



Technicentre de Nevers (58)

MATÉRIEL FERROVIAIRE ROULANT

- Modernisation des véhicules pour améliorer l'esthétique, les caractéristiques techniques, la motorisation
- Remise en état maintenance



Surface chauffée : 788 m²

HISTORIQUE

l'histoire de la ville de Varennes-Vauzelles est intimement liée à celle de l'établissement, le Technicentre ayant largement contribué à façonner la ville notamment sur le plan de l'urbanisme.

- 1911 : présentation au gouvernement, par la compagnie des Chemins de fer Paris-Lyon-Méditerranée, du projet de transfert des Ateliers de réparation de locomotives de Paris à Nevers => Vapeur
- 1919 : fin des travaux, départ de l'armée, démarrage de l'activité vapeur CGCEM (la Compagnie Générale de Construction et d'Entretien de Matériel). Trois fonctions régissent le fonctionnement : **la Préparation, l'Exécution et le Contrôle**
- 1945 : reprise des ateliers par la SNCF => Vapeur + locomotives diesel
- 1957 : ère de la dieselisation
- 1965 : évolution de l'organisation de maintenance
- 1990 : transfert des autorails + Elément Automoteur Diesel => Locomotives diesel + autorails
- 2000 : modernisation et acquisition matériels TER => Matériel TER
- 2006 : création plaque d'ingénierie TER.

ORGANISATION ET MISSIONS

le **Technicentre de Nevers** est implanté sur la Région **SNCF** de Clermont-Ferrand. Avec près de **910 agents** répartis dans plus de **40 métiers** et travaillant sur une surface de **20 hectares (dont 6,5 couverts)**, c'est l'un des établissements les plus importants tant par sa taille que par son activité sur le plan national. Le Technicentre de Nevers a une situation géographique centrale, qui lui confère un atout pour accueillir les matériels TER et IdF. Le Technicentre a en charge le suivi et l'entretien de matériels de type : rames automoteurs et automotrices (thermique et électrique mono et bi mode).

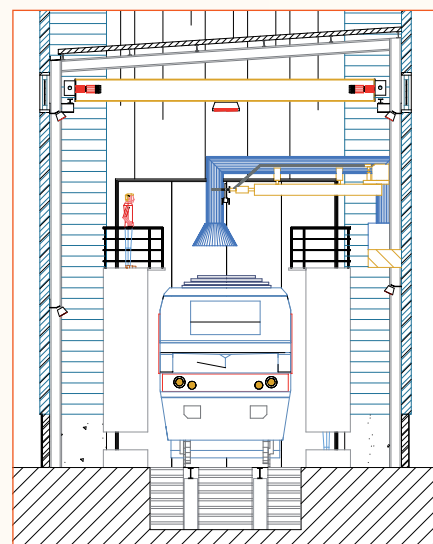
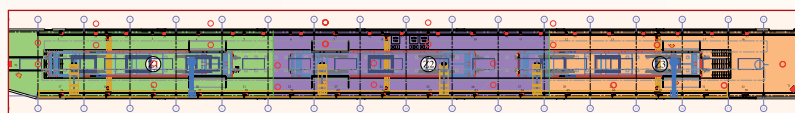
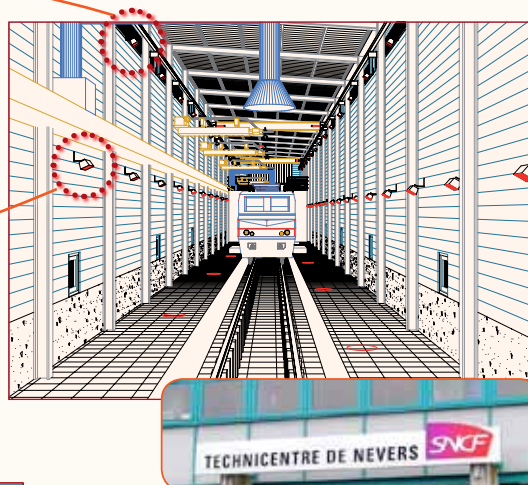
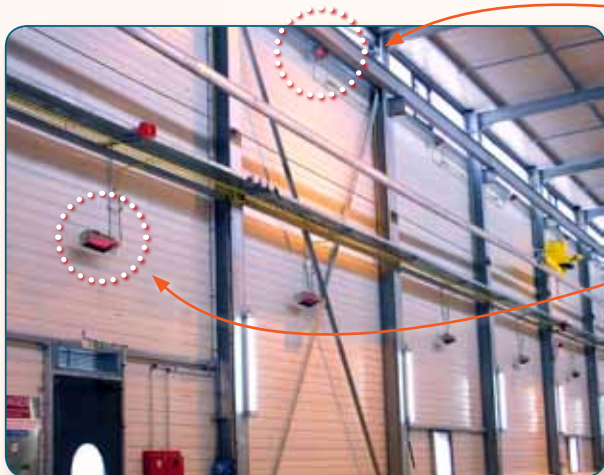
■ **L'établissement est Centre d'Excellence de 8 organes ferroviaires** : Essieux, Bogies, Boîtes de vitesse, Powerpack, Electrovalves, Câblots, Compresseurs air comprimé à pistons et à vis, Sièges/sellerie.

Il est organisé en plusieurs pôles

La plaque Ingénierie TER (PIT) • Le Pôle Qualité Stratégie Pilotage (QSP) • Le Pôle Industriel (PI) • L'Activités Engins • L'Unité Opérationnelle Pièces Réparables du Matériel (PRM) • L'Unité Opérationnelle Activités Transverses (PAT) • Le Service Approvisionnement (SA) - Performance Logistique Industrielle.



ATELIER de RÉPARATION FERROVIAIRE



DESCRIPTION TECHNIQUE	
Surface chauffée	788 m ²
Puissance installée	295,40 kW
Hauteur moyenne	9,5 m
Température de confort	+ 16° C par - 10° C extérieur
Nombre et types de radiants	32 radiants B6SX • 16 radiants B12SX 21 radiants B10SX • 2 radiants B64SX
Contrôle de la température	MTH 100
Type de gaz	Gaz naturel (G20-20)
Réalisation du chauffage	Novembre 2006

Client utilisateur

SNCF - TECHNICENTRE DE NEVERS

1 rue Benoît Frachon • BP 90139
58641 VARENNES VAUZELLES Cedex
Tél : 03 86 93 64 19 • Fax : 03 86 93 66 23

Fournisseur de gaz



Direction commerciale
155 Bld Victor Hugo - 93400 ST OUEN
Tél : 0810 800 801

Installateur

MANGEON SA

32 rue des Récollets - BP 70315
58003 NEVERS CEDEX
Tél : 03 86 61 03 57
Fax : 03 86 59 07 31 • www.mangeon.com -
E-mail : mangeon.sa@wanadoo.fr



Fabricant chauffage 100% français

SBM France

3 Cottages de la Norge
21490 CLENAY • E-mail : info@sbm.fr
Tél 03 80 76 74 60
Fax : 03 80 76 74 69 • www.sbm.fr

