OUVERNEMENT
PROVINCIAL
DE LIÉGE

e DIVISION — N° 6754/2

OBJET :
achines et Chaudières à vapeur
MOBILES

Le Gouverneur de la Province de Liége,

Vu, avec le dessin y annexé, la demande de la Société anonyme des Marnières de Loën, à Anvers, rue de la Province, 147
sollicitant l'autorisation de mettre en usage une locomotive pour le service de la traction sur la voie ferrée reliant la carrière de Hallembaye (Haccourt) au canal de Liége à Maestricht;

Vu le procès-verbal de visite et d'épreuve, dressé sous la date du 5 avril 1906 (n° //), duquel il résulte que la chaudière satisfait aux prescriptions de l'arrêté royal du 28 mai 1884, concernant l'emploi et la surveillance des appareils à vapeur ;

ARRÊTE :

ART. 1er. — La chaudière mobile, décrite dans le procès-verbal de visite et d'épreuve susvivé, peut être mise en usage. Elle sera munie d'une plaque portant le nom de la Province de Liége et le n° 1380 qui est le numéro d'ordre de la présente autorisation.

ART. 2. — L'impétrante ou les tiers acquéreurs de l'appareil dont il s'agit sont tenus de se conformer, en tous points, à l'arrêté royal précité, notamment aux dispositions rappelées ci-après et à toutes les mesures de police que les autorités compétentes pourraient prescrire ultérieurement.

ART. 3. — Ils sont tenus :

a. De laisser visiter, en tout temps, l'appareil par les fonctionnaires chargés de la surveillance des machines à vapeur ;

b. De renseigner ces agents, à leur demande, sur les lieux de fonctionnement ou de remise de l'appareil :

c. De tenir à leur disppsition un registre destiné à recevoir leurs observations ;

d. D'informer l'Ingénieur chef du service des machines à vapeur, de tout changement ou de toute réparation que l'on aurait fait subir à l'appareil.

ART. 4. — Les tiers détenteurs de l'appareil sont tenus de faire transférer le présent arrêté à leur profit par M. le Gouverneur de leur résidence.

ART. 5. — Toute contravention au présent arrêté sera poursuivie conformément aux lois et à l'arrêté royal précité et pourra entrainer la suspension ou la révocation de l'autorisation.

ART 6. — Une expédition du présent arrêté sera adressée à M. l'Ingénieur, chef du service des machines à vapeur, pour information et direction, ainsi qu'au propriétaire de l'appareil.

Fait à Liége, le 14 mai 1906

(Signé) : L. Pety de Thozée.

EXTRAIT DU RÈGLEMENT

ART. 49. — La conduite des chaudières à vapeur ne doit être confiée qu'à des agents dont l'expérience et la sobriété donneront toutes les garanties désirables de sécurité.

ART. 50. — Les chaudières seront nettoyées assez fréquemment pour éviter l'accumulation des incrustations à l'intérieur.

ART. 51. — Celui qui emploie une chaudière est tenu, indépendamment de l'examen habituel qui se fait lors des nettoyages, de la faire visiter au moins une fois par an, pour s'assurer qu'elle présente en tous ses points, la résistance nécessaire.

Il ne peut charger de ces visites que des agents dont le caractère et l'aptitude à reconnaître les défauts et à en apprécier les effets, présentent toutes les garanties désirables.

Toute chaudière doit également être visitée avant la remise à feu, si elle a chômé plus de 8 mois.

ART. 52. — L'agent qui aura fait une visite de chaudière, dressera un procès-verbal indiquant l'état de conservation de chacune des parties qui intéressent la sécurité de

tations nécessaires.

C

Administration des Mines

8e ARRONDISSEMENT

N° 3269

Machines à vapeur et Chaudières Mobiles

Procès-verbal de visite et d'épreuve

N° "

Le soussigné Gustave Raven, Ingénieur des mines à Liége

déclare avoir procédé, le 24 mars 1906 à la carrière de

(1) Hallembaye de la Société anonyme des Marnières de Loën (Siège social à Anvers)

comme suite à l'ordre de M. l'Ingénieur en chef du 8e arrondt

en date du 1er mars 1906, N° 3269

à la visite de la chaudière et de la machine décrites et à l'épreuve de la dite chaudière.

I. CHAUDIÈRE (2)

Système Cylindrique, horizontale, tubulaire, avec foyer intérieur et dome, type locomotive

Pression maximum en atmosphères Douze

Surface de chauffe 11 m²

Nom et domicile du constructeur Akt. Ges. Orenstein u. Koppel Locomotivfabrik, à Berlin,

Nom et domicile du fabricant des tôles de fer: Stahl u. Walzwerke Rendsburg à Rendsburg,

" de cuivre: Fritz Haegg Seiler-Kupferhütte b/ Kupferdreh,

" des tubes: Poensgen, à Düsseldorf.

Numéro d'autorisation

Numéro d'ordre N° 2

Numéro de fabrication 1826 (numéro de la locomotive)

DÉSIGNATION DES DIVERSES PARTIES	Longueur m/m	Largeur m/m	Hauteur m/m	Diamètre m/m	Rivures	Matière et épaisseur m/m	Marques des tôles
Foyer	0.550	0.554	0.630	"	simples	Cuivre 12 m/m	F. S
Enveloppe du foyer	0.694	0.698	0.949	"	id	fer hom. 10 m/m	× R ×
en fer cylindrique	1.683	"		0.660	long. doubles	id 9 m/m	× R ×
Plaque tubulaire	"	"		"	"	Cuivre 20 m/m	F. S
Dôme	"	"	0.100	0.350	simples	fer hom. 9 m/m (fond 29 m/m)	× R ×
38 tubes de chauffage	1.750	"		int. 40 m/m	"	Acier 2 1/4 m/m	"
4 tuyaux d'entretoisement	1.750	"		int. 37 1/2 m/m	"	id 3 1/2 m/m	"

(1) Indiquer le lieu où l'épreuve s'est faite.

(2) Chaque feuille ne doit renseigner qu'une chaudière (à moins de chaudières identiques) et qu'une machine.

Qualités que présentent, aux termes des déclarations du constructeur, les tôles employées à la construction de la chaudière.

Numéro de la Qualité et Désignation des marques	CHARGES DE RUPTURE PAR TRACTION et par millimètre carré dans le sens		ALLONGEMENTS EN TANTIÈMES POUR CENT dont les tôles sont susceptibles dans le sens	
	du laminage KILOG	perpendiculaire au laminage KILOG	du laminage	perpendiculaire au laminage
Cuivre F. S	21 à 21.5		45.5 à 50 m/m	
Fer homogène ×R×	37,4 à 38,9		26,5 à 29	

Soupapes de sûreté

Nombre	Deux, plates, en bronze
Diamètre et surface	d = 40 m/m surface tolérée = 13 c² 41
Largeur du recouvrement	1 m/m d' = 41 m/m 33
Mode d'application de la charge	Par levier et ressort
Longueur du petit bras du levier	35 m/m
id. du grand bras du levier	350 m/m
id. du bras du centre de gravité	142 m/m
Poids du disque	0k 177
Poids du levier	0k 776
Effort du levier sur la soupape	3 ks 148
~~Poids à appliquer~~ Tension des ressorts	16 ks 296
Charge totale	166 ks 292
Manomètre	Métallique
Mode d'alimentation	Par deux injecteurs
Disposition du clapet de retenue	Un clapet automatique, placé sur chaque tuyau d'alimentation.
Indicateurs du niveau de l'eau	Un tube en verre, deux robinets de jauge.
Ligne indiquant la limite inférieure de ce niveau de l'eau (1)	Ligne tracée sur la chaudière à 130 m/m au-dessus de l'axe de la tubulure inférieure du tube indicateur.
Appareils d'alarme, nombre et système	Deux bouchons fusibles.

Déclarations (2) du propriétaire concernant l'observation des prescriptions qui ne pourraient donner lieu à des constatations immédiates ou directes. (Instruction ministérielle du 28 mai 1884, pour l'exécution du règlement. — Titre III).

Le constructeur a certifié par écrit "que la locomotive a été construite [illegible] la loi belge et que toutes les pres-

DESCRIPTION DE LA MACHINE

Destination de la machine . . . . . Traction de wagons

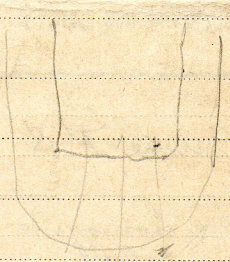
Système . . . . . Deux cylindres horizontaux, à détente variable, sans condensation.

Diamètre des cylindres 0.165

Course des pistons 0.300

Degré d'admission 1/5

Contre-pression . . . . . 1k° 033



Nombre de coups doubles par minute (en moyenne). 90

Force en chevaux 21

Nom et domicile du constructeur . . . Akt. Ges. Orenstein & Koppel Locomotivfabrik, à Berlin

Numéros { d'autorisation . . . . " ; d'ordre . . . . N°. 2 ; de fabrique . . . . 1826 (N°. de la locomotive)

(S'il s'agit d'une locomotive) { Nom . . . Néant ; Poids . . 6.300 k° ; Nombre et diamètre des roues motrices Quatre

DESCRIPTION ET RÉSULAT DE L'ÉPREUVE

Pression d'épreuve . . .18. Atmosphères.

Moyen employé pour la produire : Pompe foulante et eau froide

Observations faites pendant l'opération (1) L'épreuve a réussi.

OBSERVATIONS GÉNÉRALES

Des constatations et déclarations qui précèdent, il résulte que la chaudière susmentionnée satisfait aux prescriptions de l'arrêté royal du 28 mai 1884, concernant l'emploi et la surveillance des appareils à vapeur.

LIÉGE, le 5 avril 1906

(Signé) Gustave Raven.

Vu par l'Ingénieur, chef du service pour les machines à vapeur,

LIÉGE, le 12 avril 1906

(Signé) J. Julin

Pour copie conforme :

L'Ingénieur en chef-Directeur,