

A la une, à la trois, à la sept !



Thierry Frison, compagnon hydraulicien et Guy Grimault chef de chantier chez Hydraflex

Les équipes sont présentes sur 3 écluses simultanément... Et même sur les biefs.

A l'écluse du pont de Flandre, la remise en eau est imminente. Le sas est rutilant, les portes sont réparées, les vannes vérifiées. Il reste encore à poser les vérins et à changer les fixations de la porte aval du grand sas.

Sur l'écluse d'Aubervilliers et celle de la Briche, les travaux s'achèvent. Tout comme à la première écluse, le grand nettoyage a été réalisé, les réparations nécessaires effectuées. 10 vannes cloches ont été changées à la septième écluse.

Les aléas

Le planning initial a été quelque peu modifié pour s'adapter aux aléas rencontrés : un axe coincé sur le pivot inférieur de la porte aval du grand sas de la première écluse a nécessité de prolonger la durée d'intervention sur cette écluse, sans aucune incidence toutefois sur le délai global du chômage.

La mise à sec complète du grand sas de la première écluse a permis de mettre à jour une fissure sur l'ancrage de la porte vieux de plus d'un siècle. Les analyses sont en cours afin de déterminer la composition exacte du métal employé. Une fois le résultat connu, la fissure sera comblée d'un matériau identique.

La visite d'Anne Le Strat



François Labrosse, l'ingénieur responsable des canaux à grand gabarit présente les travaux

L'élue de Paris en charge de la gestion des canaux est venue visiter le chantier de la 1^{ère} écluse le 8 octobre en présence de Daniel Laguet directeur de la voirie et des déplacements, de journalistes, photographes et caméramans.

Ainsi des articles sont déjà parus dans plusieurs journaux et notamment dans *Le Parisien*.

Techniques médicales pour acier récalcitrant



Un ouvrier de la société Axeau perce l'axe.

Lors des travaux de réparation de la porte aval du grand sas de la première écluse, les engins de levage surpuissants n'ont pas réussi à venir à bout de l'axe inférieur. Malgré les efforts répétés, la porte refusait obstinément de se « dégonder ». Les techniciens ont alors envisagé d'utiliser une technique alternative. Après avoir scié l'acier, une quinzaine de trous ont été percés dans l'axe sur une profondeur de 30 cm. De l'azote liquide a été versé dans les cavités, le métal s'est alors contracté un court instant, et l'axe a pu être dégagé sans difficulté.



Extraction de l'axe

Puis, pour remettre en place le nouvel axe, tout aussi ajusté, il a été plongé dans de la neige carbonique qui a eu le même effet que l'azote liquide.



Présentation du nouvel axe