



In der Werkstätte wird der Dampftriebwagen zuerst ausgeachst.



Durch die Deformation standen auch etliche Schreinerarbeiten an.



Durch die Stauchung mussten viele Teile am Rahmen ersetzt werden, was ...



... nach erfolgter Lackierung des Untergestells fast nicht mehr ersichtlich ist.

die Bleche ersetzt werden. Gittertüren konnten gerichtet werden, die zweiflüglige Übergangstüre musste neu angefertigt werden. Für die Lackierung der Führerstandinnenseite wurden die Farben «Schwarz Seiden glanz» und «Hellelfenebein» gewählt.

Der Kessel wurde komplett ausgeblecht und die verbogenen Verkleidungsbleche gerichtet und ebenfalls neu lackiert. Der Kessel und die Kesselfüsse wurden durch den Inspektor der SVTI geprüft und im Anschluss abgenommen.

Während am Kastenholzgerippe diverse Stellen repariert sowie ein Stück des Langträgers ausgetrennt und ersetzt wurden, mussten im Personenabteil diverse Sitzbänke, Gepäckablagen und Türen ausgebaut und repariert werden. Auch im Wand-

und Deckenbereich wurden Reparaturen und Farbausbesserungen vorgenommen. Zudem wurde der Stoff des Sonnenrollos im Postabteil ersetzt. Bei dem durch den Zusammenprall «ausgerissenen Sitzgestellen» mussten zusätzlich die Bodenbretter ersetzt und der gesamte Holzboden verschliffen und versiegelt werden. Das Fahrzeugdach konnte durch Einsetzen von Segeltuch repariert werden.

Die Führerstand- und Plattformböden wurden aus Eichenholz neu hergestellt und im Anschluss wieder eingebaut. Daraufhin erfolgte die Montage aller ausgebauten Bau gruppen im Führerstand. Teilweise mussten auch die Verrohrungen zu Armaturen und Instrumenten im Führerstand neu angefertigt werden.

## Der Fahrzeugfinish erfolgt

Der gesamte Fahrzeugkasten erhielt einen kompletten Neuanstrich in tannengrüner Farbe (RAL 6009). Die Fahrzeugbeschreibung wollte man optisch möglichst original wieder angebracht haben. Sie erfolgte mittels Negativfolien, also durch eine Schrift schablone aufgeklickt.

An drei Puffern mussten die verbogenen Pufferstangen abgetrennt, die Platten ausgebohrt, neue Stangen angefertigt und eingeschweißt werden. Diverse weitere ausgebauten Baugruppen wurden geprüft und wo notwendig instand gestellt.

Daraufhin folgte die Aufarbeitung der beiden Radsätze mit Lagersitzen, Lager schalen und Schmierpolstern. Der Lauf radsatz wurde in diesem Zusammenhang