

Um die Anzahl der Betriebsstellen für unser N-Modularrangement zu erweitern, kam es zum Plan für eine Fabrik mit Gleisanschluss. Im Mittelpunkt sollte ein größeres Ensemble mit Industriegebäuden entstehen. Aber bei den einschlägigen Anbietern waren nur kleinere Gebäude zu finden. Auf der Suche nach geeigneten Bausätzen fiel die Entscheidung dann zugunsten der „Maschinenfabrik“ von Faller (Nr. 2185). Dieses Gebäude entsprach nach seinem Erscheinungsbild am ehesten den Vorstellungen der Erbauer Reinhard Herbst und Christian Martens. Außerdem ließ sich die Fabrik problemlos mit anderen Bausätzen des gleichen Herstellers (Güterhalle und Lokwerkstatt) nahezu endlos erweitern. Das war genau das, was gesucht wurde. Ein Plan, der die Größe des Moduls, die Lage der Schienen und der Gebäude zueinander aufzeigte, war schnell entwickelt.



Ein Bauprojekt im Maßstab 1:160

# Fabrik aus der Gründerzeit

Der Modulkasten wurden nach der HEB-Norm gebaut. Bei dieser Norm liegt eine eingleisige Strecke im hinteren Drittel des Moduls und unter der Oberfläche befindet sich ein Rückführungsgleis. Um für das Vorhaben ausreichend Platz zu bekommen, wurde das Modul abweichend von der Norm um 10 cm nach vorne erweitert. Gebaut wurde der Kasten in solider Sperrholzkonstruktion. Dazu wurden 12 mm starke Seitenbretter mit den zwei Kopfstücken verleimt und verschraubt. Die drei senkrecht angeordneten Querspannen dienen als Versteifung und zur Aufnahme der Trasse des Hauptgleises, des abzweigenden Gleises, das zur Fabrik führt und der Grundplatte, auf der die Fabrik aufgebaut wird. Um Knicke in den Trassen zu vermeiden, wurde alles aus einer Platte zurecht gesägt und mit den Spanten verschraubt. Jetzt wurde eine erste Stellprobe mit den Grundplatten der Gebäude vorgenommen. Damit wurde überprüft, ob sich auch alles so anordnen lässt, wie es geplant war. Das heißt: kann bei der Lage der

Schienen noch das ganze Fabrikgebäude aufgestellt werden, wirkt die Lage des Verwaltungsgebäudes glaubwürdig und kann die Werkstatt wie vorgesehen gestellt werden?

## Die Landschaftsoberfläche

Die restliche Oberfläche, die für die Gestaltung verbleibt, wurde in der schon als klassisch zu bezeichnenden Methode modelliert. Zuerst wurden die Öffnungen mit passend geschnittenen Hartschaumplatten verschlossen. Die Befestigung erfolgte mit der Heißklebepistole. Die grob mit einem Teppichmesser – mit ganz ausgefahrener Abbrechklinge – modellierte Oberfläche wurde anschließend mit einem dünnen Überzug aus Gips geglättet. Nach einem Anstrich mit erdbräuner Dispersionsfarbe folgte eine Schicht feinsten Sand, der in zuvor aufgetragenen verdünnten Weißleim eingestreut wurde. Diese Vorbereitung der Oberfläche sorgt dafür, dass unbedeckte Stellen in der später folgenden Begrünung nicht weiter auffallen. Bevor die



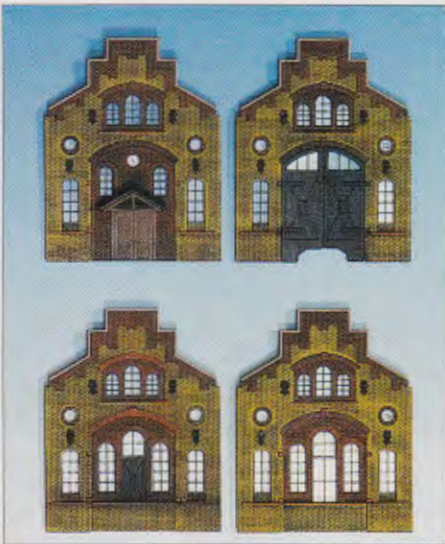
Oben: Auf dem Modul wurde aus Faller-Bausätzen eine Fabrik mit Gleisanschluss errichtet.

Mitte: Der Blick von der Hauptstrecke auf die Maschinenfabrik. Der für die Energieversorgung vorhandene Heizkessel sorgt für zusätzliches Verkehrsaufkommen durch die Bahn.

Unten links: Eine V 36 der DB mit Vallsichtkanzel halt gerade einen mit ordentlich in Kisten verpackten Maschinenteilen beladenen R-Wagen ab.

Unten: Die lebendige Wirkung des Daches kommt nicht zuletzt auch wegen der unterschiedlichen Bedachungsmaterialien zustande.





Links: In die Giebelwände werden verschiedene Türen, Tore oder Fenster eingesetzt, so dass die Fronten trotz einheitlicher Grundform immer abwechslungsreich gestaltet werden können.

Rechts: Die ein-, zwei- und dreiteiligen Fassadenelemente der Faller-Bausätze lassen sich beliebig kombinieren und erweitern.



Landschaft jedoch weiter gestaltet werden konnte, mussten die Schienen verlegt und eingeschottert werden.

## Der Gleisbau

Die Gleise wurden auf einer Korkbettung verlegt. Diese wurde entlang der Mittellinie des Gleisverlaufs mit Kontaktkleber auf dem Trassenbrett verklebt. Gleichzeitig wurde eine 3 mm dicke Korkplatte (Fußbodenfliese aus dem Baumarkt) auf die als Bauplatz für die Fabrik vorgesehene Fläche aufgebracht. Für die Schienen fanden Weichen und Flexgleise von Peko Verwendung. Sie wurden nach dem Verlegen rostfarben mit der Airbrush lackiert. Spätestens jetzt sollte auch die einwandfreie Funktion sichergestellt sein.

Damit der Gleiskörper gegenüber dem Fabrikhof nicht zu hoch aufragt, wurde die für die Fabrik vorgesehene Fläche ein weiteres Mal, nun mit 1,5 mm dicker Korktapete beklebt. Um eine raue, aber nicht zu stark strukturierte Oberfläche zu erhalten, wird sie mit einfachem Gips gespachtelt. Dann wird Heki-Straßenfarbe „Asphalt“ aufgetragen.

Beim fertigen Gleis soll zwischen Schotterbett und der grünen Umgebung ein Randstreifen aus Schaufelsplitt liegen. Der Streifen musste vor dem Schottern und Begrünen angelegt werden, damit er wie beim Vorbild

unter dem Schotter und dem Gras heraus zu sehen ist und nicht unschön als nachträglich angelegter Sandstreifen auffällt. Dazu wurde rechts und links der Korkbettung ein ca. 1 cm breiter Streifen aus Splitt angelegt. Dann, nach dem Trocknen, wurde das Gleis mit echtem Steinschotter eingeschottert. Er wird trocken aufgebracht und modelliert. Frei herumkullernde Schottersteinchen wurden mit einem Pinsel beseitigt, so dass nach dem Fixieren mit der verdünnten Weißleim-Mischung nirgends grundlos Schotter herum liegt.

## Die Gebäude

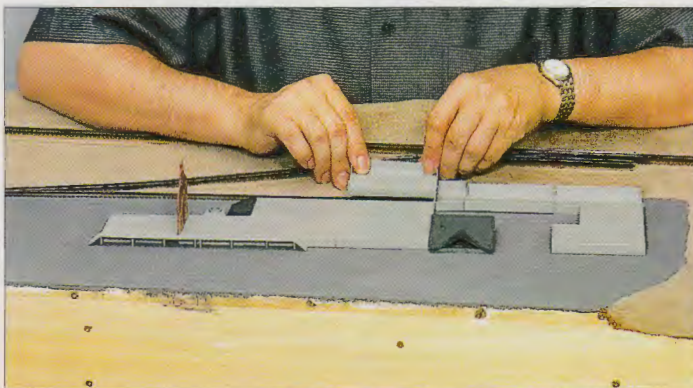
Den Kern für das eigentliche Fabrikgebäude bildet der Bausatz „Maschinenfabrik“. Dieser wurde durch die Kombination mit drei Bausätzen „Güterhalle“ (Nr. 2134) und zwei „Lokwerkstätten“ (Nr. 2142) erweitert. Dass es trotz der Kombination verschiedener Modelle zu einem harmonischen Ganzen kommt, liegt an der für uns günstigen Tatsache, dass auch Faller zur Gestaltung der Bausätze auf ein Baukastensystem von gleichartigen Teilen zurückgreift. Entsprechend der Planung wurden zuerst alle Bauteile sortiert und den Baugruppen zugeordnet. So entstanden drei Hallen nebeneinander, die durch eine Stellprobe der Bodenplatten festgelegt wurden. Die mittlere Halle wurde zweigeteilt, so dass ein Innenhof entstanden ist. Die Zufahrt erfolgt durch das Tor der ursprünglichen „Maschinenfabrik“. Sie wird von einer Materialseilbahn überspannt.

Vor dem Zusammenbau wurden alle Mauer-Einzelteile lackiert. Dies ist schon deshalb nötig, weil die Bausätze unterschiedlich eingefärbte Wandteile haben. Die tiefe Gravur der Mauerfugen erleichtert die farbliche Gestaltung sehr. Zuerst wurden alle Mauerteile mit der Farbe der Fugen (Stahlblau, Italeri/ModelMaster Nr. 1718) komplett lackiert. Diese Farbe muss mindestens 24 Stunden

trocknen! Bei zu frühem Überstreichen mischen sich die Farben, so dass am Ende ein völlig neuer, überraschender und ungewollter Farbton heraus kommt. Mit einem relativ harten Pinsel wurden dann die Ziegelfarben auf die vorgestrichenen und durchgetrockneten Wände aufgebracht. Dazu wurde der Pinsel nach dem Aufnehmen der Farbe wieder so abgestrichen, dass er fast trocken wirkt. Dann wurde die Farbe mit schräg gehaltenem Pinsel auf die erhabenen Ziegel der Wandfüllungen (Olivgelb, Italeri Nr. 1584) bzw. der vorstehenden Verstärkungen der Wände (Rotbraun, Humbrol Nr. 100) aufgetragen. Die vertieften dunklen Fugen bleiben bei dieser Technik dunkel sichtbar.

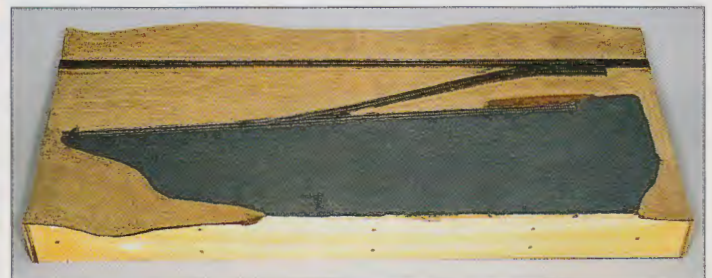
Die fertig lackierten Wand- und Fensterelemente wurden anschließend vollständig zusammen gesetzt, mit Fenstern versehen und zu Seitenwänden zusammen geklebt. Die Stöße wurden mit den Ziegelleisten aus dem Bausatz abgedeckt. An den Wänden der Hallen, an denen sich die Gebäude berühren, entfiel in den Zwischenwänden das Einbauen der Fenster und Fenstereinsätze.

Die Bedachung der Gebäude besteht aus den in den Bausätzen befindlichen Dachplatten. Beachtet man den korrekten Versatz der Blechfalze, so reichen die Dachteile nicht für unsere Gebäude aus. Deshalb wurde das Dach der größeren Halle aus Kibri-Dachplatten „Welleternit“ (Nr. 7972) hergestellt. Die aufgesetzten Hauben stammen von der „Lokwerkstatt“. Sie wurden zu einer langen Haube kombiniert. Da die Kibri-Platten aus zwei verschiedenen Ausführungsseiten bestehen, konnte aus dem Teil „Blecheindeckung“ das Dach für die Werkstatt gewonnen



Links: Um eventuelle Korrekturen rechtzeitig durchführen zu können, sind immer wieder Stellproben notwendig.

Unten: Die Vorarbeiten sind abgeschlossen, nun kann die Oberfläche gestaltet werden.



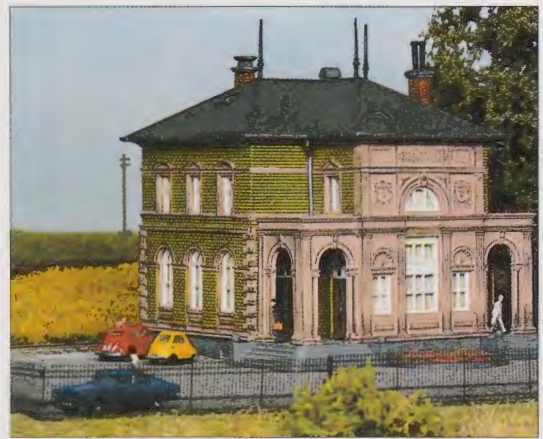


Links: Täglich herrscht reges Treiben an der weitläufigen Laderampe unserer Maschinenfabrik.

Rechts: Das imposante Verwaltungsgebäude steht stellvertretend für Solidität und Größe der Firma.

## Die Landschaftsgestaltung

Die Begrünung wurde wiederum – wie bei der Sandschicht – in zuvor aufgetragenen, verdünnten Weißleim gestreut. Dabei wurden zuerst Akzente mit verschiedenfarbigen Flocken unterschiedlicher Körnung gesetzt und abschließend alles mit Streugrasfasern abgedeckt. Dabei wurden verschiedene Farben verwendet, wobei an tieferen Stellen feuchte Gebiete mit dunkleren Tönen dargestellt wurden. Nach dem Trocknen des Leims wurden lose Teile mit dem Staubsauger abgesaugt. Das Getreidefeld wurde mit einer langflorigen Matte beklebt (Greenland, Nr. 0074), deren Ränder durch Flocken und Fasern kaschiert wurden. Bäume, Büsche und ein Blumenbeet mit Bänken vor dem Verwaltungsgebäude vervollständigen die landschaftliche Gestaltung.



## Die Details

Abgerundet wurde das Erscheinungsbild des Moduls durch zahlreiche Ausstattungsdetails. Entlang der Gleise wurden Telegrafmasten und Weichenstellhebel von Weinert aufgestellt. Die Kilometersteine sind selbst aus Polystyrolstreifen angefertigt worden. Der Prellbock an der Schutzweiche zum Hauptgleis stammt von Fleischmann, der am Ende des Ladegleises wird von Arnold geliefert. Das für diese Situation gewählte, sehr einfache Lademaß entstand aus einem Bausatz von Schiffer-Design. Auch ein Schutzhaltesignal Sh2 am Tor zur Halle wurde nicht vergessen.

Außer den bahntypischen Details entlang der Schiene wurden die Laderampe und die Umgebung der Hallen mit verschiedenen Kisten, Fässern, Paletten (Pola, Nr. 293, Preiser Hubwagen und Kisten, Nr. 79567, Paletten und Kisten, Nr. 79566) und weiteren Klein- und Ausschmückungsteilen ausgestattet. Diese Teile verschiedener Anbieter wurden vor der Platzierung auf dem Modul mit Mattlack überarbeitet. Die Autos erhielten Nummernschilder und wurden ebenfalls farblich nachbehandelt. Dies ist meist bei den Lampen, Blinkern und Reifen notwendig. Zur Absicherung des Fabrikgeländes wurde das Areal mit einem Industriezaun von Weinert eingezäunt. Schließlich wurden noch Gittermastlaternen von Brawa aufgestellt.

AUTOR: CHRISTIAN MARTENS

werden. An die Stirnseite der größeren, mittleren Halle wurde das Kesselhaus mit dem Kamin gesetzt. Dieser erhielt zusätzlich einen Raucheinsatz (Seuthe, Nr. 100).

Das Verwaltungsgebäude wurde ohne Veränderungen nach Bauanleitung gebaut. Auch hier wurden die Wände vorher lackiert. Für die Vorhalle wurde der Farbton „Sandsteinfarbe“ (Heki, Nr. 7101) gewählt, die Treppenstufen und der Sockel wurden mit matter Farbe „Möwengrau“ (Italeri Nr. 1740) angestrichen. Nach Fertigstellung mussten nur noch die Details farblich abgesetzt werden.

Bei der Werkstatt, die durch Umbau aus dem Faller-Bausatz Nr. 2186 hergestellt wurde, waren einige zusätzliche Arbeiten notwendig. Die Grundfläche des Werkstattgebäude-teils wurde im hinteren Bereich verdoppelt. Dadurch waren neue Giebelwände und ein neues Dach notwendig. Die Wände entstanden aus 1 mm dicken Polystyrolplatten, in die die Fenstereinsätze eingepasst wurden. Das Dach wurde aus Kibri-Platten (Blecheindeckung, Nr. 7972) neu angefertigt.

Ein ganz wesentlicher Punkt, der zu einem realistischen Gesamteindruck beiträgt, ist das Drumherum um die Gebäude. Dazu gehören Dachrinnen und Fallrohre, die im Farbton „Eisen“ (Revell Nr. 91) gestrichen wurden. Laderampe und Treppe erhielten einen betonähnlichen hellgrauen Anstrich („Möwengrau“).



Oben: Hier sieht man wichtige Details: den maßstäblichen Weichenstellhebel und das filigrane Lademaß.

Unten links: Der Blick über die Hauptstrecke auf die Maschinenfabrik.

Unten rechts: Maschinenteile werden von Hand in Kisten verpackt und persönlich an den Kunden geliefert.

