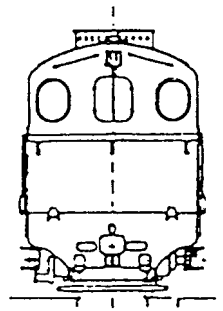


Die Brohltalbahn

Sonderbeilage zu Heft

Nr. IV / 2010



Aufarbeitung der Lokomotive 11sm



Sachstandsbericht über die Aufarbeitung
an unserer Dampflokomotive 11sm.

Das Bild stammt von Theodor Horn.

Der Zug mit 11sm kreuzt die B9 in Brohl im Jahre 1964.

Die Arbeiten mit sämtlichen notwendigen Genehmigungen zur Instandsetzung unserer Lokomotive 11sm gehen leider wesentlich langsamer als erwartet voran.

Einen kleinen Schritt weiter sind wir mit der Zustimmung zum Genehmigungsverfahren des Kesselbaus durch unsere rheinland-pfälzische Aufsichtsbehörde. Im Juni 2010 erhielten wir die lange erwartete Zusage für das angestrebte Genehmigungsverfahren. Bis heute warten wir allerdings auf die Genehmigung durch die polnischen Aufsichtsbehörden, welche sofort nach Zustimmung aus Mainz den Antrag erhalten haben. Offensichtlich bearbeiten die Be-



Bild 1 Kolbenrohlinge

hörden den Antrag sehr gründlich, denn bereits mehrfach wurde Interlok zur Nachreichung von Doku-

menten aufgefordert. Lediglich Vorbereitungsarbeiten und Materialbeschaffungen konnten durch das polnische



Bild 2 Zylinderdeckelrohlinge

Ausbesserungswerk getätigt werden.

Bereits im letzten Bericht angedeutet, sind die Erneuerung aller Kolben mit Kolbenstangen notwendig geworden. Ebenso sind an einem der durch Frost beschädigten Flachschieber alle kostengünstigen Reparaturversuche gescheitert. Ein weiterer Zylinderdeckel überraschte uns bei der Druckprobe mit inneren, irreparablen Rissen, auch er muss erneuert werden. Die Arbeiten zum Nachbau der Teile sind in vollem Gange (Bild 1 und Bild 2).



Bild 3 Hinterwagen

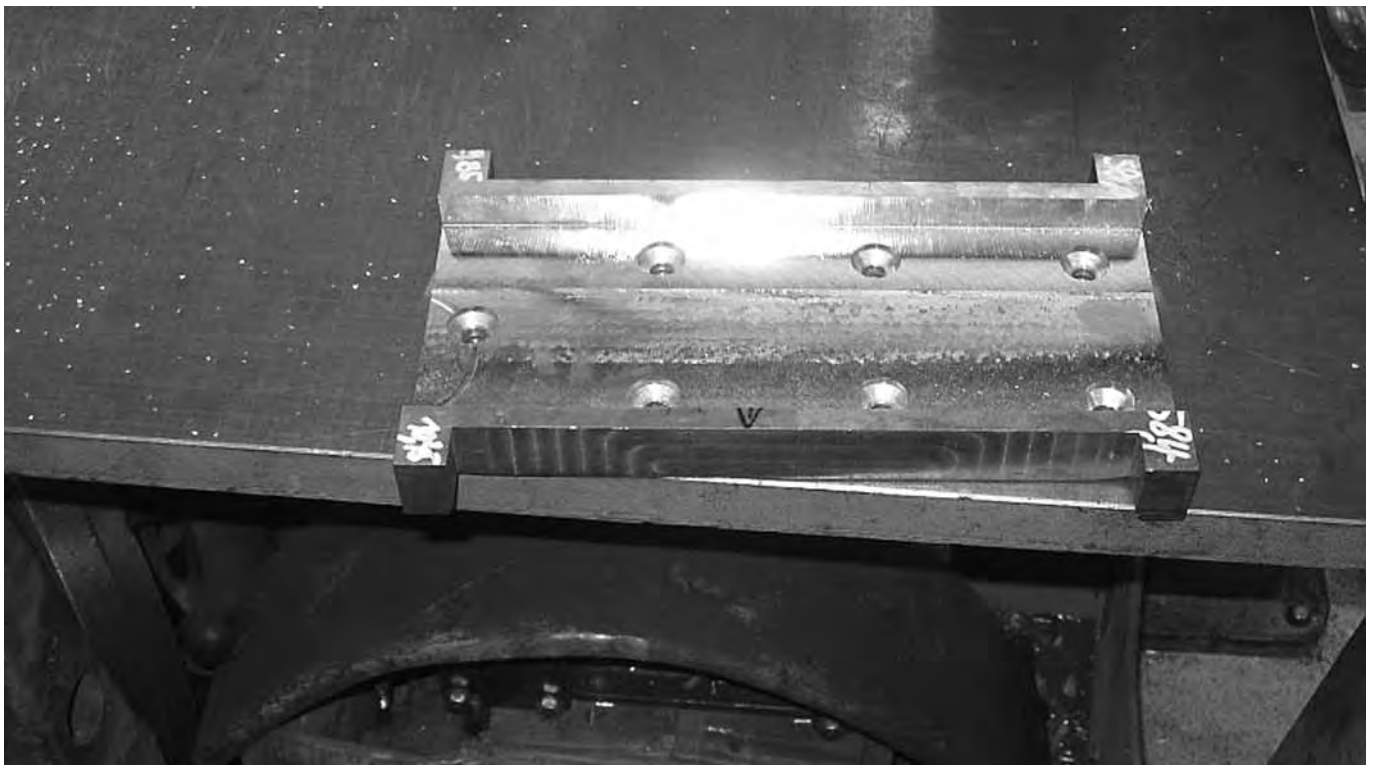


Bild 4 Achslagerführungen

Durch die Verzögerungen im Genehmigungsverfahren des Kesselbaus ist für die beauftragte Firma MaLoWa leider kein großer Arbeitsfortgang am Fahrwerk der Lokomotive notwendig.

Anfang Dezember waren die Richt- und Anpassungsarbeiten am Vorderwagen abgeschlossen. Radsätze, Achslager und Federn und warten nach Anpassung auf den Einbau.

Der Hinterwagen wurde komplett gerichtet, alle Schweiß- und Nietarbeiten sind abgeschlossen (Bild 3).

Die Achslagerführungen befinden sich zur Zeit in der Be-



Bild 5 Neue Kuppel- und Treibzapfen sowie aufgearbeitete Schwingenkurbeln



Bild 6 Neu bereifte Radsatzgruppe mit erneuerten Achswellen

arbeitung. Sobald dieser Schritt erledigt ist, werden die Zapfen und Kurbeln mit den Radsätzen verpresst und eingebaut (Bild 4 - 6)

Durch die Brohltalbahn wurden in der eigenen Werkstatt Puffer und Zugeinrichtungen unter Verwendung alter Güterwagenteile originalgetreu hergestellt und nach Klostermannsfeld geliefert. Die selbst erstellten Bremsberechnungen und Entwürfe zur Bremssteuerung wurden dem Eisenbahnbetriebsleiter zur Zustimmung vorgelegt.

Text und Fotos vom 1.12.10:
Harald Zimmer