

F0328_1 – “Plant for Rail - regeneration”

00:00:02	Thalys et Eurostar en mouvement. Vue des voies. (F0231_2) Titre : ‘Plant for Rail - regeneration’.
00:00:25	Vue sur les zones de travail de l’atelier Infrastructure de Schaerbeek.
00:00:33	Un train Robel avec de longs rails soudés se dirige vers la zone de déchargement de l’atelier.
00:00:51	Grâce aux bras mobiles du manipulateur de rails du train Robel, deux rails sont déplacés et poussés dans le système de chargement de l’atelier.
00:02:02	Titre : ‘Supply in rails’. Gros plan sur le système de chargement. Les rails sont glissés dans l’atelier à l’aide de rouleaux.
00:02:16	Un chalumeau commandé par ordinateur découpe la soudure entre deux rails. Le morceau de rail coupé tombe.
00:04:02	Les morceaux de rail sont sortis du bâtiment vers la zone de travail sur des rouleaux.
00:04:22	À l’aide d’un système mécanique, les rails sont placés sur des tréteaux plus bas.
00:04:37	Vue aérienne de la zone de travail.
00:04:45	Sur la zone de travail, les morceaux de rail sont automatiquement déplacés et rentrés dans un bâtiment au moyen de rouleaux. Titre : ‘Classification of rails’.
00:05:21	Un ouvrier actionne les boutons de l’installation de mesure.
00:05:31	Le profil du rail est mesuré au moyen d’un gabarit.
00:05:47	Écran d’ordinateur affichant le profil et l’usure du rail. Gros plan sur l’installation de mesure.
00:06:24	L’ouvrier pulvérise un liquide sur le rail et effectue une mesure à l’aide d’une sonde.
00:06:35	Il appose un marquage avec une craie et colle un code-barres sur le rail.
00:06:55	Le rail sort de l’installation de mesure sur des rouleaux.
00:07:34	À l’aide d’aimants puissants, des morceaux de rails sont déplacés au moyen du pont roulant sur la zone de travail.
00:08:09	Vue aérienne de la zone de travail.
00:08:29	Un système mécanique déplace les rails. Titre : ‘Straightening in vertical and horizontal direction’
00:08:40	Le rail entre dans une installation. Un ouvrier commande la machine qui redresse le rail.
00:09:38	À l’aide d’aimants puissants, des morceaux de rails sont déplacés au moyen du pont roulant sur la zone de travail.
00:09:53	Vue aérienne de la zone de travail.
00:10:09	Le rail est rentré dans une installation au moyen de rouleaux et mesuré à l’aide de capteurs. Titre : ‘Faultdetection cutting and drilling’

F0328_1 – “Plant for Rail - regeneration”

00:10:26	Le rail est humidifié et mesuré par une installation de mesure. Un ouvrier regarde les résultats des mesures sur l'écran de l'ordinateur.
00:10:56	Le rail est rentré dans une installation qui perce deux trous dans le rail. Avec une scie circulaire, l'extrémité du rail est sciée simultanément, puis le rail poursuit sa route sur les rouleaux.
00:12:32	Vue aérienne de la zone de travail.
00:12:51	Le rail est poussé dans une cabine fermée. Les côtés de la tête et de l'extrémité du rail sont meulés. Titre : 'Welding'.
00:13:34	Le rail sort de la machine.
00:13:49	Un ouvrier commande la machine pour le soudage à commande électrique.
00:14:10	Les deux rails sont soudés ensemble par étincelage. Vue sur les instruments de contrôle et de commande.
00:16:00	Un ouvrier commande la machine qui enlève les bavures des rails fusionnés.
00:16:30	Un ouvrier effectue des mesures de contrôle sur le rail soudé.
00:16:47	Vue aérienne de la zone de travail.
00:16:52	Titre : 'Finishing of welds' La pièce soudée est mesurée au moyen d'une machine. La matière excédentaire est meulée.
00:18:17	Le rail meulé sort de la machine.
00:18:32	Vue aérienne de la zone de travail et des rails finis.
00:18:42	Titre : 'SNCB © 2001'
00:18:43	Fin.