

Schloss Schönbrunn Wien



Haupttor Schloss Schönbrunn

Metallrestaurierungsarbeiten

Juni 2012 – April 2013

Auftraggeber: **Schloss Schönbrunn Kultur- und Betriebs-GesmbH**

1130 Wien Schloss Schönbrunn

Auftragnehmer: **METALLWERKSTATT C. Reisinger**

4311 Schwertberg Josefstal 16

1. Objektbeschreibung



Die Gittertoranlage besteht aus einem Mitteltor, zwei Seitentoren und je zwei Nischentoren in den Obeliskensockelgebäuden.

Das Mitteltor mit einer Länge von ca. 14 Metern und einer größten Höhe von 4,5 Metern besteht aus zwei fixen Seitenteilen und zwei Drehflügeln im Mittelbereich. Sowohl die Fixteile, als auch die Flügelemente sind wieder in zwei annähernd gleiche Teile gegliedert. Über den oberen, geschwungenen Feldrahmen befinden sich reich ornamentierte Zieraufsätze.



Die beiden Seitentore mit einer Länge von ca. 4 Metern sind dreiteilig gegliedert, wobei das mittlere Feld als Giebtür mit Schlosskasten und Drückervolive ausgeführt ist. Der obere Rahmenteil geht gerade durch und ist ebenso mit einem Zieraufsatz besetzt.



In den Nischen der Obeliskensockelgebäude befinden sich noch je zwei fix eingemauerte Gitterelemente mit ca. 2700 x 700 mm, ohne Zieraufsätze.



Die Anschlagssäulen des Mitteltors sind auf der Innenseite mit gitterhohen Radabweisern abgestützt. Der westliche Flügel wird mit einem elektromechanischen Torantrieb betrieben. Dieser ist mit einem großen Blechkasten abgedeckt.



Die schmiedeeisernen Gitter haben eine Gesamtlänge von ca. 25 Metern und ein Gewicht von ca. 9 Tonnen. Sie wurden im 18. Jahrhundert gefertigt und seither mehrmals restauriert, repariert und adaptiert.

2. Arbeitsauftrag

Der Auftraggeber, die Schloss Schönbrunn Kultur- und Betriebs- GesmbH hat den Auftrag mittels beschränkter Ausschreibung vergeben. Der Leistungsumfang erstreckte sich auf die Restaurierung aller schmiedeeisernen Teile in folgenden Arbeitsschritten laut Leistungsverzeichnis:

- Musterarbeit vor Ort
- Überprüfung aller Teile in Bezug auf Befestigungselemente und Materialschäden
- Demontage und Abtransport aller Teile
- Zerlegen aller mehrteiligen Profile
- Ergänzen von Fehlteilen bestands- und materialgetreu durch historische Schmiedetechniken
- Rückbau unsachgemäßer Einbauten und Reparaturen
- Ausrichten von Deformierungen
- Gang- und schließbar machen aller Torelemente
- Umbau aller Bänder auf Gleitlager in Bronze
- Schonende Abnahme von Altfassungen möglichst unter Erhaltung der Schmiedehaut
- Reduzierung von Rostauflagen
- Zusammenbau der zerlegten Teile nach dem Grundieren mit historischer Niettechnik
- Neufassung mit historischen Ölfarben und mit Bleiminiumgrundierung
- Anlieferung, Wiedermontage
- Dokumentation

Nicht Gegenstand der Bearbeitung waren der Antriebsmechanismus, die im Boden versenkte Laufschiene, die nachträglich am Tor angebrachten Hinweisschilder und die technischen Einrichtungen samt Verkabelung, sowie die Edelstahlpoller. Die Maueranschlüsse und Verputzarbeiten wurden nach erfolgter Montage bauseits hergestellt.

Eine nähere Recherche zur Entstehung und Geschichte der Gittertoranlage war nicht Gegenstand unseres Auftrages. Interessanterweise sind während den Herstellerhinweise an den Gitterteilen gefunden worden.

Insgesamt wurden ca. 3500 Stunden für die Restaurierung aufgewendet und ca. 60 kg Ölfarben in 4 Schichten aufgebracht.

3. Fotos

Musterarbeit



Demontage



Zerlegen





Restaurierung









Oberflächenbehandlung







Wiedermontage





