

De C.W. Luttre



Het verwezenlijken van een splits.

Het lassen van een wagenbogje.



Oorsprong en gedaanteverwisselingen

De Centrale Werkplaats van Luttre werd in 1876 als herstellingswerkplaats voor locomotieven gebouwd op een terrein van 15 hectaren.

In 1895 werd de werkplaats voor wielstellen opgetrokken en in 1918 de ketelmakerij. Het is in die ketelmakerij dat de C.W. Luttre, in 1926, 10 locomotieven van het type 23 (huidige type 53) bouwde.

In 1939 werd de werkplaats omgevormd om dieselmotorwagens te herstellen : bij die gelegenheid werd de schikking van de montering grondig gewijzigd en werden overlaadbruggen geïnstalleerd.

Werkzaamheden

De taken van de C.W. Luttre zijn veelvuldig en verscheiden : zij herstelt lichte dieselmotorwagens wielen, hijskranen, werktuigmachines ; zij vervaardigt en herstelt behandelings- en hijstoestellen : rolbruggen, loopportalen, galgkranen, vijzels, wielendalers, schroefvijzels, loopkatten, kabels... ; zij herstelt ook nog Fenwickzelfophalers.

Buiten die normale bezigheden is de werkplaats thans belast met de vervaardiging van honderd gelaste draaistellerramen voor platte wagens.

De dieselmotorwagen-werkplaats

Die werkplaats verwezenlijkt per maand vijf grote en middelmatige herzieningen van motorwagens evenals zes tot acht grote onderhoudswerken.

Elke herziening omvat de volgende bewerkingen :

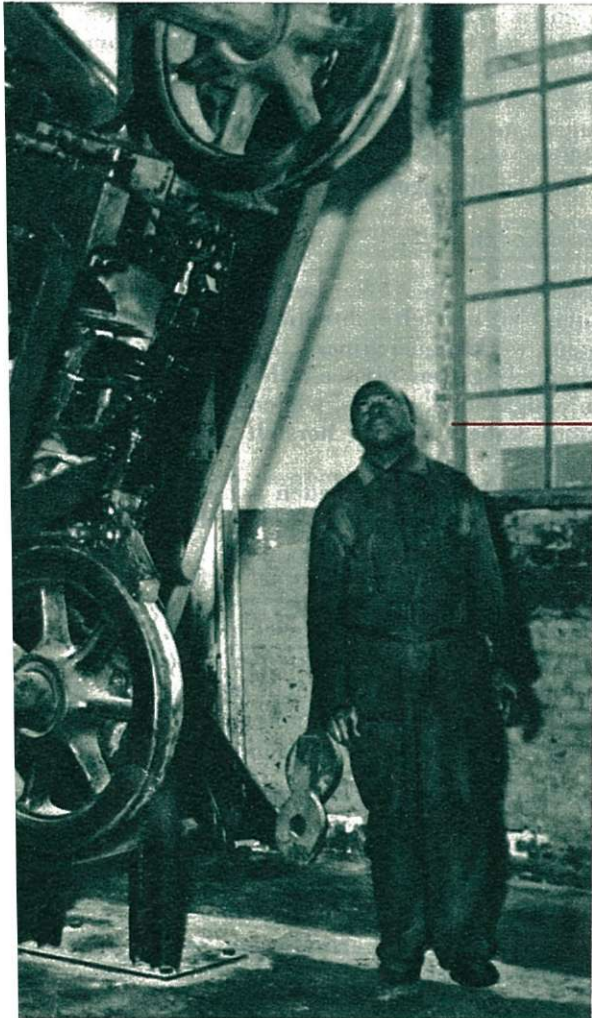
- Uit elkaar nemen en verwijderen van de draaistellen of van de wielen, alsook van de motor en de versnellingsbak ;
- Herstellen van het onderstel en van de kast ;
- Herstellen van de draaistellen en van de wielen op een onderketting ;
- Herstellen van de versnellingsbakken met inslijpen op een proefbank van een andere ketting ;
- Wedermonteren en wederplaatsen op draaistellen of op wielen ;
- Schilderen en beproeven.

De herziening van de motorwagens gebeurt volgens verschillende type-programma's, naar gelang het gaat om een grote of middelmatige herziening. Bij de aanvang van het werk weet men op welke datum de verschillende bewerkingen zullen geëindigd zijn, en de herstelling gebeurt steeds volgens hetzelfde schema.

Daar de reeksen van lichte motorwagens voldoende belangrijk zijn, wordt thans een ononderbroken herstellingsketting met gespecialiseerde stands ontworpen. Die ketting zal toelaten de behandelingen op gevoelige wijze te verminderen, de produktiviteit op te drijven en het werk van het personeel te vergemakkelijken, daar iedere stand zal uitgerust zijn met aangepaste machines, toestellen en behandelingswerktuigen.

De wielenwerkplaats

Die werkplaats herplaatst wielbanden en herstelt de wielen van al de motorvoertuigen van het net.

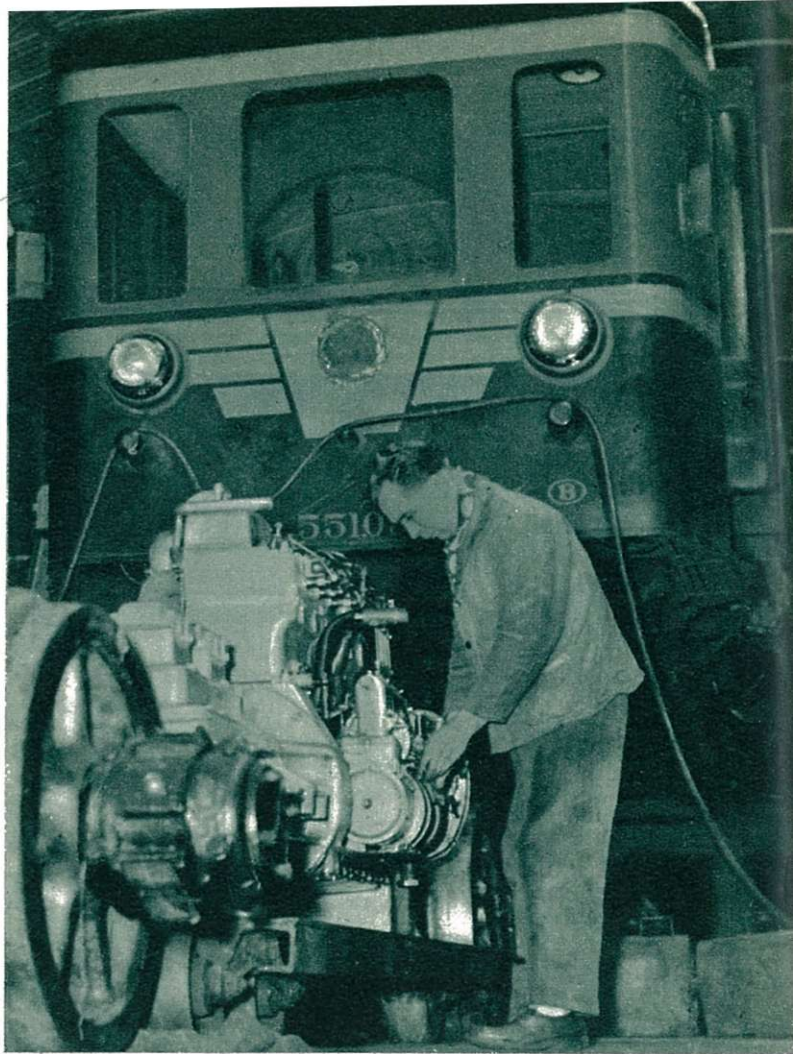


Het omdraaien van een bogie van een motorwagen.

Op de foto, Louis Tesia, geboren op 6 juni 1899 te Zobia, in Uele (Belgisch Kongo).

Als 16-jarige oorlogsvrijwilliger nam hij deel aan de slag van Tabora.

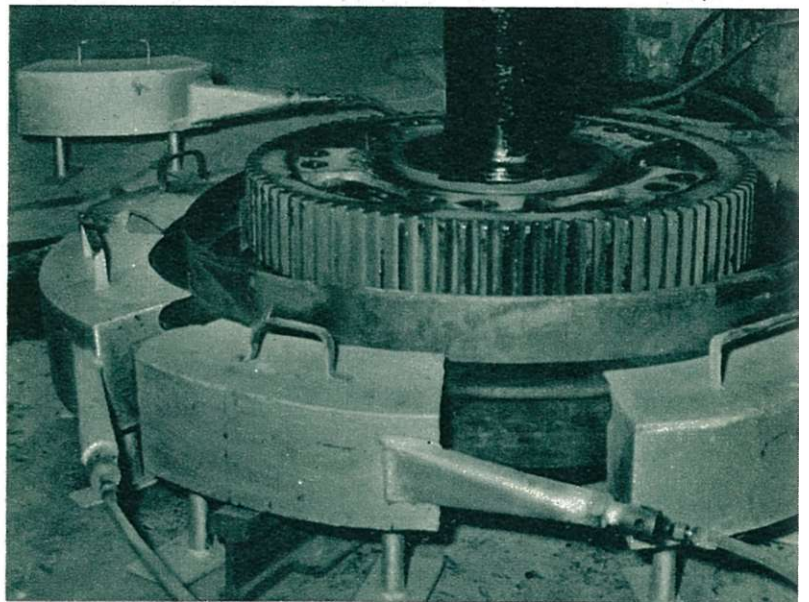
Na de wapenstilstand bleef hij in België en trad, op 29-9-1920, in de hoedanigheid van handarbeider, in dienst bij de « Nord-Belge ». Hij slaagde achteraf in de proef van bankwerker. In deze hoedanigheid werkt hij, sedert 23-2-1950, in de C.W. Luttre, waar zijn chefs en zijn collega's hem een hoge achting toedragen.



Het herplaatsen van de motor en de versnellingsbak van een motorwagen.

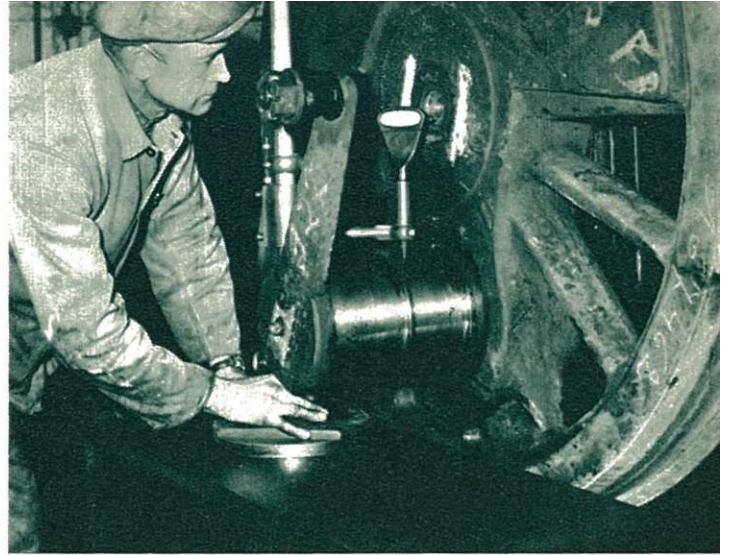
De produktie, die 400 wielstellen per maand bereikt, behield sedert verscheidene jaren een min of meer bestendig peil.

De herstelling van de wielen kan de volgende voornaamste bewerkingen omvatten :



Het warm wegnemen van de wielbanden.

- Rectificatie der wielrompen, losmaken en nazicht ;
- Losmaken met de drukpers van 600 ton ;
- Herstelling door lassing van de wielrompen ;
- Uitboring der rompen en der kruktafholten ;
- Rectificatie van de oppervlakken van de as en herplaatsing met de pers ;
- Wegsnijden van de uitsprongen of van de klemringen ;
- Wegsnijden van de wielbanden met de brander of warm wegnemen van de wielbanden ;
- Lassen van spaken ;
- Rectificatie van de velgen ;



Het nazicht van een wiel op de « Krupp »-bank.

- Uitboren der wielbanden ;
- Herplaatsen en inzetten der wielbanden ;
- Wedermontering en rectificatie van de astappen en draagvlakken ;
- Nazicht op de « Krupp »-bank.

De wielenwerkplaats verandert van uitzicht. Al de werktuigmachines zijn gemoderniseerd en uitgerust met individuele krachtoverbrenging wat het verwijderen toelaat van de zuilen, de balken, het drijfwerk, die de werkplaatsen een somber uitzicht geven en een duur onderhoud vergen. De oude « fietskranen » zullen verdwijnen en vervangen worden door rolbruggen. Om die nieuwe rolbruggen te plaatsen moesten de binnenmuren verwijderd en de bogen die het dak ondersteunen gewijzigd worden ; dit moeilijk werk werd opgevat en volledig uitgevoerd door het personeel van de C.W. Luttre.

Een dergelijke modernisering kan slechts trapsgewijze geschieden : men mag de herstelling van de wielen niet hinderen. Men hoopt de reorganisatie einde 1958 te voleindigen.

De fabricatiewerkplaats

De fabricatiewerkplaats is reeds volledig gereorganiseerd en gemoderniseerd ; zij is ondergebracht in een nieuwe loods, uitgerust met een rolbrug die de hele werf bedient.

Al de werktuigmachines worden door een afzonderlijke motor aan de gang gebracht. Verscheidene nieuwe machines werden geïnstalleerd terwijl de oude hersteld, omgevormd of gemoderniseerd werden. Hun snelheid en hun kracht werden opgedreven teneinde een intens gebruik van de harde snijmetalen toe te laten. Door deze modernisering kon het produktievermogen van de machines verdubbeld worden.

Een centrale gereedschapswerkplaats laat toe de werktuigen, gebruikt in de verschillende afdelingen van de werkplaats, te vervaardigen, te herstellen en nauwkeurig te slijpen.

Het monteren van de bewerkte stukken met kleine afmeting, wordt ook in de fabricatieloods uitgevoerd. Die groepering van de afwerking en de montering onder



Het oplassen van een wielromp.

Het herplaatsen van de wielbanden.



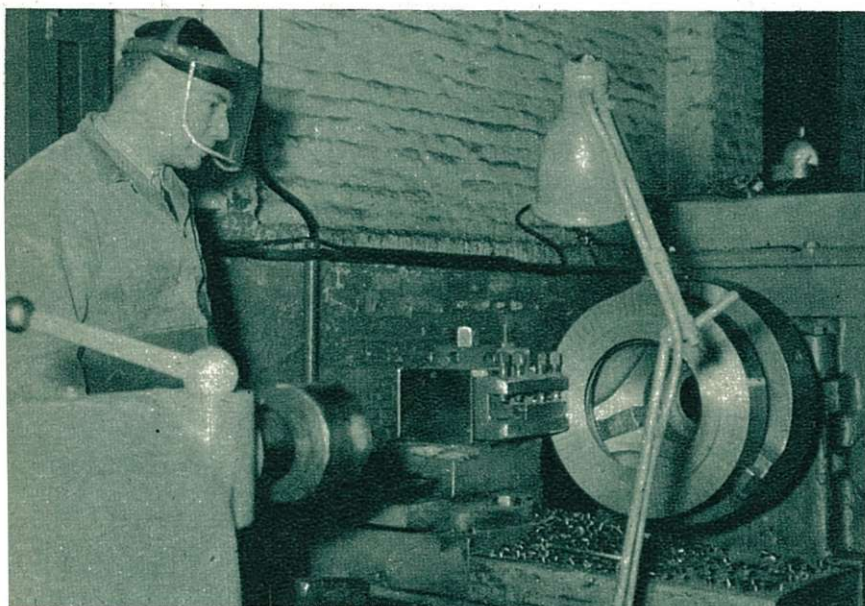
de verantwoordelijkheid van een enkele meestergast, geholpen door dezelfde naziener, en de veralgemening van het tolerantiewerk, lieten toe het paswerk in aanzienlijke mate te verminderen.

Voor die omwerking moesten talrijke tekeningen gemoderniseerd en de fabricatieafwijkingen op de bestaande plans aangeduid worden. Dit belangrijk werk werd tot een goed eind gebracht dank zij de bevoegdheid en de toewijding van de tekenaars van het studie bureau, geholpen door de betrokken meestergasten.

De fabricatiewerkplaats omvat nog een stand voor het *steken der tandwielen* op vijf automatische werktuigmachines die door een enkele werkman bediend worden. Men steekt hier de talrijke tandwielen die we aantreffen in de hijskranen, snelheidsbakken en hijstoestellen van gans het net.

De magazijnen

De veelvuldige en verscheidene werkzaamheden van de C.W. Luttre vergen het bezit van een voorraad van 12.000 verschillende stukken die methodisch opnieuw ingedeeld werden in de volgorde van de algemene naamlijst.

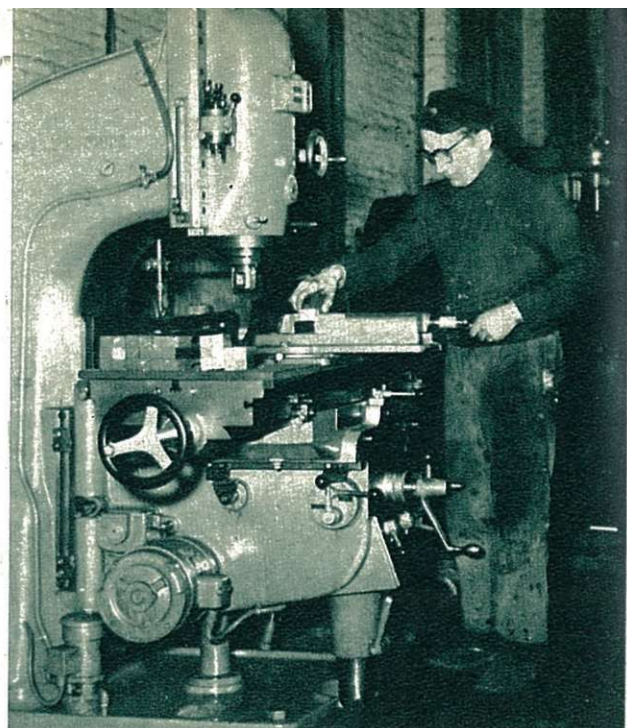


Het bewerken met hard slijstaal.

De hergroepering en de behandeling van de platen en het taal zullen weldra klaar zijn dank zij een nieuwe rolbrug van 7,5 ton die het opstapelingspark van die stukken en het aankomstspoor van de wagens zal bedienen. Dit magazijn ligt in de verlening van de verdeelstand die twee cirkelzagen, een op- en neergaande aag, een machine voor het uitsnijden volgens mal en een draagbare automatische machine omvat. Op die manier zullen de behandelingen gevoelig verminderd en vergemakkelijkt worden en zal het staal op de verschillende werven kunnen toekomen door middel van de zelfophalers die de hele werkplaats bedienen.

De algemene behandeling van de reservewielen en van de in oprichting zijnde wielstellen wordt verzekerd door een rolbrug van 7,5 ton die een draagwijdte heeft van 35 meter op 150 meter hoogte. Die brug bedient dus het geheel van het park alsook de aankomst- en vertreksporen van de wagens.

M. LOSSON,
eerste ingenieur.

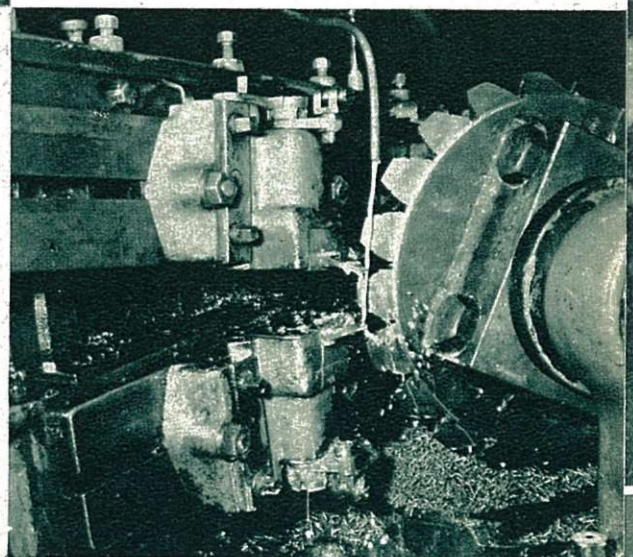


In de stand der freesmachines.

VOORKOMING VAN DE WERKONGEVALLEN

De C.W. Luttre voert een zeer krachtige campagne om het aantal werkongevallen te verminderen. Elke maand dient een meestergast een omstandig verslag in met voorstellen om de veiligheid van het personeel te verhogen. Het veiligheidscomité bestudeert die voorstellen en, dank zij de medewerking van allen, worden talrijke beschermingsmiddelen aangenomen en uitgewerkt.

Ingevolge die campagne werd het aantal ongevallen met afwezigheid teruggebracht tot 67 in 1956, en tot 19 in 1957, hetzij een vermindering van 72 %.



Het steken van kegelvormige tandwielen.

HET SPOOR