

F0328_1 – “Plant for Rail - regeneration”

00:00:02	Rijdende Thalys en Eurostar. Zicht op sporen. (F0231_2) Titel: ‘Plant for Rail - regeneration’.
00:00:25	Zicht op de werkterreinen van de werkplaats infrastructuur Schaarbeek.
00:00:33	Een Robeltrein met langelaste rails rijdt tot aan de uitlaadzone van de werkplaats.
00:00:51	Met de beweegbare armen van de spoorstaafmanipulator op de Robeltrein worden twee rails verplaatst en in het laadsysteem van de werkplaats geschoven.
00:02:02	Titel: ‘Supply in rails’. Close-up van het laadsysteem. De rails worden op rollers de werkplaats binnengeschoven.
00:02:16	Met een computergestuurde snijbrander wordt de lasverbinding tussen twee rails doorgesneden. Het losgesneden stuk rail valt naar beneden.
00:04:02	De stukken rails worden op rollers uit het gebouw het werkterrein opgerold.
00:04:22	Met een mechanisch systeem worden de rails op lagergelegen schragen geplaatst.
00:04:37	Bovenzicht van het werkterrein.
00:04:45	Op het werkterrein worden de stukken rail automatisch verplaatst en op rollers een gebouw binnen geschoven. Titel: ‘Classification of rails’.
00:05:21	Een arbeider bedient de knoppen van de meetinstallatie.
00:05:31	Met een mal meet hij het profiel van de rail.
00:05:47	Computerscherm met de weergave van het profiel en slijtage van de rail. Close-up van de meetinstallatie.
00:06:24	De arbeider brengt wat vloeistof aan op de rail en voert een meting uit met een sonde.
00:06:35	Hij brengt met een krijtje een merkteken aan en kleeft een barcode op de rail.
00:06:55	Op rollers verlaat de rail de meetinstallatie.
00:07:34	Met behulp van krachtige magneten worden stukken rail met de loopbrug over het werkterrein verplaatst.
00:08:09	Bovenzicht van het werkterrein.
00:08:29	Een mechanisch systeem verplaatst de rails. Titel: ‘Straightening in vertical and horizontal direction’
00:08:40	De rail wordt in een installatie gerold. Een arbeider bedient de machine die de rail recht.
00:09:38	Met behulp van krachtige magneten worden stukken rail met de loopbrug over het werkterrein verplaatst.
00:09:53	Bovenzicht van het werkterrein.
00:10:09	De rail wordt in een installatie gerold en met sensoren opgemeten. Titel: ‘Faultdetection cutting and drilling’

F0328_1 – “Plant for Rail - regeneration”

00:10:26	De rail wordt bevochtigd en door een meetinstallatie opgemeten. Een arbeider bekijkt de meetresultaten op het computerscherm.
00:10:56	De rail wordt in een installatie gerold die twee gaten in de rail boort. Met een cirkelzaag wordt tegelijkertijd het einde van de rail afgezaagd waarna de rail verder doorrolt.
00:12:32	Bovenzicht van het werkterrein.
00:12:51	De rail wordt in een afgesloten cabine geschoven. De zijkanten van de kop en het uiteinde van de rail worden geslepen. Titel: ‘Welding’.
00:13:34	De rail wordt uit de machine gerold.
00:13:49	Een arbeider bedient de machine voor elektrisch gestuurde lassen.
00:14:10	Met behulp van vonken worden de twee rails aan elkaar gelast. Zicht op de controle- en bedieningsinstrumenten.
00:16:00	Een arbeider bedient de machine die de bramen van de samengesmolten rails verwijdert.
00:16:30	Een arbeider voert controlemetingen op de gelaste rail uit.
00:16:47	Bovenzicht van het werkterrein.
00:16:52	Titel: ‘Finishing of welds’ Met een machine wordt het gelaste stuk opgemeten. Het overtollige materiaal wordt afgeslepen.
00:18:17	De afgeslepen rail rolt uit de machine.
00:18:32	Bovenzicht van het werkterrein en de afgewerkte rails.
00:18:42	Titel: ‘SNCB © 2001’
00:18:43	Einde.