



Rapport d'activité 2023

A l'heure actuelle le nombre d'heures de bénévolat cumulées passé à la restauration est de l'ordre de 45000 heures. En parallèle du poste continu sur l'enveloppe de chaudière, s'est ouvert cette année celui de la restauration de la pompe ACFI ; le travail de longue haleine sur les essieux à enfin abouti cette année à l'étape importante de la **remise sur roues** de la machine.

Pompe ACFI :

Démarrage des travaux de restauration.
(un article détaillé y est consacré sur notre site)



Les corps de pompes eau chaude et eau froide ont été déposées.
Extraction de leurs pistons respectifs.
Certains segments en ébonite seront à refaire.



L'axe central commun aux pistons a été retiré. Ici l'extraction du piston du moteur à vapeur est en cours.



La chemise est en bon état et nettoyée.

- Restauration des différents clapets.
- Changement de la tôle de protection du corps principal.



Pompe ACFI :

Le corps de pompe Eau Froide avait gelé et était largement fendu. Il a été réparé par un spécialiste du soudage sur fonte de l'entreprise LUCATO TERMICA (Italie) que nous connaissons déjà.

Tous les éléments démontés, sauf les pistons et le distributeur, sont réinstallés, la boulonnerie changée.

- Mise en apprêt peinture.

- Mise en peinture définitive.

- Reste le distributeur à restaurer dont il faut changer certains segments en fonte.



Cylindres BP :

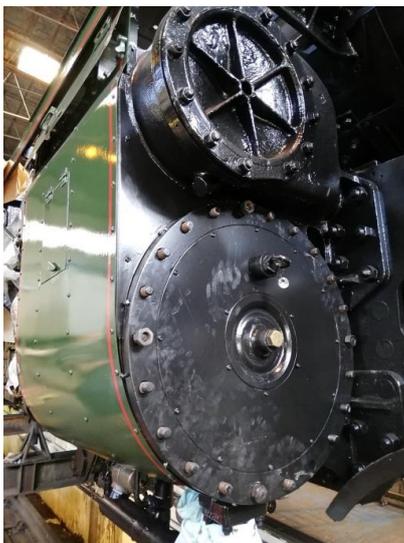
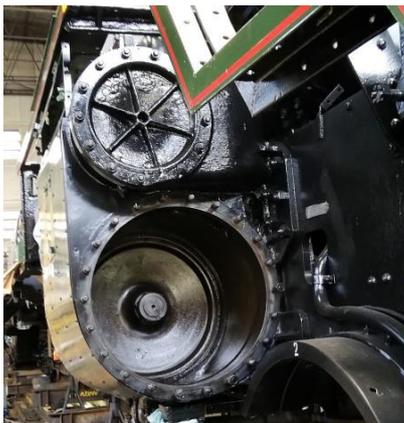
Laissés de côté depuis le début du chantier car facilement accessibles, ces éléments de la machine sont enfin inspectés en vue de leur restauration.

Les segments sont à la cote, tout est en bon état, on peut refermer.

- Décapage des couvercles de fond de cylindres et mise en peinture haute température.

- Pose d'une tôle pour l'isolation thermique neuve.

- Fermeture définitive : vérification du serrage de tous les écrous.



Bielles d'accouplement :

Une étape nécessaire après la remise sur roues : reconnecter les roues motrices entre elles pour le déplacement de la machine à plus de 15 km/h.

Reste à réviser les bagues et coussinets d'articulation.



Tender : Pose définitive des trappes à eau avec leur connexion aux leviers de manœuvre à distance.



Enveloppe de chaudière :

Le chantier continue... A droite reconstitution des tôles à l'avant du foyer sous la chaudière au niveau vanne d'extraction.



Roulage et présentation d'une demi-tôle sur la boîte à fumée.



Eclaté à plat de l'ensemble de l'enveloppe de la machine restant à restaurer.

Nous serons aidés pour la confection de certains éléments par le Pôle Formation UIMM Occitanie de Beauzelle (Union des Industries et Métiers de la Métallurgie) section chaudronnerie. L'un des formateurs en visite sur notre site.



Une couche de peinture haute température est appliquée sur le cendrier et les cylindres BP avant isolation.



Peinture définitive des éléments situés sous le tablier du châssis : lorsque les roues seront remontées l'accès sera difficile et il faudrait masquer celles-ci...



Bords du tablier : on commence par les filets rouges, plus faciles à masquer, vient ensuite la peinture verte ; on masque le tout pour finalement redonner un dernier coup de noir sur des surfaces plus importantes.



Remontage des couvres roues.

Frein : des bagues neuves remplacent celles montées sur les supports d'étriers.



Foyer : Nous avons lancé la réalisation d'un nouveau cadre pour la porte du foyer qui était fendue et en partie détruite au contact permanent du feu.



Ceci a été commandé à la fonderie Mathieu (Saône-et-Loire) qui nous a déjà réalisé les jeux de sabots de freins.

Ci-contre en haut à droite, l'ébauche du modèle en bois pour validation.



Ci-contre la table distribution du charbon, également commandée en fonderie, l'originale étant déformée hors d'usage.

Mise à l'**horizontale du châssis** : Du aux différences d'épaisseurs de bandages entre bogie, bissel et essieux moteurs, différents calages ont du être confectionnés pour garantir le bon alignement général.



Le remontage du bissel :

Elément à un seul essieu, son remontage a été finalement plus difficile qu'imaginé au départ.

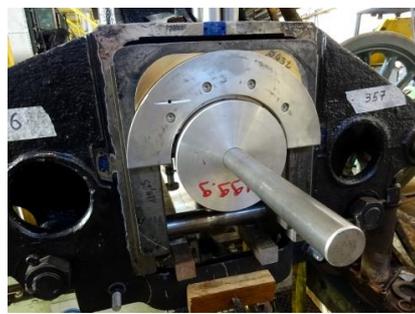
(un article détaillé y est consacré sur notre site).

- Reprise des repères constructeurs détériorés afin de valider la géométrie du châssis.

- Positionnement des boîtes dans leur logement à l'aide du faux-essieu que l'on utilisait pour la dernière fois.

- Remplissage d'huile des dessous de boîte et imprégnation des tampons en laine.

- « Remboitage » final de l'essieu et pose du châssis.



Participation aux **Journées Européennes du Patrimoine 2023** organisées sous l'égide du pôle patrimoine et mécénat de la SNCF.

Le **bogie complet** attend son installation sous la machine. On purge le circuit d'huile.

14 octobre 2024 : un événement attendu, le levage pour la **remise sur roues**, avec la participation de renforts venus de l'AJECTA, GECP, AAATV-SPDC que nous remercions.



Prochaines étapes prévues pour 2024 :

- Restauration des coussinets des bielles d'accouplement et pose de celles-ci.
- Préparation au déménagement pour septembre 2024.