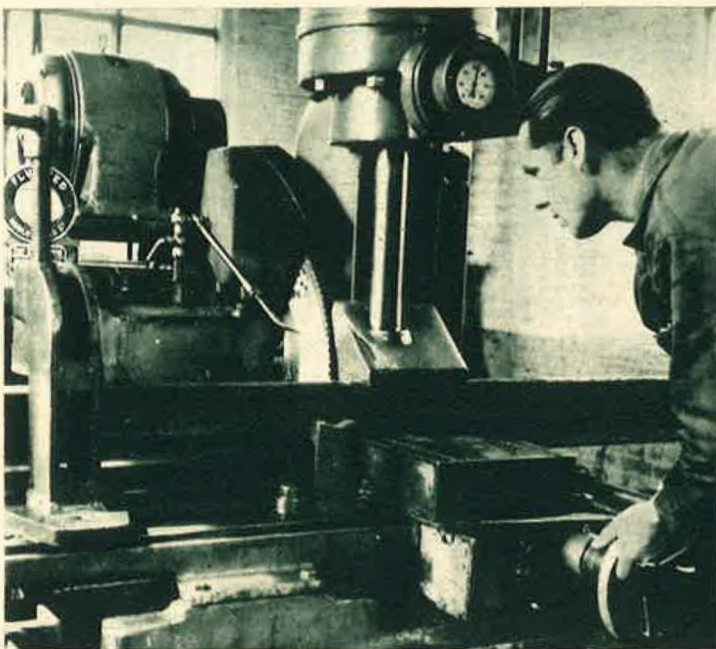
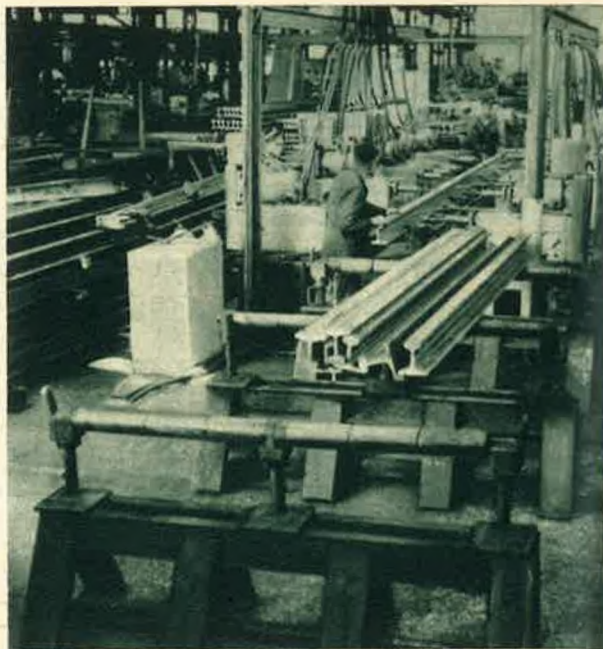




HET ZAGEN VAN DE SPOORSTAVEN.



HET BOREN.

DE WERKPLAATS VAN BASCOUP



EEN ALGEMEEN ZICHT OP DE SCHAAFMACHINES

Een brokje geschiedenis

Vóór de oorlog 1914-1918, was de fabricatie van de onderdelen voor spoortoestellen en voor het gewoon spoor in de nijverheidsstreek van het Centrum samengetrokken. In 1910 werd beslist een grote stapelplaats van die materialen in de nabijheid der voortbrengstfabrieken op te richten om also de vervoerkosten te verlagen.

Waarom koos men Bascoup ? Om twee redenen : men kon daar uitgestrekte gronden tegen voordelige prijzen aankopen, en het dichtbij gelegen station beschikte over talrijke rangeer- en uitwikkelporen.

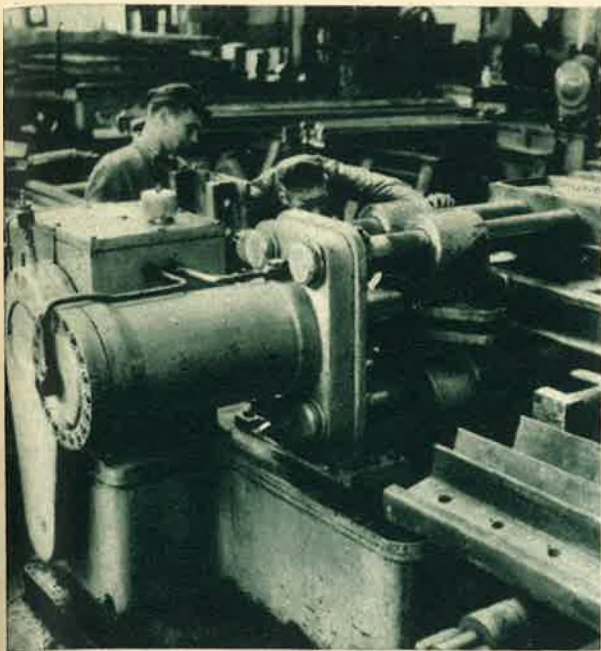
De stapelplaats werd in 1912 in gebruik genomen. Gedurende de oorlog brachten de Duitsers er Russische krijgsgevangenen in

ouder, waardoor zij lange tijd als « Russisch kamp » betiteld werd. Na de wapenstilstand deden een vijftigtal bedienden haar vroegere activiteit weer opflakkeren.

In 1925 besloot de Directie van onze spoorwegen, bij wijze van proef, de bestanddelen van de spoortoestellen en de onderdelen van het lopend spoor te recupereren en om te werken. Die proef ging door in de Stapelplaats van Bascoup die, ingevolge de oprichting van de Centrale Stapelplaats te Schaarbeek, buiten dienst gesteld was. Men hoopte in dit nijverheidsgebied gemakkelijk handige ijzerbewerkers te kunnen aanwerven.

De eerste resultaten waren bevredigend en in 1926 werd een werkplaats van 55 m lengte en 12 m breedte opgericht. Zij werd uitgerust met een handbediende rolbrug en met enkele tweede-handse werktuigmachines. Weldra werden een paar lokalen bijge-

HET SPOOR



HET PLOOIEN

SOMS horen wij spreken over de « Stapelplaats van Bascoup » of over de « Omwerkingswerkplaats van Bascoup »... Maar, wat is dat voor een dienst en waar ligt Bascoup ?

Wel, hier is het antwoord op die vragen. Wij zullen U tevens in het kort de geschiedenis der instellingen vertellen en ook een kijkje geven op hun menigvuldige werkzaamheden.

Het gehucht Bascoup

Aan de rand van het nijverheidsgebied van het Centrum, halfweg tussen Charleroi en La Louvière, omzoomd, in het noorden en het oosten, met zwarte « terrils » en, in het zuiden en het westen, met vriendelijke landschappen (Mariemont ligt maar enkele passen vandaar), strekt zich een uitgebreid geheel van werk- en stapelplaatsen uit. Tien hectaren zijn er bezet met 16.000 m² gebouwen en talrijke opslagplaatsen van ijzeren materialen, die door 9 km sporen bediend worden.

Daar, in een gehucht van Chapelle-lez-Herlaimont, brengen 600 spoormannen, geholpen door een drijfkraft van 1.900 pk, 300 gereedschapsmachines van alle aard in beweging.



HET SCHAVEN



HET UITSTEKEN VAN DE RAILS

houdt; voor de wanden werden oude dwarsliggers gebruikt en voor het dak asfaltpapier.

De montage van de omgewerkte toestellen gebeurde in open lucht.

In 1927 werd een tweede werkplaats aan de eerste toegevoegd en werd er een derde gebouwd voor de smederij en het « herstampen » van de lasplaten.

Het personeelseffectief dat 100 bedienden bedroeg in 1926, bereikte weldra 150 man.

In 1930 kwam het Bestendig Comité van de Raad van Beheer ter plaatse de gegrondheid van een aanvraag tot vergroting en modernisering onderzoeken. Dit bezoek had als gevolg dat verschillende moderne werktuigmachines aangekocht en nieuwe werkplaatsen gebouwd werden.

Bascoup ging voort met het moderniseren van zijn werkmethode die het zo goed mogelijk aanpaste aan de vooruitgang op gebied van fabricage en constructie.

Begin 1940, bereikte het effectief 300 bedienden.

Zijn besparingspolitiek voortzettend, besloot de Raad van Beheer in 1953, ten koste van nieuwe beleggingen, de fabricatie van spoor-toestellen, die voorheen door de private nijverheid geleverd werden, aan de Werkplaats van Bascoup toe te vertrouwen. Deze maatregel liet niet alleen toe belangrijke besparingen te verwzenlijken, maar ook de levering van de nieuwe spoortoestellen te vergemakkelijken, de termijnen ervan in te korten en de omvang van de stocks in de Centrale Stapelplaats van Schaarbeek te verminderen.



BUITENZICHT OP DE MONTERINGSWERKPLAATS.

De bewezen diensten

Op dit ogenblik zijn die aanpassingswerken zo goed als geëindigd en is de Werkplaats van Bascoup in staat alle taken die haar opgelegd worden, binnen normale termijnen uit te voeren :

- De fabricatie van alle spoortoestellen ;
- Het keuren, aftakelen en sorteren van alle over gans het net afgebroken spoortoestellen ;
- Het keuren, sorteren en herstellen van spooronderdelen, het « herstampen » van de lasplaten ;
- De herstelling en de omvorming van de weegbruggen voor wagens ;
- De herstelling en de fabricatie van rolbarelen, ladingmatten, draaischijven voor wagens en metalen stoothokken ;
- De herstelling van alle gereedschap van de Dienst van de Baan (zowel de mechanische werktuigen als het handgereedschap).

Bij al deze werken moeten nog tal van andere gevoegd worden, die wegens hun geringe belangrijkheid, hun verscheidenheid of hun dringend karakter, niet aan de private nijverheid kunnen toevertrouwd worden.

Ziehier, als documentatie, enkele cijfers betreffende de jaarlijkse produktie :

Eenvoudige spoortoestellen : 6.350 ; mechanische werktuigen : 5.500 toestellen ; handgereedschap : 25.000 werktuigen ; weegbruggen : 30.

De waarde van de jaarlijkse produktie beloopt 200.000.000 F.

Deze korte uiteenzetting bewijst voldoende dat het klein depot van 1912 een belangrijke centrale werkplaats geworden is dank zij het doorzicht van de leiders van de Maatschappij en de gebundelde inspanningen van talrijke bedienden van gelijk welk graad die in deze instelling gewerkt hebben.

Bewerking van de spoorstaven en herstelling van de mechanische werktuigen

Laten we eerst binnentreden in de werkplaats n° 1, waar de wieg van de Centrale Werkplaats stond ; zij is onderverdeeld in twee delen elk van 65 m lengte en 12 m 50 breedte ; het ene is bestemd voor de afwerking van de spoorstaven, het andere voor de herstelling van de mechanische werktuigen van de Dienst van de Baan, en tevens voor de afwerking van de spooronderdelen.

Een boormachine met 14 spillen, een pers, een freesmachine en vier machtige schaafmachines worden gebruikt voor het bewerken van de spoorstaven : de behandeling ervan geschiedt met twee rolbruggen. Iedere spoorstaaf die de werkplaats binnenkomt, wordt op maat gezaagd en gaat volledig afgewerkt terug buiten.

De herstelling van de mechanische werktuigen is toevertrouwd aan brigades van gespecialiseerde ambachtslieden.

De afwerking van de onderdelen van de spoortoestellen wordt uitgevoerd op verscheidene machines (draaibanken, schauf-, steek- en freesmachines) die speciaal aan dit soort werk aangepast zijn.

Een gereedschapswerkplaats voor het maken van speciale werktuigen die onmisbaar zijn voor de afwerking, en een tracerwerkplaats waar alle elementen, die nodig zijn voor de samentelling van de bestelde speciale toestellen, door tracés in natuurlijke groote bepaald worden, zijn in een bijgebouw ondergebracht.

Fabricatie van spoorstaven en nieuwe spoortoestellen

In de loods n° 2 zijn de werktuigmachines ge-



BINNENZICHT OP DE MONTERINGSWERKPLAATS.

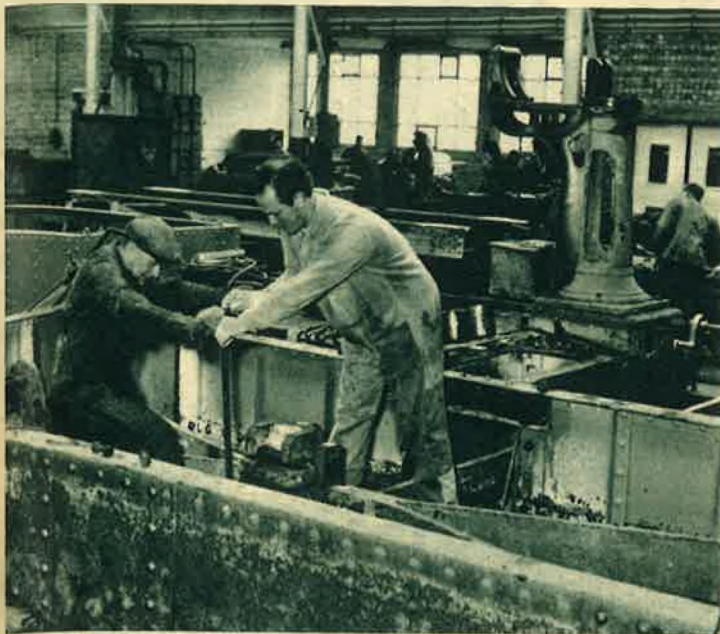
groepeerd die aangeschaft werden om de produktie van de spoorstaven en van de nieuwe baantoestellen op te drijven.

Deze werkplaats, van 115 m lengte en 15 m breedte, is uitgerust met een boormachine met 14 spillen, een freesmachine, een steekmachine en vier schaafmachines. Al die machines werden speciaal bestudeerd voor de bewerking van spoorstaven. Hier wordt dezelfde behandeling als in de loods n° 1 toegepast : op voorhand gezaagde spoorstaven komen binnen en volledig afgewerkte bestanddelen gaan buiten. Deze loods wordt eveneens door rolbruggen bediend.

Monteringswerkplaats

Alle stukken worden, na afwerking, gerangschikt in een magazijn waaruit ze zullen weggenomen worden om gemonteerd te worden in een onlangs gebouwde werkplaats die in het begin van 1956 in dienst kwam.

In deze grote werkplaats (135 m lang en 40 m breed) worden alle spoortoestellen voor gans het net gemonteerd op stellingen die op een oordeelkundige hoogte geplaatst zijn zodat



HERSTELLING VAN WEEGBRUGGEN.

een gespecialiseerd personeel, gemakkelijk en zonder overdreven vermoeidheid, werken kan met de meeste moderne draagbare werktuigmachines die speciaal aan het uit te voeren werk zijn aangepast.

Drie rolbruggen zorgen voor alle behandelingen van het materiaal.

De werkplaats voor het « herstampen » van de lasplaten

Een tiental jaren na hun opstelling in de sporen, moeten de lasplaten normaal vervangen worden door nieuwe, welke in de handel dienen aangekocht.

De Maatschappij is er toe gekomen de oude lasplaten opnieuw te gebruiken door ze te « herstampen », d.w.z. door hen een vorm te geven die aangepast is aan de sleet-vertonende laskamers der spoorsta-

De uit de sporen weggenomen lasplaten worden verzameld en zorgvuldig gesorteerd in de Werkplaats Bascoup. Die welke scheuren of uitgesproken vervormingen vertonen worden als schroot aangezien, terwijl de overige in voorraad gehouden worden met het oog op hun wedergebruik.

Een koudbewerking van de lasplaten zou aanleiding geven tot het ontstaan van scheurtjes. Men is dus verplicht het staal vervormbaar te maken, door de lasplaten op een temperatuur te brengen begrepen tussen 850 en 925° C. Deze bewerking heeft plaats in een gasoven die gevoed wordt met cokes en voorzien is van een pyrometer.

Als de lasplaat een « zalmrode » kleur vertoont, wordt ze door een smid weggenomen en « herstampd » onder een pers van 400 T.

HET SPOOR

Vervolgens wordt ze gehard in het water, en aldus afgekoeld tot de gewone temperatuur.

Op dit ogenblik is het staal zeer hard en weerstandbiedend, doch zeer broos. Ten einde dit gebrek te verhelpen wordt de lasplaat opnieuw verwarmd tot ze een donkerrode kleur vertoont (nagenoeg 600 tot 675°). Bij een « herstampen » op deze temperatuur, onder een pers van 50 T, verdwijnen de lichte vervormingen die ontstaan zijn bij het harden in het water.

De lasplaten worden vervolgens afgekoeld in de vrije lucht, juist op maat gebracht door afslijpen, gekeurd en in voorraad gehouden in afwachting van hun herbenutting.

De werkplaats fabriceert ook metalen stootbokken en rolbarelen; bovendien herstelt zij volledig al het handgereedschap van de werklieden van de Dienst van de Baan.

Hebt gij U rekenschap gegeven van de veelvoudige activiteiten van deze belangrijke dienst? Denkt ge niet dat we zouden kunnen afspreken om binnen enkele tijd een grondig bezoek te brengen aan de ene of andere afdeling van de dienst om U dan volledig te documenteren over de verschillende fabricages?

Dan zult ge kunnen bemerken hoezeer Bascoup zich inspant om, in het belang van onze spoorwegen en van het ganse land, de technische vooruitgang van zeer dichtbij te volgen.

C. DELVIGNE.



HET MONTEREN VAN EEN SPOORTOESTEL.

Wie een degelijke sociale documentatie en een nauwkeurige beroepsvoorlichting wil bezitten, moet al de nummers van Het Spoor zorgvuldig bewaren.

★

HET « HERSTAMPEN ».

