L'ATELIER CENTRAL DE CUESMES VOUS INVITE

L'ATELIER CENTRAL
DE CUESMES
VOUS INVITE

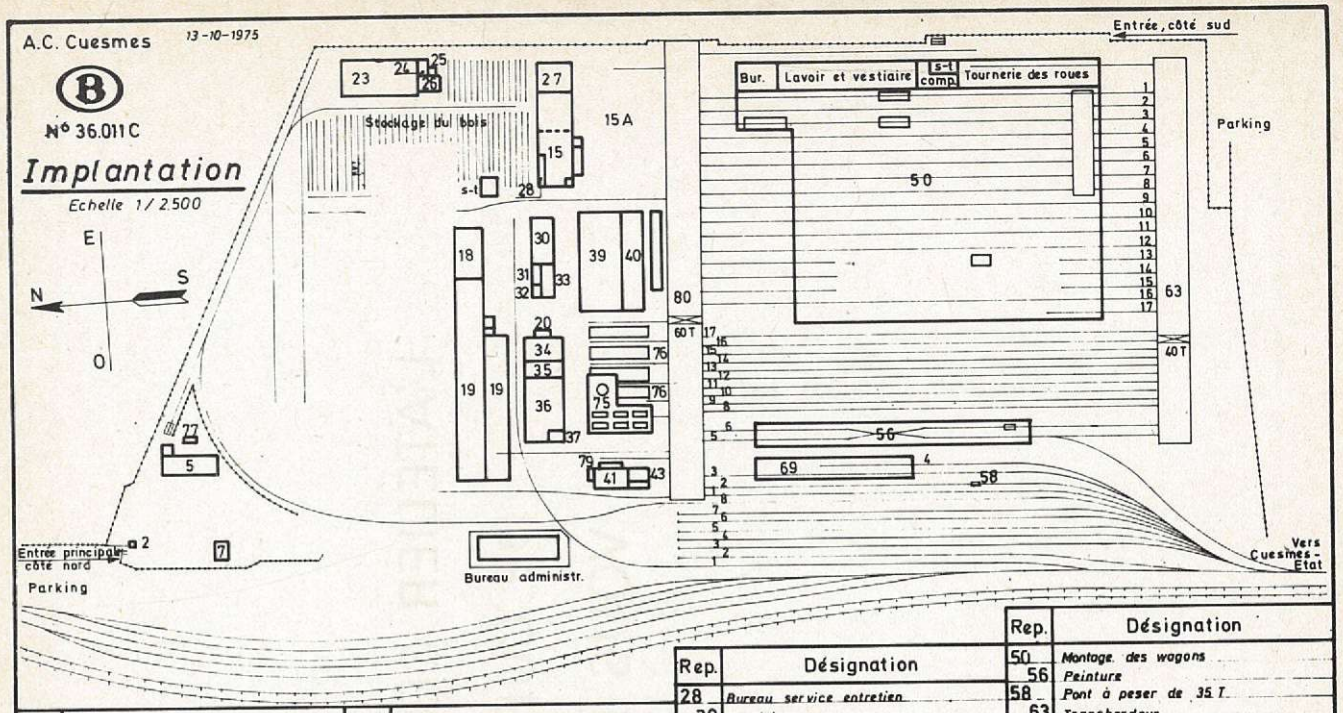
A.C. Cuesmes 13-10-1975

B

N° 36.011 C

Implantation

Echelle 1/2.500



Rep.	Désignation
2	Loge du portier
5	Garage régional du groupe de Mons
7	Local du service d'incendie
15	Ajustage - Entretien

Rep.	Désignation
15A	Parc pour pièces diverses de hgs
18	Réparation des tendeurs et crochets d'attel.
19	Réparation de ressorts à lames et en volutes
20	W-C
23	Magasin livre 8
24	
25	W-C
26	Vestiaire
27	Menuiserie

Rep.	Désignation
28	Bureau service entretien
30	Vestiaire
31	Service électrique
32	Bureau service électrique
33	Service électrique
34	Magasin du livre 0
35	Magasin du livre 0
36	Magasin du livre 0
37	
39	Forge
40	Tournerie
41	Outillage et détents d'oxygène
43	Magasin aciers spéciaux

Rep.	Désignation
50	Montage des wagons
56	Peinture
58	Pont à peser de 35 T
63	Transbordeur
69	Deshabillage
75	Réservoirs pour Gasoil
76	Bacs à charbon et à mitrailles
77	Serre
79	Outillage
80	Transbordeur

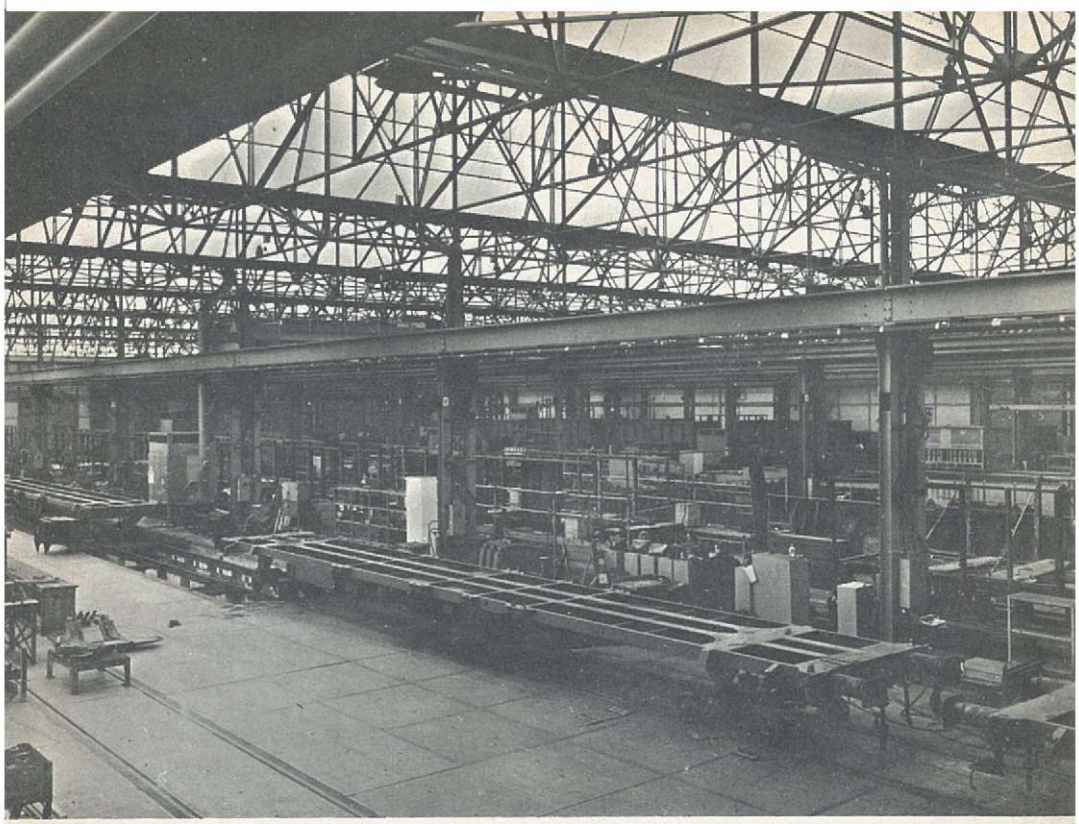
HISTORIQUE.

Situé aux confins de Mons et du Borinage, le long de la ligne de Bruxelles à Paris, l'Atelier Central de Cuesmes, plus connu du public sous le nom d'« Arsenal », est actuellement l'atelier de réparation de tous les wagons ouverts (tombereaux) de la S.N.C.B. Les installations couvrent une superficie de 20 hectares dont 4 environ sont bâtis. Six cents personnes y travaillent journellement.

L'Arsenal de Mons fut construit vers 1909 pour les Chemins de fer de l'Etat belge. En ce temps-là, on y effectuait la revision des locomotives à vapeur dans la Division I au nord et la revision du matériel tracté dans la Division II au sud.

Il y a cinquante ans, en 1926, fut fondée la S.N.C.B. Pour améliorer le rendement, on concentra la revision de tous les wagons tombereaux à l'Arsenal qui devint l'Atelier Central de Cuesmes et on confia à d'autres Ateliers Centraux la revision des locomotives à vapeur. C'était l'époque des assemblages par rivets, soit quelques 800 pour un wagon. On entendait au loin à la ronde les mitraillades des marteaux pneumatiques.

Après la guerre de 1940-1945, de nouveaux bâtiments ont été reconstruits à la Division II suivant des conceptions très modernes. Quant à la Division I, elle a été démolie. A la pratique du rivetage, a été substituée celle des assemblages par soudure.

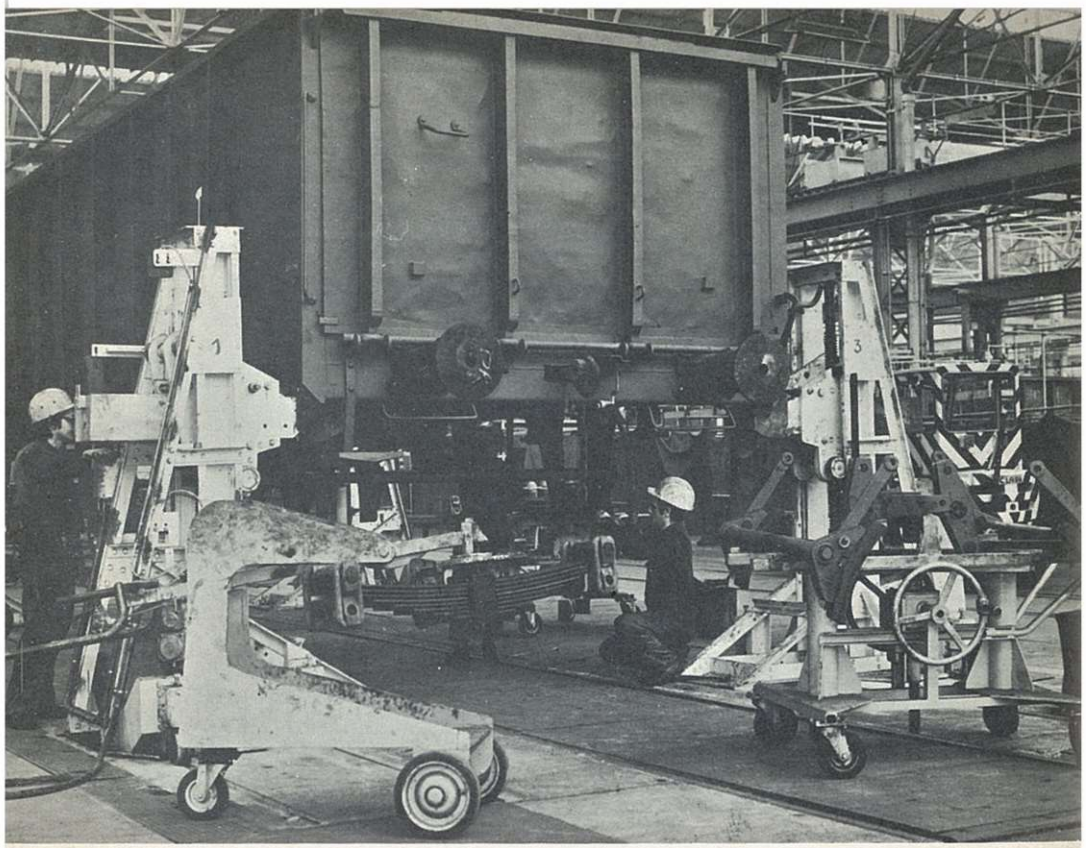


LA REPARATION DES WAGONS.

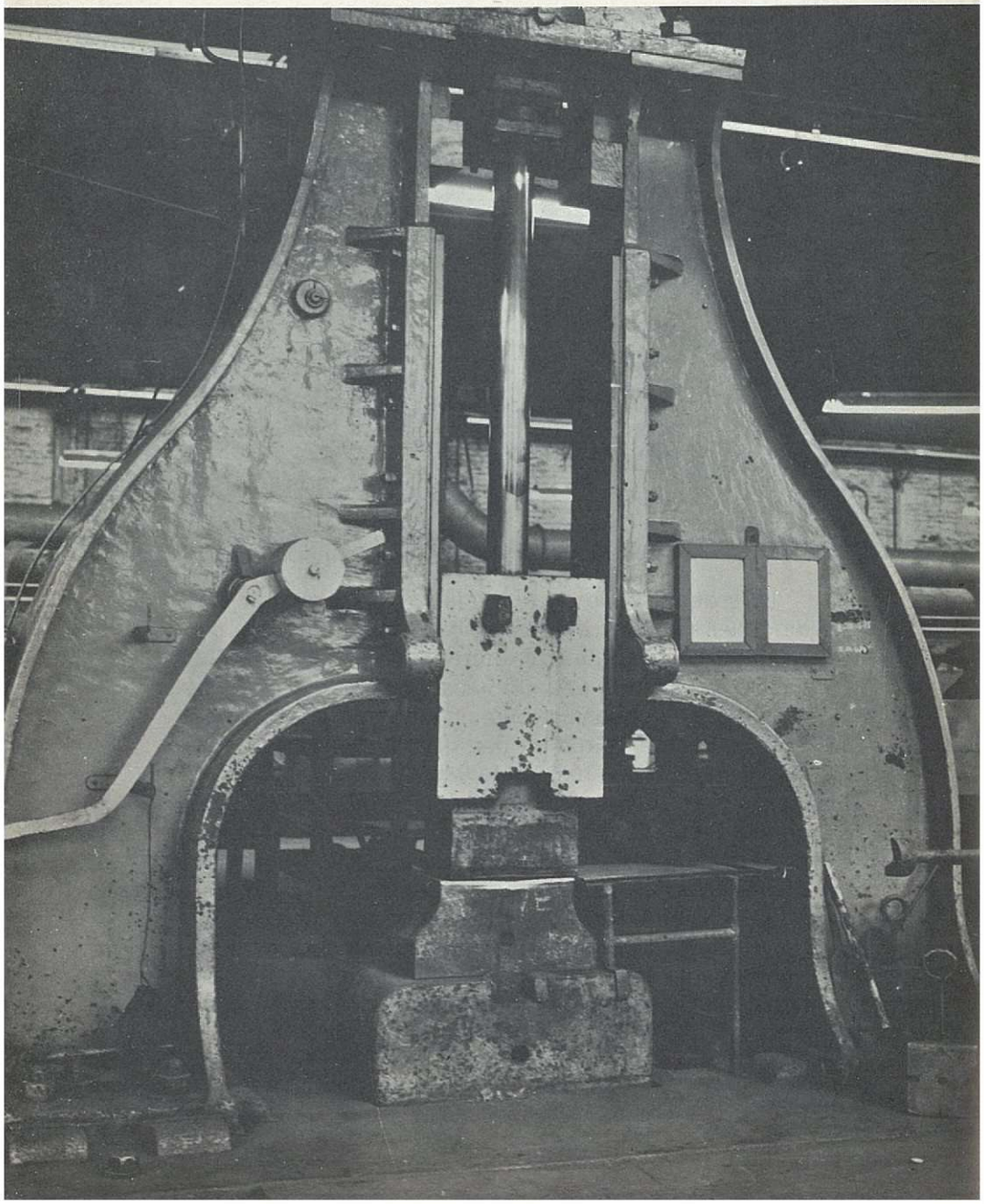
Le nombre de wagons tombereaux est important : 20 000 environ à l'heure actuelle. Pour un rendement valable, il convient d'envisager la réparation en chaîne par série de wagon d'un même type après une période de service que l'expérience fixe à environ 12 ans.

L'organisation du travail comporte les divisions essentielles suivantes :

1. visite préalable de quelques wagons du type en vue de déterminer les avaries à réparer;
2. étude du travail par un bureau des méthodes constitué d'agents de maîtrise et d'ouvriers spécialisés ayant reçu une formation appropriée;
3. organisation de la «chaîne de réparation» et implantation des sous-chaînes outillage et gabarits par un bureau d'ordonnancement et de lancement des commandes;
4. exécution des travaux de réparation dans les délais impartis;
5. contrôle de la qualité du travail.



Lors de sa prise en main, le wagon à réparer est dirigé vers le local de déshabillage (n° 69 du plan de l'Atelier). Après quoi, il entre dans le grand hall, (n° 50) porte Sud-Est. On lui enlève les organes de roulement: suspension, traction et frein. Ces appareils sont examinés, remis en parfait état et vérifiés dans les diverses sous-chaînes, tandis que le châssis et la caisse sont redressés, réparés, vérifiés, grenaillés et peints d'une première couche de peinture anti-rouille. Ensuite, on remonte les trains de roues, le frein dont on fait l'essai, les tendeurs d'attelage et crochets. Enfin, le wagon reçoit une couche de peinture de finition (n° 56); on le pèse et on vérifie la hauteur de tamponnement. Lorsqu'il a reçu les marques et inscriptions, il est prêt pour un nouveau service de 12 ans.



LES FABRICATIONS.

Une partie des pièces de rechange nécessaires à la réparation des wagons sont fabriquées à Cuesmes même.

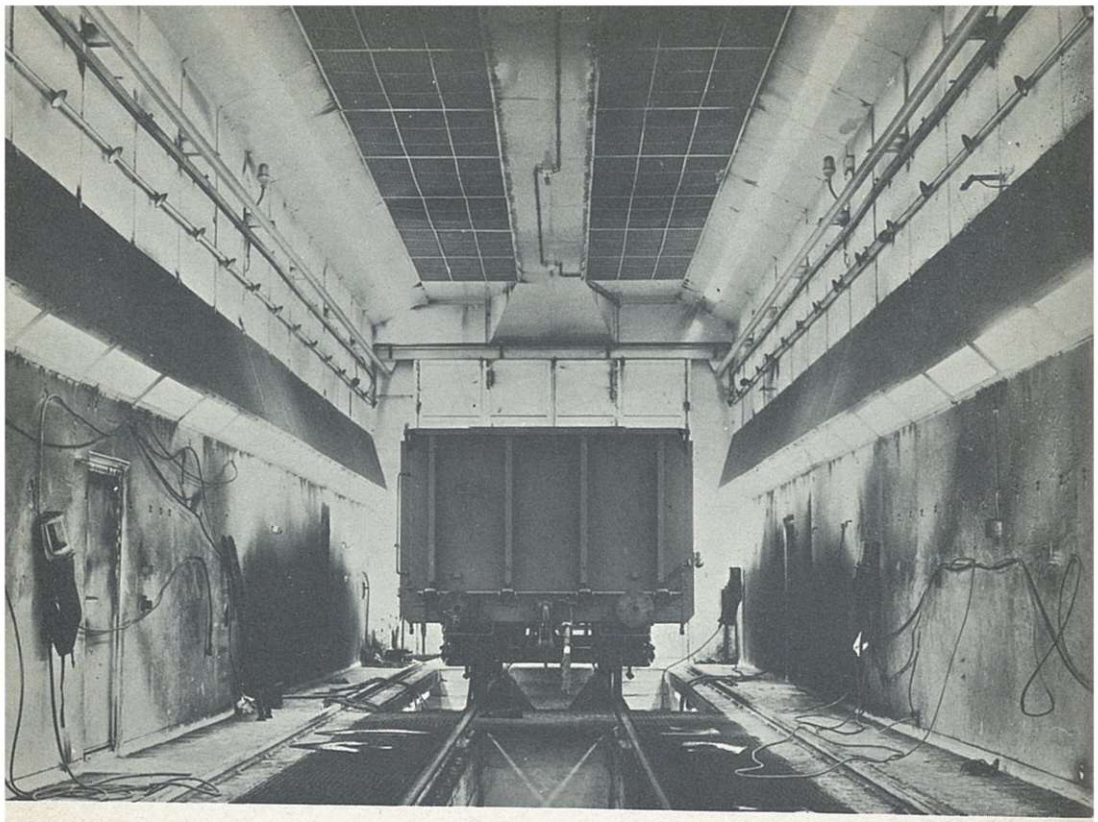
A titre d'exemple, citons :

- l'Atelier pour ressorts (n° 19) avec ses fours de traitements thermiques (trempe et revenu);
- la section de débitage des fers comprenant les machines de découpage oxy-propane;
- la plieuse LVD et des cisailles;
- la forge (n° 39) équipée de marteaux-pilons et de presses pour la fabrication ou le redressage de pièces élémentaires.

Citons encore l'Atelier de revision des trains de roues qui, après reprofilage, sont vérifiés aux « Ultrasons ». Cette méthode permet de déceler les moindres fissures dans l'essieu, même sous le moyeu des roues, et, sans décaler celles-ci. Rien n'est négligé pour garantir la sécurité du trafic.

L'organisation des fabrications est confiée à notre bureau d'ordonnancement et de lancement des commandes. Ce service coordonne toutes les actions qui concourent à disposer des fabricats en temps et lieu opportuns pour le programme de l'ensemble.

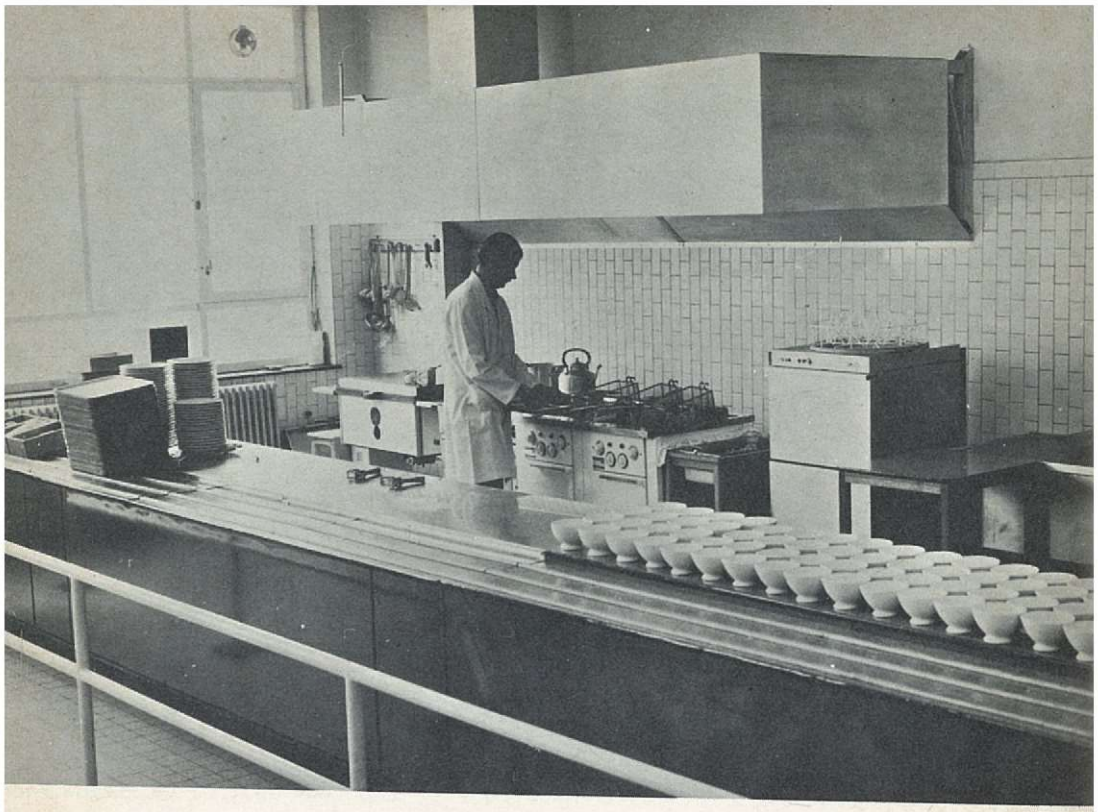
Il est lié au bureau des méthodes qui étudie les gammes d'opérations de chaque fabrication, établit la meilleure méthode, le meilleur mode opératoire, l'outillage le mieux approprié et détermine les temps d'exécution.



LES MAGASINS.

Les magasins de l'A.C. Cuesmes gèrent un stock comprenant plus de 20 000 articles différents.

Ils ont pour mission d'alimenter, non seulement des chantiers de l'Atelier Central, mais aussi l'ensemble des Ateliers de ligne du réseau pour pratiquement tout ce qui concerne les wagons tombereaux.



SECURITE ET HYGIENE DU TRAVAIL.

Une attention spéciale est accordée à la sécurité et l'hygiène du travail. Un service de sécurité permanent veille au bon état des différents engins et machines. Un comité permanent de sécurité examine dans ses réunions mensuelles toutes les mesures tant d'ordre technique, d'organisation et psychologique qui pourraient promouvoir la sécurité, l'hygiène et la conservation du milieu. C'est dans cet esprit qu'on a aménagé des installations sanitaires modernes et un réfectoire pour le personnel.