des murailles épaisses.

Pour la sortie du brai, chaque cornue est munie d'un étouffoir, permettant de l'évacuer, sans aucun danger, dans les réservoirs cimentés, et sans donner lieu aux émanations qui accompagnent généralement cette opération.

La rectification des huiles et le traitement des produits s'opèrent dans différents ateliers, séparés complètement les uns des autres.

Pour la rectification des huiles moyennes, la séparation des huiles à acide phénique, de la naphtaline ainsi que pour le premier traitement de cet hydrocarbure, l'usine possède un matériel comportant une chaudière à distiller avec condensateur, bacs-séparateurs, fondeurs, trois filtres-presses et deux presses à chaud.

La rectification des huiles lourdes et la fabrication de l'anthracène comprennent une cornue à distiller avec condensateur, trois bacs refroidisseurs, trois presses à froid, une presse à chaud et un broyeur Carr.

La force motrice nécessaire est produite par deux moteurs à vapeur de vingt chevaux chacun.

Les différents ateliers sont parfaitement aérés ; ils sont éclairés à l'électricité.

Des bâtiments établis en dehors de l'usine servent de magasins pour les naphtalines brutes, les huiles légères et l'anthracène.

FABRIQUE DE SOUS-PRODUITS

Cette usine est entièrement séparée de la distillerie. Des wagons-citernes spéciaux, ainsi qu'un wagon plat, servent au transport des différents produits de la distillerie à la fabrique de sous-produits.

Elle comporte trois fabrications distinctes :

- 1^o La purification et la fabrication des naphtalines ;
- 2^o L'épuration chimique des huiles légères et la rectification des essences ;
- 3^o La fabrication de l'acide phénique.

La vapeur nécessaire est produite par une chaudière multitubulaire de 40 m² de surface de chauffe, munie de tous les accessoires. L'air nécessaire pour les monte-jus ainsi que pour le mélange des produits par barbotage, est fourni par un compresseur d'air. Un appareil spécial sert à la dissolution de la soude caustique et à la préparation de la lessive de soude. Différents réservoirs, formant monte-jus et spécialement aménagés pour cet usage, servent à emmagasiner les acides sulfuriques.

Pour la purification de la naphtaline, l'usine possède un fondeur, une barbotteuse en fonte dans laquelle le produit brut subit le traitement chimique, trois cornues de distillation, un condensateur et douze bacs-refroidissoirs. La production journalière en naphtaline purifiée est de 5.000 kilos. Un broyeur Carr, actionné par une machine à vapeur de 15 chevaux, sert à la pulvérisation de naphtaline et un tambour-trieur sépare le produit, suivant les demandes des clients, en grains, cristaux, poudre, etc.

La fabrication des billes et des bougies de naphtaline comprend douze appareils-mouleurs pour la fabrication des billes, et deux appareils pour la fabrication des bougies. Six fondeurs à vapeur en tôle servent à liquéfier la naphtaline. Dans le même atelier s'opère le moulage des blocs au moyen d'un matériel spécial.

En dehors de ces fabrications, l'on fait l'opération chimique des huiles légères ainsi que celle de l'acide phénique brut suivant des procédés connus.

L'installation pour la fabrication de l'acide phénique cristallisé comprend deux chaudières à distiller avec réfrigérants, appareils spéciaux d'égouttage et réservoirs à cristalliser.

L'usine utilise pour la sublimation de la naphtaline deux

vastes chambres à sublimer, complètement séparées de la fabrique.

De grands magasins sont spécialement affectés à l'emmagasinage des produits.

A l'usine, est annexé un laboratoire complet avec cornue d'essai pour les goudrons.

L'usine est entièrement éclairée à l'électricité.

Les diverses fabrications sont séparées les unes des autres et les différents ateliers sont spacieux et parfaitement aérés.

CAISSES DE SECOURS AUX OUVRIERS

Dans les deux usines de Châtelineau et de Marcinelle, la Société alimente une Caisse particulière de secours et d'assurance, et elle donne gratuitement les soins médicaux et pharmaceutiques à ses ouvriers.

