

F1128_C12519 - Fabrication de rails de grandes longueurs

00:00:00	Vue sur des rails assemblés.
00:00:14	Une locomotive électrique circule sur les rails assemblés.
00:00:36	Il y a une ouverture entre les rails assemblés afin de compenser la dilatation.
00:01:04	Vue sur le terrain de l'Entrepôt Central de la Voie à Schaerbeek. Des rails empilés sont répartis sur le terrain.
00:01:30	Gros plan sur les piles de rails.
00:02:01	Les rails sont déchargés et empilés depuis un wagon plat au moyen d'un pont roulant.
00:03:17	À l'atelier, ils sont préparés pour le placement. Les rails sont ébarbés et meulés.
00:05:05	Les rails sont sciés.
00:06:07	Les rails sont placés sur des rouleaux.
00:06:16	Un ouvrier ponce la surface de soudure à l'extrémité d'un rail.
00:06:33	Les rails sont soudés à la machine.
00:07:28	Tandis que l'acier est encore chaud, la matière excédentaire est découpée et les rails sont martelés et polis.
00:07:40	Les rails soudés sont déplacés à l'extérieur sur des rouleaux et placés sur des tréteaux.
00:08:49	Gros plan sur la soudure.
00:08:55	Les longs rails sont stockés et déplacés sur des tréteaux.
00:09:30	Les longs rails sont chargés sur des wagons plats au moyen de ponts roulants.
00:13:43	Les ranchers des wagons plats sont relevés, le contremaître de la voie effectue un contrôle.
00:14:07	Chargement de longs rails sur des wagons plats.
00:15:11	Des poutres en bois sont placées entre les rails. Des traverses sont placées entre les ranchers et les rails, après quoi les rails sont attachés avec un fil d'acier.
00:16:25	Les rails sont prêts pour le transport sur un wagon plat.
00:16:39	Le contremaître de la voie contrôle si les rails sont bien fixés.
00:16:48	Le train chargé, tracté par une locomotive à vapeur, se met lentement en mouvement.
00:19:30	Fin.