

00:00:03	Titre : 'Les productions de SOFEDI présentent en distribution exclusive'
00:00:24	Dessin d'une voie qui disparaît dans le lointain. Titre : 'La Société Nationale des Chemins de fer Belges présente'
00:00:30	'Destination : rail'
00:00:34	'scénario Albert Dumortier'
00:00:39	'images Jos Van Schoor Maurice Desmet assistant Aug. De Roose'
00:00:44	'effets spéciaux Frank Michielssens dessins et titres Andre Michiels'
00:00:50	'montage et commentaire Jan Botermans'
00:00:46	'commentaire dit par Jacques Nervi'
00:00:59	'prises de son Jan Cannoot'
00:01:03	'directeur de production Ir G.A. Magnel'
00:01:07	'une production SOFEDI Bruxelles – Belgique'
00:01:13	Images du passage de trains de voyageurs tractés par une locomotive à vapeur 1035 type 1 - Pacific (SNCB), une locomotive à vapeur type 64 - Ten Wheel (anciennement allemande), des locomotives électriques séries 22 et 23, des automotrices électriques et des autorails diesel.
00:01:45	Illustrations du premier train et des premières voitures suivies par des photos qui montrent l'évolution des voitures en bois aux voitures métalliques.
00:02:52	Animation avec les différents éléments d'une voiture : châssis, plancher et caisse.
00:03:09	Sur leur planche à dessin, des dessinateurs travaillent à la conception et aux dessins des éléments de la voiture.
00:03:24	Un agent marche avec une pile de papiers en direction d'une salle où se trouvent plusieurs hommes assis derrière leurs bureaux.
00:03:51	Animation avec les différents éléments de l'ossature et des parois.
00:04:40	Vue sur les bâtiments de l'Atelier Central de Malines.
00:04:53	À la fonderie, un ouvrier verse du métal incandescent dans un moule. Des blocs de métal sont sortis d'un four et sont ensuite forgés à l'aide d'un marteau mécanique.
00:05:23	Assemblage d'une traverse de pivot sur un gabarit tournant. Les éléments sont soudés les uns aux autres. La traverse est hissée vers un autre poste de travail où les lignes d'axe principaux sont tracées avec précision sur la traverse.
00:06:13	Assemblage d'un about de châssis sur un gabarit tournant. Les éléments sont amenés aux dimensions exactes et sont ensuite soudés les uns aux autres. Un palan déplace tous les éléments vers un gabarit tournant sur lequel l'ensemble de l'ossature est assemblée et fixée. Le gabarit est dressé et les éléments sont soudés les uns aux autres.
00:08:14	Sur une machine, les profils métalliques pour les parois latérales sont pliés. Ils seront ensuite placés dans un gabarit et soudés. Les parois de compartiment double sont constituées.
00:08:53	Les éléments de la tête de caisse sont hissés puis assemblés et soudés.

00:09:33	Les arceaux de toiture et les longerons sont soudés et forment le toit de la voiture.
00:09:59	Le châssis du plancher est amené à la chaîne principale et est fixé à l'aide de vérins. Les têtes de caisse, les parois latérales et le toit sont placés sur le châssis. Tous les éléments sont soudés les uns aux autres et les plaques métalliques sont rivetées à l'ossature. Les plaques de revêtement sont aplanies.
00:11:49	La caisse brute est placée sur des bogies provisoires. Une plate-forme roulante amène la voiture au département de peinture où elle passe au sablage et reçoit une première couche de peinture.
00:12:39	La caisse est amenée au hall suivant sur des bogies provisoires. Ce département s'occupe des finitions intérieures et extérieures des voitures. Du bitume est appliqué sur la plaque inférieure du plancher, les parois sont poncées, les cloisons sont placées. La partie supérieure du plancher est amenée. L'isolation acoustique, le chauffage, le câblage pour l'éclairage et l'organe de traction sont placés.
00:14:51	Les portes d'entrée doubles et les portes intérieures coulissantes sont montées. Les fenêtres, le revêtement de sol et l'éclairage fonctionnant sur batterie sont placés. Les banquettes avec un dossier surélevé, les portes bagages et les tablettes avec de petites poubelles sont placées en dernier lieu.
00:16:18	À l'atelier de Salzinnes, les bogies de type Schlieren sont fabriqués. Beaucoup de soin est apporté au tournage des roues. La partie supérieure du châssis est ensuite hissée et est montée avec l'axe d'essieu. La suspension à amortisseurs à huile est assemblée et fixée au châssis. Le bogie terminé est amené sur une plateforme.
00:17:38	À l'Atelier Central de Malines, les bogies sont placés sous la caisse de voiture. Au département de peinture, les voitures reçoivent leur dernière couche de peinture et leurs inscriptions. Avant de quitter l'atelier, les voitures sont inspectées minutieusement.
00:18:01	L'intérieur des voitures est contrôlé. La voiture K3 terminée est sortie de l'atelier.
00:18:46	Des voyageurs montent dans une voiture K3 et ferment la porte.
00:19:06	La locomotive 123004 quitte la gare en remorquant des voitures K3.
00:19:28	Un accompagnateur de train circule dans une voiture, les voyageurs profitent du confort que leur offre le voyage : ils peuvent lire, dormir, boire une boisson.
00:20:29	Une locomotive électrique série 23 remorquant des voitures K3 passe.
00:20:44	Logo SNCB.