



AAATV-Midi-Pyrénées

Amicale des Anciens et Amis
de la Traction Vapeur Midi Pyrénées
8 Chemin de la Fiou
31790 SAINT-SAUVEUR

Site : www.241p9.fr
E-mail : aaatvmp@241p9.fr

Rapport d'activité 2017

A l'heure actuelle le nombre d'heures cumulées passé uniquement à la restauration est de l'ordre de 26000 heures. (uniquement en bénévolat).

Les activités 2017 se sont concentrées essentiellement sur le tender et les boîtes d'essieux revenus :

- Fin 2016 rapatriement en avance de phase des **essieux porteurs** (bogie et bissel) pour avancer l'étude de l'adaptation des boîtes.



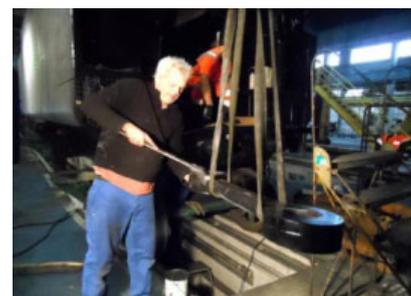
- Vérification des **essieux du tender** : écartement des faces internes, jeu des boîtes à roulements...



- Un « wagon » de pièces à peindre : diverses tôles du tender et de timonerie de frein. L'auget de la vis sans fin est prêt à être remonté.



- Tender : remontage des **attelages** (ressorts, crochets).



- Dépose des gros **tubes** à fumée.



- Le détubage complet va permettre un examen minutieux de la chaudière et des plaques tubulaires en particulier.



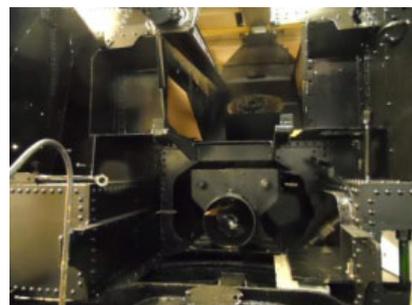
- Contrôle des fissures par **magnétoscopie** et contrôle d'épaisseur des plaques tubulaires.
Entreprise LUCATO Termica (Italie).



- Séance de « kitting » ou constitution des ensembles complets des différents éléments de **suspension** (machine et tender).



- **Peinture** du Tender : pose de la couche d'apprêt puis finale sur l'avant du tender une fois ré-équipé des différentes tôles constituant cette partie, stocker inclus. Difficile à distinguer : tout est noir.



- Tender : repose des **tampons**.



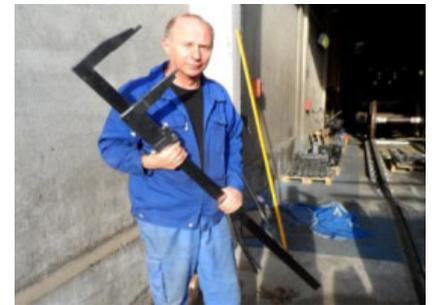
- Sitôt les essieux porteurs revenus, début de vérification des cotes des fusées après leur surfacage réalisé à Meiningen.



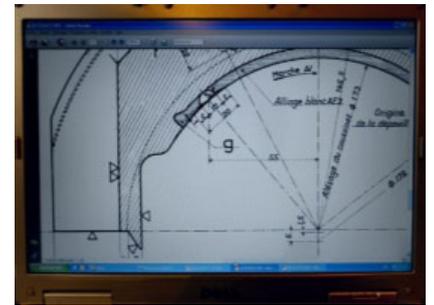
- Montage à blanc du châssis de bogie sur les boîtes et les essieux afin de vérifier les jeux réels.



- Outillage aux cotes des essieux pour vérification plus aisée. Aux grands moyens, grands instruments de mesures !



- Prise des cotes complexes sur les boîtes d'essieux (il y a un centre différent pour chaque élément...)
- Après vérification laborieuse des empilements de cotes par rapport aux axes de référence du bogie, il faut se rendre à l'évidence que celui-ci est légèrement gauchi !



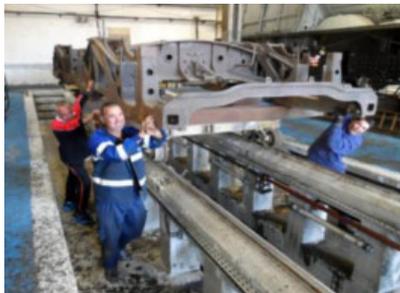
- Le **bogie** est donc envoyé en centre d'usinage pour détermination de ses axes et usinage des nouvelles rappliques qui doivent accueillir les boîtes d'essieux. (Société CMA à Lavelanet). Ainsi les essieux seront garantis correctement alignés.



- Les dessous du **Tender** : une fois le châssis repeint, re-équipement du système de freinage : distributeur, réservoirs...



- **Châssis de bogies du tender** : réparation des parachutes de la timonerie de frein et mise en peinture.



- Essais de différentes nuances de vert pour la livrée définitive de la locomotive. Car les essieux seront peints rapidement, mais le reste n'est pas pour tout de suite !



- Sablage de la**sablière** avant d'entreprendre sa remise en état.



- Remontage des **cylindres de frein** sur les châssis de bogies du tender et de la locomotive.



- Enfin ils sont tous revenus de Meiningen : les **essieux** étaient partis depuis fin 2013 !

Les bandages sont neufs. Les jantes seront peintes puis l'ensemble positionné fin 2017 sur la voie équipée pour le levage de la machine.



- Opération inverse pour les **essieux du tender** : après modification des châssis bois prêtés par Meiningen, ils partent pour un contrôle US et magnétoscopie avec inspection des roulements.

