

a) annuler le paragraphe, page 3, consacré à l'examen des rails avariés et rompus et la ligne de texte précédente.
b) remplacer dans le texte les indications « Subdivision des Etudes du Matériel fixe de la Voie » et « EM 2 » respectivement par « Subdivision des Rails » et « Ver ».

3° — Sur les exemplaires de la Circulaire d'application n° 1, les pages 1, 2 et 3 seront remplacées par les pages ci-annexées. La première feuille (pages 1 et 2 actuelles) sera découpée en laissant un onglet permettant de coller la nouvelle feuille des pages 1 et 2 et la nouvelle page 3 sera collée sur la page 3 actuelle.

Les titres des Annexes n°s 1 et 2 seront rectifiés à la plume.

4° — Porter mention du présent rectificatif en marge de l'Instruction Générale Voie et Bâtiments — Matériel Fixe n° 1.

Les indications relatives au reclassement même de l'Instruction seront données sur le tableau de correspondance des instructions de l'ancienne série VB prévu par l'article 62 de l'Instruction Générale n° 3 a.

Paris, le 1^{er} mars 1944.

Le Directeur Général,

P.O. : LE DIRECTEUR DU SERVICE CENTRAL DES INSTALLATIONS FIXES,
A. PORCHEZ.

429 LM 1/32

SOCIÉTÉ NATIONALE

des

CHEMINS DE FER FRANÇAIS

INSTRUCTION GÉNÉRALE

SÉRIE M. T. — ~~Outils et Mobilier~~ N° 1 372 n°1

SÉRIE V. B. — ~~Entretien et Surveillance~~ N° 2 83 n°1

SÉRIE M. — Transports N° 8

*Tm
Modifié par le
rectificatif. de date
du 1/4/39*

Rectif. 2 du 20.10.45.

Paris, le 12 Janvier 1939

Col.

Nm
25

PRESCRIPTIONS A SUIVRE POUR LES COMMANDES D'APPAREILS DE LEVAGE UTILISANT DES CHAINES, ET POUR LA VÉRIFICATION ET L'ENTRETIEN DES CHAINES DE CHARGE EN SERVICE

Article 1^{er}. — Commandes des appareils de levage utilisant des chaînes.

Les chaînes de levage, utilisées par les divers Services du Matériel et de la Traction, de l'Exploitation et de la Voie, doivent être soumises, en règle générale, aux conditions imposées par la Spécification Technique unifiée n° 43. Elles doivent, en particulier au moment de leur fabrication, avoir subi un recuit après l'essai de tension.

Toutefois, toutes les chaînes montées sur les appareils vendus dans le commerce ne sont pas susceptibles d'être recuites car certaines ont subi, lors de leur fabrication, des traitements thermiques spéciaux.

Sauf exceptions nettement motivées, les appareils commandés devront utiliser des chaînes soumises aux conditions de la S. T. U. n° 43 et susceptibles d'être recuites ; ce point sera précisé dans les demandes de prix et les commandes.

Si, exceptionnellement, on est obligé de commander un appareil d'un type spécial équipé avec une chaîne traitée d'une façon particulière et qui ne doit pas être recuite, il est nécessaire de commander en même temps une chaîne de rechange ; dès que cette chaîne de rechange sera utilisée, elle devra être immédiatement remplacée. Les chaînes non susceptibles d'être recuites ne doivent jamais être réparées par les soins des Régions.

Elles doivent être remplacées dès qu'elles sont détériorées ou que leur usure dépasse les limites indiquées à l'article 5. Seul, le constructeur pourra effectuer les réparations de ces chaînes.

Pour éviter toute erreur, on placera, soit sur la chaîne elle-même, soit sur l'appareil qui la porte, une médaille métallique portant l'inscription : « Chaîne à ne pas recuire ».

Article 2. — Inscription de la charge.

Les chaînes de levage, ainsi que les chaînes accessoires, devront toujours correspondre à la charge nominale des engins auxquels elles sont affectées.

En aucun cas, elles ne devront supporter des charges supérieures à celles prévues.

Chacune d'elles sera munie, par les soins du Service intéressé, d'un médaillon portant le numéro d'identité et la charge nominale correspondant, pour les chaînes en acier doux, à un taux de travail maximum de 5 kilogs par mm² de la double section nominale pour les diamètres de fil > 10 mm et 4 kg pour les diamètres de fil < 10 mm. Les charges nominales de toutes les chaînes en acier doux en service devront être révisées sur ces bases.

Pour les chaînes ayant subi des traitements thermiques particuliers, il y a lieu de s'en tenir aux indications du fournisseur.

Article 3. — Nettoyage et graissage.

Les chaînes devront être maintenues propres et bien graissées. Les chaînes à maillons seront enduites de suif, de graisse à wagons ou de graisses de récupération.

Les chaînes Galle seront brossées à la brosse dure et graissées à l'huile.

Article 4. — Visites périodiques.

Les chaînes utilisées dans les différents Services peuvent être classées en trois grandes catégories et seront visitées comme suit :

- 1°. — Chaînes de grues à service intensif (chaînes de grues à chargement de combustible, par exemple).
Visite trimestrielle après démontage.
- 2°. — Chaînes de grues à usage journalier intermittent.
Visite semestrielle après démontage.
- 3°. — Autres chaînes (à service discontinu et peu fréquent).
Visite semestrielle sur place, sans démontage.

Les chaînes seront nettoyées très soigneusement afin que les résultats de la visite ne puissent être faussés.

Celles des deux premières catégories en particulier seront, autant que possible, lessivées au bain de soude avant la visite.

L'examen, effectué maillon par maillon, devra porter en particulier sur l'état de la soudure, l'usure des maillons, ainsi que sur l'aspect superficiel, criques, pailles, etc...

Article 5. — Limite d'usure.

Les maillons présentant une usure accentuée seront mesurés au point le plus usé et ceux atteignant la limite de retrait fixé seront réformés.

Pour, toutes les chaînes à maillons non calibrés, cette limite de retrait est égale aux 8/10 du diamètre nominal du fil des maillons.

Pour les chaînes à maillons calibrés ainsi que pour les chaînes « Galle » le retrait sera presque toujours imposé par l'allongement du pas qui entraîne de mauvaises conditions de montage. Cet allongement ne devra jamais dépasser 1/12 du pas primitif.

Si l'on se trouve exceptionnellement en présence de maillons usés, la limite de retrait sera fixée à 85/100 du diamètre nominal.

A ces limites, les chaînes seront envoyées en réparation pour remplacement des mailles rebuteées.

Article 6. — Visite après surcharge anormale.

Toutes les fois qu'une chaîne aura subi un effort anormal par suite d'une fausse manœuvre ou d'un accident, on devra la démonter et la soumettre à une visite exceptionnelle pour déterminer s'il y a lieu de la maintenir en service telle quelle, ou de la faire recuire avant réutilisation.

Article 7. — Recuit périodique.

Toutes les chaînes de charge à maillons, ~~utilisées par les fabricants~~ ~~sements du Matériel et de la Traction~~, à l'exclusion des chaînes Galle ou similaires et des chaînes qui ont subi des traitements thermiques spéciaux, devront être recuites :

tous les ans pour les chaînes à service intensif ;

tous les 3 ans pour les chaînes à usage journalier intermittent ;

tous les 5 ans pour les autres chaînes à service discontinu et peu fréquent.

Les chaînes n'ayant pas été utilisées depuis leur dernier recuit feront exception à cette règle.

Avant le recuit, les chaînes seront démunies de leurs organes amovibles comportant des parties filetés ou taraudées.

Après recuit, les chaînes seront nettoyées puis examinées minutieusement comme il est prescrit à l'article 4 ci-dessus.

Le recuit sera effectué dans les conditions suivantes :

Les chaînes seront chauffées au four à une température comprise entre 900 et 950° cgr pendant un temps suffisant pour que toutes les parties des chaînes soumises au traitement aient acquis une température uniforme. Elles seront mises à refroidir ensuite à l'air libre, sur une tôle les isolant de l'humidité du sol. Le refroidissement ne devra jamais être effectué lentement dans le four.

Article 8. — Ateliers chargés des réparations et recuits.

Le recuit périodique ainsi que la réparation des différentes chaînes sont effectués exclusivement dans les grands ateliers suivants :

RÉGION DE L'EST	Epernay
	Atelier principal de Mulhouse de Bischheim de Montigny
RÉGION DU NORD	La Chapelle Hellemmes
RÉGION DE L'OUEST	Batignolles Sotteville Rennes Saintes

RÉGION DU SUD-OUEST } Tours
 Périgueux
 Oullins
 Arles
 RÉGION DU SUD-EST..... }

Article 9. — Essais avant remise en service.

Après remise en état et recuit, les chaînes réparées seront essayées par les soins de l'atelier réparateur.

L'essai devra être effectué sous une charge égale à une fois et demi la charge nominale. Cet essai sera suivi d'une vérification complète.

Article 10. — Organisation à suivre pour permettre le contrôle des visites et des recuits de chaînes.

Pour permettre de suivre les visites périodiques des chaînes et les recuits successifs, il sera établi pour chaque chaîne, deux fiches identiques (mod. ci-joint) l'une détenue par l'établissement utilisateur⁽¹⁾; l'autre par l'atelier de réparation dont dépend cet établissement.

a) *Etablissement des fiches.*

Dès qu'un établissement reçoit une chaîne, il établit en deux exemplaires la fiche correspondante.

Sur cette fiche sont mentionnés :

- le numéro d'ordre avec l'indice de l'établissement et le type de la chaîne;
 - la désignation de l'appareil ou les usages auxquels elle est destinée (exemple : grue n°..... de tonnes, chaîne d'allège, etc...);
 - la charge maximum par brin;
 - le diamètre nominal du fil du maillon;
 - les dimensions des maillons;
 - l'épaisseur fixée pour le retrait du maillon arrivé à la limite d'usure;
 - le pas nominal (cas d'une chaîne calibrée ou d'une chaîne Galle);
 - la longueur de la chaîne;
 - la nature des maillons (ordinaires, calibrés, Galle, etc...).
- L'établissement utilisateur conservera un exemplaire de la fiche et enverra l'autre à l'atelier réparateur.

b) *Tenue à jour des fiches.*

Les fiches de chaînes devront être tenues rigoureusement à jour en ce qui concerne :

- les dates de recuits, de visites trimestrielle, semestrielle et annuelle;
- l'affectation;
- les mutations entre établissements;
- la radiation.

(1) Pour les chaînes des engins utilisés par les Services des Régions autres que le Service du Matériel et Traction, ces opérations seront assurées par l'Établissement responsable du Service chargé de l'entretien (Matériel et Traction ou Voie et Bâtimens).

Les fiches des établissements utilisateurs seront mises à jour au fur et à mesure des visites et porteront dans chacune des cases :

- la date de la visite ou du recuit;
- les résultats;
- le visa du Chef de l'Établissement.

Celles des ateliers réparateurs ne devront indiquer que les dates des visites et recuits effectués par ces établissements avec visa du Chef d'Établissement.

c) *Envoi des chaînes aux ateliers réparateurs.*

Les réparations et recuits de chaînes seront demandés aux ateliers réparateurs par bons de commande habituels.

Ces bons devront indiquer d'une façon très détaillée, la nature de l'intervention demandée :

- degré d'usure, nombre et emplacements des maillons avariés avec la mention « recuire » ou « ne pas recuire ».

Les fiches des Établissements utilisateurs devront toujours accompagner les chaînes : qu'il s'agisse d'une expédition pour réparation ou recuit, d'une mutation ou d'une mise en stock. Chaque fiche suivra ainsi automatiquement sa chaîne en cas de nouvelle affectation.

L'atelier réparateur mentionnera sur les dites fiches les indications relatives au recuit.

Le Directeur Général,

R. LE BESNERAIS.

M. G. 47 36 701

T 30
33

INSTRUCTION GÉNÉRALE

- SÉRIE M.T. — Outillage et Mobilier N° 4
- SÉRIE V.B. — Entretien et Surveillance N° 19
- SÉRIE M. — Affaires Générales N° 17

**SOCIÉTÉ
NATIONALE**
des
**CHEMINS DE FER
FRANÇAIS**

To

Paris, le 30 septembre 1942.

Col.

Nm.
20

RÈGLES A SUIVRE POUR LES VISITES, L'ENTRETIEN ET LES ÉPREUVES PÉRIODIQUES DES RÉCIPIENTS ET APPAREILS A PRESSION DE GAZ (GAZ COMPRIMÉS, LIQUÉFIÉS OU DISSOUS)

- Décret du 11 août 1931 portant règlement sur les appareils à pression de gaz.
- Circulaire et arrêté ministériel du 30 juillet 1932, relatifs à la réglementation des extincteurs d'incendie.
- Arrêté ministériel du 10 septembre 1935, relatif à la réglementation des générateurs d'acétylène.
- Arrêté ministériel du 10 septembre 1935 relatif à la réglementation des appareils à pression de gaz, modifié et complété par les arrêtés des 14 janvier, 29 juin 1936, 27 octobre 1937, 19 septembre 1940 et 2 octobre 1941.
- Arrêté du 28 janvier 1941 réglementant les conditions d'équipement et de mise en circulation de véhicules utilisant le gaz de ville.

Article 1^{er}. — Définition des opérations périodiques.

Ces opérations ont pour but de vérifier l'état des récipients et appareils à pression de gaz et d'en assurer une bonne conservation permettant leur utilisation dans des conditions de sécurité indispensables. Elles comprennent :

- a) la **visite** approfondie qui comporte :
 - l'enlèvement des résidus accumulés au cours du service,
 - la recherche des défauts (piqûres et corrosions des tôles, fuites, etc...),
 - b) l'exécution des **réparations** reconnues nécessaires et l'application éventuelle, après nettoyage, de peinture intérieure et extérieure,
 - c) l'**épreuve** qui comporte, après les opérations prévues ci-dessus, un essai à la **pression hydraulique**.

Des instructions émanant des Services Centraux sont susceptibles de préciser le détail de ces opérations pour certaines catégories d'appareils (par exemple : extincteurs d'incendie — générateurs d'acétylène — bouteilles d'emmagasinage des gaz combustibles sous pression utilisés dans les moteurs, etc...).

Article 2. — Classement des récipients et appareils à pression de gaz.

Pour l'exécution des visites et épreuves définies à l'article 1^{er}, il convient de classer les récipients et appareils dans les catégories suivantes :

CATÉGORIE A.

Sont classés dans cette catégorie, les récipients et appareils destinés à l'emmagasinage des gaz comprimés, liquéfiés ou dissous dont toutes les épreuves doivent obligatoirement être effectuées sous le contrôle d'un expert n'appartenant pas à la S.N.C.F.

Ces récipients et appareils sont ceux visés à l'article 1^{er} du décret du 11 août 1931 et des arrêtés s'y rapportant, à l'exclusion :

- des extincteurs d'incendie,
- des réservoirs d'air comprimé d'ateliers, de chantiers, de triages, etc., dont la pression effective d'utilisation n'est pas supérieure à 14 hpz. (Il est rappelé que les réservoirs à air comprimé ou à gaz qui font partie du matériel moteur et roulant : locomotives, voitures et wagons, ne sont pas soumis aux dispositions de l'arrêté du 10 septembre 1935),
- des générateurs d'acétylène à haute pression (pression effective de marche comprise entre 0,5 et 1,5 hpz.) pour lesquels des délégations sont accordées aux Ingénieurs de la S.N.C.F., Chefs des Grands Ateliers et des Ateliers du Matériel et de la Traction.

Les récipients de la catégorie A comprennent donc en particulier :

- les récipients mobiles à gaz comprimés, liquéfiés ou dissous, transportés par les chemins de fer, visés à l'article 2 de l'arrêté du 10 septembre 1935 ; par exemple : les tubes d'oxygène, d'hydrogène, d'acide carbonique, d'acétylène dissous, etc... En général ces récipients sont la propriété des firmes productrices chargées d'observer les stipulations des décrets et arrêtés les concernant,
- les bouteilles d'emmagasinage des gaz combustibles sous pression, utilisés dans les moteurs (1) (L'arrêté du 28 janvier 1941 réglemente les conditions d'équipement et de mise en circulation des véhicules utilisant le gaz de ville),
- les réservoirs mi-fixes des stations de réapprovisionnement de véhicules à gaz comprimés,
- les récipients fixés sur un véhicule spécialisé au transport du gaz sur route,
- les récipients d'emmagasinage, tels que les réservoirs haute pression des locomotives à air comprimé, faisant partie de l'équipement d'un appareil mobile autre qu'un wagon-réservoir,
- les réservoirs utilisés à des pressions effectives supérieures à 14 hpz.

CATÉGORIE B.

Sont classés dans cette catégorie, les récipients et appareils soumis aux prescriptions du décret du 11 août 1931, mais dont les épreuves périodiques d'entretien sont effectuées sous la responsabilité des Ingénieurs S.N.C.F. habilités comme experts et désignés à l'Annexe I de la présente Instruction sous les conditions et réserves précisées à la lettre circulaire P/DM 2 B, du 9 juillet 1942 du Secrétaire d'Etat à la Production Industrielle, en particulier :

- l'agrément ainsi accordé vaudra pour cinq ans et sera susceptible d'être rapporté à tout moment, la S.N.C.F. entendue, par le Secrétaire d'Etat à la Production Industrielle,
- les experts de la S.N.C.F. seront, dans leurs rapports avec les Ingénieurs en Chef des Mines, astreints aux mêmes règles que les experts ordinaires,
- les Ingénieurs en Chef des Mines et les fonctionnaires sous leurs ordres conservent toutes leurs attributions de surveillance générale des appareils dans les conditions fixées par les textes réglementaires.

Cette deuxième catégorie comprend :

- les réservoirs d'air comprimé d'ateliers, de chantiers, de triages, etc... dont la pression effective d'utilisation n'est pas supérieure à 14 hpz,
- les extincteurs d'incendie dont la capacité est au moins égale à 5 litres et fonctionnant sous pression,
- les générateurs d'acétylène dont la charge en carbure de calcium est supérieure à 2 kg et la pression effective de marche comprise entre 0,5 et 1,5 hpz.

Il est bien entendu que les Ingénieurs agréés n'ont à exercer leur contrôle qu'à l'intérieur de la S.N.C.F. et doivent laisser au Service des Mines le soin de procéder, à la diligence du constructeur, aux épreuves initiales des récipients et appareils neufs, quelle qu'en soit la provenance.

(1) La Notice Technique n° 153 T du 1^{er} juillet 1932 précise les règles à suivre pour l'utilisation et l'entretien de ces bouteilles.

CATÉGORIE C.

Sont classés dans cette catégorie tous les autres récipients (appareils à pression de gaz n'entrant pas dans les catégories A et B ci-dessus) pour lesquels il y a néanmoins intérêt à prévoir des opérations périodiques. C'est le cas notamment :

- des réservoirs à air comprimé qui font partie du matériel moteur et roulant (locomotives, voitures et wagons),
- de certains réservoirs ou appareils contenant un liquide maintenu sous pression d'air comprimé et qui, en raison de leur capacité et de la pression, ne sont pas soumis aux prescriptions du décret.

Article 3. — Périodicité des opérations.

Pour les récipients et appareils des catégories A et B, la périodicité des visites et épreuves est fixée par les prescriptions des décrets et arrêtés les concernant (en particulier, l'article 9 de l'arrêté du 10 septembre 1935).

Pour les récipients et appareils de la catégorie C (à l'exclusion des réservoirs à air comprimé qui font partie du matériel moteur et roulant), l'intervalle entre 2 visites périodiques peut être fixé, dans la plupart des cas, à :

- 6 ans pour les réservoirs fixes,
- 3 ans pour les réservoirs portatifs,
- les épreuves étant décernées.

Pour toutes les catégories, les délais maxima prescrits peuvent être réduits si les Etablissements le jugent nécessaire, pour tenir compte, notamment, des conditions particulières ou exceptionnelles d'emploi.

Bien entendu, les visites ne suppriment pas les nettoyages fréquents des réservoirs où des dépôts et accumulations de résidus sont à craindre (par exemple les réservoirs contenant des peintures ou des huiles).

Dans tous les cas, les stipulations des décrets et arrêtés concernant éventuellement ces appareils seront observées.

Cas particulier des réservoirs à air comprimé équipant le matériel moteur et roulant.

Pour ces réservoirs, les opérations de visite et d'épreuve doivent coïncider avec les opérations réglementaires d'entretien du matériel, savoir :

- a) Réservoirs principaux et auxiliaires à air comprimé du matériel moteur (réservoirs des locomotives à vapeur, tenders, locomotives et automotrices électriques, fourgons automoteurs, automotrices à moteur à explosion ou à combustion interne).

1° — la visite est à exécuter en principe tous les ans, sans que l'intervalle entre deux visites puisse dépasser 18 mois, à l'occasion :

- soit des R.I. et Levages pour les locomotives à vapeur,
- soit d'une visite effectuée par le Dépôt pour les locomotives et automotrices électriques et les fourgons automoteurs,
- soit d'une révision aux ateliers pour les automotrices à moteur à explosion ou à combustion interne.

2° — l'intervalle entre deux épreuves ne doit pas excéder 10 ans.

Pour les locomotives à vapeur et leurs tenders, il y a lieu de profiter de chaque passage en réparation générale aux ateliers pour faire exécuter l'épreuve, même si l'épreuve précédente remontée à moins de 10 ans.

La pression d'épreuve est fixée à 14 hpz.

- b) Réservoirs auxiliaires à air comprimé du matériel roulant (voitures et fourgons G. V. — wagons G. V. et P. V.).

La visite est exécutée à l'occasion de la révision du frein, conformément aux prescriptions de la Notice Technique n° 82 T.

Article 4. — Enregistrement des visites et des épreuves.

Pour les récipients et appareils des catégories A et B, les visites, épreuves, nettoyages et réparations doivent être consignés sur un registre du modèle annexé (Annexe II) et conformément aux dispositions précisées par l'article 22 de l'arrêté du 10 septembre 1935. Toutefois :

- les épreuves des extincteurs d'incendie sont à mentionner sur les registres d'incendie propres à chaque Etablissement,
- les épreuves des réservoirs principaux de locomotives sont à mentionner sur le registre d'entretien de chaque machine.

Le type de registre de l'Annexe II est à utiliser également pour les réceptifs et appareils de la **Catégorie C (1)**, les états descriptifs n'étant pas obligatoires.

Article 5. — Identification — Inscritptions à porter sur les réceptifs et appareils.

Les appareils et réceptifs des catégories **A** et **B** doivent porter les plaques d'identité et marques prescrites par les décrets et arrêtés s'y rapportant (art. 3 du décret du 11 août 1937).

Les réceptifs de la **catégorie C (1)**, et tout particulièrement les réservoirs principaux de locomotives doivent porter, poignées d'une façon apparente sur le métal du réceptif dans une partie où ce poinçonnage ne peut avoir d'inconvénient pour la résistance de l'appareil, ou de préférence sur des médailles ou plaques rivées ou soudées, les marques suivantes :

- un numéro d'ordre propre défini par les Services Régionaux,
- la **pression effective** maximum d'utilisation,
- la **date des épreuves hydrauliques** (mois et année).

Article 6. — Dispositions particulières — Poinçons à utiliser.

Les Ingénieurs S.N.C.F. habilités au contrôle des épreuves des réceptifs et appareils des catégories **B** et **C** service, appartenant exclusivement au Service du Matériel et de la Traction seront chargés également, sur demande des autres Services S.N.C.F., d'assurer le contrôle des réceptifs visés par la présente Instruction et utilisés dans les établissements de ces Services.

Le poinçon utilisé est celui adopté pour le contrôle des extincteurs d'incendie et dont les caractéristiques sont définies par la Circulaire Ministérielle série B n° 85 du 16 septembre 1935 modifiée par la Circulaire P/DW2 B, du 9 juillet 1942. Pour réaliser la mise en harmonie des numéros d'ordre des poinçons attribués aux ex-réseaux avec les indices actuels des diverses Régions de la S.N.C.F., les numéros distinctifs sont les suivants :

Est 1 — Nord 2 — Ouest 3 — Sud-Ouest 4 — Sud-Est 5

Chaque Ingénieur, Chef d'Arrondissement ou de Grand Atelier, agrégé comme expert, disposera d'un **unique poinçon** et ne pourra, le cas échéant, déléguer ses pouvoirs qu'à un ou deux fonctionnaires nominativement désignés de son Service, d'un rang hiérarchique au moins égal à celui d'Inspecteur ou de Chef d'Atelier et dont le nom sera porté à la connaissance de l'Ingénieur en Chef des Mines.

Les poinçons actuels seront mutés en conséquence ou détruits. Toutes les demandes de poinçons doivent être adressées, en indiquant les affectations, au Service Central du Matériel.

Article 7. — Application.

Les dispositions prescrites sont à appliquer dès réception de la présente Instruction et de telle façon que la situation des réceptifs et appareils de la catégorie **B** en particulier soit régularisée conformément aux prescriptions des décrets et arrêtés dans un **délai maximum d'un an**.

Le Directeur Général,

R. LE BESNERAIS.

(1) Toutefois, il ne sera pas tenu attachement des visites et des épreuves intéressant les réservoirs auxiliaires du matériel moteur et roulant. La date et le lieu d'épreuve ne seront pas non plus poinçonnés sur ces réservoirs.

LISTE des Ingénieurs habilités à l'exécution des épreuves à faire subir aux réservoirs d'air comprimé d'ateliers, aux extincteurs d'incendie et aux générateurs d'acétylène en service dans les entreprises de la S.N.C.F.

RÉGION	QUALITÉ DE L'INGÉNIEUR	SIÈGE DE SON SERVICE
EST	Ingénieur, Chef des Ateliers d'Épernay. — — — — —	Épernay. Paris. Versail. Nancy. Reims. Charleville. Noisy-le-Sec. Romilly. Mohon.
	Ingénieur, Chef des Ateliers de machines d'Hellemmes. — — — — —	Hellemmes. Paris. Paris. Lille. Douai. Amiens. St-Quentin. Le Landy. Hellemmes. Tergnier.
	Ingénieur, Chef des Ateliers de Sotieville-Quatre-Mares. — — — — —	Paris. Rouen. Caen. Le Mans. Rennes. Saintes. Paris. Sotieville-les-Rouen. Rennes. Saintes.
	Ingénieur, Chef des Ateliers. — — — — —	Tours. Périgueux. Bordeaux. Orléans. Montluçon. Tours. Brive. Bordeaux. Toulouse. Béziers.
	Ingénieur, Chef des Ateliers de machines d'Oullins. — — — — —	La Moutière. Paris. Nevers. Dijon. Lyon. Marseille. Nîmes. Chambery. Villeneuve-St-Georges. Oullins. Marseille.
NORD	Ingénieur, Chef d'Arrondissement Matériel. — — — — —	
	Ingénieur, Chef d'Arrondissement Matériel. — — — — —	
OUEST	Ingénieur, Chef d'Arrondissement Matériel. — — — — —	
	Ingénieur, Chef d'Arrondissement Matériel. — — — — —	
SUD-OUEST ...	Ingénieur, Chef des Ateliers. — — — — —	
	Ingénieur, Chef des Ateliers. — — — — —	
SUD-EST	Ingénieur, Chef des Ateliers de machines d'Oullins. — — — — —	
	Ingénieur, Chef d'Arrondissement Matériel. — — — — —	

