

LES PIÈCES EN BETON PREFABRIQUEES A LA S.N.C.B.

Le voyageur attentif aura souvent remarqué les longues files de caniveau en béton qui serpentent aux côtés des voies, surtout le long des lignes en cours d'électrification. Dans les gares, d'autres pièces en béton auront aussi attiré son attention : ce sont notamment les bordures de quai, les dalles de traversées de voies, les dalles de passages à niveau avec encadrement en acier, les clôtures à panneaux pleins et ajourés, etc... Parfois aussi, aux points d'arrêt ou dans de petites gares, le voyageur aura remarqué les abris se trouvant sur les quais entièrement fabriqués en béton.

Toutes ces pièces ne sont que les exemplaires les plus spectaculaires d'une longue série de pièces d'une diversité beaucoup plus grande dont les autres échappent à l'observation du voyageur.

Toutes ces pièces ne trouvent leur emploi que dans le domaine du railway; la plupart d'entre-elles sont liées soit directement soit indirectement à la sécurité des voyageurs. Il est donc indispensable qu'elles soient toujours de qualité excellente et uniforme et qu'on puisse en disposer dans le plus court délai, aussitôt que leur utilité s'est manifestée. C'est pourquoi la Société a estimé opportun d'en assurer elle-même la fabrication.

Elle a installé dans ce but un chantier qui se trouve à Roulers, à proximité de la gare.

Les pièces en béton y sont fabriquées par vibration sur des tables vibrantes. Les moules employés sont en général en acier, d'autres sont en bois; ils sont montés dans un atelier du fer et une menuiserie annexés au chantier. Ceux-ci assurent en même temps l'entretien et les modifications des moules.

Trois bétonneuses desservent la totalité des tables vibrantes. Une voie étroite sur laquelle circulent des trains de wagonnets "Decauville", remorqués par tracteurs, alimentent régulièrement les tables vibrantes en béton frais.

La quasi totalité des pièces fabriquées sont pourvues d'armatures métalliques; celles-ci sont indispensables, soit pour assurer la résistance requise en service, soit pour éviter les bris au cours des manutentions de transport et de mise en oeuvre.

Les armatures sont constituées uniquement de barres en acier de 5 mm. et 8 mm. de diamètre. Elles sont préparées dans un atelier judicieusement mécanisé qui utilise des cisailles, des machines à souder par points et des presses à plier les armatures. Tous les travaux, exécutés au chantier, ont été décomposés en éléments simples. L'exécution de ceux-ci ont fait l'objet de chronométrages, ce qui permet d'assigner journellement à chaque agent, une production régulière sans dépasser l'effort physique qu'on peut normalement exiger d'un être humain.

Le chantier est complété par un bureau de fabrication qui organise le travail, répartit les tâches et étudie les méthodes d'exécution ainsi que la conception rationnelle des moules afin d'obtenir un rendement maximum et un prix de revient aussi réduit que possible.
