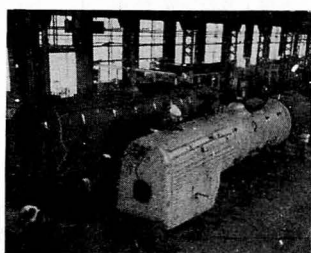
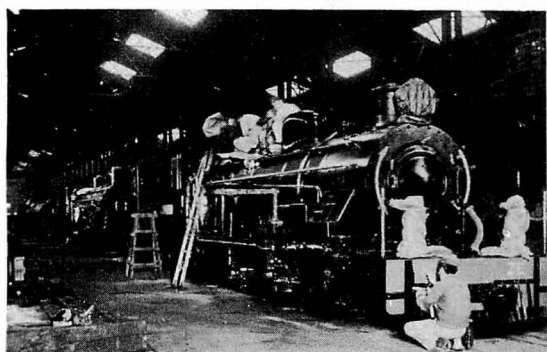


はらって、先台車および
従台車を取付け、大まわ
りの組立てを完了する。

この間ボイラの方では
板金をボイラ被いとして
各部分に取付けるなどの
最後の仕上げをする。つ
いでボイラを動輪や台車
などの上にクレーンでふ
たたびつりおろして固定
する。これを「しあまの本
のせ」という。

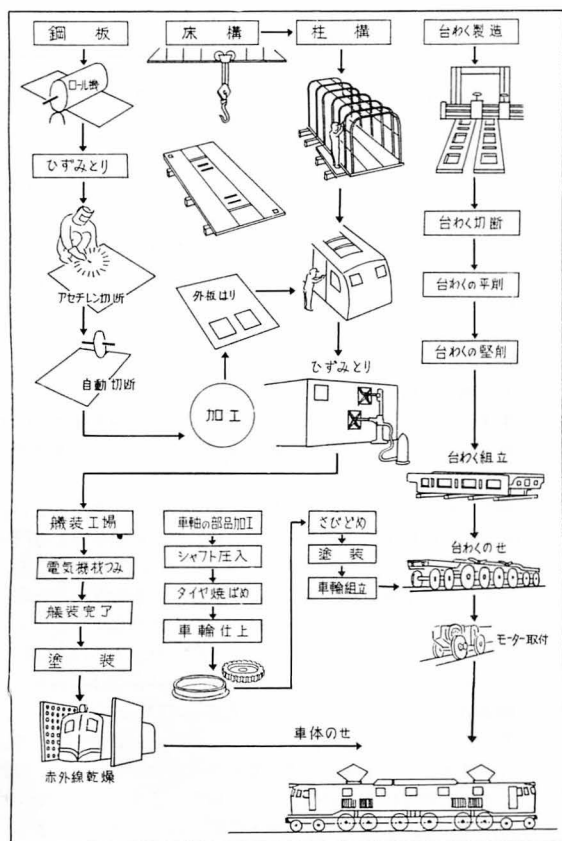


3. 製缶工場(機関車ボイラで、手前は、
はだかのもの、向う側はそれを石綿な
どでおおい仕上げたもの)



4. 機関車組立工場(完成した機関車)

5. 電気機関車製造工程図解



本のせが終ると、機関車としての基本的な組立てではできたわ
けで、後はブレーキや弁装置などをとりつけ、パイプ類を配管
してゆく。最後にシリンダや気室の中に蒸気をふきこんで塵埃
(じんあい)などをとりのぞく。

テンダも運転台も以上の作業の間に別のところでつくられて
おり、でき上がったテンダは機関車の後方に取付けられ、その間
に中間引棒・中間緩衝器・ホース・電線などを結ぶ。以上で蒸
気機関車は製造が完了して、試運転されて引渡されるのである。

(2) 電気機関車

車体・台わくの製作、車輪・電動機の取付け車体内部の装置
にわけられる。

製缶工場では、床構として鋼板で床をつくる。床構の上にアー
チ形に柱を取付け、車体の外形のわく組みをつくり、このわく
に鋼板を張る。

組立てられた車体は、ぎ装工場に送られる。

ぎ装工場では、配管工事をしたり、電気材料をつみこみ、配
線まで完了した車体は組立工場に送られる。

機械工場では台わく・車輪・車軸等が機械加工されて、組立
工場に送られてくる。

組立工場では、台車の組立・モーターの取付けから、機関車
全体の組立まで行う。以上の経過によって電気機関車ができ上
る。

(3) 客 車

客車を製作するにはあらかじめ台わく・側・妻・屋根などそ
れぞれの治具を製作し、これを基準として製造する。

台わくの組立 2本の中梁(なかばり)を電気溶接し、中梁と

6. 客電車製造工程図解

