

Verfasser Bertram Dietsch  
Tel.: +41 (0)81 288 22 63  
Fax: +41 (0)81 288 23 02  
[bertram.dietsch@rhb.ch](mailto:bertram.dietsch@rhb.ch)

**Rhätische Bahn AG**  
Rollmaterial  
RhB-Strasse 1  
CH – 7302 Landquart  
Tel.: +41 (0)81 288 61 00  
Fax: +41 (0)81 288 23 63  
[www.rhb.ch](http://www.rhb.ch)

## Reparaturbericht Instandstellung G 3/4 208

**Ausführung:** 06.03.2015. bis 13.10.2017 **Ort:** RhB Werkstätte Landquart



### Inhalt Reparaturbericht

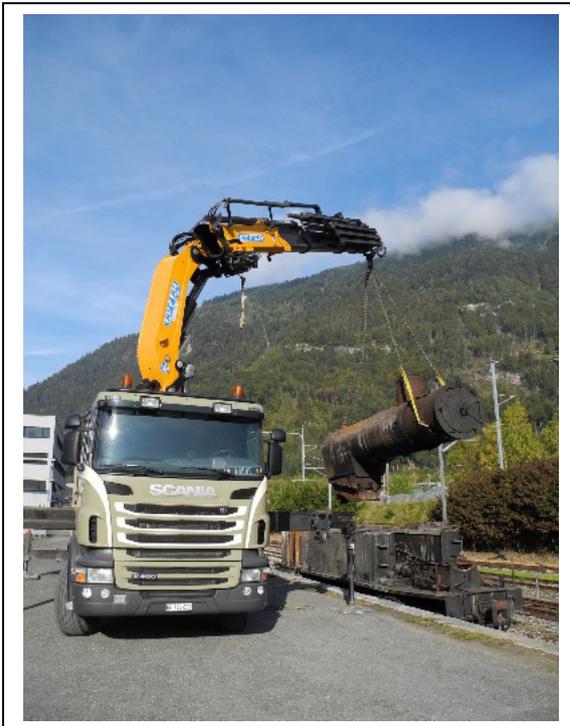
1. Beschreibung Schadenumfang.....	2
2. Vorbereitung in Interlaken.....	2
3. Demontage und Instandstellung Untergestell und Führerhaus .....	2
4. Aufarbeitung Kessel .....	4
5. Endmontage Wasserkasten und Führerhaus.....	5
6. Inbetriebsetzung.....	7
7. Mitgeltende Unterlagen (Protokolle) .....	7

## 1. Beschreibung Schadenumfang

Am 16. November 2013 wurden bei einem Depotbrand in Interlaken Ost die beiden einst prächtigen ehemaligen Brünig-Dampflokomotiven G 3/4 208 und HG 3/3 1068 der Ballenberg-Dampfbahn Rollmaterial AG sehr stark in Mitleidenschaft gezogen. In den Monaten nach dem Brand verursachten Löschwasserrückstände, Regen und Schnee bei ungeschütztem Dasein unter freiem Himmel zusätzliche wachsende Schäden

## 2. Vorbereitung in Interlaken

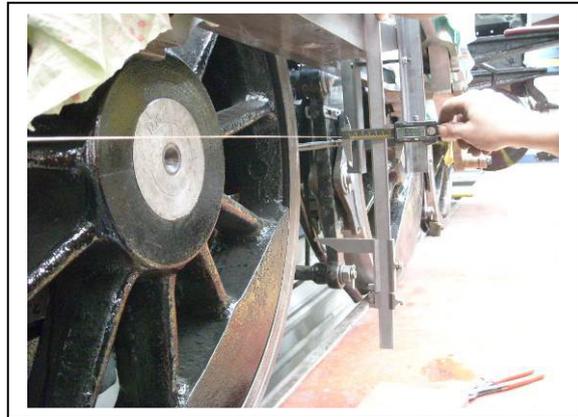
- Demontage Kesselverblechung und Kessel durch den Verein Ballenberg Dampfbahn
- Demontierter Kessel zu Demian Soder nach Dintikon zur Aufarbeitung spediert



## 3. Demontage und Instandstellung Untergestell und Führerhaus

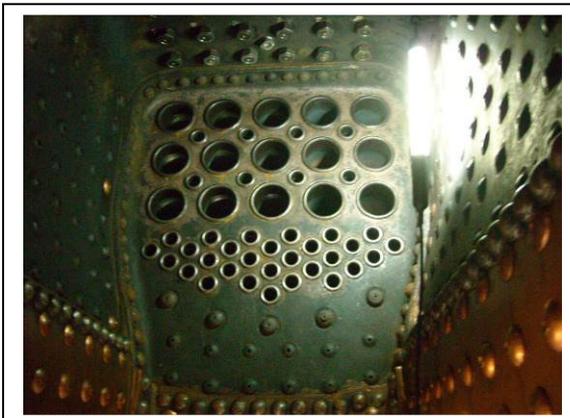
- Dampflok komplett demontiert und Details gereinigt
- Durch den Brand in Mitleidenschaft gezogene Teile sandgestrahlt und mit einem neuen Farbaufbau versehen
- Deformierte Teile und Bleche am Führerhaus neu hergestellt
- Beide Wasserkasten innen und aussen sandgestrahlt, aufgearbeitet und innen mit 2K Zinkphosphat Epoxidharz Grundierung und Chlorkautschuk Decklack neu beschichtet
- Untergestellrahmen sandgestrahlt
- Der Untergestellrahmen wurde ausgemessen, nachgerichtet und neu lackiert
- Die Radsätze wurden aufgearbeitet mit Lagersitzen, Lagerschalen und Schmierpolstern
- Eine zerstörungsfreie Werkstoffprüfung der Radsatzwellen und Kurbelzapfen wurde durchgeführt
- Die Zylinder wurden geöffnet, Kolben herausgezogen, Zylinder und Kolben aufgearbeitet und neue Stopfbüchsen montiert
- Die Schieber wurden ebenfalls geöffnet, aufgearbeitet und die Schieberstangen neu beschichtet

- Das ganze Bremssystem mit Bremswelle, Traversen, Gestänge, Handbremse, Bremszylinder und Luftbehälter wurde aufgearbeitet
- Untergestellteile wie Blattfedern, Triebstangen mit Lagerschalen, Zug- und Stossvorrichtung, Steuerbock und Umsteuerung, Gleitplatten für Kesselaufgabe, Bolzen und Büchsen wurden aufgearbeitet
- Montage aller Komponenten am Untergestell



#### 4. Aufarbeitung Kessel

- Der Kessel wurde durch die Firma Demian Soder in Dintikon aufgearbeitet
- Erfolgreiche Druckprobe und Abnahme durch den Kesselinspektor am 26.08.2016
- Die zum Teil neu hergestellte Rauchkammer wurde am Rahmen angepasst und verbohrt
- Der Kessel wurde neu isoliert
- Die Kesselverblechung wurde teilweise neu angefertigt, lackiert und montiert
- Kamin, Sand- und Dampfdom wurden ebenfalls aufgearbeitet
- Der Kessel wurde auf das vorbereitete Untergestell aufgesetzt und angepasst





## 5. Endmontage Wasserkasten und Führerhaus

- Die beiden Wasserkasten ausnivelliert und montiert
- Der Kessel wurde auf das vorbereitete Untergestell aufgesetzt und alle Leitungen und Anbauteile montiert
- Die aufgearbeiteten, neu lackierten Führerhausober- und unterteile sowie Türen wurden ausgerichtet und montiert
- Ein neuer Eichenholz Fussboden wurde eingepasst und montiert
- Eine neue Eichenholzdecke und Werkzeugablage wurden zugeschnitten und montiert
- Führer- und Heizersitz aus Eichenholz wurden neu hergestellt und eingebaut
- Führerstand-Anbauteile wurden montiert und alle neu gefertigten Fenster eingebaut
- Alle von der Ballenberg-Dampfbahn aufgearbeiteten Baugruppen wurden montiert:
  - Schmierölpumpe
  - Dampfinjektor
  - Dampfstock
  - alle Manometer
  - Luftpumpe mit Schmierung und Steuerung
  - Führerbremsventil
  - Bremsventile
  - Dampfgenerator, Beleuchtung
  - Fahrzeugbeschriftung und Fabrikschilder
  - Lokpfeife
  - Speiseköpfe
  - Geschwindigkeitsmesser
  - Loklaternen





## 6. Inbetriebsetzung

- Vorgängige Dichtheitsprüfung aller Rohrleitungen mit Druckluft
- Wasserkasten und Kessel wurden aufgefüllt und auf Dichtheit geprüft
- Die Lok wurde in Begleitung und unter Anweisung BDB angeheizt und langsam mit dem Druck hochgefahren
- Die ersten Bewegungsfahrten wurden in Landquart durchgeführt
- Weitere Inbetriebsetzungsfahrten erfolgen in Interlaken unter der Regie von BDB



## 7. Mitgeltende Unterlagen (Protokolle)

PP4.006-Zerstörungsfreie-Werkstoffprüfung-BDB-G-208\_150331\_MB  
PP4.080-Radsatzgeometrie-BDB-G-208\_150608\_MB  
PP4.120-Widerstandsmessung-Radsätze-BDB-G-208\_150608\_MB  
AA4.305-Meldung-RO-BDB-G-208\_150608\_MB  
PP-Bartholet-Kurbelzapfen-Radsatz-1276-und-1278\_150416\_GE  
PP-Bartholet-Kurbelzapfen-Radsatz-1277\_150416\_GE  
PP4.192-Prüfprotokoll-Blattfeder-Nr.1-6-BDB-Dampflok-G208-RM135021\_150715\_MV  
PP4.022-BDB-G-208\_1- Neuaufbau / Instandstellung Führerhaus\_150709\_BD  
PP4.022-BDB-G-208\_2- Neuaufbau / Instandstellung Wasserkasten\_150911\_BD  
PP4.022-BDB-G-208\_3- Dichtheitsprüfung Druckluftbehälter\_151123\_BD  
PP-Messblatt-Radaufstandskrafrmessung-Dampflok-208\_170904-MK

Rhätische Bahn  
Rollmaterial

Bertram Dietsch  
Drittmarkt Verkauf und Projektleitung