

DIPLOMARBEIT

DER EHEMALIGE WEGHAMMER IN KIENBERG BEI GAMING

ausgeführt zum Zwecke der Erlangung des akademischen Grades
einer Diplom-Ingenieurin unter der Leitung von

Univ.Prof.Dr.phil lic.phil. Nott Caviezel

Institut für Kunstgeschichte, Bauforschung und Denkmalpflege
E 251.2 Abteilung Denkmalpflege und Bauen im Bestand

Eingereicht an der Technischen Universität Wien
Fakultät für Architektur und Raumplanung
Masterstudium Architektur von

Teresa Brunbauer
01225460

Wien, am 10.02.2020



Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird in dieser Arbeit auf eine geschlechtsspezifische Differenzierung verzichtet.
Entsprechende Begriffe gelten im Sinne der Gleichbehandlung für beide Geschlechter.
Aus dem selben Grund wird auch auf die Anführung von akademischen Titeln verzichtet.



ABSTRACT

KURZFASSUNG

Der ehemalige Töpfer'sche Weghammer liegt in Kienberg, einem kleinen Ortsteil der Gemeinde Gaming an der sogenannten „Niederösterreichischen Eisenstraße“ und geht auf das frühe 19. Jahrhundert zurück. Er besteht aus zwei langgestreckten, parallel angeordneten Werkshallen die durch eine den Bauformen des Barock nachempfundene Schaufassade miteinander verbunden sind. Das Gebäude, das zu Beginn als Walzwerk, dann als Gasröhrenfabrik und zuletzt lange Zeit als Tempergießerei genutzt wurde, steht unter Denkmalschutz. Seit der Stilllegung im Jahr 1987 steht das alte Fabriksgebäude samt der zuletzt verwendeten Maschinen leer. Durch den jahrelangen Leerstand ist das Industriedenkmal in seiner baulichen Substanz und Integrität stark beschädigt.

Nach erfolgter Bau- und Bestandsaufnahme, sowie der Erforschung des historischen Hintergrundes des Gebäudes und seiner Umgebung wird ein Nutzungs- und Sanierungskonzept erstellt. Ziel der Arbeit ist, vorhandene Bauschäden zu dokumentieren und Restaurierungsvorschläge auszuarbeiten. Den Abschluss der Arbeit bildet ein konkreter Entwurf mit einem Nutzungskonzept, der die Richtlinien der Denkmalpflege berücksichtigt.

ABSTRACT

The former Toepper'sche Weghammer is located in Kienberg a small village which is part of the town Gaming on the so called „Lower Austrian Iron Trail“ and is dated back to the early 19th century. It consists of two elongated, parallel arranged factory halls which are connected with a baroque like imposing front. The building that was used as a steel-mill, a gas pipe factory and a foundry has been put under a preservation order. Since its closure in 1987 the industrial building with its last used machines has been vacanted. Due to its longlasting vacancy the industrial monument has been severely damaged in its building structure as well as its integrity.

After a documentation of the building as well as research on its historical and environmental background a concept for utilization and preservation shall be generated. The aim of this project is to document structural damages of the building and to elaborate proposals for preservation.



ABB. 01:
Ehemaliger Weghammer,
um 1880



ABB_02:
Ehemaliger Weghammer,
um 2000

INHALT

I VORWORT	S.12	VI BAUDOKUMENTATION	S.94
		Bauaufnahme	S.98
		Baubeschreibung	S.116
		Raumbuch	S.130
II METHODIK	S.16		
Steckbrief	S.18		
		VII BAUDENKMAL- PFLEGE	S.172
III PORTRAIT EISENSTRASSE	S.20	Denkmalschutz	S.176
Kienberg bei Gaming	S.24	Industrielles Erbe	S.177
Die Eisenwurzeln	S.28	Denkmalpflegerisches Konzept	S.180
		Nutzungskonzept	S.182
		Maßnahmen am Bestand	S.186
IV HISTORISCHER ÜBERBLICK	S.34	VIII ENTWURF	S.196
Andreas Töpper	S.36	Entwurfsidee	S.198
Firmengeschichte Heiser	S.42	Pläne	S.199
Industriearchitektur	S.52	Impressionen	S.208
Tempergießerei- Die Produktion	S.62		
		IX CONCLUSIO	
DER EHEMALIGE WEGHAMMER:	S.70	Schlusswort	S.214
Eckdaten	S.74		
Rund um die Gießerei	S.78		
		X ANHANG, QUELLEN	S.218
V BAUGESCHICHTE	S.80	Quellenverzeichnis	S.219
Geschichte des Wegahmmers	S.82	Abbildungsverzeichnis	S.223
Baultersplan	S.86		

I VORWORT

“Kaum einem Großstädter ist bewußt, wie nahe er eigentlich noch an wenig entdeckten Gebieten historischer Kultur und Kunst lebt. Auch die eigenartige Landschaft der Eisenwurzten - [...] - ist auf modernen Straßen leicht und rasch zu erreichen. Ihre Überreste liegen im ganzen Land: in herrschaftlichen Schlössern und Herrenhäusern, [...], in Ratstuben und Hammerschmieden. Und wer sie zu suchen versteht, stößt noch auf reale Zeugen einer größtenteil längst abgelebten Kultur, [...]”

- Franz Eppel⁰¹

Am Fuße des Ötschers, dem “Vaterberg” der Ybbstaler Alpen liegt der ehemalige Weghammer in Kienberg bei Gaming. Betritt man das Gebäude, taucht man in eine andere Welt und längst vergangene Zeit ein. Hier scheint die Zeit still zu stehen.

Die Zahl der technischen und industriellen Denkmäler wird von Jahr zu Jahr geringer. Durch den technologischen Fortschritt verändern sich die Anforderungen an die Industriearchitektur, was den Leerstand vieler Gebäude zur Folge hat. Obwohl es in den letzten Jahren unzählige positive Beispiele der Erhaltung sowie Neunutzung von solchen Industriedenkmalern gibt, wird die Vielzahl dieser Objekte nicht beachtet. So auch beim ehemaligen Weghammer, dem sich diese Arbeit widmet.

Das leer stehende Industriedenkmal ist bis heute Zeugnis für die Pracht der Bauten entlang der Niederösterreichischen Eisenstraße. Die letzte Eigentümerin des Objektes, die sich sehr für eine Erhaltung des Gebäudes interessierte, war Lily Claire Reitlinger. Gemeinsam mit ihrem Mann leitete sie vier Jahrzehnte das Unternehmen “Josef Heiser, vormals J. Winter’s Sohn Achsen- und Eisenwarenfabrik”. Es war und ist noch immer mittlerweile eingegliedert in den amerikanischen Konzern “Worthington Industries” - einer der wichtigsten Arbeitgeber der Region und prägte den Ort Kienberg stark.

01 EPPLE Franz: Die Eisenwurzten. Zwischen Enns, Erlauf und Eisenerz. Seine Kunstwerke, historischen Lebens- und Siedlungsformen, Verlag St.Peter in Salzburg, 1968, S.7

Der ehemalige Weghammer liegt benachbart zu zwei Arbeiterwohnhäusern. Alle drei Gebäude stehen seit dem 21. September 1961 als Ensemble unter Denkmalschutz. Seit dem Jahr 1987 steht das Fabriksgebäude, das vermutlich im Kern aus dem 18. Jahrhundert stammt, leer. Temporäre Sicherungen wurden seitdem nur sehr sporadisch vorgenommen, wodurch das Objekt dem Verfall ausgesetzt ist. Dies bedeutet eine zusätzliche Motivation, den Zeitzeugen, der einen wichtigen Beitrag zur Ortsgeschichte darstellt, so detailliert wie möglich zu dokumentieren.

Ziel dieser Arbeit ist es deshalb, das Gebäude samt Arbeiterwohnhäusern in seiner Gesamtheit bauhistorisch und baulich zu analysieren sowie den Bestand aufzunehmen und zu dokumentieren. Ein Raumbuch dient zur Schadensanalyse und Grundlage für ein Sanierungs- und Nutzungskonzept zur Revitalisierung des Industriedenkmals.

METHODIK

LITERATUR

Die Grundlagenforschung zum Thema der ehemaligen Gießerei erfolgte durch eine intensive Literaturrecherche. Diverse Literatur wurde aus den Universitätsbibliotheken, dem Bundesdenkmalamt Niederösterreich sowie der Landesbibliothek Niederösterreich bezogen.

BILD- UND PLANMATERIAL

Bei der Recherche des Bild- und Planmaterials wurde schnell deutlich, dass historische Darstellungen spärlich vorhanden sind. Während einige Abbildungen ausfindig gemacht werden konnten, war dies bei den Bestandsplänen nicht der Fall. Die photographische Baudokumentation ist bei dieser Arbeit von essentieller Bedeutung, war es schon während der Erstellung der Aufnahmen nicht gewiss wie lange das Gebäude noch in einem betretbaren Zustand bleiben sollte.

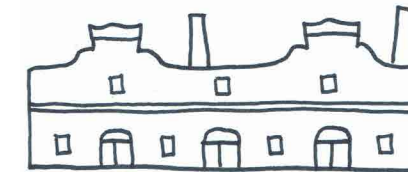
BAUAUFNAHME

Die Bauaufnahme erfolgte auf Grund nicht vorhandener Bestandspläne allein auf Grundlage eines Katasterplans aus dem online zugänglichen NÖ-Atlas. Alle Bestandspläne und Plandarstellungen des betrachteten Objektes die in der Arbeit angeführt werden, sind durch die eigene Bauaufnahme entstanden und bilden somit einen wesentlichen Bestandteil dieser Arbeit.

GESPRÄCHE

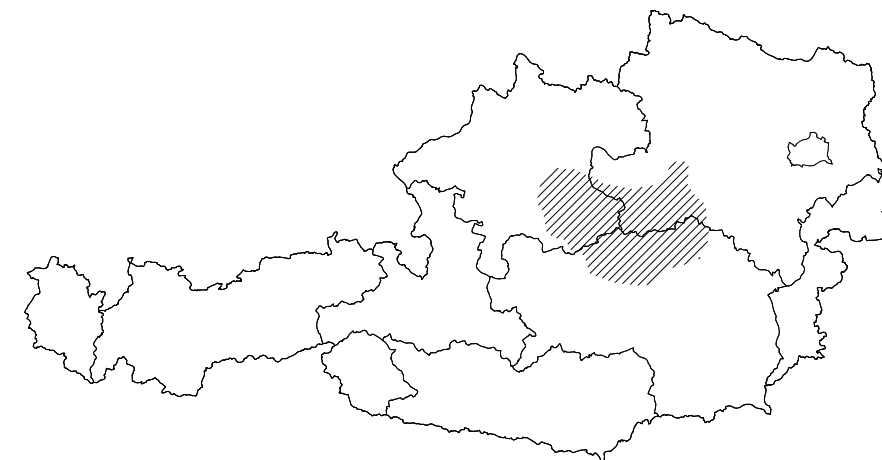
Als besondere Hilfe stellten sich diverse Gespräche im Zuge der Recherche rund um das Gebäude heraus. Vor allem die Geschichte der Gießerei betreffend, waren die Gespräche mit Herrn Walter Fischer, Frau Lily Claire Reitlinger, Frau Margarete Offenauer sowie Herrn Josef Kirchberger sehr Aufschluss gebend. Teilweise konnten die Gespräche sogar im Lokalaugenschein geführt werden.

STECKBRIEF



Name:	Weichgießerei
Adresse:	Heinrichweg 4, 3291 Kienberg bei Gaming
Baujahr:	ab 1817 in der heutigen Form vorhanden, Vorgängerbauten: vermutlich Schmiede mit Hammerherrenhaus
Funktion:	Walzwerk, Gasröhrenfabrik, Gießerei
Aktuelle Nutzung:	Leerstand seit 1987
Fläche:	ca. 1000,00 m ²

III PORTRAIT EISENSTRASSE



ZUR EISENSTRASSE

Die Region Eisenstraße liegt im Dreiländereck
Oberösterreich, Niederösterreich und der
Steiermark.

ABB. 03:
Lage Eisenstraße in Österreich



ABB. 04



ABB. 05



ABB. 06



ABB. 07



ABB. 08

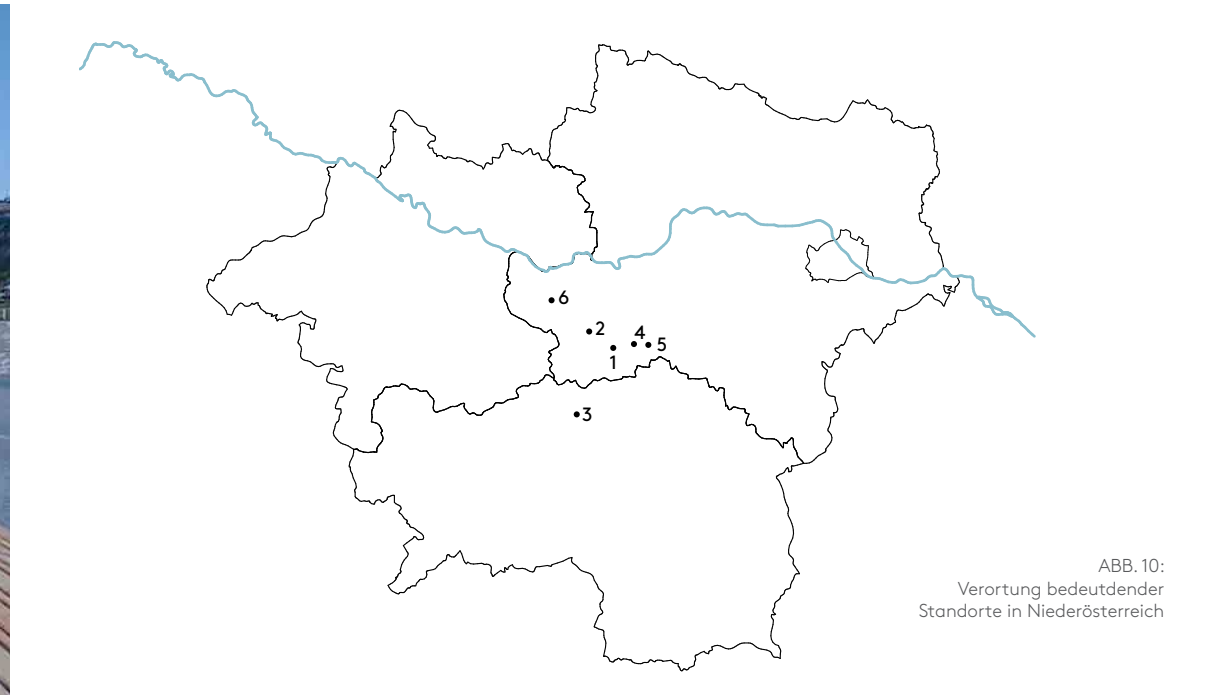


ABB. 10:
Verortung bedeutender
Standorte in Niederösterreich

- 1 ABB. 04 Ansicht Ötztal
- 2 ABB. 05 Kartause Gaming
- 3 ABB. 06 Der Erzberg
- 4 ABB. 07 Wanderroute Ötztalgraben
- 5 ABB. 08 Naturparkzentrum Ötztal-Basis Wienerbruck
- 6 ABB. 09 Basilika Sonntagberg



ABB. 09

KIENBERG BEI GAMING

LAGE

Im nordwestlichen Teil Niederösterreichs, im Bezirk Scheibbs, eingebettet in ein Tal des Voralpenlandes- das Große Erlaufstal, - liegt der Ort Kienberg bei Gaming. Mit 547 Einwohnern (Stand Jänner 2017) ist Kienberg eine kleine Fraktion der Marktgemeinde Gaming, welche flächenmäßig mit rund 244 km² die zweitgrößte Gemeinde Niederösterreichs darstellt.⁰² Gaming liegt an der Landesgrenze zur Steiermark auf 450 Metern Seehöhe. Die Marktgemeinde besteht aus den Katastralgemeinden Gaming (Hauptort), Altenreith, Brettl, Kienberg, Lackenhof, Mitterau, Nestelberg, Neuhaus und Polzberg.⁰³ Gaming befindet sich an einer alten Handelsstraße, der sogenannten „Proviantstraße“.

GESCHICHTE

Es lässt sich urkundlich nicht exakt feststellen wann im Raum Gaming die ersten Siedlungen erbaut wurden. Zur ersten namentlichen Erwähnung Gamings als „Gemnik“ kam es im Jahr 1274 in einer Urkunde eines Pfarrers „Heinrich von Gemnik“.⁰⁴ Geistiges Zentrum des gesamten Gebietes war seit dem frühen 14. Jahrhundert die Kartause Gaming, die 1330 durch Habsburgfürst Herzog Albrecht II. gegründet wurde.⁰⁵ Das Kloster erhielt den Namen „Marienthron“ und wurde die größte Kartause der deutschen Ordensprovinz mit der Kartause Mauerbach bei Wien als Mutterkloster.⁰⁶ Anstatt den üblichen zwölf, umfasste das Doppelkloster 24 Mönchszellen, bestehend aus kleinen Häusern die bis heute erhalten sind.⁰⁷ Sowohl kulturell als auch geschichtlich hatte die Kartause großen Einfluss auf die Region rund um den Ötscher und die Erlauf. Im Jahr 1782 wurde die Kar-

02 vgl. <http://www.gaming.gv.at/system/web/zusatzseite.aspx?menuonr=224127839&detailonr=224128980> [letzter Zugriff am 19.05.2019]

03 vgl. http://www.gaming.gv.at/Unsere_Gemeinde [letzter Zugriff am 22.03.2019]

04 vgl. KERSCHNER Franz: Gaming. Ein geschichtlicher Rückblick, gesammelt und bearbeitet von Franz Kerschner; Eigenverlag Franz Kerschner, 1971, S.6

05 vgl. EPPEL Franz: Die Eisenwurzten. Zwischen Enns, Erlauf und Eisenerz. Seine Kunstwerke, historischen Lebens- und Siedlungsformen, Verlag St.Peter in Salzburg, 1968, S.77

06 vgl. EPPEL, 1968, S.77

07 vgl. <https://www.gedaechtnisdeslandes.at/orte/action/show/controller/Ort/ort/gaming.html> [letzter Zugriff am 07.06.2019]



ABB. 11:
Lage Gamings in Niederösterreich,
Bezirk Scheibbs

tause durch Kaiser Joseph II. als Folge seiner kirchenpolitischen Reformen aufgehoben.⁰⁸ Heute werden die Räumlichkeiten der Kartause nach umfangreichen Sanierungsarbeiten unter anderem für einen Hotelbetrieb, Konzerte oder Seminare genutzt.⁰⁹

1380 entstanden die ersten Bergstraßen. Eine Straße, die die Orte Pöchlarn, Scheibbs, Lunz, Göstling, Hieflau und Eisenerz verbinden sollte, wurde gebaut. Auf der sogenannten “Eisenstraße”, wurde Roheisen von den Hochöfen Eisenerzes und Leobens nach Niederösterreich transportiert und im Gegenzug Getreide aus Niederösterreich in die Steiermark eingeführt.¹⁰ 1805 wurde Gaming Schauplatz der Napoleonischen Kriege, an die noch heute das Franzosenkreuz erinnert.¹¹ Ein Bauer vom Grubberg hielt dort die französische Armee auf und gewährte so den Truppen aus Österreich den Rückzug von Lunz nach Mariazell.¹² Auch von den beiden großen Weltkriegen blieb der Ort nicht verschont.¹³ Nach dem Ende des II. Weltkrieges zählte die Gemeinde zur sowjetischen Besatzungszone.

GAMING UND KIENBERG HEUTE

Ab 1955, nach dem Abzug der Besatzungstruppen aus Österreich, nahm die Entwicklung zur aufstrebenden Fremdenverkehrsgemeinde ihren Lauf. Mit der Katastralgemeinde Lackenhof am Ötscher hat Gaming einen wichtigen touristischen Anziehungspunkt. Der Ötscher gilt mit einer Höhe von 1.893 Metern als das Wahrzeichen des Mostviertels. Vom “Ötscherdorf” Lackenhof aus führen Sessel- und Schlepplifte auf den Großen und Kleinen Ötscher. Außerdem liegt ein Teil des Naturparks Ötscher-Tormäuer in der Gemeinde, welcher zahlreiche Wanderrouten, wie die Ötschergräben, anzubieten hat.

Neben dem Ötscher zählen auch die Niederösterreichische Eisenstraße, die Nostalgiebahn “Ötscherland-Express” (s. S. 32) sowie die ehemalige Kartause Gaming zu beliebten Ausflugszielen. Der wichtigste Arbeitgeber der Gemeinde ist die ehemalige Firma Heiser, heute Worthington Industries Austria.

08 vgl. FAHRENGRUBER Reinhard: Entlang der Eisenstraße. Kultur, Natur und Industrie. Ennsthaler Verlag, 2007, S. 147

09 vgl. http://www.gaming.gv.at/Unsere_Gemeinde [letzter Zugriff am 19.05.2019]

10 vgl. KERSCHNER, 1971, S.18

11 vgl. KERSCHNER, 1971, S. 51 f

12 vgl. <https://www.gedaechtnisdeslandes.at/orte/action/show/controller/Ort/ort/gaming.html> [letzter Zugriff am 07.06.2019]

13 vgl. http://www.gaming.gv.at/Unsere_Gemeinde [letzter Zugriff am 19.05.2019]



ABB. 12:
Luftbild Gaming und Kienberg
Bezirk Scheibbs

DIE EISENWURZEN

Der ehemalige Weghammer liegt in einer Landschaft, die als “Niederösterreichische Eisenwurzten“ bezeichnet wird. Das gesamte Gebiet der Eisenwurzten erstreckt sich über die Alpen- und Voralpengebiete der Bundesländer Oberösterreich, Niederösterreich und der Steiermark. Der Begriff “Eisenwurzten“ leitet sich vom Begriff “Eisenwurzten“ ab, die der steirische Erzberg mit dem ehemaligen Eisenindustriegebiet nördlich des Erzberges bildet.¹⁴ Vom Erzberg aus verzweigten sich eisenverarbeitende Betriebe wie Wurzten entlang der umliegenden Täler.¹⁵ Um 1550 war die Eisenwurzten die wichtigste eisenproduzierende Landschaft Europas.¹⁶

Die Niederösterreichische Eisenwurzten bezieht sich auf das westliche Voralpengebiet zwischen den Flüssen Erlauf und Ybbs. Es war bis zur Mitte des 19. Jahrhunderts durch eine intensive Kleineisenindustrie aus Schmieden, Hammerwerken und generell eisenverarbeitenden Betrieben gekennzeichnet.¹⁷ Diese fanden sich vor allem entlang der Hauptadern des Gebietes der Großen und Kleinen Erlauf und der Ybbs sowie zahlreicher kleinerer Nebenbäche und Flußläufe. Die Lage am Fuße des Ötschers und den waldreichen Bergen der Umgebung zur Gewinnung von Holzkohle sowie die Flüsse namens Gamingbach und Große Erlauf, welche den Antrieb der Hämmer durch Wasserkraft ermöglichen, boten auch in Kienberg optimale Voraussetzungen zur Ansiedlung von eisenverarbeitenden Betrieben.

Ab dem 12. Jahrhundert kann der Erzabbau im steirischen Eisenerz, früher Innerberg, belegt werden, wahrscheinlich geht dieser aber noch weiter zurück.¹⁸ In der Umgebung des Erzberges avancierte die Eisenverarbeitung zum primären Wirtschaftszweig. Im Laufe

14 vgl. FAHRENGRUBER, 2007, S. 35f

15 AMT der NIEDERÖSTERREICHISCHEN LANGDESREGIERUNG (Hrsg.): Andreas Töpfer. Der Schwarze Graf und seine Bauwerke in: Menschen und Denkmale, Verlag: Bibliothek der Provinz, St. Pölten 2016, S.11 (hier: SANDGRUBER Roman, Die Eisenwurzten)

16 http://www.eisenstrasse.info/index.php?id=10&no_cache=1 [letzter Zugriff am 22.03.2019]

17 vgl. BACHINGER Karl: Der Niedergang der Kleinindustrie in der niederösterreichischen Eisenwurzten (1859-1914). Fallstudie einer industriellen Regression, Verlag Notring, Wien, 1972, S. 10 f

18 vgl. http://www.eisenstrasse.info/index.php?id=10&no_cache=1 [letzter Zugriff am 22.03.2019]



ABB. 13:
Orte der Niederösterreichischen
Eisenstraße

der Zeit entstand ein verflochtenes System voneinander abhängiger Geschäftszweige. Bereits im 14. Jahrhundert entwickelte sich die wirtschaftlich bedeutende Dreimärktestraße, die die drei bürgerlichen Kaufmannsorte Scheibbs, Gresten und Purgstall mit Eisenerz verband, an der auch Kienberg lag. Sie folgte den bereits seit 600 n. Chr. bestehenden von den Slawen benützten Tiefenlinien und späteren Saumwegen des Mendlingpasses.¹⁹ Über die 1561 vollendete Straße wurde das in den Hochöfen von Eisenerz und Leoben produzierte Roheisen nach Niederösterreich transportiert und umgekehrt Getreide aus Niederösterreich in die Steiermark gebracht. Dadurch endstanden auf dieser Lieferroute zahlreiche Tavernen für die Fuhrleute und im gesamten Gebiet wurden neue Hammerwerke errichtet.²⁰ Insgesamt bedeutete der Bau der Dreimärktestraße einen enormen wirtschaftlichen Aufschwung für die Region.

Nachdem das vom Erzberg gewonnene Roheisen oder auch "Provianteisen" in die umliegenden Täler transportiert wurde, konnte es verarbeitet werden. Damit das Schmieden des Eisens möglich wurde, musste es zuvor in einem der Zerrenhämmer "gefrischt" oder "zerrennt" werden.²¹ Beim "Frischen" oder "Zerrennen" des Eisens wurde es geschmolzen um eine Oxidation herbeizuführen, wodurch sich der Kohlenstoffanteil verringerte und das Eisen seine Sprödigkeit verlor. Bis zu einem zweiprozentigen Kohlenstoffanteil lässt sich das Eisen verarbeiten, ist dieser höher, kann es nur als "Gusseisen" verwendet werden.²²

DER NIEDERGANG DER KLEINEISENINDUSTRIE

Hinsichtlich der Qualität als auch der Quantität war die österreichische Eisenindustrie für lange Zeit führend. Bis zur Mitte des 19. Jahrhunderts zeichnete sich die Eisenverarbeitung vor allem in der Niederösterreichischen Eisenwurzten durch ihren hohen Spezialisierungsgrad aus. Jedoch wurde das einstige österreichische Eisenmonopol bereits zu Beginn des

19 vgl. EPPEL, 1968, S. 39

20 vgl. KERSCHNER, 1971, S. 18

21 vgl. FAHRENGRUBER, 2007, S.41 f

22 vgl. FAHRENGRUBER, 2007, S. 18

-> ABB. 14: Fahrgrubner Hammer in Ybbsitz, ABB. 15: Grabner Hammer in Gaming, ABB. 16: Ausblick auf den Ötscher



19. Jahrhunderts nach und nach von der ausländischen Konkurrenz eingeholt. Länder wie Großbritannien oder Deutschland wussten die Vorteile der industriellen Revolution für sich zu nutzen und sich den modernen Gegebenheiten anzupassen.²³ Die österreichische Eisenindustrie hingegen hinkte in der Anwendung moderner Technologien hinterher und konnte mit der Erzeugung im Ausland nicht Schritt halten.

Spätestens mit dem Börsenkrach im Jahr 1873 begann das österreichische Eisenmonopol komplett zu zerbrechen. Als Folge gingen nicht nur viele Kleinbetriebe zu Grunde, sondern auch eine Reihe von Großbetrieben, wie der Töpfer'sche Werkskomplex in Neubruck bei Scheibbs. Von den 283 im Jahr 1850 in den Eisenwurzeln bestehenden Hammerwerken und Schmieden wurden bis 1912 insgesamt 243 eingestellt.²⁴ Eine Handvoll jedoch konnte sich trotz der widrigen Umstände behaupten. Darunter auch die damalige Achsen- und Eisenwarenfabrik von Josef Heiser in Kienberg bei Gaming, die ihr Geschäftsfeld im Laufe der Zeit sogar noch ausbauen und ihren Absatz erhöhen konnte. (s. S.42)

HEUTE

Der im Jahr 2000 gegründete Verein „Kulturpark Eisenstraße-Ötscherland“ hat sich die Bewahrung des montanhistorischen Erbes dieser geschichtsträchtigen Region zum Ziel gesetzt. Die Landschaft der heutigen Niederösterreichischen Eisenstraße in der sich 24 Mitgliedsgemeinden befinden, erstreckt sich vom Alpennordrand südlich der Donau (rund um Wieselburg), der Flyschzone (zwischen Waidhofen/Ybbs und Scheibbs), dem Alpenvorland (Ötscher, Hochkar) und dem Sonntagberg.²⁵ Der Verein schafft eine Möglichkeit zur Vernetzung der Gemeinden, Betriebe, Vereine und Initiativen sowie der Stärkung des Tourismus in der gesamten Region. Die Erhaltung verfallener Baudenkmäler sowie die Bewahrung historischer Arbeitstechniken und der Handwerkstradition gehören zu den wichtigsten Punkten denen der Kulturpark Eisenstraße Ötscherland nachgeht.²⁶

23 vgl. BACHINGER, 1972, S. 176

24 HAHN-OBERTHALER Verena; OBERMÜLLER Gerhard: Von Achsen zu Stahlflaschen. 200 Jahre industrielle Fertigung in Kienberg, Österreich; Worthington Industries Austria, 2017, S. 21

25 <http://www.eisenstrasse.info/index.php?id=33> [letzter Zugriff am 08.06.2019]

26 LUGMAYR, Leo in: MENSCHEN U DENKMALE S. 179

-> ABB. 17: Erlebniswelt Mendlingtal in der Region Eisenwurzeln, ABB. 18: Ötscherland- Express

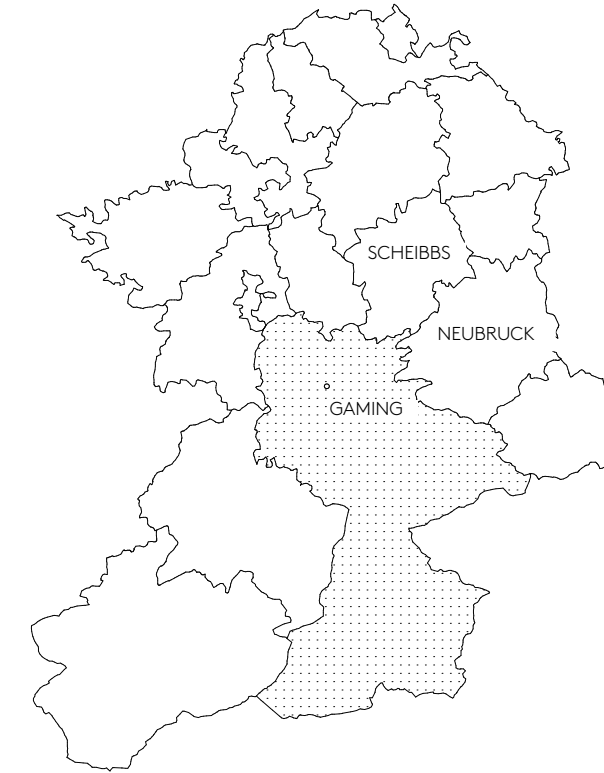


ABB. 17



ABB. 18

IV HISTORISCHER ÜBERBLICK



ZUR GESCHICHTE

Die Geschichte des ehemaligen Weghammers begann vermutlich schon vor dem 18. Jahrhundert. Die heutige Form entstand jedoch nachweislich erst in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts unter Andreas Töpper.

ANDREAS TÖPPER

Unter Andreas Töpper gibt es die ersten bildlichen Aufzeichnungen des ehemaligen Weghammers. Ihn umgibt bis heute eine gewisser Mythos. Andreas Töpper wird nachgesagt, zumindest vorübergehend der größte Privatunternehmer der Donaumonarchie gewesen zu sein.²⁷ Er wird zur Riege der "Schwarzen Grafen" gezählt, ein Begriff für Hammerherren, die mit ihren Hammerwerken großen Wohlstand erlangten. Töpper übte großen Einfluss auf die niederösterreichische Eisenindustrie und auch auf den ehemaligen Weghammer in Kienberg bei Gaming aus.

Geboren am 10. November 1786 in Schwanberg in der Weststeiermark als Sohn eines Hafners, erlernte er dort das Schmiedehandwerk. Danach arbeitete er in einer Werkzeugfabrik in Weiz, wo er in kurzer Zeit zum Werkmeister ernannt wurde. Später übernahm er die Stelle des Werkmeisters in einem Blechhammer bei Krems in der Steiermark.²⁸ Töpper war ein Mann vieler Talente und entwickelte eine für Österreich damals neue Methode, mit der man Eisenblech beliebig dünn auswalzen konnte. 1814 wurde ihm von der Voitsberger Schmiedezunft der Meisterbrief verliehen, was ihm ermöglichte sich selbstständig zu machen.

Nach diesen Stationen verschlug es Andreas Töpper 1817 schließlich nach Niederösterreich. Dort sollte er zu einem der einflussreichsten Innovatoren der regionalen und überregionalen Wirtschaft werden. Er erkannte das Potential der Lage des Gießhammers an der Mündung des Jeßnitzbaches in die Erlauf im Raum Scheibbs und entschloss sich zum Kauf. Ab 1818 errichtete er dort mit finanzieller Unterstützung Verwandter und diverser Geldgeber das erste Eisen-, Stahl- und Walzblechwerk des damaligen Österreichs.

.....
27 vgl. HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, 2017, S. 17

28 vgl. FAHRENGRUBER, 2007, S. 53 f

-> ABB. 20: Andreas Töpper





Nach und nach entstand eine repräsentative Anlage aus Wohn- und Wirtschaftstrakten die in den folgenden Jahren immer wieder aus- und umgebaut werden sollten.²⁹ Des Weiteren entstanden ein Teich, eine Wehr sowie eine Brücke, die dem Ort den Namen “Neubruckdorf” und später abgekürzt “Neubruck” geben sollte.³⁰ Das Werk war für seine Zeit so imposant, dass es von Reisenden sogar als “Cyclopedstadt”³¹ beschrieben wurde. 1827, zehn Jahre nach dem Erwerb des Gießhammers, erhielt Andreas Töpper das Privileg, den k. k. Doppeladler auf seinen Fabriken führen zu dürfen.

Im Laufe der Zeit konnte der erfolgreiche Unternehmer sein Imperium um zusätzliche Fabriken erweitern. Abgesehen von Neubruck richtete er Standorte zwischen Scheibbs und Lunz am See ein, in welchen er insgesamt 800 Arbeiter beschäftigte. Im Jahr 1832 erweiterte Andreas Töpper sein Werk um den Weghammer in Kienberg bei Gaming, welchen er nach kurzer Zeit in eine Gasröhrenfabrik umgestalten ließ. In Neubruck ließ Töpper ein schlossähnliches Herrenhaus samt Kapelle errichten. Nicht nur bezüglich seines unternehmerischen und technischen Talentes sondern besonders im sozialen Engagement für seine Mitarbeiter zeichnete sich Töpper aus. Er ließ Arbeiterwohnhäuser und Altersheime errichten, was für die damalige Zeit keineswegs eine Selbstverständlichkeit war. So entstand in St. Anton an der Jeßnitz die sogenannte “Buderlade”, in der er die Arbeiter seines Werkes ärztlich versorgen ließ.

Bis zuletzt ist es Andreas Töpper, trotz erstarkender internationaler Konkurrenz und sich immer deutlicher abzeichnender Folgen der Globalisierung gelungen, seine Produktionsstätten in Neubruck, Kienberg bei Gaming sowie in Kasten bei Lunz durch die turbulenten werdenden Zeiten zu führen. Nach dem Tod Töppers im Jahr 1872 kam es jedoch zu einem raschen Ende seines Firmenimperiums. Die Weltwirtschaftskrise ab 1873 trug wohl einiges dazu bei. Trotz seiner Bemühungen und Aktivität bis zuletzt, hatte er es

29 vgl. AMT der NIEDERÖSTERREICHISCHEN LANGDESREGIERUNG, 2016, (KUSTERNIG Andreas, Die “Cyclopedstadt”. Andreas Töpper, der Gründer von Neubruck, zwischen Mythos und Realität), S. 19 f
30 vgl. AMT der NIEDERÖSTERREICHISCHEN LANGDESREGIERUNG, 2016, (KUSTERNIG Andreas,), S. 23
31 vgl. AMT der NIEDERÖSTERREICHISCHEN LANGDESREGIERUNG, 2016, (KUSTERNIG Andreas,), S. 17 f
<- ABB. 21: Eisen-Stahl- und Walzblechwerk in Neubruck, ABB. 22: Ehemaliger Weghammer Kienberg

nicht geschafft seine Betriebe auf den modernen Stand der Technik umzurüsten und auf zukunftsfähige Produkte umzustellen.³²

Bis heute hinterlässt Andreas Töpfer seine Spuren in der Niederösterreichischen Eisenwurzen. Das Werk in Neubruck bei Scheibbs wurde an den Industriellen Eduard Musil v. Mollenbruck verkauft und in eine Papierfabrik umgebaut, später jedoch auch eingestellt. Es ist heute baulich stark überformt und von seiner ursprünglichen Erscheinungsform nur wenig übrig. Sowohl das Herrenhaus oder das sogenannte "Töpperschloss" samt Kapelle in Neubruck als auch die "Töpferbrücke" in Lunz am See sind noch erhalten. 2015 wurde die Anlage in Neubruck zentraler Austragungsort der Niederösterreichischen Landesausstellung.

32 vgl. AMT der NIEDERÖSTERREICHISCHEN LANDESREGIERUNG, 2016, (KUSTERNIG Andreas), S. 26 ff

-> ABB. 23: Töpperschloss mit Kapelle Neubruck, ABB. 24: Töpferbrücke in Lunz am See



FIRMENGESCHICHTE: VON WINTER ZU WORTHINGTON

• **1817 FIRMENGRÜNDUNG**
• Achsenfabrik durch J. Winter

• **1841 J. WINTER'S SOHN**
• Nachfolge durch Carl Winter

• **1845 PAULINE WINTER**
• Witwe Carl Winters

• **1849 JOSEF HEISER**
• vormals J. Winter's Sohn

Der ehemalige Weghammer war bis zu seiner Stilllegung Teil einer der bedeutendsten Firmen in der Region Gaming. Die heutige Firma Worthington Industries Austria blickt mittlerweile auf eine mehr als zwei Jahrhunderte lange Firmengeschichte zurück. Diese ist im Firmenarchiv sehr gut dokumentiert und wurde 2017, anlässlich des 200-jährigen Firmenjubiläums in einer akribisch aufgearbeiteten Firmenchronik³³ veröffentlicht. Im Folgenden wird versucht die wichtigsten Ereignisse der Firma, vor allem im Bezug auf den ehemaligen Weghammer zu erörtern.

Die Geschichte der Firma begann mit dem Wiener k. u. k. Hof- und Hufschmiedemeister Anton Winter, der 1814 nach Kienberg bei Gaming zog und den Edlachhammer, der den Ursprung des Unternehmens bildete, samt zugehörigen Baugründen erwarb. Sein Bruder Josef Winter, ebenfalls k. u. k. Hufschmiedemeister, wurde kurz darauf zum Mitbesitzer des Edlachhammers. Im Jahr 1817 gründete Josef Winter die Achsenfabrik. Ein Jahr später wurde die offizielle Genehmigung durch die k.k. Niederösterreichische Landesregierung zur Errichtung einer Fabrik erteilt.³⁴ Neben der Produktion von Wagenbestandteilen konzentrierte sich das Unternehmen immer mehr auf hochqualitative

33 HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, Von Achsen zu Stahlflaschen, 2017

34 vgl. HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, 2017, S. 9 f

Wagenachsen, die die Marke "J. Winter" trugen.³⁵ Bis Anfang des 20. Jahrhunderts war die Kutsche eines der gängigsten Fortbewegungsmittel und damit die Wagenachsen ein sicheres Geschäftsfeld, welches der Firma mehr als 100 Jahre die Lebensgrundlage sicherte. Carl Winter folgte seinem Vater 1841 in der Leitung der Achsenfabrik, die den neuen Firmenwortlaut "J. Winter's Sohn" erhielt. Unter ihm wurden erstmals die Colings-Patentachsen, bisher nur aus England beziehbar, nun auch in Österreich erzeugt.³⁶ Nach dessen plötzlichen Tod hinterließ er die Witwe Pauline Winter mit der Verantwortung der Weiterführung des Betriebes.

Im Jahr 1849 heiratete der bereits erfahrene Unternehmer Josef Heiser die Witwe und übernahm die Firmenleitung. Im darauffolgenden Jahr kam es zur offiziellen Änderung des Firmenwortlautes auf „Josef Heiser vormals J. Winter's Sohn“. Josef Heiser war ein routinierter Industrieller, der zuvor leitender Beamter im Montanwerk Nicolaus Oesterlein in Lilienfeld sowie als Gesellschafter in der Gewehrfabrik in St. Anton an der Jeßnitz gemeinsam mit seinen Brüdern tätig war. Bis 1998 war Heiser Namensgeber der Firma. Unter seiner Leitung wurde das Werk stetig ausgebaut und erfuhr einen enormen Aufschwung.³⁷

35 vgl. HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, 2017, S.10

36 vgl. HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, 2017, S.12 f

37 vgl. HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, 2017, S. 14



ABB. 25: um 1860

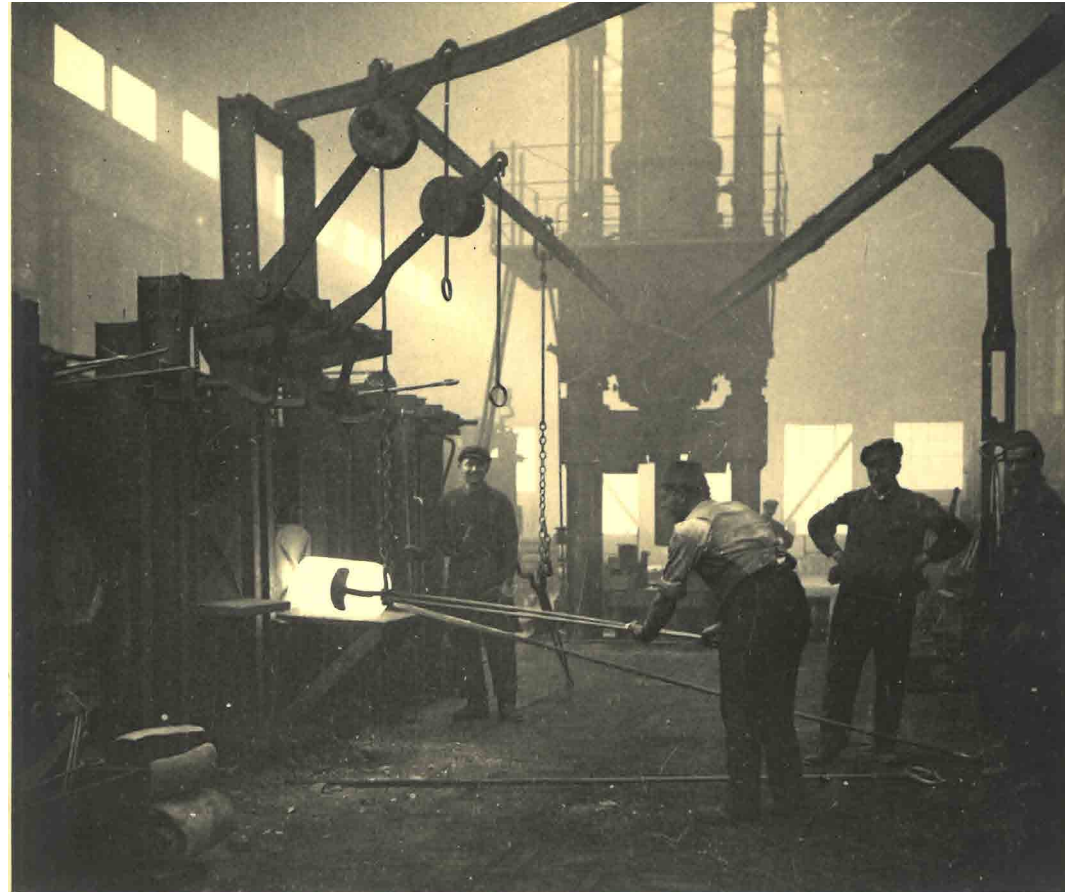


ABB. 26: um 1920



ABB. 27: 1917

1877 EISENBAHNSTRECKE
• Eröffnung Eisenbahnstrecke

1879 WEGHAMMER
• Erwerb von Andreas Töpfer

Ein Meilenstein, der die Entwicklung des Werks maßgeblich begünstigte war die Eröffnung der Eisenbahnstrecke Pöchlarn-Kienberg-Gaming im Jahr 1877. Dadurch war Kienberg mit der Westbahn (“Kaiserin-Elisabeth-Bahn”), die zwischen Wien und Salzburg verkehrte sowie der Donau, beides bedeutende Handelswege der Monarchie, verbunden.³⁸ Unter Josef Heiser entstanden diverse soziale Einrichtungen, welche für die damalige Zeit keineswegs eine Selbstverständlichkeit waren. Dazu zählten Arbeiter- und Beamtenwohnhäuser samt Gartenparzelle pro Partei. Außerdem wurde den Mitarbeitern ein Krankenhaus inklusive Werksarzt eingerichtet. Ein besonderes Ereignis stellte die Errichtung einer selbstständigen Volksschule in Kienberg dar, für die die Firma alle nötigen Mittel zur Verfügung stellte.

1879 erwarb die Firma den ehemaligen Weghammer des bereits verstorbenen Andreas Töpfer. Unter Josef Heiser wurde der Weghammer in eine Tempergießerei umfunktioniert, die erste Österreichs.³⁹ Mit der Tempergießerei- auch Weichgießerei genannt- mussten

38 HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, 2017, S.35

39 HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, 2017, S. 27 f

<- Abb. 25: Herrenhaus mit Edlachhammer, Abb. 26: Blick ins Innere des Heiserwerkes, Abb. 27: Herrenhaus mit einem der Werksteiche

1895 MORITZ WEITLOF
• Übernahme Unternehmens-
leitung nach Tod Heisers

die Achsbüchsen und Stößel nicht mehr geschmiedet sondern konnten gegossen werden, wodurch mehr und rascher produziert werden konnte.

Im April 1895 verstarb Josef Heiser in Kienberg. Während seiner mehr als 45 Jahre andauernden Leitung der Eisenwarenfabrik hatte sich die Mitarbeiterzahl von anfangs 30 auf 300 bis 350 erhöht. Ihm ist auch zu verdanken, dass das Werk die Zeiten des Niedergangs der Kleineisenindustrie nicht nur gut überstand sondern seine Position in der Eisenverarbeitung sogar festigen konnte.⁴⁰ Um die Jahrhundertwende trat Moritz Weitlof, der Schwiegersohn Josef Heisers, in die Nachfolge der Unternehmensführung. Unter ihm wurde das Unternehmen vergesellschaftet.⁴¹ Ihm gelang es die Stellung des Achsenwerkes innerhalb der Branche weiter zu festigen. Das Werk erstreckte sich zu der Zeit entlang des Pockau- und Gamingbaches sowie der Erlauf über eine Strecke von eineinhalb Kilometern. Insgesamt umfasste das Betriebsgelände mehr als zwei Hektar. Mittels mehrerer Stauteiche wurden die Wasserkräfte der Bäche für die Produktion genutzt.

Nach dem Tod Weitlofs im Jahr 1905 hatten seine Nachkommen kein Interesse in der Unternehmensweiterführung, wodurch es 1911 zur Übernahme des Unterneh-

40 HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, 2017, S. 42

41 vgl. BACHINGER, 1972, S. 49

- 1911 FAMILIE REITLINGER
 - Übernahme Familie Reitlinger
- 1920 STAHLFLASCHE
 - Produktion der ersten Stahlflasche

mens durch Ernst und Heinrich Reitlinger aus Wien kam. Dies bedeutete das Ende der Heiser-Ära, wobei der traditionsreiche Name "Josef Heiser, vormals J. Winter's Sohn Achsen- und Eisenwarenfabrik" dem Unternehmen weiterhin bestehen blieb.

Im Ersten Weltkrieg wurde die Firma Heiser zum Rüstungsbetrieb ausgebaut, in dem vor allem Granaten und Schrapnelle erzeugt wurden.⁴² Diese legten den Grundstein für eine neue Produktparte und so wurde der Krieg zum Motor der Innovation. In den 1920ern wurde nämlich die erste Stahlflasche im Heiser Werk produziert. Zwischen 1927 und 1929 kam es zur Errichtung des Flaschenwerkes, welches nach und nach an Bedeutung gewinnen sollte. Zu der Zeit war das bis dahin unangefochtene Achsengeschäft bereits im Rückgang.

Der Zweite Weltkrieg brachte jedoch eine Unterbrechung der Erfolgsgeschichte der Familie Reitlinger und dem Heiser Werk. Nach der Arisierung des Unternehmens 1938 sah sich die Familie gezwungen ins englische Exil zu flüchten.⁴³ Ein Jahr später kam es zur entgeltlichen Enteignung der Reitlingers von ihrem Unternehmen. Nach dem Ende des Krieges wurde die "Josef Heiser KG, vorm. J. Winter's Sohn Achsen- und Stahlflaschenfabrik", als

42 HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, 2017, S.72

43 HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, 2017, S.72

- 1946 USIA-BETRIEB
 - Sowjetische Verwaltung
- 1955 RÜCKSTELLUNG
 - an Familie Reitlinger

"Deutsches Eigentum" eingestuft, in die USIA integriert. Von 1946 bis 1955 stand das Unternehmen Heiser unter sowjetischer Verwaltung. Als USIA-Betrieb lieferte Heiser seine Gewinne an die Sowjetunion ab. 1955, nach der Unterzeichnung des Staatsvertrages und dem Rückzug der Alliierten erfolgte die Rückstellung des Unternehmens an die Familie Reitlinger. Mit Mutter Rose an seiner Seite übernahm der damals 32-jährige Carl Theodor Reitlinger die Unternehmensführung seines im Exil verstorbenen Vaters.⁴⁴

1963 heiratete Carl Theodor Reitlinger seine Frau Lily Claire Reitlinger (letzte Eigentümerin des Weghammers). Gemeinsam leiteten sie das Unternehmen über vier Jahrzehnte. Da es keine Unternehmensnachfolge innerhalb der Familie gab, entschloss sich das Ehepaar Reitlinger zum Verkauf.

Im amerikanischen Konzern Worthington Industries fanden sie einen würdigen Nachfolger und so kam es 1998 zur Übergabe. Der traditionsreiche, über 100 Jahre alte Firmenname Heiser wurde zu "Worthington Cylinders Austria".⁴⁵ Bis heute wird am Standort in Kienberg produziert. Das Unternehmen ist weltweit führender Hersteller in der Produktion von Druckbehältern und im Bereich der Metallverarbeitung. Das Unternehmen in

44 vgl. HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, 2017, S. 140

45 vgl. HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, 2017, S. 170

- **1998** WORTHINGTON INDUSTRIES
- Verkauf an amerikanisches Unternehmen Worthington Industries

- **2017** FIRMENJUBILÄUM
- 200 Jahre Produktion in Kienberg

Kienberg ist nach wie vor für die Herstellung von nahtlosen Stahlflaschen zuständig, die beispielsweise für Industriegase, als Feuerlöscher oder als Camping-Gasflaschen dienen. In der Weichgießerei wurde jedoch nie unter der Firma Worthington produziert, da diese bereits 1987, elf Jahre vor der Übernahme durch die Amerikaner, stillgelegt wurde.

Die unter Josef Heiser bereits Ende des 19. Jahrhunderts erbauten Arbeiterwohnhäuser am Werksgelände wurden abgerissen.⁴⁶ Nur zwei der mittlerweile unter Denkmalschutz gestellten Wohnhäuser, und zwar die dem ehemaligen Weghammer benachbarten Objekte, sind noch erhalten und verfallen langsam.

46 vgl. HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, 2017, S. 180

-> ABB. 28: Kutschenmodell mit Achsen der Fa. Heiser aus 1895, ABB. 29: Stahlflaschen in der Produktion



INDUSTRIEARCHITEKTUR - GESCHICHTE UND FORSCHUNG

Um den ehemaligen Weghammer als Gebäude historisch sowie baulich einordnen zu können, folgt ein kurzer Überblick der Industriearchitektur. Der Fokus wird dabei auf die Entwicklung der Industriearchitektur bis ins 19. Jahrhundert gelegt. Zusätzlich wird Einblick in die Industriearchäologie als Basis der Industriekulturforschung gegeben. In weiterer Folge werden Beispiele eisenverarbeitender Betriebe in der niederösterreichischen Eisenwurzen angeführt.

INDUSTRIEARCHITEKTUR- GESCHICHTE DER FABRIK

Die Vorgänger der ersten Fabriken waren Manufakturen, die seit dem 17. Jahrhundert neben kleineren Betrieben die übliche Betriebsform darstellten. Die ersten Manufakturen waren meist in größeren umfunktionierten Gebäuden wie Gutshöfen oder Schlössern untergebracht, somit gab es bezogen auf die Architektur noch keine wirkliche Neuerung. Jedoch die betriebliche Organisation betreffend, kam es mit dem Bautyp Manufaktur bereits zu einer Veränderung. In einer Manufaktur wurde vorwiegend in Handarbeit von einer großen Anzahl an Arbeitern mittels Arbeitsteilung und unter hohem Spezialisierungsgrad produziert, was der Erhöhung der Effektivität der Produktion diente.

Neben der Manufaktur gilt auch die Mühle als Grundform der Fabrik. Diese war meist ein drei- bis viergeschossiges Gebäude in Holzskelettbauweise mit einem massivem Sockelgeschoß, in dem Wasserräder untergebracht waren.⁴⁷ Durch die Entwicklung mechanischer Webstühle und Spinnmaschinen in der Textilindustrie wurde ein neuer zentraler Antrieb für möglichst viele der Maschinen notwendig. Dies geschah zunächst mit Wasserrädern, später mit Dampfmaschinen.⁴⁸

47 vgl. ACKERMANN Kurt, Industriebau, Deutsche Verlags-Anstalt GmbH, Stuttgart, 1984, S. 15

48 vgl. ACKERMANN, 1984, S. 15

Die industrielle Revolution brachte ausgehend von England gegen Ende des 18. Jahrhunderts grundlegende wirtschaftliche sowie gesellschaftliche Änderungen. Die Industrialisierung wurde durch innovative Entwicklungen in der Textilbranche, dem Hüttenwesen sowie dem Bergbau vorangetrieben. Neben der prosperierenden Wirtschaft kam es zu einem enormen Bevölkerungszuwachs in den neuen Wirtschaftszentren, begünstigt durch bessere medizinische Versorgung sowie neue Entwicklungen in den Naturwissenschaften. Aufgrund dessen entstanden im Laufe des 19. Jahrhunderts neue Bauaufgaben wie Bahnhöfe, Fabriken oder Brücken, wobei die Fabrik in Bezug auf die Industrialisierung eine der bedeutendsten räumlichen und sozialen Institutionen darstellte.⁴⁹

Eine grundlegende Veränderung für den Industriebau brachte die Eisenproduktion und dessen Einsatz als neues Baumaterial. Die im Jahr 1778/79 von Abraham Darby erbaute Coalbrookdale-Bridge in der Nähe von Birmingham über den Severn war das erste Bauwerk, bei dem Eisen als Baustoff eingesetzt wurde.⁵⁰

Nachdem das Material bei einigen weiteren Brücken wie der Coalbrookdale-Bridge erfolgreich angewandt wurde, kam es schon bald im Hochbau beziehungsweise Fabrikbau zum Einsatz. Durch die neue Nutzung des Materials konnten die bisher als Holzkonstruktion ausgeführten Dachstühle, Decken und Stützen nun durch gußeiserne Konstruktionen ersetzt und somit das Brandrisiko vermindert werden.

Die erste Fabrik, für die das neu erprobte Material zum Einsatz kam, war die sogenannte Twist Mill in Salford, England. Für die im Jahr 1801 erbaute Fabrik, wurden gußeiserne Dachbinder, entwickelt von Matten Boulton und James Watt, eingesetzt.⁵¹ Doch auch schon bei der Flachsspinnerei Benyon, Marshall and Bage in Shrewsbury von Charles Bage wurde ein Innenskelett aus Gußeisen konstruiert.⁵²

Ein weiteres Material, das sich neben dem Eisen/ Stahl im 19. Jahrhundert als Baumaterial entwickelte, war der Stahlbeton. Die Entwicklung ging von Frankreich aus, wo der

49 vgl. BERTSCH Christoph: Industriearchäologie, Nord-, Ost-, südtirol und Vorarlberg, Haymon Verlag Innsbruck, 1992, S. 301

50 vgl. ACKERMANN, 1984, S. 14

51 vgl. ACKERMANN, 1984, S. 14

52 vgl. ACKERMANN, 1984, S. 18

Ingenieur François Hennebique 1892 das Patent für die Bewehrung von Deckenbalken aus Stahlbeton unter der Bezeichnung “System Hennebique” erhielt.⁵³ Bereits zuvor, 1861 legte der Gärtner Joseph Monier, ebenfalls Franzose, ein Eisengitter zur Verstärkung in seine Pflanzkübel aus noch formbaren Beton, wofür er 1867 ebenfalls ein Patent bekam.

Daraus entstand in weiterer Folge der Skelettbau wodurch Bauwerke mit bisher unbekannt- en Dimensionen und Spannweiten entstehen konnten. Das Stahlbetonskelett ermöglichte außerdem großflächige Glasausfachungen und somit eine bessere natürliche Belichtung der Industriebauten.

Für die im 19. Jahrhundert entstandenen Industrieanlagen ist kennzeichnend, dass sie von Ingenieuren geplant und als uninteressante Bauaufgabe für Architekten gesehen wurden. Nach und nach begannen jedoch auch Architekten sich für den Bautyp Fabrik zu interes- sieren. Das Fagus Werk aus dem Jahr 1911 in Deutschland von Walter Gropius oder die Turbinenhalle der Allgemeinen Elektrizitäts-Gesellschaft von Peter Behrens aus dem Jahr 1909 sind nur zwei Beispiele von vielen.

Neben den Fabriken begannen die großen Unternehmer ab Mitte des 19. Jahrhundert nach und nach auch soziale Einrichtungen und Wohnraum für ihre Arbeitnehmer einzurichten. So entstanden teils ganze Siedlungen mit Arbeiterwohnhäusern. Die ersten Arbeitersied- lungen entstanden um 1850 in England, mit dem Ziel den Arbeitern Haus und Heimat zu geben um sie an den Arbeitsplatz, in den oft abseits den Industriezentren gelegenen Fab- riken, zu binden. Im Jahr 1853 gründete der Textilfabrikant Titus Salt sogar eine Arbeiter- siedlung mit der nötigen Infrastruktur einer Stadt: Einkaufszentrum, Schule, Kindergarten, Krankenhaus, Altenheim und Kirche, Park zur Erholung.⁵⁴

53 vgl. ACKERMANN, 1984, S. 44

54 vgl. ACKERMANN, 1984, S. 248

INDUSTRIEARCHÄOLOGIE

Beschäftigt man sich mit industriellem Erbe und der Industriekulturforschung, ist der er- ste Begriff der als übergeordneter Terminus in jeder Literatur zu finden ist die Indus- triearchäologie. Unter Industriearchäologie versteht man heute die Bemühungen um die Erforschung, Erhaltung sowie der wissenschaftlichen Auswertung technischer und indus- trieller Objekte der Vergangenheit.⁵⁵ Dem Begriff der Industriearchitektur steht die Indus- triedenkmalpflege gegenüber. Beide Fachbereiche beschäftigen sich mit der Erforschung und Bewahrung industrieller Objekte. Dennoch gibt es eine klare Trennung in deren Auf- gabenbereichen. Denn die Industriedenkmalpflege ist in erster Linie für die Erhaltung technischer Denkmale zuständig während sich die Industriearchäologie vorrangig mit der Erforschung und Einholung von Informationen dieser beschäftigt.⁵⁶ Somit leistet die Indus- triearchäologie wichtige Vorarbeit für die Denkmalpflege.

Obwohl am Beginn der Beschäftigung mit Industriearchäologie hauptsächlich die Erh- altung von Gebäuden im Vordergrund stand, erweiterte sich das Forschungsfeld schon bald auf den arbeitenden Mensch in Abhängigkeit von architektonischen Strukturen sowie kultureller Entwicklungen.⁵⁷ Industriearchäologie ist demnach ein interdisziplinäres For- schungsgebiet, das Historiker und Kunsthistoriker, Archäologen und Technologen, Städ- teplaner und Architekten genauso wie Soziologen und Politiker beschäftigt.⁵⁸

Industriearchitektur galt lange Zeit als unästhetisch und wurde somit vernachlässigt. Die Industriearchäologie als wissenschaftliche Disziplin ist deshalb noch relativ jung. Die Vor- geschichte der Industriearchäologie begann jedoch bereits in der zweiten Hälfte des 16. Jahrhunderts mit der Eröffnung der ersten technischen Museen und Freilichtmuseen in Europa. In der Architektur fand eine der ersten Beschäftigungen mit industriellen

55 vgl. WEHDORN Manfred in LINDNER Gerhard: Industriedenkmäler: Denkmäler der Industrie, Technik, Wirtschafts- und Sozialges- chichte Denkmalpflege in Niederösterreich, Band 4, Industriedenkmäler, Wien, 1988, S.7

56 vgl. STADLER Gerhard: Das industrielle Erbe Niederösterreichs: Geschichte - Technik - Architektur; Böhlau, 2006, S.9

57 vgl. BERTSCH, 1992, S.7

58 vgl. WEHDORN in LINDNER, 1988, S. 7

Denkmälern gegen Ende des 19. Jahrhunderts unter Arthur Hazelius statt, der 1891 mit dem “Skansen” in Stockholm das erste Freilichtmuseum weltweit eröffnete.⁵⁹ Das Bewusstsein und die wissenschaftliche Beschäftigung mit technischen und industriellen Objekten setzte erst weit nach den Zerstörungen des Zweiten Weltkrieges sowie den immer schneller voranschreitenden Veränderungen in Industrie und Technik ein.⁶⁰

Der eigentliche Begriff der Industriearchäologie entstand und etablierte sich erst in den 1950er Jahren in England, dem Mutterland der Industriellen Revolution.⁶¹ Im Bereich der ersten essenziellen wissenschaftlichen Auseinandersetzung mit Industriearchäologie ist unter anderem der Sozialhistoriker Kenneth Hudson zu nennen. Er schrieb über die Notwendigkeit des Auffindens und Erfassens in einer organisierten zum Fach erhobenen Erforschung industrieller Überreste. Neben Hudson sind noch Arthur Raistrick und Ralf Angus Buchanan zu nennen, die jeweils eine etwas andere Auffassung von Industriearchäologie vertraten. Laut Buchanan sollte die Bedeutung der technischen Denkmäler in den Kontext der Sozial- und Technikgeschichte gestellt werden.⁶² Arthur Raistrick wiederum stellte den Menschen in den Mittelpunkt seiner Forschung.⁶³

Ein weiterer Meilenstein in der Beschäftigung mit Industriearchäologie war die erste internationale Konferenz zur Erhaltung technischer und industrieller Denkmäler 1973 in Ironbridge. Daraus entwickelte sich eine internationale Vereinigung “The International Committee for the Conservation of the Industrial Heritage (TICCIH)”, die 1978 offiziell in Stockholm gegründet wurde.⁶⁴ Bereits 1968 spielte Ironbridge eine bedeutende Rolle in Bezug auf die Thematik und setzte einen weltweiten Anstoß zur Industriearchäologie mit der Gründung des Ironbridge- Museums und dem “Ironbridge Gorge Museum Trust”.⁶⁵

Ihre Krönung fand die Entwicklung der Industriearchäologie 1985 mit der Aufnahme des

59 vgl. WEHDORN in BERTSCH, 1992, S.41
60 vgl. WEHDORN in LINDNER, 1988, S.6 f
61 vgl. STADLER, 2006, S. 8
62 vgl. STADLER, 2006, S.9
63 vgl. BERTSCH, 1992, S. 9
64 vgl. WEHDORN in LINDNER, 1988, S.7
65 vgl. WEHDORN in BERTSCH, 1992, S. 43

Themas in den Aufgabenbereich des Europarates. Seitdem ist der Begriff des “Industriellen Erbes” offizieller Bestandteil in der europäischen Kulturpolitik.⁶⁶ Die erste Europarat-Tagung zur Thematik wurde 1985 in Lyon, Frankreich mit dem Thema “Das industrielle Erbe: Welche Politik?” abgehalten und diente der ersten Sondierung des Themas.⁶⁷ Seitdem wurden noch 3 weitere Tagungen, 1986 in Madrid, 1988 in Bochum und 1989 in London, Durham abgehalten. Sie alle hatten einen gewissen thematischen Schwerpunkt. In Madrid beschäftigte man sich mit den Bauten des Ingenieurwesens. Die Technischen Denkmäler des Bergbaues standen 1988 in Bochum im Vordergrund und die letzte Tagung in England widmete sich dem Thema der “Dokumentation des industriellen Erbes”.⁶⁸

In Österreich gab es bereits 1925 einen ersten weltweit revolutionären Schritt zur Beschäftigung mit Industriearchäologie mit der Einrichtung eines Referates für wirtschaftliche und technische Kulturdenkmäler am Bundesdenkmalamt. Auf Grund der Ehrenamtlichkeit dieser Stelle wurde sie jedoch über Jahrzehnte hinweg nicht besetzt.⁶⁹ Während die Industriearchäologie in anderen Ländern Europas ihren Anfang nahm, hinkte Österreich hinterher. Erst in den 70er und 80er Jahren fand hier eine Bewusstseinsbildung statt. Als Pionier in der Industriearchitektur gilt Manfred Wehdorn. Er leistete nicht nur wegweisende theoretische Beiträge, sondern es gelang ihm auch die Industriearchäologie 1979 als Lehrgang an die TU Wien zu bringen.⁷⁰ Seitdem war Österreich auch an der internationalen Entwicklung des Themas beteiligt und hat mittlerweile die europaweiten Tendenzen nicht nur aufgenommen sondern sogar selbstständig weiterentwickelt.⁷¹

66 vgl. WEHDORN in BERTSCH, 1992, S. 41
67 vgl. WEHDORN in BERTSCH, 1992, S. 41
68 vgl. WEHDORN in BERTSCH, 1992, S. 42 f
69 vgl. BERTSCH, 1992, S. 11
70 vgl. BERTSCH, 1992, S. 11
71 vgl. WEHDORN in BERTSCH, 1992, S. 45

VERGLEICH EISENVERARBEITENDER BETRIEBE IN DER EISENWURZEN

Auch in der Region der Eisenwurzten brachte die Industrialisierung Veränderung. Aus kleinen Mühlen, Schmieden und Hämmern entwickelten sich große Betriebe, die zum Teil bis heute bestehen. Betrachtet man solche Exemplare der Industriearchitektur des 19. Jahrhunderts, im speziellen eisenverarbeitende Betriebe, findet man ein paar Konstanten in der Typologie und der Standortwahl dieser Bauten.

Einer der wichtigsten Faktoren für die Betriebe war die Art des Antriebes der verwendeten Maschinen, also die Energie. Dafür machten sich die eisenverarbeitenden Betriebe die Wasserkraft zu Nutzen. Der zentrale Antrieb wurde ursprünglich durch Wasserräder, später mittels Dampfmaschinen oder kleinen Wasserkraftwerken erzielt. Beim ehemaligen Weghammer und dem Heiserwerk wurde die Nutzung der Wasserkraft durch selbst angelegte Staueisen gewährleistet.

Ebenfalls essenziell für die Standortwahl der Fabriken, war die Anbindung an die Hauptadern der Verkehrswege. Mit der Erfindung der Eisenbahn und dem Ausbau dieser wurde damit ein weiterer Faktor maßgeblich für das Überleben von Firmen. Die An- und Ablieferung der Rohmaterialien beziehungsweise der fertigen Waren mit der Eisenbahn machte einen wesentlich schnelleren Transport möglich.

Neben dem Heiserwerk gab es noch viele weitere Betriebe in der niederösterreichischen Eisenwurzten, die sich durch die Verarbeitung von Eisen auszeichneten. Im Folgenden werden ähnliche Betriebe wie das Heiserwerk angeführt. Der baugeschichtliche Kontext des Heiserwerkes soll dadurch veranschaulicht werden.



Neubruck bei Scheibbs- Eisen-Stahl- und Walzblechfabrik:

Die bereits im Kapitel “Historischer Überblick” beschriebene Fabrik ist ebenfalls ein passendes Beispiel für die Entstehung eines eisenverarbeitenden Betriebes entlang der Eisenstraße. Die Lage an der Erlauf beziehungsweise des Jeßnitzbaches bei Neubruck sowie die Anbindung an die “Eisenstraße” waren für den Gründer Andreas Töpfer wichtige Kriterien der Standortwahl des Unternehmens. Ab 1818 entstand dort das Eisen-, Stahl- und Walzblechwerk samt eines repräsentativen Herrenhauses, das als Wohnsitz für Andreas Töpfer und seine Familie diente. Zur optimalen Nutzung der Wasserkraft lies Töpfer sogar eine eigene Wehr bauen. Den Anschluss des Betriebes im Jahr 1877 an das Eisenbahnnetz, für den sich Töpfer eingesetzt hatte, erlebte der Unternehmer durch seinen Tod 1872 nicht mehr.

ABB. 30: Eisen-Stahl- und Walzblechfabrik in Neubruck, um 1829



Böhlerwerk- voestalpine:

Ein weiteres Beispiel für einen eisenverarbeitenden Betrieb entlang der niederösterreichischen Eisenstraße, ist die heutige voestalpine in Böhlerwerk (Gemeinde Sonntagberg) bei Waidhofen an der Ybbs. Bereits ab 1855 wurde in einer vorhandenen Mühle ein Warmwalzwerk an der Stelle des späteren “Böhlerwerkes” entlang des Ybbsflusses eingerichtet. Ebenfalls unter der Nutzung der vorhandenen Wasserkraft wurde dort Walzware produziert. Nach mehrmaligem Besitzerwechsel erwarben 1940 schließlich die Gebrüder Böhler, die bereits seit 1872 andere Produktionsstätten in der Region besaßen, dieses Werk.⁷² 1907 wurde der Bahnanschluss mit der Eröffnung der Bahnhaltestelle Sonntagberg fertiggestellt wodurch der bis dahin notwendige Warentransport mit Pferden eingespart wurde.⁷³ Bis heute besteht das Werk, mittlerweile eingegliedert in den voestalpine Konzern und gilt als der größte eisenverarbeitende Betrieb in der niederösterreichischen Eisenwurz.⁷⁴

72 vgl. STADLER, 2006, S. 107 ff

73 vgl. <http://www.boehler-profil.com/de/44.php> [letzter Zugriff: 06.11.2019]

74 vgl. FAHRENGRUBER, 2007, S. 58

ABB. 31: Ansichtskarte Böhlerwerk, Werkzeugfabrik, 1909



Scheibbs- Achsen- und Weichgussfabrik Gaissmayer und Schürhagl:

In Scheibbs entlang der Erlauf entwickelte sich Mitte des 19. Jahrhunderts eine weitere Achsenfabrik, die zusätzlich auf Weichguss spezialisiert war.

Ein bereits bestehendes Hammerwerk, das ursprünglich auf eine Mühle zurückgeht, wurde 1851 von Sebastian Schürhagl erworben und eine Werkzeugfabrik eingerichtet. Ab dem Jahr 1864 wurden im Werk die verschiedensten Arten von Achsen wie Wagen-, Stössel- oder Colings-Patent-Achsen erzeugt. Zur Gewinnung von Energie wurde eine Wehr in der Erlauf errichtet. Außerdem wurden um 1908 Dynamomaschinen für die Nutzung der Wasserkraft eingebaut. Als Folge des Zusammenbruchs der Monarchie und der damit einhergehenden Absatzschwierigkeiten, vor allem in den ehemaligen Kronländern die als Hauptabnehmer galten, wurde die Fabrik im Jahr 1924 stillgelegt.

ABB. 32: Ansicht Achsen- und Weichguss Fabrik A. Gaissmaer & Schürhagl in Scheibbs, 1867

TEMPERGIESSEREI- DIE PRODUKTION

Um zu verstehen, wofür das Gießereigebäude ursprünglich gebaut, beziehungsweise was und wie darin produziert wurde, wird im folgenden Abschnitt ein kurzer Überblick gegeben. Der Großteil der Informationen stammt von Gesprächen mit Zeitzeugen⁷⁵, ehemaligen Angestellten und Arbeitern der Firma “Josef Heiser, vormals J. Winter’s Sohn Achsen- und Eisenwarenfabrik”.

Was wurde in der Gießerei produziert?

Nachdem die von Andreas Töpfer erbaute Gasröhrenfabrik unter Josef Heiser in eine Weichgießerei umgebaut wurde, erzeugte man dort bis circa 1950 als Hauptzeugnis Achsbüchsen. Die Gießerei war zunächst für die Produktion diverser Einzelteile, vor allem von den besagten Achsbüchsen die für die Wagenachsen benötigt wurden, zuständig. Die Büchsen dienten als Lagerung der Achsen in den Radnaben und bildeten die “weiche” Komponente der harten und zähen Wagenachsen. Daher rührt auch der Name der “Weichgießerei”. Nachdem sich die Nachfrage nach Wagenachsen um die Jahrhundertwende immer weiter reduzierte, begann man wie bereits in der Firmengeschichte beschrieben mit der Produktion von Stahlflaschen. Ab Mitte des 20. Jahrhunderts bis zur Stilllegung der Gießerei wurden vermehrt Halsringe und Kappen, Einzelteile für die Stahlflaschen hergestellt. Ein weiteres wichtiges Produkt, das als Presswerkzeug für die Produktion der Stahlflaschen benötigt wurde, waren Ziehringe, die ebenfalls in der Gießerei produziert wurden. Allerdings wurden sie nicht aus Temperguss, sondern aus hochlegiertem Hartguss, um den Verschleiß der Ringe zu reduzieren, hergestellt. Um den zylindrischen Teil der Stahlflaschen in die gewünschte Form und Länge zu bekommen, wurden die Flaschen durch zwei bis drei Ziehringe, die als Matrizen dienten, gezogen. Durch das “Durchziehen” wurde außerdem eine gewisse Sauberkeit der Oberfläche der Stahlflaschen erzielt. Nach mehrmaligem Gebrauch konnten die Ziehringe in der Gießerei eingeschmolzen, erneut gegossen und wiederverwendet werden.

75

Gespräche wurden mit folgenden Personen geführt: Walter Fischer, Josef Kirchberger, Margarete Offenauer

Wie sah der Ablauf der Produktion aus?

Bevor man mit dem eigentlichen Gussverfahren starten konnte, mussten die dafür notwendigen Gussformen erstellt werden. Dies geschah mithilfe von Formkästen in die ein spezieller Sand eingefüllt wurde. In die befüllten Sandformen wurde ein Modell aus Holz oder Metall abgeformt, danach wieder entfernt und der verbleibende Hohlraum später mit dem geschmolzenen Stoff ausgefüllt. Der Sand musste eine bestimmte Feuchtigkeit besitzen, damit er fest blieb, nachdem man ihn in die gewünschte Form gebracht hatte. Sollte das Innere des Gussstücks hohl bleiben so wurden dafür zusätzlich noch sogenannte Kerne erstellt und eingesetzt. Sobald die Gussformen fertig waren, konnte man mit dem Guss beginnen.

Das für den Guss verwendete Material war ein bereits vorbearbeitetes Roheisen. Dieses wurde im Kupolofen, der mittels Koks auf etwa 1600 Grad erhitzt wurde, geschmolzen und danach in die Gussform gegossen. Nach dem Gussvorgang blieb oft Schlacke im Ofen, die entfernt werden musste. Die Abkühlzeit des Gussstückes, also die Zeit bis man es aus der Form lösen konnte, variierte je nach Größe und Stärke des Werkstückes.

Als nächstes wurde der fertige Guss in einem der sieben Temperöfen gegläht, um eine Belastbarkeit auf Zug zu erreichen. (s. S. 67) Anschließend an das Tempern musste das Gussstück als letzten Schritt teilweise noch geschliffen oder falls es sich durch das Glühen verzogen hatte, wieder in Form gebracht werden.

Generell waren die Arbeitsschritte auf einzelne Tage aufgeteilt. Es gab den “Formtag” an dem die Formen erstellt und gegebenenfalls die Schlacke ausgeleert wurde und einen “Gusstag”, an dem nur gegossen wurde. Durch die einzelnen Arbeitsschritte kategorisierten sich auch einzelne Berufsgruppen. Diese lauteten wie folgt: Former, Gussputzer, Ofenknechte (Schmelzer und seine Gehilfen), Heizer bei den Temperöfen, Bedienungsmannschaft bei den Temperöfen zum Einsetzen und Auspacken, Modellschlosser und Modelltischler.⁷⁶ Der für die Produktion benötigte Strom wurde größtenteils zugekauft und nur ein kleiner Anteil im eigenen E-Werk produziert.

76

vgl. HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, 2017, S. 57



ABB. 33: Arbeiter mit Maschine in der Gießerei um 1900

Was bedeutet Temper- bzw. Weichguss?

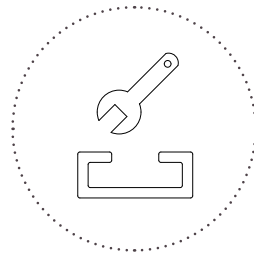
Der Temperguss ist eine Sonderform des Eisengusses, bei dem Graphiteinlagerungen durch eine nachträgliche Wärmebehandlung ausgeschieden werden.⁷⁷ Die Wärmebehandlung bezeichnet man als Tempern, welches ein spezielles Glühverfahren bildet. Das Glühen der in Temperkohle eingepackten Gussteile erfolgt in regulierbaren Temperöfen. Der Temperguss besitzt zähe mechanische Eigenschaften und ist somit vor allem für dünnwandige Kleinteile, die besonders zäh und fest sein müssen, geeignet.⁷⁸ Der Temperguss verwandelt also die zuvor harten und spröden Gussteile in auf Zug belastbare “weiche” Gussteile. Grundsätzlich unterscheidet man anhand des Bruchaussehens, bei dem der Querschnitt entweder weiß oder schwarz erscheint, zwischen Weißem und Schwarzem Temperguss. In der Gießerei wurde hauptsächlich Weißer Temperguss erzeugt.

Aktueller Zustand des maschinellen Inventars:

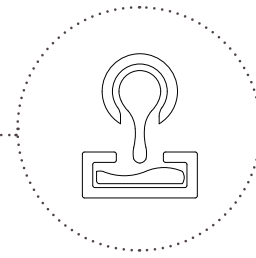
Viele der in der Gießerei verwendeten Maschinen sind auch heute noch erhalten. Sowohl der Kupolofen als auch die sieben Temperöfen stehen noch an Ort und Stelle. Aber auch diverse bewegliche Teile, wie Formkästen, Gussformen, Scheibtruhen oder Schleifsteine sind noch vorzufinden. Um 1945/55 wurden bei der Modernisierung des technisch-maschinellen Inventars sämtliche Einrichtungen erneuert und stammen wohl aus dieser Zeit. Am unteren Teil des Kupolofens ist die Jahreszahl “1978” angebracht, was darauf schließen lässt, dass dieser sogar später nochmals erneuert wurde. Auf der nachfolgenden Seite wird ein Überblick der einzelnen Produktionsschritte samt Abbildungen erhaltener Maschinen gegeben.

77 vgl. HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, 2017, S. 28

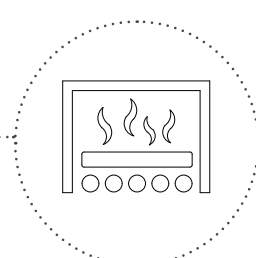
78 <http://www.maschinenbau-wissen.de/skript3/werkstofftechnik/stahl-eisen/51-temperguss> [letzter Zugriff am 14.07.2019]



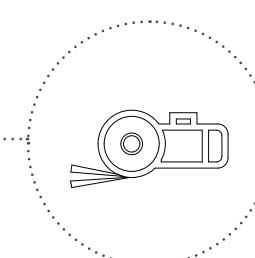
1. ERSTELLUNG FORMEN



2. SCHMELZ-/GUSSVORGANG



3. TEMPERN



4. SCHLEIFEN/PUTZEN



ABB. 34 Formpresse
ABB. 35 Maschine für 16er Flaschenkappen
ABB. 36 Modell für Gussform
ABB. 37 Regal mit Formkästen und Gussform



ABB. 38 Kupolofen oberer Teil
ABB. 39 Kupolofen unterer Teil (Ausguss)
ABB. 40 Kokslagerung Galerie
ABB. 41 Werkzeug für den Gussvorgang

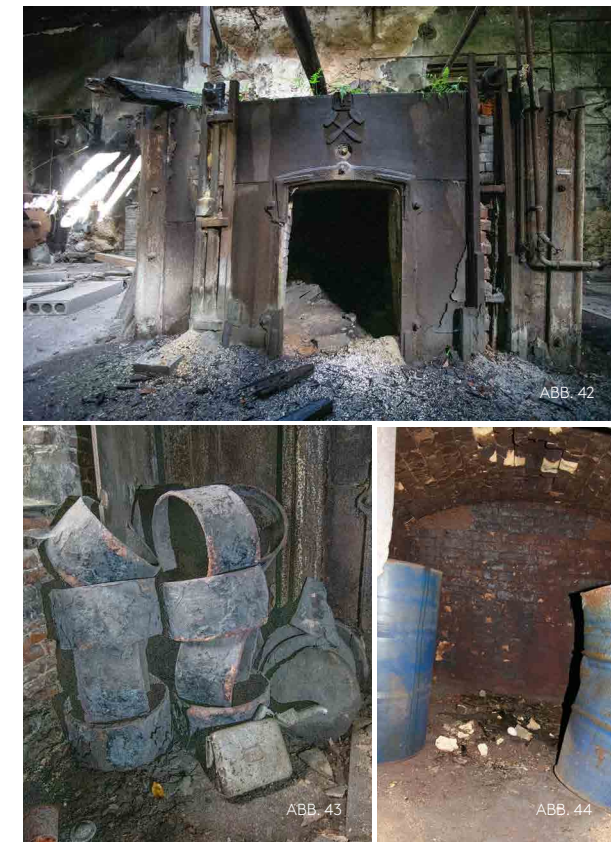


ABB. 42 Temperofen
ABB. 43 Ringe für Temperofen
ABB. 44 Temperofen Innen



Abb. 45 Putzschleuder
Abb. 46 Sandaufbereitungsmaschine
Abb. 47 Schleifmaschine



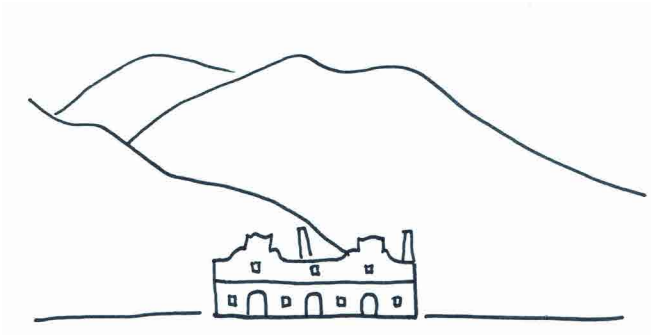
ABB. 48: Innenansicht Gießerei- Arbeiter beim Gießen von Eisenteilen, um 1900



ABB. 49: Innenansicht Gießerei 2019

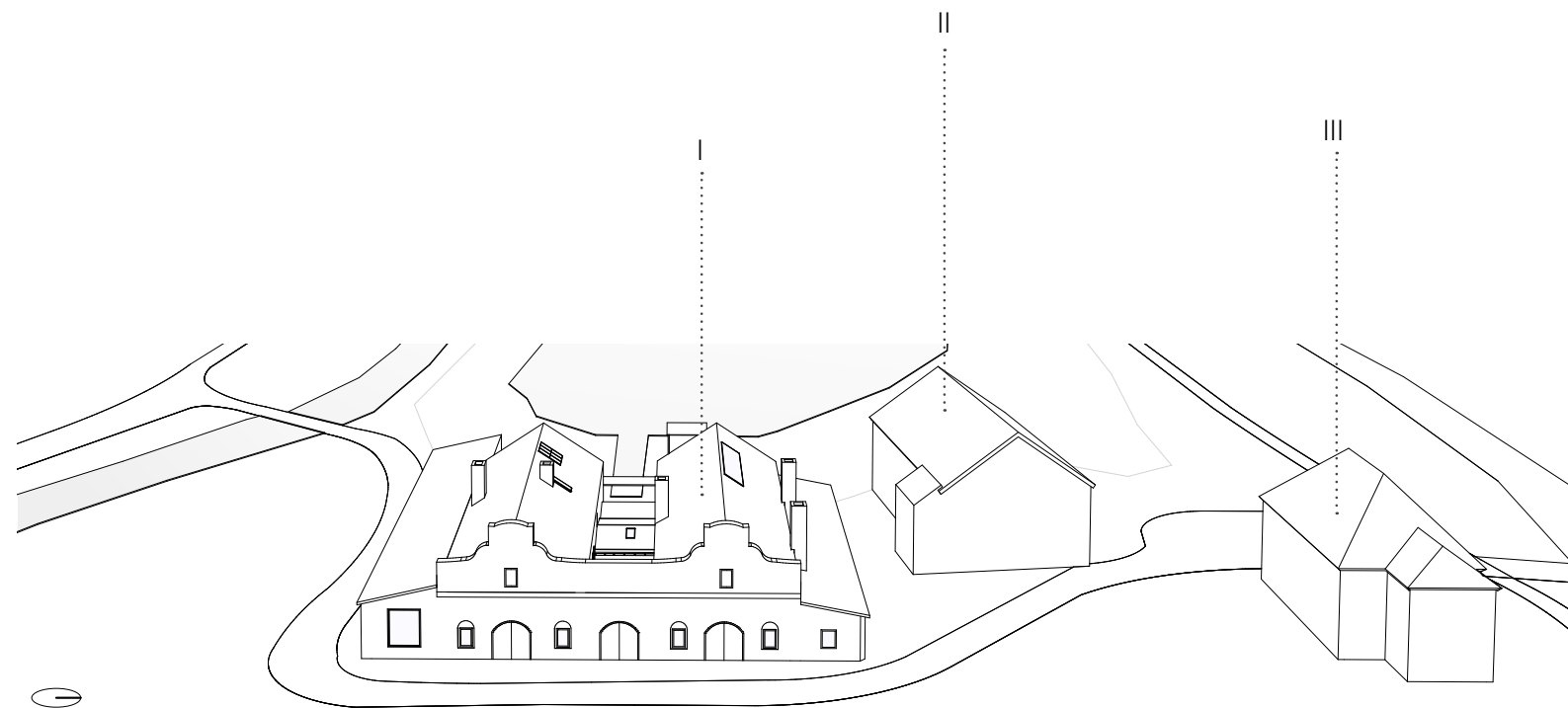


ABB. 50:
Ehemaliger Weghammer,
Blick vom Bahnhof um 1880



DER EHEMALIGE WEGHAMMER





- I Gießerei, Heinrichweg Nr. 4
- II Arbeiterwohnhaus, Heinrichweg Nr. 2
- III Arbeiterwohnhaus, Heinrichweg Nr. 1

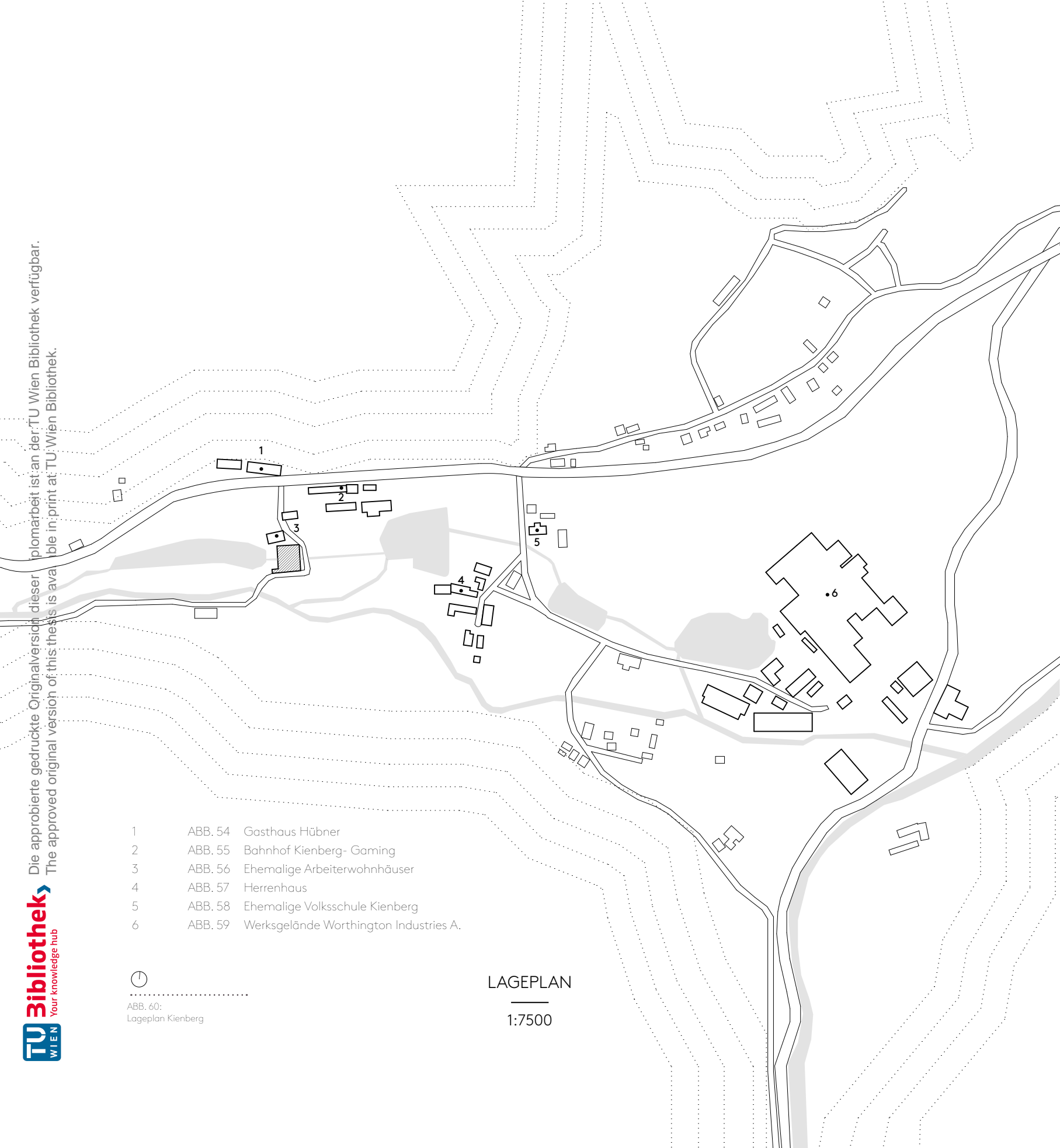
ABB. 52: 3D Ansicht des Ensembles:
Gießerei und Arbeiterwohnhäuser

ECKDATEN

Der ehemalige Weghammer liegt am Heinrichweg Nr.4 (I) im westlichen Teil des kleinen Ortes Kienberg bei Gaming, abgetrennt von Bäumen und zwei ehemaligen Arbeiterwohnhäusern, direkt am Bahnhof Kienberg sowie der Erlaufalstraße B25. Unmittelbar am Gebäude führt der in den Sommermonaten stark frequentierte Ybbstalradweg vorbei. Das Fabriksgebäude steht, gemeinsam mit den beiden ehemaligen Arbeiterwohnhäusern Heinrichweg Nr. 1 (III) und Nr. 2 (II), seit dem 21. September 1961 als Ensemble unter Denkmalschutz. Der im Westen angrenzende Teich ist einer von vier Werksteichen, die in Kienberg im Laufe der Zeit für das Heiser Werk angelegt wurden.



ABB. 53: Ansichtskarte Kienberg-Gaming mit Gießerei und Umgebungsbauten, 1916



- 1 ABB. 54 Gasthaus Hübner
- 2 ABB. 55 Bahnhof Kienberg- Gaming
- 3 ABB. 56 Ehemalige Arbeiterwohnhäuser
- 4 ABB. 57 Herrenhaus
- 5 ABB. 58 Ehemalige Volksschule Kienberg
- 6 ABB. 59 Werksgelände Worthington Industries A.

ABB. 60:
Lageplan Kienberg

LAGEPLAN
1:7500



ABB. 54



ABB. 57



ABB. 55



ABB. 58



ABB. 56



ABB. 59

RUND UM DIE GIESSEREI

Der kleine Ort Kienberg wurde stark durch die ehemalige Achsen- und Stahlwarenfabrik Josef Heisers geprägt. Entlang den Bächen und den Hauptverkehrsadern entstanden diverse Gebäude die alle eine wichtige Funktion in Zusammenhang mit der ansässigen Fabrik erfüllten. Eine Auswahl der rund um die Gießerei liegenden Objekte wird im Folgenden kurz beschrieben:

(1) Gasthof Hübner:

Das Gasthaus/ Hotel Hübner liegt direkt an der heutigen Erlauftalstraße und war durch seine Lage an der Hauptverkehrsader sowohl von Durchreisenden als auch von den Mitarbeitern der Gießerei und des Heiserwerkes gut besucht. Durch seine Nähe zum Bahnhof und dem gegenüberliegenden Heiserwerk hatte es eine optimale Lage. Obwohl sich das Gasthaus früher großer Beliebtheit erfreute und sehr frequentiert war, ist es mittlerweile seit mehreren Jahren außer Betrieb und steht leer.

(2) Bahnhof Kienberg-Gaming:

Gegenüber dem ehemaligen Gasthof Hübner liegt der Bahnhof Kienberg-Gaming. Von 1877 bis 2010 war Kienberg Start- beziehungsweise Endbahnhof der Erlauftalbahn Richtung Pöchlarn sowie der schmalspurigen Ybbstalbahn Richtung Lunz am See und Waidhofen an der Ybbs. Da der Bahnhof nur etwa 100 Meter vom Gießereigebäude entfernt situiert ist, schuf dies optimale Voraussetzungen für die Anlieferung der Materialien für die Produktion sowie den Abtransport der fertigen Waren. Ab 2010 wurde die Erlauftalbahn zwischen Scheibbs und Kienberg zugunsten einer Busverbindung eingestellt. Die Gleise wurden mittlerweile alle abgetragen. Heute ist der Bahnhof nur mehr an Wochenenden in Betrieb, wenn die Museumsbahn, der sogenannte "Ötscherland Express" (siehe S.32) von Kienberg bis nach Lunz am See in historischen Waggons unterwegs ist.

(3) Ehemalige Arbeiterwohnhäuser:

Die beiden Gebäude sind dem ehemaligen Weghammer am nächsten. Eines der beiden ist nur wenige Meter von der Nordseite der Gießerei entfernt, während das andere Wohnhaus durch einen Schotterweg von der Gießerei getrennt ist. In der Zeit vor der Stilllegung der Gießerei dienten die Häuser neben einer Wohnnutzung auch als Kindergarten und Poststelle. Die Objekte werden im Kapitel "Baudokumentation" noch genauer beschrieben.

(4) Das Herrenhaus:

Das Herrenhaus liegt ein paar hundert Meter östlich der Gießerei. Das um 1830 erbaute Anwesen beherbergte seit der Gründung des Unternehmens die unterschiedlichen Unternehmerfamilien. Bis zu ihrem Tod lebte dort bis zuletzt die Unternehmensegattin Lily Claire Reitlinger. Im Moment dient es als Sitz der Forst- und Liegenschaftsverwaltung Kienberg GmbH. Vom Herrenhaus führt ein Schotterweg direkt zur Gießerei. Eine Zeit lang diente das Herrenhaus nicht nur als repräsentatives Gästehaus für Kunden aus aller Welt sondern waren hier auch diverse Abteilungen der Firma, wie die Registratur oder die Buchhaltung, untergebracht.

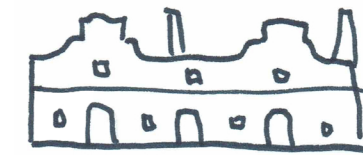
(5) Ehemalige Volksschule Kienberg:

Die ehemalige Volksschule grenzt an das Gelände des Herrenhauses. Sie wurde mit dem Schuljahr 2007/2008 geschlossen und steht seitdem leer. Ursprünglich wurde die Volksschule von Josef Heiser für die Kinder der Arbeiterfamilien gegründet und finanziert und im Jahr 1902 eröffnet.

(6) Worthington-Industries Austria-Werk:

Das Werk mit seinen Ursprüngen im Edlachhammer beim heutigen Herrenhaus wurde im Laufe der letzten 200 Jahre am Standort ein paar 100 Meter weiter nordöstlich des Herrenhauses immer wieder aus- und umgebaut. Heute erreicht man es sowohl vom westlich liegenden Herrenhaus als auch von einer Abfahrt der Bundesstraße B25 nördlich des Areals. Die Distanz vom Hauptwerk zur ehemaligen Gießerei beträgt knapp einen Kilometer.

IV BAUGESCHICHTE



ZUR BAUGESCHICHTE

Ergänzend zum Kapitel "Historischer Überblick" wird im folgenden Abschnitt auf die Geschichte der ehemaligen Gießerei selbst eingegangen. Der im vorigen Kapitel erbrachte Einblick in die Hintergründe der Unternehmen in denen der ehemalige Weghammer eingegliedert war, wird konkret für die Baugeschichte des Gebäudes zusammengefasst.

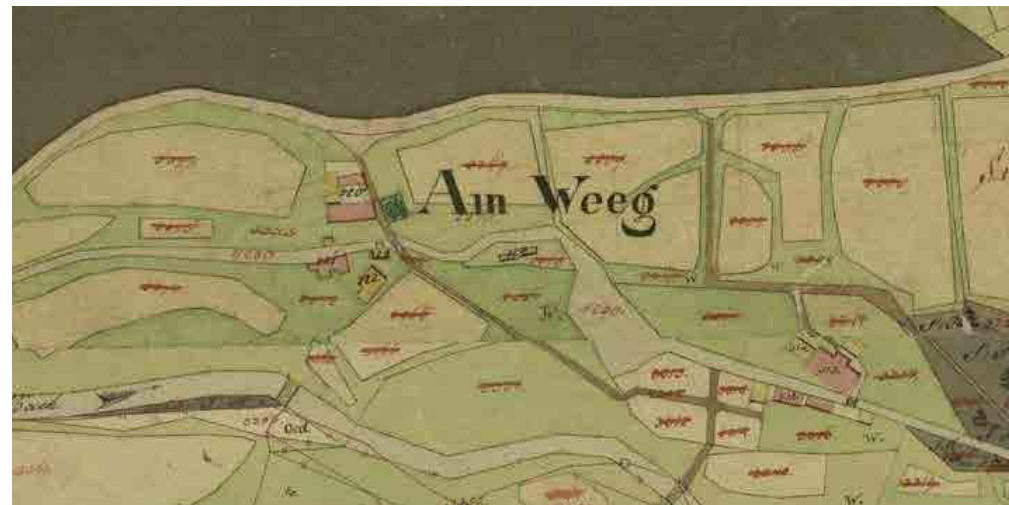
GESCHICHTE DES WEGHAMMERS

Laut dem Franziszeischen Kataster von 1822 lässt sich die Bezeichnung “Weghammer” auf eine ehemalige Ortsbezeichnung “am Weeg” zurückführen. Als “Hammer” oder “Hämmer” bezeichnete man generell kleinere Betriebe zur Erzeugung von Eisenzeug und Stahl. Welschhämmer, Zerrenhämmer, Streckhämmer oder Weich- und Hartzerrenhämmer sind nur ein kleiner Abzug der vielen unterschiedlichen “Hämmer”.

Dem Dehio Handbuch ist zu entnehmen, dass eines der Arbeiterwohnhäuser, am Heinrichweg Nr. 1, das ehemalige Hammerherrenhaus, bereits den Namen “Weghammer” besaß und im Kern aus dem 17. Jahrhundert stammt.⁷⁹ Im Parzellenprotokoll (1823) des Franziszeischen Katasters aus dem Jahr 1822 wird der damalige Besitzer “Johann Meißhirm” genannt. Aus einem Kaufprotokoll ist zu entnehmen, dass ein Hammermeister für seinen Neffen Josef Töpfer in einem Hauskontrakt vom 22. Oktober 1829 eine “Behausung am Weg” erwarb.⁸⁰ Somit gelangte dieser wohl 1832 in den Besitz Andreas

79 Auf Grund der Einsturzgefahr und mangelnder Unterlagen, konnten keine genaueren Informationen eingeholt werden.

80 vgl. NÖ Landesarchiv: BG Gaming 01/29 Kaufprotokoll II (1822-1835)



Töppers. Dieser gestaltete den Hammer zunächst in eine Gasröhrenfabrik um. Jedoch wurde die Produktion aufgrund der internationalen billigeren Konkurrenz später wieder eingestellt.

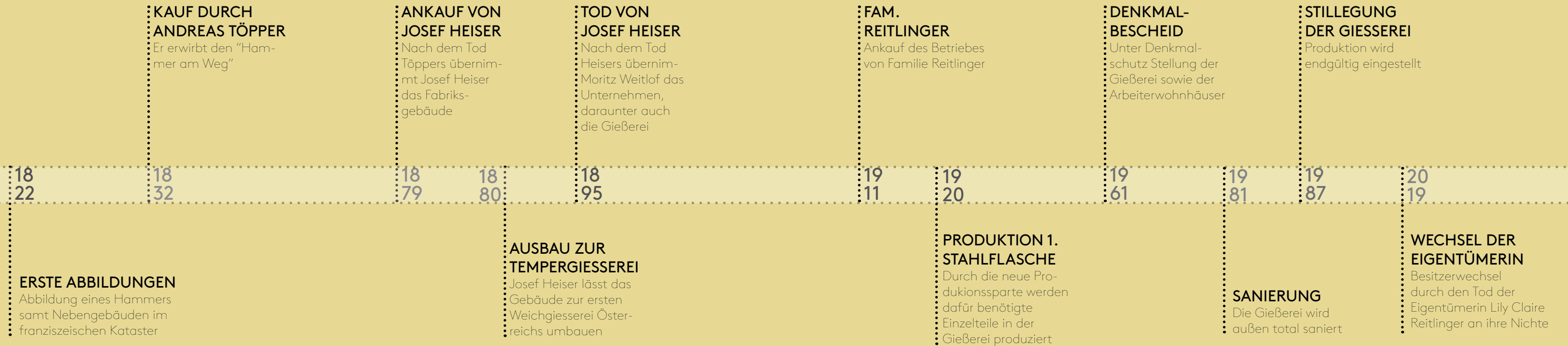
Nachdem Andreas Töpfer 1872 verstarb wurde der ehemalige Weghammer 1879 von Josef Heiser erworben um in sein Achsenwerk eingegliedert zu werden. Heiser ließ den Weghammer in die erste Tempergießerei Österreichs umbauen, die ab 1880 in Betrieb ging. Wie bereits im Kapitel “Historischer Überblick” erwähnt, konnte durch die Gießerei die Produktionsrate gesteigert werden, da die Achsbüchsen und Stößel anstatt geschmiedet nun gegossen werden konnten. Die Achsen wurden jedoch weiterhin in der Schmiede hergestellt. Als Josef Heiser 1895 verstarb, übernahm Mortitz Weitlof die Unternehmensleitung und wurde somit auch neuer Besitzer des Weghammers.

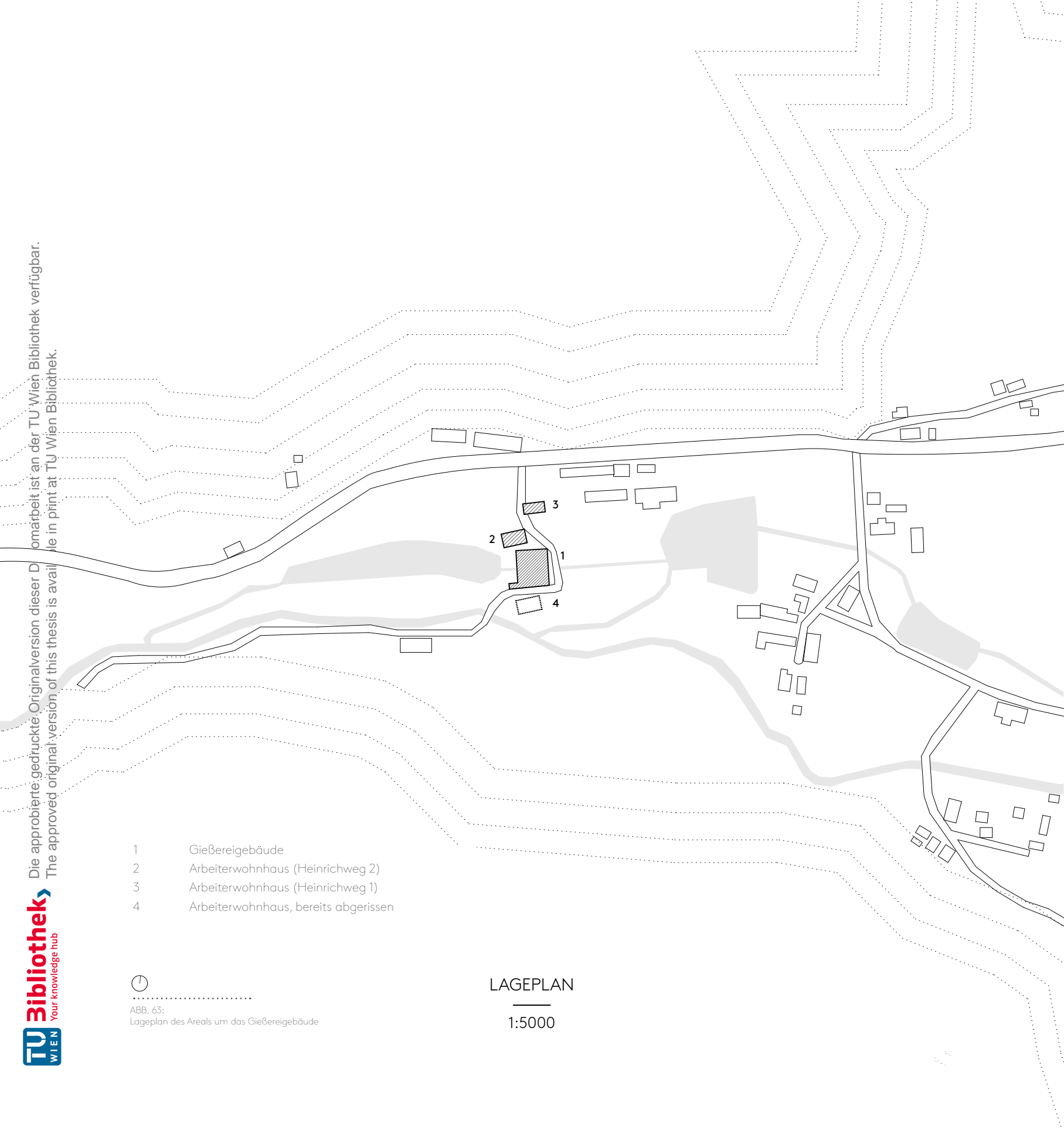
Nach der Jahrhundertwende wurde das Heiserwerk an die Familie Reitlinger verkauft. Somit bekam auch der ehemalige Weghammer einen neuen Besitzer. Nachdem der Bedarf an Wagenachsen zurückging, wurde die Produktion von Stahlflaschen mit der Zeit forciert. Somit kam es auch zu einer Umstellung in der Produktion der Gießerei, die vermehrt für die Herstellung diverser Einzelteile der Stahlflaschen genutzt wurde.

Am 21. September 1961 wurde der ehemalige Weghammer samt den beiden noch erhaltenen Arbeiterwohnhäuser vom Bundesdenkmalamt unter Denkmalschutz gestellt. 20 Jahre später, 1981 wurde die Gießerei außen noch einmal total saniert. Mit dem Jahr 1987 kam es zur endgültigen Stilllegung der traditionsreichen Tempergießerei im ehemals Töpperschen Weghammer.⁸¹ Einer der Gründe für die Schließung der Gießerei war die schwindende Wettbewerbsfähigkeit, also die viel günstigere Herstellung der Halsringe und Kappen der spezialisierten Produktionsbetriebe aus dem Ausland. Als das Heiserwerk 1998 in den Amerikanischen Konzern Worthington Industries eingegliedert wurde, war der ehemalige Weghammer also bereits außer Betrieb.

81 vgl. HAHN-OBERTHALER; OBERMÜLLER, 2017, S. 159

ABB. 61: <-Franziszeischer Kataster, 1822





- 1 Gießereigebäude
- 2 Arbeiterwohnhaus (Heinrichweg 2)
- 3 Arbeiterwohnhaus (Heinrichweg 1)
- 4 Arbeiterwohnhaus, bereits abgerissen

ABB. 63:
Lageplan des Areals um das Gießereigebäude

LAGEPLAN
1:5000

BAUALTERSPLAN

Ein Baualtersplan soll Auskunft über die einzelnen Bauphasen, wie etwaige Um- oder Zubauten eines Objektes, geben. Aufgrund mangelnder Unterlagen wurde der Baualtersplan nur anhand von Vermutungen der Autorin sowie teilweise vorhandenen historischen Luftbildern, Abbildungen und mündlichen Überlieferungen erstellt. Die wichtigste Quelle dafür ist das Gebäude selbst. An einigen Bereichen des Objektes sind zum Teil zugemauerte Fenster- und Türöffnungen sowie das durch Putzabplatzungen freigelegte Mauerwerk zu erkennen. Anhand der dadurch ersichtlichen verschiedenen Mauerwerksformen kann man unterschiedliche Bauphasen ablesen.

Zusätzlich zum Hauptgebäude der Gießerei werden auch die Nachbarsbauten (u.a. Heinrichweg 1 und 2), die zeitweise Teil der Firma Heiser waren, dargestellt. Da von den Bauten keine Planunterlagen vorhanden sind und keine Begehung der Innenräume möglich war, wurden primär nur die Außenmauern in die Betrachtung der Bauphasen miteinbezogen.

Bei eingehender Betrachtung ist festzustellen, dass ein im Osten benachbartes Gebäude, dass die von den Fabrikarbeitern genutzten sanitären Anlagen, das Büro der Werkschreiberin sowie Burschenzimmer enthielt (s. Abb.63, Nr. 4), bereits um 2008-2009 abgerissen wurde. Der Kernbau der Gießerei, bestehend aus den zwei Haupthallen und einer Schauffront wurde ab 1832 unter Andreas Töpfer erbaut. Das direkt benachbarte, nördlich der Gießerei liegende, sowie das südlich gelegene, bereits abgerissene Objekt, wurden unter Andreas Töpfer als eingeschossiger Werksbau ebenfalls ab 1832 errichtet. Wie bereits erwähnt stammt das zweite noch vorhandene Arbeiterwohnhaus im Kern vermutlich aus dem 17. Jahrhundert⁸², wurde jedoch ebenfalls unter Töpfer bereits teilweise überformt. Diese eben genannten Baumaßnahmen lassen sich als die 1. Bauphase

82 vgl. DEHIO-Handbuch, Die Kunstdenkmäler Österreichs. Niederösterreich südlich der Donau, Teil 1 (A-L); Verlag Berger Horn/Wien, 2003, S.506



ABB. 64: Mit Ziegeln zugemauerte Wandöffnung

ABB. 65: Kernbau aus Natursteinmauerwerk mit Ziegeln einer Öffnung der 2. Bauphase

ABB. 66: Freigelegtes Mauerwerk an der Fassade eines der Arbeiterwohnhäuser

einstufen und sind deutlich durch die aus Natursteinmauerwerk bestehenden Wände zu erkennen.

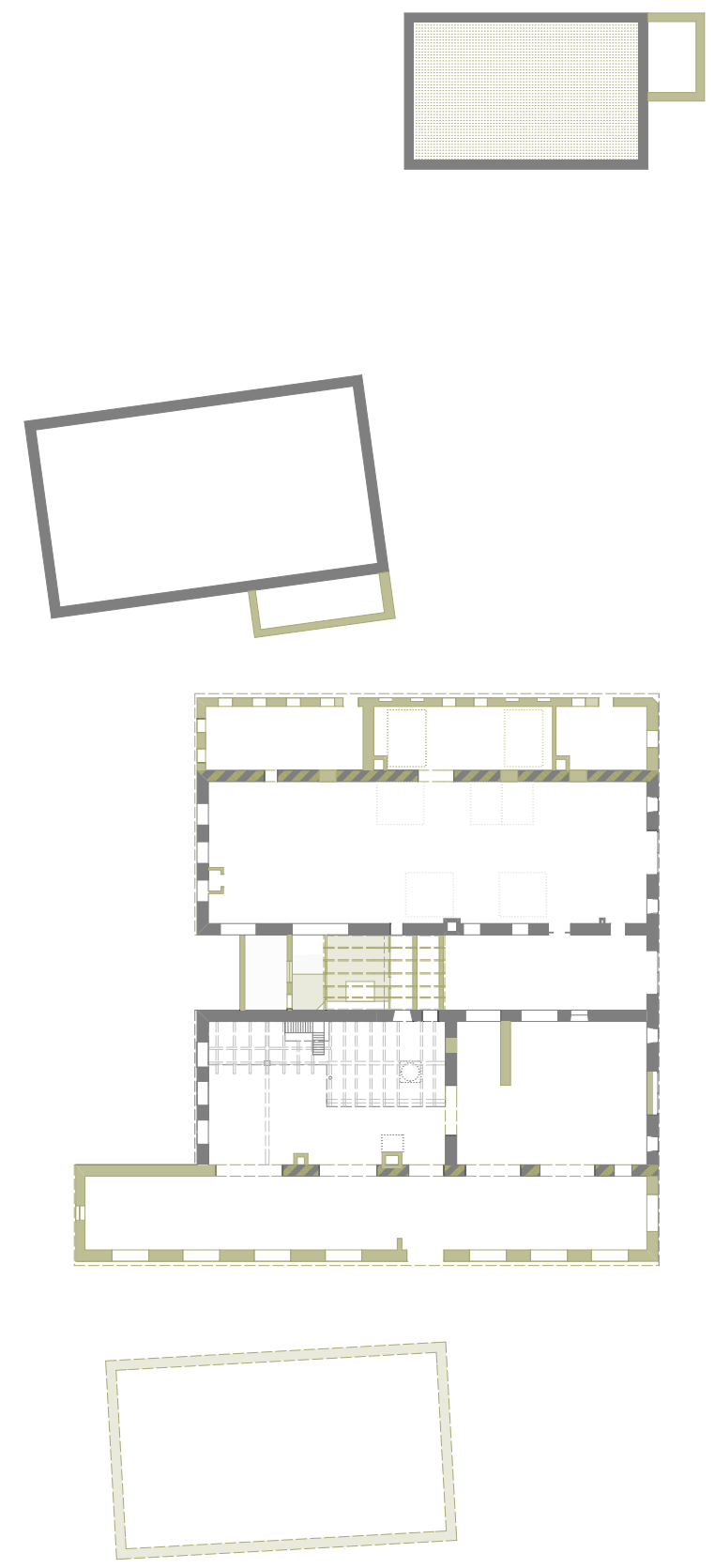
Die Aufstockung des nördlichen Gebäudes erfolgte gleichzeitig mit den beiden Fabriksanbauten ab 1880 unter Josef Heiser. Zeitgleich entstand auch der Ausbau des ehemaligen Hammerherrenhauses. Eben genannte Baumaßnahmen lassen sich als die 2. große Bauphase einstufen und können durch das verwendete Ziegelmauerwerk deutlich von der 1. Bauphase mit Natursteinmauerwerk unterscheiden werden.

AKTUELLER ZUSTAND

Seit der letzten Bauphase ab 1879, gekennzeichnet durch die Erweiterungsbauten des Gießereigebäudes sowie den Aufstockungen der Arbeiterwohnhäuser sind bis auf ein paar vereinzelte Abmauerungen von Fensteröffnungen, die nicht genau zu datieren sind, keine maßgeblichen Veränderungen an den Bauwerken vorgenommen worden.




Wie bereits oben erwähnt, wurde die ehemalige Gießerei 1981 zuletzt außen total saniert. Dafür wurde sogar eine Restaurateurin engagiert, die die beiden Wappenfelder mit den Doppeladlern neu bemalte.⁸³ Seit 1987, also mittlerweile seit über 30 Jahren (2020), steht das Fabriksgebäude leer. Auch die beiden Wohnhäuser sind schon lange nicht mehr in Benutzung und wurden seit 1987 nicht mehr in Stand gehalten. Seitdem nagt der Zahn der Zeit an der Fabriksanlage beziehungsweise dem gesamten Ensemble. Auf die umfassenden Schadensbilder wird im Kapitel Baudokumentation näher eingegangen.

⁸³ Information aus dem Gespräch mit Lily Claire Reitlinger am 27.03.2019



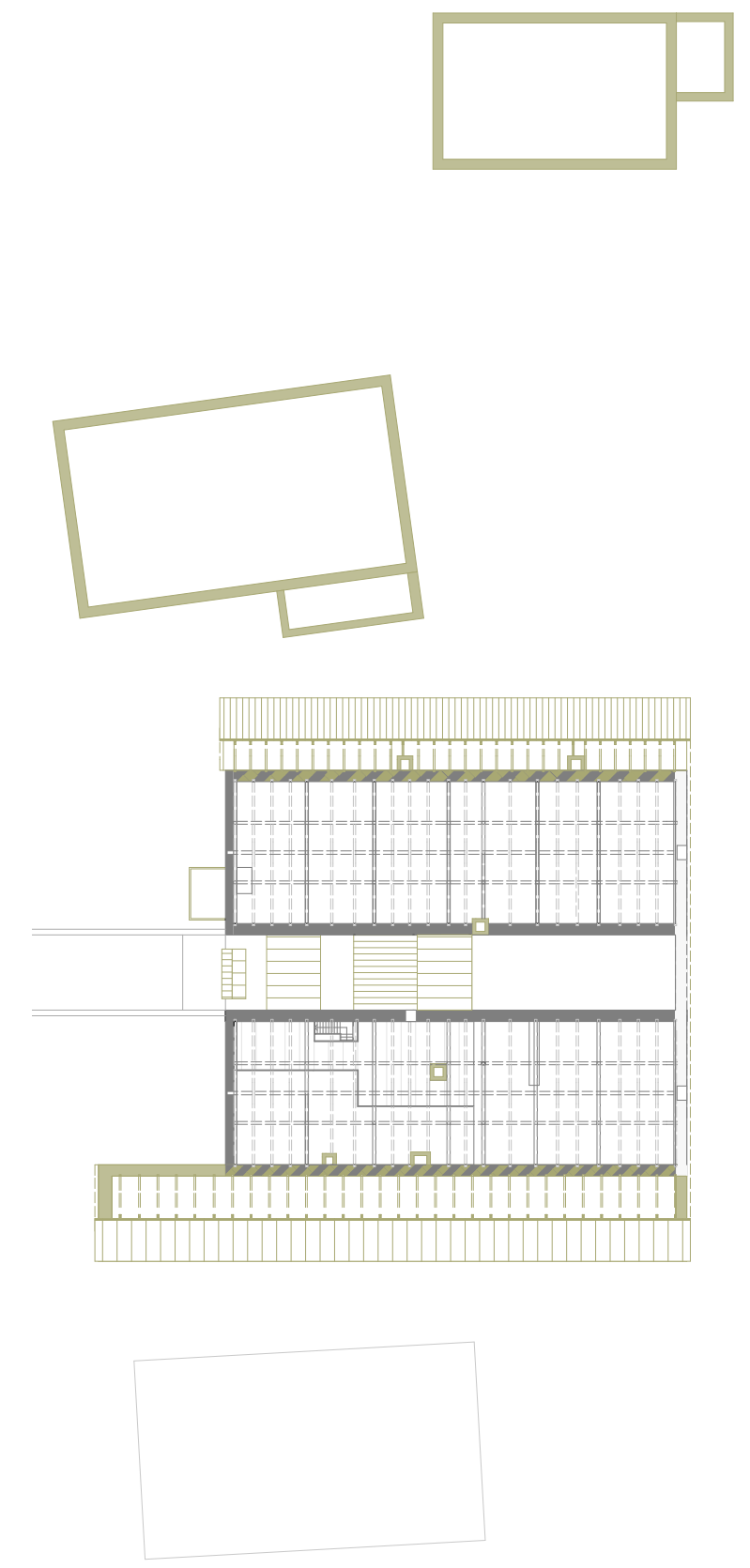
BAUALTERSPLAN ERDGESCHOSS

Legende

-  ca. 17. Jahrhundert
-  1. Bauphase: ab 1832
-  2. Bauphase: ab 1879




|||||s I₁₀ Ⓞ

ABB. 67: Baualtersplan EG



BAUALTERSPLAN DACHGESCHOSS

Legende

-  ca. 17. Jahrhundert
-  1. Bauphase: ab 1832
-  2. Bauphase: ab 1879

|||||s I₁₀ Ⓞ

ABB. 68: Baualtersplan DG



ABB. 69: Ansichtskarte des Weghammers vor 1880 mit Kernbau (1.Bauphase)



ABB. 70: Ansicht ehemalige Gießerei 2019 mit Erweiterungsbauten (2.Bauphase)

VI BAUDOKUMENTATION



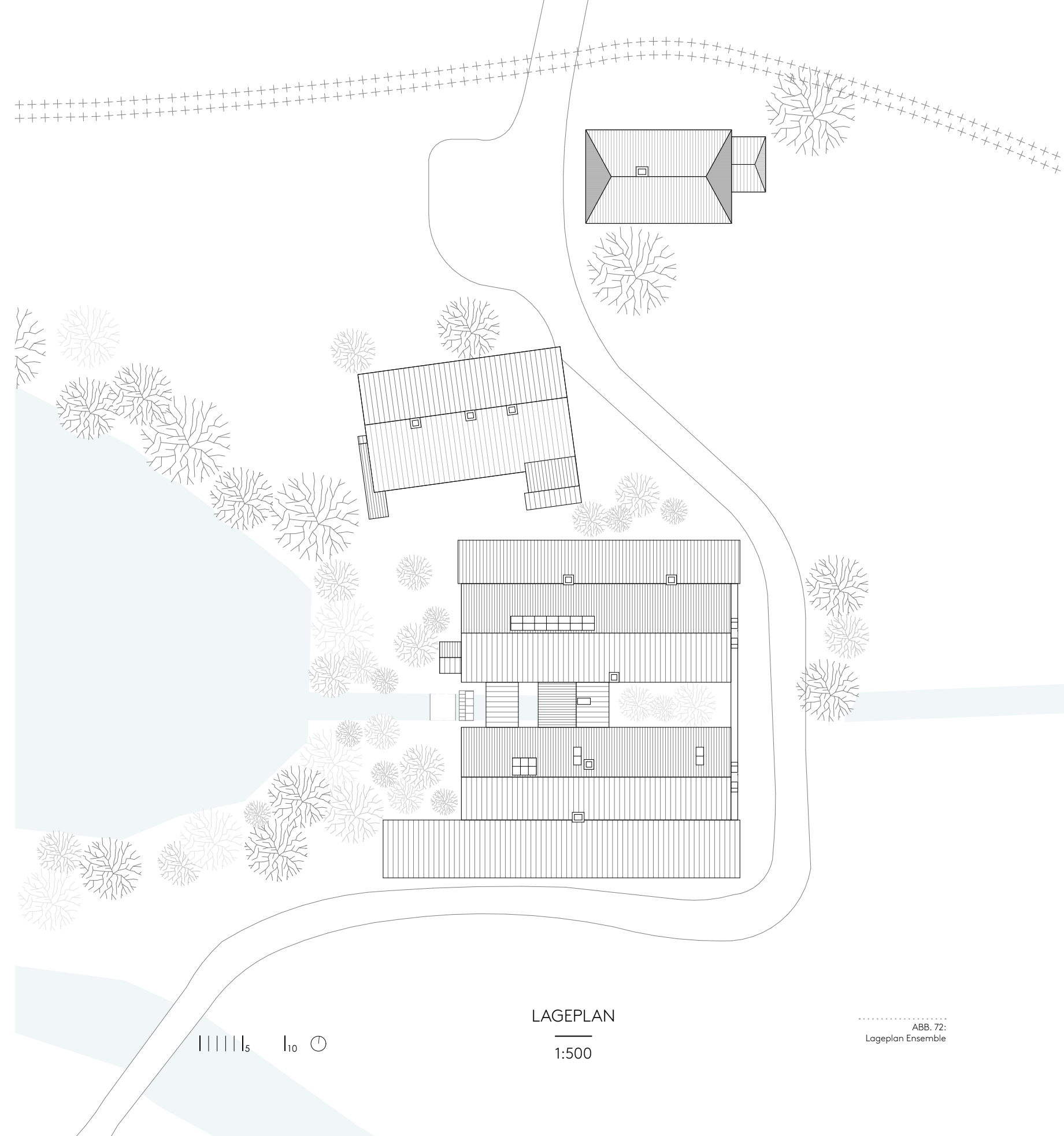
ZUR BAUDOKUMENTATION

Nach dem im vorigen Kapitel gewonnenen Einblick in die Geschichte des ehemaligen Weghammers folgt nun eine umfangreiche Baudokumentation des gesamten Fabrikareals, bestehend aus dem Gießereigebäude samt Arbeiterwohnhäusern.



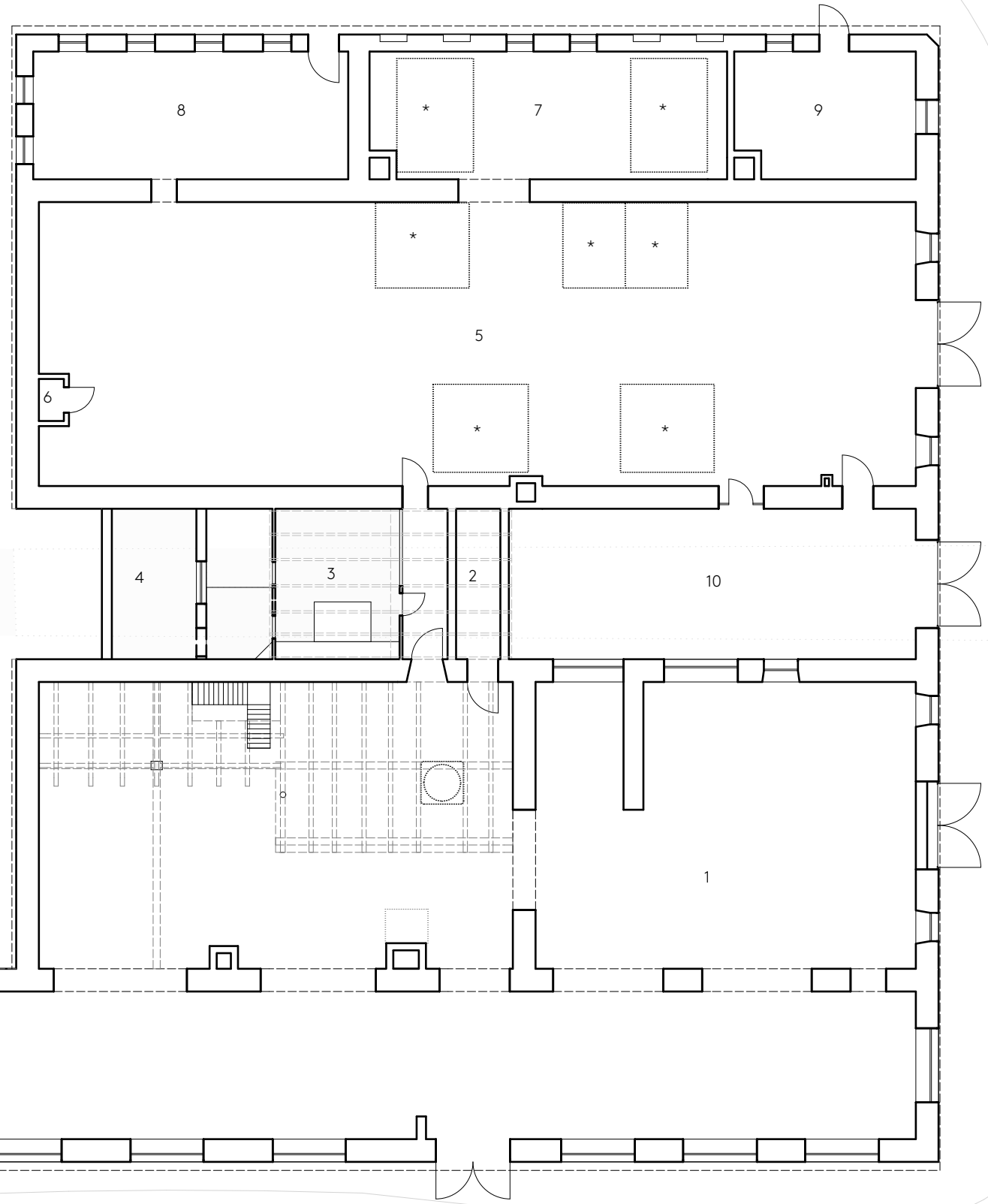
BAUAUFNAHME

Da nach der Recherche bald klar wurde, dass es weder vom ehemaligen Weghammer noch von den angrenzenden Arbeiterwohnhäusern Pläne gibt, war eine umfangreiche Bauaufnahme des Objektes unerlässlich. Mithilfe eines Lasermessgerätes, Maßbandes beziehungsweise Maßstabes wurde das Gebäude vermessen. Während das Gießereigebäude bis ins Detail vermessen werden konnte, wurden die beiden benachbarten Arbeiterwohnhäuser, die wie bereits erwähnt gemeinsam mit dem Fabrikgebäude unter Denkmalschutz stehen, aufgrund der Einsturzgefahr und teilweise bereits eingestürzten Decken nur von außen vermessen und dokumentiert.

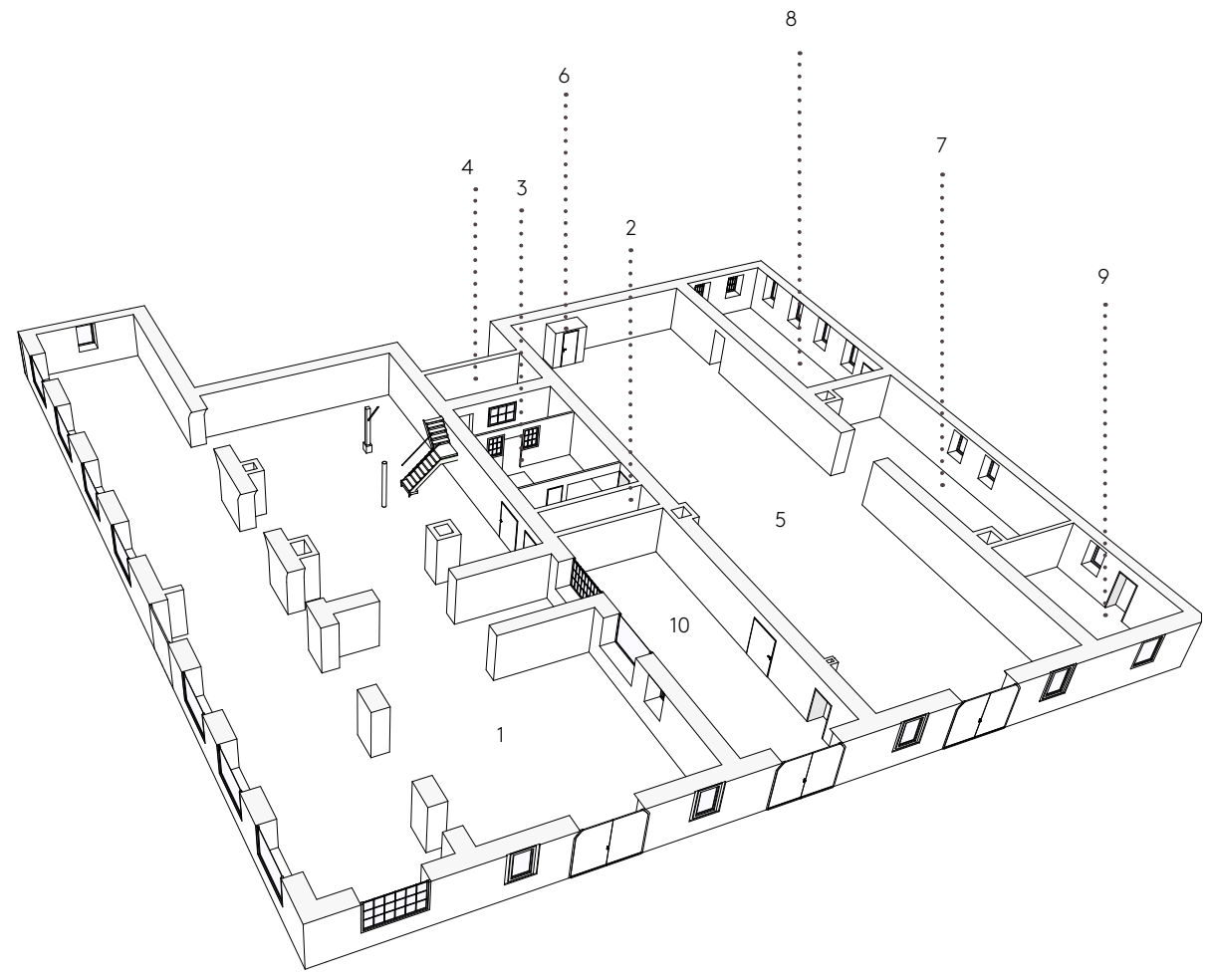


LAGEPLAN
1:500

ABB. 72:
Lageplan Ensemble

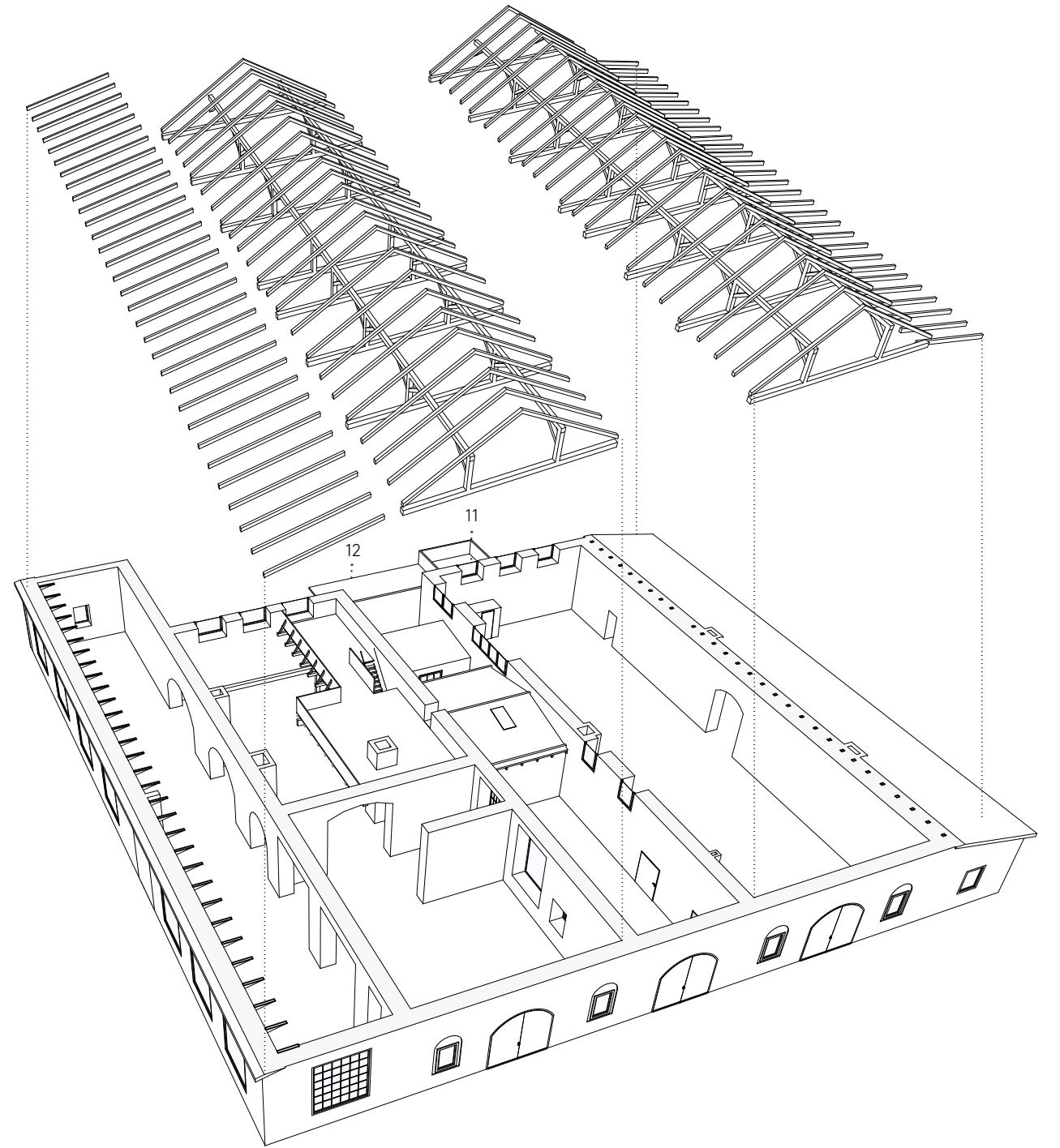
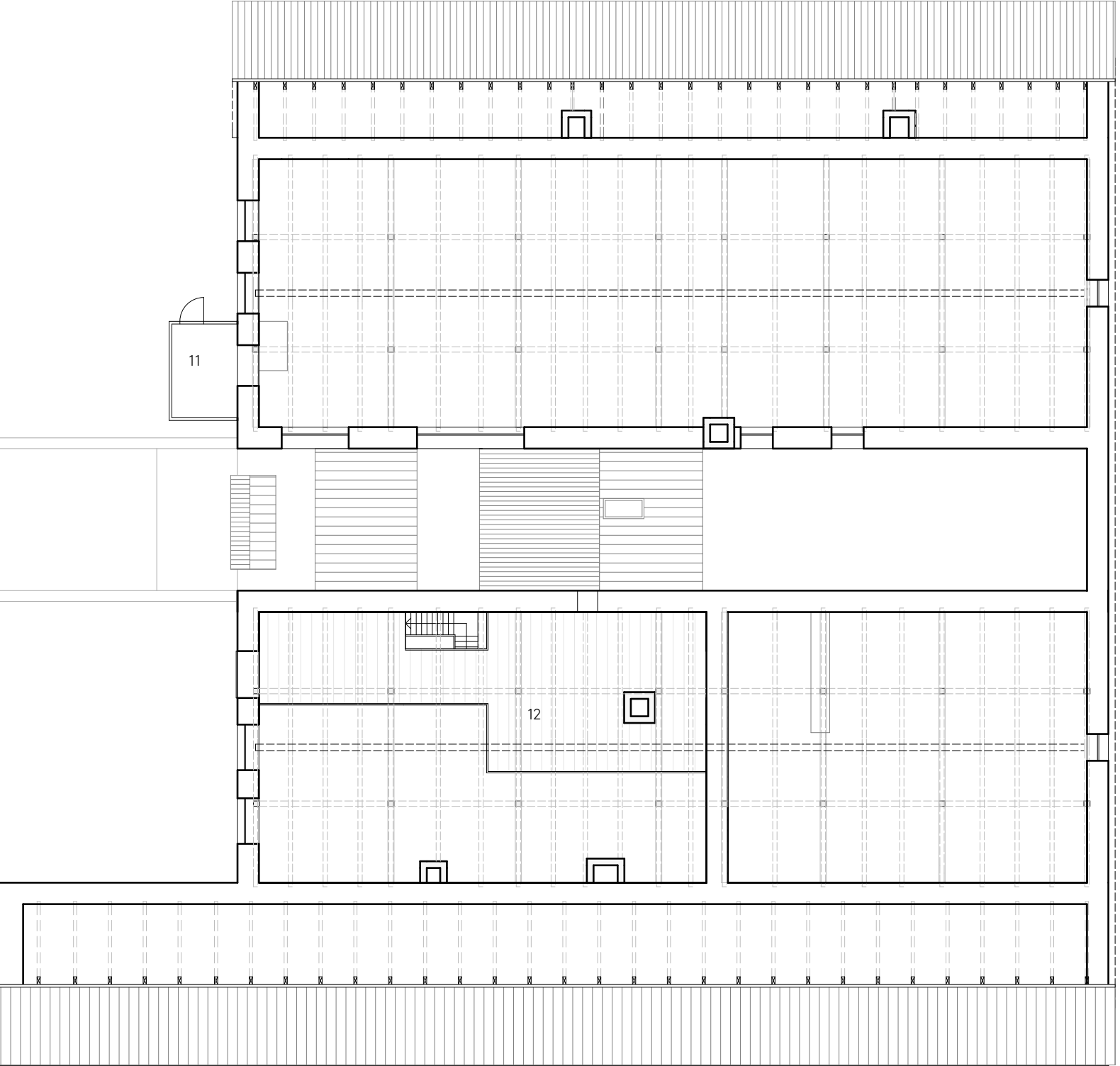


- 1 Formerei
- 2 Kernofen
- 3 Zwischentrakt
- 4 E-Werk
- 5 Temperei
- 6 Schalraum
- 7 Nebenraum
- 8 Schleiferei
- 9 Nebenraum
- 10 Innenhof
- * Temperofen



GRUNDRISS EG
 1:200

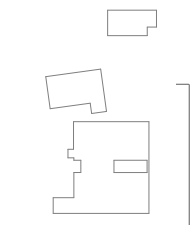
< ABB. 73:
 Grundriss EG, M 1:200
 ^ ABB. 74:
 3D Ansicht Erdgeschoss, ohne Maßstab



- 11 Turbinen- Schuppen
- 12 Galerie

GRUNDRISS OG
 1:200

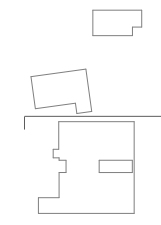
< ABB. 75:
 Grundriss OG, M 1:200
 ^ ABB. 76:
 3D Ansicht Obergeschoss, ohne Maßstab



ANSICHT OST

1:200

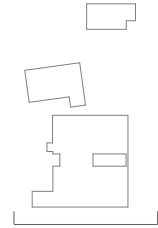
ABB. 77



ANSICHT NORD

1:200

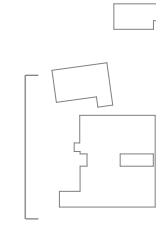
ABB. 78



ANSICHT SÜD

1:200

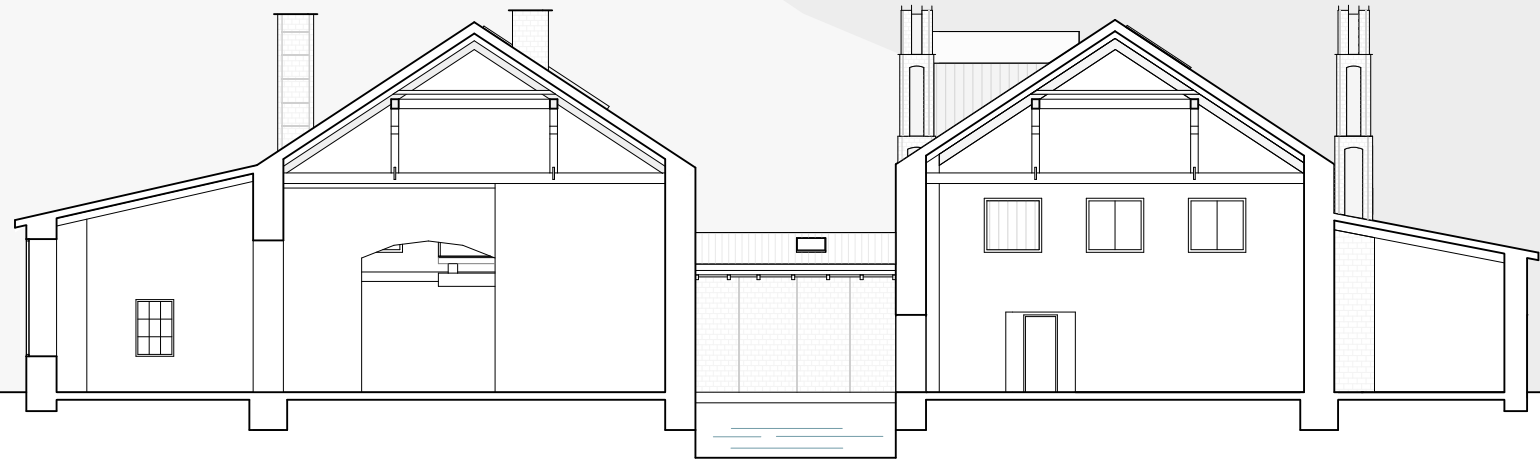
ABB. 79



ANSICHT WEST

1:200

ABB. 80



SCHNITT 1-1

1:200



SCHNITT 2-2

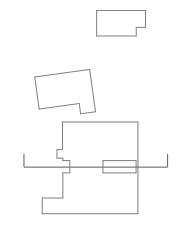
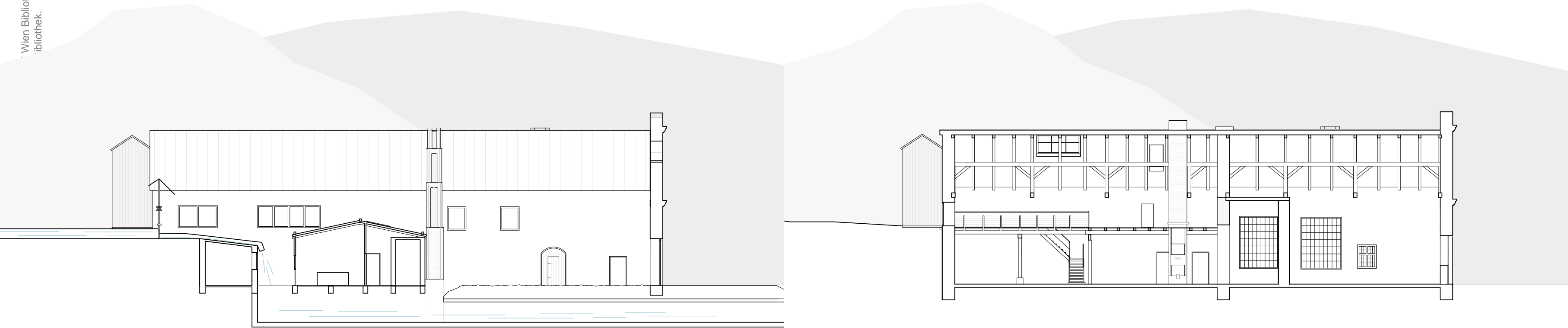
1:200

ABB. 81

108

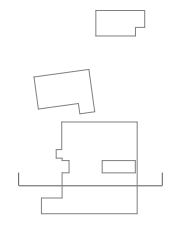
ABB. 82

109



SCHNITT 3-3

1:200



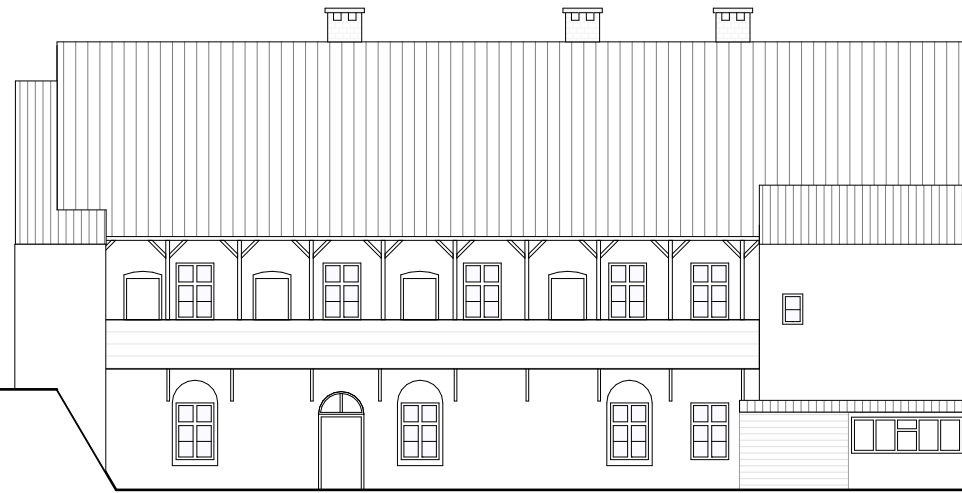
SCHNITT 4-4

1:200

ABB. 83

ABB. 84

ABB. 85
Ansicht AWH- Nord



ANSICHT ARBEITERWOHNHÄUSER NORD

1:200



ANSICHT ARBEITERWOHNHÄUSER SÜD

1:200

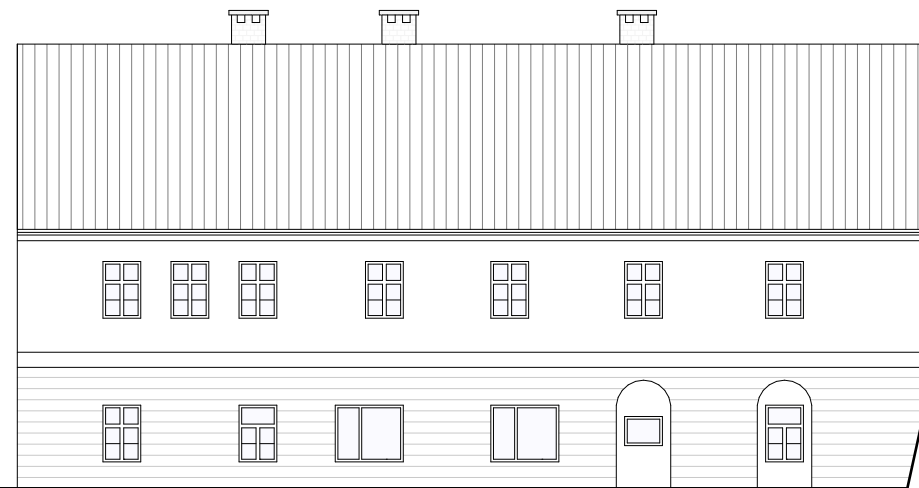
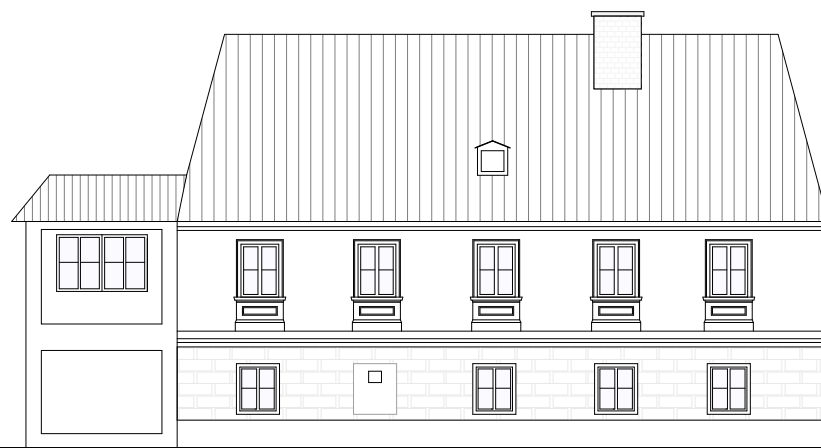
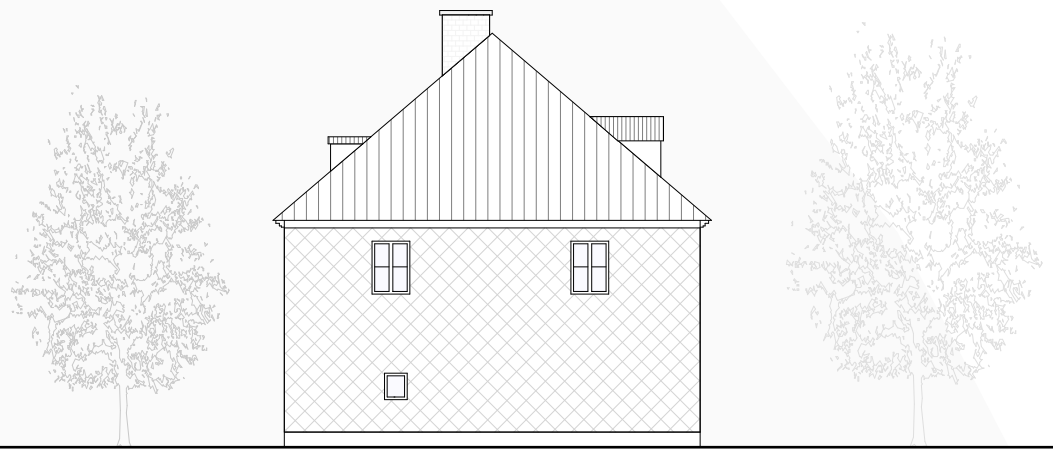


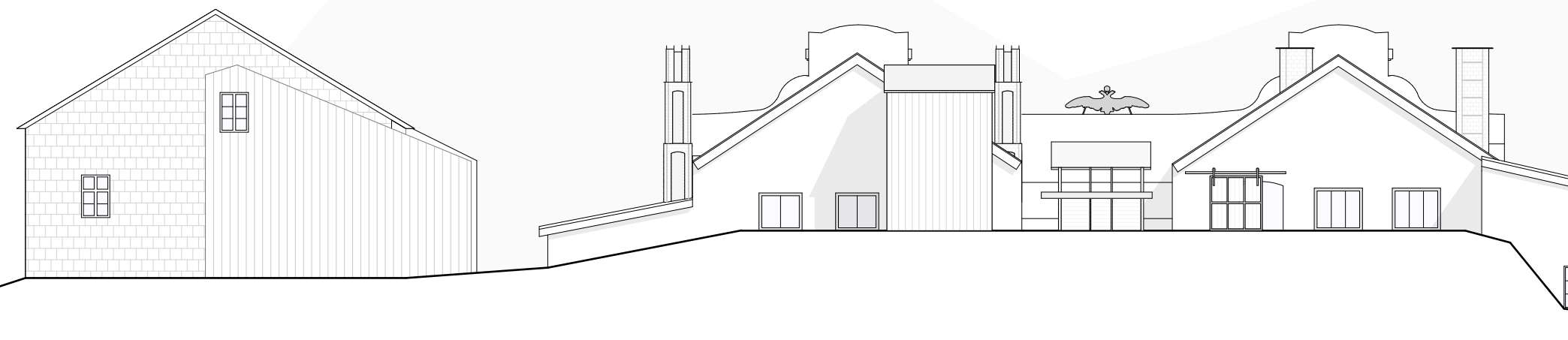
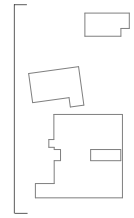
ABB. 86
Ansicht AWH - SÜD

arbeit ist an de
n print at TU V



ANSICHT ARBEITERWOHNHÄUSER WEST

1:200



ANSICHT ARBEITERWOHNHÄUSER OST

1:200

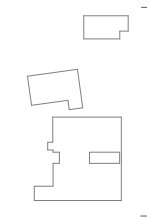


ABB. 88
Ansicht AWH - OST

115

ABB. 87
Ansicht AWH - West

114

BAUBESCHREIBUNG

Die Informationen über die gestalterischen Fassadenelemente der Gießerei sowie der beiden Arbeiterwohnhäuser stammen unter anderem vom Denkmalbescheid und dem Dehio-Handbuch über die Kunstdenkmäler Österreichs (Niederösterreich südlich der Donau).

DIE FABRIKSHALLE

Der Bau ist eine dreiseitige Anlage mit hofseitig liegender Wasserkraftanlage und unterirdischem Abfluss. Er stellt einen bemerkenswert repräsentativen Industriebau des 19. Jahrhunderts dar. Die Hauptfassade ist gegen Osten orientiert. Das eingeschossige Fabrikgebäude besteht aus zwei großen, parallel angeordneten Fabrikshallen mit rechteckigem Grundriss. Dazwischen befindet sich ein schmaler Innenhof mit einem Verbindungstrakt der beiden Hallen. Flankiert werden die Hallen von zwei Erweiterungsbauten an der Nord- und Südseite der Anlage.

Das Fabrikgebäude liegt an einem Stauteich. Die Weststeite des Gebäudes ist in den Hang gebaut womit sich die Öffnungen der Westfassade auf dem Niveau des Stauteiches und des anschließenden Terrains befinden. Das Wasser des Teiches wird vom Gamingbach beziehungsweise der Großen Erlauf abgezweigt und ist einer von vier Werksteichen in Kienberg, die künstlich angelegt wurden. Richtung Süden befindet sich eine unbebaute Wiesenfläche, die bis zu einem abzweigenden Bach der Erlauf führt.

Der Großteil des Objektes besteht aus verputztem Naturstein- oder Ziegelmauerwerk, das sich nach oben hin verjüngt. Die beiden Haupthallen besitzen ein flach geneigtes Satteldach deren Firste von der, den Bauformen des Barock nachempfundenen, Hauptfassade verdeckt werden. Beide Dächer besitzen eine Schindeleindeckung aus Faserzement. Eine historische Aufnahme lässt erkennen, dass die Dächer früher mit Wellblech eingedeckt waren. Die beiden deutlich niedrigeren eingeschossigen Zubauten besitzen jeweils ein Pultdach und sind mit einer Welldeckung aus Faserzement ausgestattet. Die Entwässerung der Dächer erfolgt mittels entlang den Traufen laufenden Regenrinnen.



ABB. 89: Ansicht Knickgiebel
ABB. 90: Ostansicht mit Schauffassade

DIE OSTFASSADE

Die nach Osten orientierte Fassade strahlt eine Repräsentanz aus, wie man sie sonst eher nur bei alten Bürger- oder Herrenhäusern, nicht jedoch bei Industriebauten vermutet. Mit ihrer symmetrischen Gliederung bildet sie das “Gesicht” und somit die Hauptfassade des Gebäudes. Die markante im Erdgeschoss genutete Ostfassade ist verputzt und lässt sich als eine Art Schauffassade deuten. Das Obergeschoss ist glatt verputzt.

Über der durch ein Kordongesimse getrennten Sockelzone mit drei Korbbogeneinfahrten und dazwischen liegenden Lünettenfenstern befinden sich zwei neobarocke Knickgiebel mit Pilastergliederung.⁸⁴ Die Knickgiebel werden mit einem Giebelgesimse samt Blechabdeckung abgeschlossen. In den Giebelflächen sind mittig zwischen den Pilastern jeweils ein Fenster sowie ein oval bis rund umfasstes Wappenfeld mit einer Malerei des k.u.k. Doppeladlers situiert. Über der Fassadenmitte thronend, befindet sich eine gusseiserne Doppeladlerfigur als Symbol der Österreichisch- Ungarischen Monarchie. Die Adler sind ein Hinweis auf die Verleihung des kaiserlich-königlichen Privilegiums, der sogenannten Landesfabriksbefugnis. Auf der rechten Seite der Ostfassade etwas über Augenhöhe weist ein eisernes Schild auf einen ehemaligen “GEH-WEG” mit der Aufschrift: “Bis auf Widerruf freiwillig gestatteter Geh-Weg, Fahren verboten!- Jos.Heiser” hin. Selbiges Schild findet sich auch an der Zufahrt zum Herrenhaus, der Josef-Heiser-Straße. Die Stirnseite des südlichen Erweiterungsbaus ist glatt verputzt und besitzt ein großes Eisensprossenfenster, das momentan provisorisch abgedeckt ist. Die Fassade des nördlichen Erweiterungsbaus ist ebenfalls glatt verputzt und an der Gebäudekante um 45 Grad abgeschrägt. In der Mitte befindet sich ein kleines vertikal geteiltes Metallrahmenfenster.

Nach der letzten Fassadenrestaurierung 1981 ist die Fassade noch relativ gut erhalten. Zumindest der Großteil der Fassadengliederung und gestalterischen Elemente ist noch deutlich zu erkennen. Trotzdem lassen sich einige Schäden feststellen. Vor allem die Erdgeschosszone weist massive Putzabplatzung auf und das dahinter liegende Steinmauerwerk kommt zum Vorschein. Die Gesimse sind teilweise freigelegt oder abgebrochen. Die gusseisernen Elemente wie der Adler und das Wegschild sind verrostet.

⁸⁴ vgl. DEHIO-Handbuch, 2003, S.506



ABB. 91: Gusseiserner Doppeladler
 ABB. 92: Abschluss Pilastergliederung
 ABB. 93: Wappenfeld mit Doppeladler
 ABB. 94: “GEH-WEG” - Schild
 ABB. 95: Detail Pultdach an Hauptfassade
 ABB. 96: Putzabplatzungen Ostfassade im Bereich des Gesimses

DIE SÜDFASSADE

An der längsseitig gelegenen Südfassade befindet sich der momentane Haupteingang des Gebäudes. Die Fassade wird durch einen Zubau mit Pultdach samt Wellblechdeckung gebildet. Die achtachsige verputzte Fassade besteht aus sieben großformatigen Eisensprossenfenstern, einem Eingangstor mit Oberlicht und ist mit einem hellgelben Anstrich versehen. Die Fenster wurden im Laufe der letzten Jahre auf Grund beschädigter Fensterscheiben und Vandalismus mit Blech- oder Spanplatten verkleidet. Dahinter erkennt man das Satteldach einer der beiden Haupthallen, das von einem langen Kaminkopf bekrönt wird. Neben dem Eingangstor befindet sich eine Dachrinne samt Fallrohr entlang der Fassade. An der Wand ranken mittlerweile Pflanzen. Auf der gegenüberliegenden Wiese befand sich ein Gebäude mit sanitären Anlagen und Burschenzimmern, dass jedoch um 2008 abgerissen wurde (s. S. 86-91). Zwischen Wiese und Südseite des Gebäudes führt ein Schotterweg, der als Radweg genutzt wird, vorbei.



ABB. 97: Südfassade im Sommer
ABB. 98: West-Südsicht mit Schotterweg
ABB. 99: Eingangstor mit Schornstein im Frühling
ABB. 100: Eingangstor im Sommer



DIE WESTFASADE

Die Westfassade bildet die "Rückseite" der Gießerei. Während sich an der gegenüberliegenden Giebelseite die repräsentative Schaufassade befindet, weist die Westfassade ein einfach verputztes Fassadenbild auf. An einer der beiden durch ein Satteldach gebildeten Giebelseiten befindet sich eine Art Schuppen, der eine Turbine samt Öffnung in die Temperei beinhaltet. Zwischen den beiden Haupthallen stehen die Überreste einer Wehr, mit der man das kommende Wasser vom Stauteich manuell durch ein Steuerrad und einer Zahnradkonstruktion regulieren konnte. Die Wehr ist mit einer Überdachung aus Blech geschützt. An der Giebelwand der nordseitigen sitzt eine Schiebetür durch die man in die Formerei bzw. auf die Galerie der Formerei gelangt. Neben der Türöffnung befinden sich noch zwei Fensterachsen mit dreiteiligen Oberlichtverglasungen mit Metallrahmen. Die Verglasung aus Drahtglas ist beschädigt oder fehlt bereits komplett.



ABB. 101: Ansicht Westfassade



ABB. 102: Ansicht Schuppen mit Wehr
ABB. 103: Westfassade, Schiebetür zu Galerie
ABB. 104: Ansicht Wehr
ABB. 105: Steuerrad Wehr

DIE NORDFASSADE

Die Nordfassade blickt Richtung Arbeiterwohnhäuser sowie Bahnhof. Gebildet durch den zweiten Erweiterungsbau von 1880 mit Puttdach wird sie mittels Fenster bzw. Fensteröffnungen in 13 Achsen gegliedert, welche teilweise zugemauert wurden. Die Glasflächen der Metallrahmenfenster aus Drahtglas sind vertikal geteilt und besitzen ein dahinter liegendes Eisengitter. Dazwischen finden sich zwei Nebentüren, von denen eine in einen nur von außen begehbaren Nebenraum und die andere in die Schleiferei führt. Ansonsten ist die Fassade glatt verputzt, mit gelbem Anstrich versehen und besitzt eine hervorgehobene graue Sockelzone. Außerdem zu sehen sind zwei quadratische, in Gesimsstufen verjüngte Schlotte in Sichtziegel mit Stichbogenfeldern. Diese wurden ebenfalls um 1880 datiert. Die Fassade weist teilweise großflächige Putz- und Farbabplatzungen auf, sodass das darunter liegende Ziegelmauerwerk zum Vorschein kommt. Der Bereich zwischen dem Fabrikgebäude und dem benachbarten Wohnhaus ist stark verwuchert, wodurch die Nordfassade vom Schotterweg aus kaum zu erkennen ist.



- < ABB. 106: Ansicht Nordfassade
 ^ ABB. 107: Seitenansicht Nordfassade mit Ausmauerung
 ^ ABB. 108: Ansicht Nordfassade mit Türöffnung und Schlot, Herbst
 ^ ABB. 109: Abschnitt Nordfassade mit freigelegtem Ziegelmauerwerk
 ^^ ABB. 110: Zersprungene Fensterscheibe

DIE ARBEITERWOHNHÄUSER

Da die Gießerei heute als Ensemble zusammen mit den zwei benachbarten Arbeiterwohnhäusern unter Denkmalschutz steht, werden auch diese hier kurz genauer beschrieben:

AUSSEN

Heinrichweg Nr. 2: Das der Gießerei unmittelbar benachbarte Objekt mit der Anschrift Heinrichweg Nr. 2 ist ein zweigeschossiges Giebelhaus mit gelbem Anstrich. Das Satteldach ist mit Doppelmuldenfalzziegeln eingedeckt. Das Erdgeschoss besteht aus Natursteinmauerwerk und das Geschoss darüber aus Ziegelsteinmauerwerk.

Die der Straße zugewandte Schmalseite ist dreiachsig durch ein mittig liegendes großes Korbogentor und zwei putzbündige Lünettenfenster gegliedert.⁸⁵ Das Tor besitzt eine charakteristische Oberlichtenteilung. Südseitig neben der Hauptfassade befindet sich ein schmaler zweigeschossiger Zubau mit Pultach. Der Zubau besitzt zwei Türöffnungen im Erdgeschoss sowie zwei Fensteröffnungen von denen eine jedoch ein Blindfenster ist. Durch eine der beiden Türen gelangt man in einen Raum des Erdgeschosses, hinter der zweiten befindet sich ein Stiegenaufgang ins Obergeschoss. Anschließend an den Zubau sitzt ein eingeschossiger hölzerner Anbau mit Wellblechdach, der jedoch keine Verbindung zum Arbeiterwohnhaus besitzt.

An der Südseite liegt am oberen Geschoss ein über Gusseisenkonsolen gelagerter gezimmerter Balkongang.⁸⁶ Ansonsten ist die Südseite neunachsig aufgebaut mit abwechselnden Tür- und Fensteröffnungen im Obergeschoss. Das Erdgeschoss besitzt ein Rundbogenportal und ebenfalls Fensteröffnungen, wobei nicht alle neun Achsen ausgefüllt sind.

Die nordseitige Längsseite ist sechsachsig und verfügt oberhalb des genuteten Erdgeschosses mit halbkreisförmigen Biedermeierbögen ein glatt verputztes Obergeschoss.

85 vgl. BDA, Denkmalbescheid, Zahl: 6819/61, 1961

86 ebda.

> ABB. 111: Ostfassade Heinrichweg Nr. 2

> ABB. 112: Nordfassade Heinrichweg Nr. 2

> ABB. 113: Westfassade Heinrichweg Nr. 1

> ABB. 114: Westfassade Heinrichweg Nr. 2

> ABB. 115: Westfassade Heinrichweg Nr. 1

> ABB. 116: Balkon Südfassade Heinrichweg Nr. 2



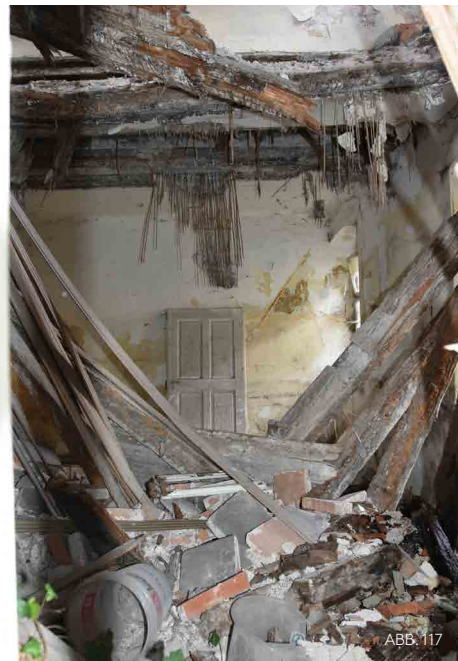


ABB. 117



ABB. 118



ABB. 119

ABB. 117: Innenansicht Arbeiterwohnhaus, eingestürzte Decke
ABB. 118: Stiegenaufgang zu Wohnungen im Heinrichweg Nr. 2
ABB. 119: Kreuzgratgewölbe Innenansicht Heinrichweg Nr. 1

Die Westfassade ist mit Fassadenpaneelen verkleidet und besitzt sonst keine erwähnenswerte Gestaltung. Zusätzlich befindet sich hier ein gezimmerter Zubau mit Pultdach. Die Fassaden weisen teilweise enorme Schadensbilder auf. Vor allem an der Gebäudekante von Ost- und Nordfassade kann durch das darüber beschädigte Dach ungehindert Regenwasser in das Mauerwerk eindringen, wodurch es mittlerweile großflächig freigelegt wurde.

Im vorderen ostseitigen Teil des Erdgeschosses war die Post untergebracht. Im restlichen Gebäude, also dem westseitigen Erdgeschoss und dem gesamten Obergeschoss waren Wohnungen beziehungsweise Burschenzimmer untergebracht, die durch den außenliegenden Laubengang an der Südseite erschlossen wurden.

Heinrichweg Nr.1: Das Objekt schräg gegenüber der Gießerei mit der Anschrift Heinrichweg Nr.1 ist ein zweigeschossiges Wohngebäude mit abgewalmtem Satteldach und einer Schablonendeckung aus Faserzement. Die rustizierte Längsfassade ist fünfsäsig gegliedert und besitzt eine Putzquaderung mit geschwungenem Steinportal im Erdgeschoss.⁸⁷ Der Haustürstock in Steingewände mit Kartuschenoberlichte und Türblatt stammt aus dem letzten Viertel des 18. Jahrhunderts.⁸⁸ Das Obergeschoss ist glatt verputzt mit Putzrahmen und Parapeten bei den Fenstern und wird durch ein gezogenes Gesimse vom unteren Geschoss getrennt. Auch hier ist die Wetterseite über beide Geschosse mit rautenförmigen Fassadenpaneelen verkleidet. An der Ostseite findet sich ein ebenfalls zweigeschossiger Zubau mit Walmdach und rechteckigem Grundriss. Im Erdgeschoss war der Kindergarten untergebracht. Im Obergeschoss befand sich die Wohnung des Werksmeisters der damaligen Dreherei der Firma.

INNEN

Da die beiden Arbeiterwohnhäuser im Inneren bereits massive Schäden aufweisen und die Statik nicht mehr gewährleistet werden kann, konnten die Räumlichkeiten nicht vermessen und nur durch Fensteröffnungen erahnt werden. Das Gebäude mit der Anschrift Heinrichweg Nr.1 ist ein ehemaliges Hammerherrenhaus und stammt wie bereits erwähnt im Kern aus dem 17. Jahrhundert. Der im Dehio beschriebene Mittelflur mit Kreuzgratgewölbe⁸⁹ konnte durch eine der Fensteröffnungen fotografiert werden (s. Abb. 119).

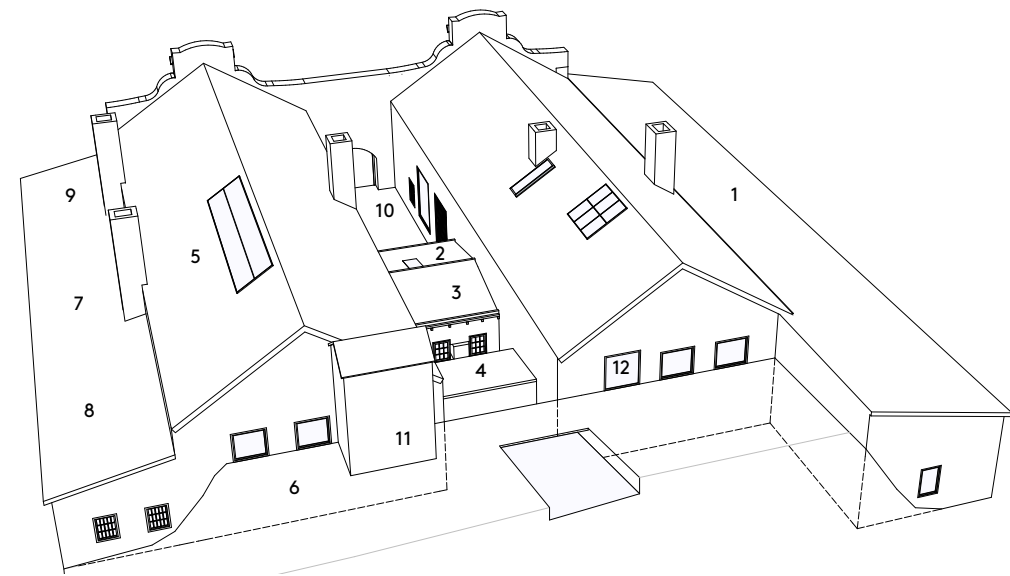
87 vgl. BDA, Denkmalbescheid, Zahl: 6819/61, 1961

88 vgl. DEHIO-Handbuch, 2003, S. 506

89 vgl. DEHIO-Handbuch, 2003, S. 506

DAS RAUMBUCH

Nachfolgend werden mittels eines Raumbuches alle vorhandenen Räume der Gießerei in Wort und Bild dokumentiert. Insgesamt wurden zwölf Räume aufgenommen und festgehalten. Bis auf die Galerie und einen außen liegenden Zubau befinden sich alle Räume auf Erdgeschossniveau. Auch die zahlreich vorhandenen und sich oft wiederholenden Schäden wurden gesammelt und abschließend zusammengefasst.



- | | | | |
|---|---------------|----|---------------------------|
| 1 | Formerei | 7 | Nebenraum Temperei |
| 2 | Kernofen | 8 | Schleiferei |
| 3 | Zwischentrakt | 9 | Nebenraum |
| 4 | E-Werk | 10 | Innenhof |
| 5 | Temperei | 11 | Turbinen- Schuppen |
| 6 | Schaltraum | 12 | Galerie Kupolofen (Innen) |

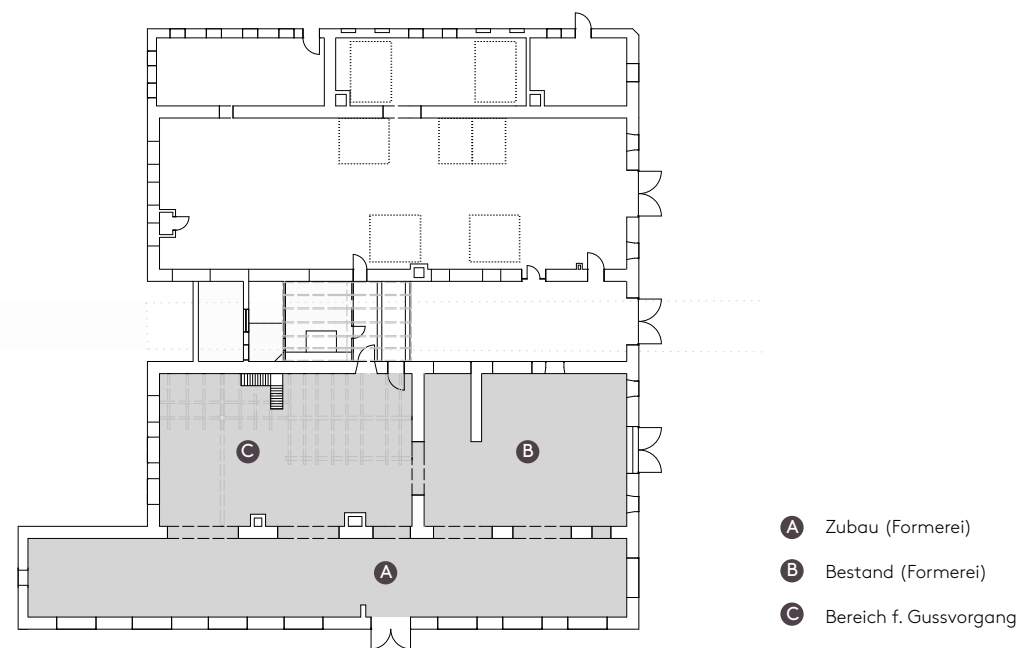
ABB. 120:
3D Skizze Gießerei, Westseite



ABB. 121:
Rückseite der Gießerei/Westfassade

1 | FORMEREI

Die Formerei ist eine der beiden großen Produktionshallen. Sie liegt südlich und ist durch einen Erweiterungsbau in zwei Schiffe zum Teil mittels Pfeilerarkaden geteilt. Insgesamt umfasst der Raum eine Fläche von ca. 520 m². Die Wände in allen Teilen der Halle sind überwiegend verputzt, weisen jedoch durch Putzabplatzungen partiell freigelegtes Mauerwerk auf. Der Boden der Formerei ist größtenteils von einer an manchen Stellen mehrere Zentimeter dicken gepressten Sandschicht überzogen. Darunter lässt sich eine dünne Schicht Steinboden vermuten. Da die Formerei ein besonders großer Raum ist, wird er für die Beschreibung in drei Teile (A,B,C) gegliedert, wie in der folgenden Skizze markiert:



- ^ ABB. 122: Skizze EG, Bereiche der Formerei (A,B,C)
- > ABB. 123: (B) Ansicht Nordseite Formerei
- > ABB. 124: (A) Blick in den Erweiterungsbau
- > ABB. 125: (B) Blick Richtung Schauffassadenseite (Osten)
- > ABB. 126: (B) Detail Fensteröffnung
- > ABB. 127: (A) Detail Eisensprossenfenster



ABB. 123

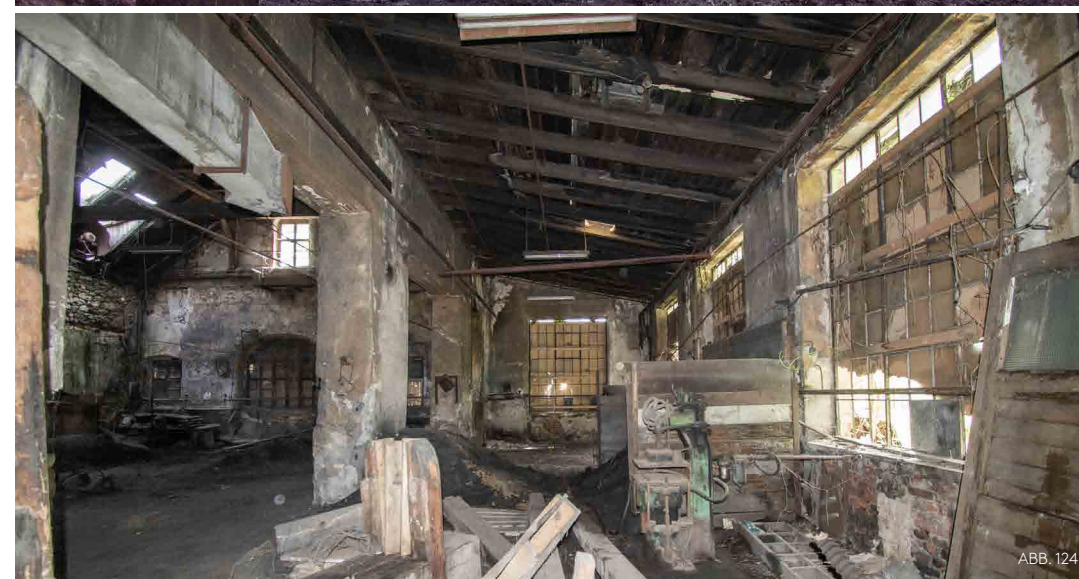


ABB. 124

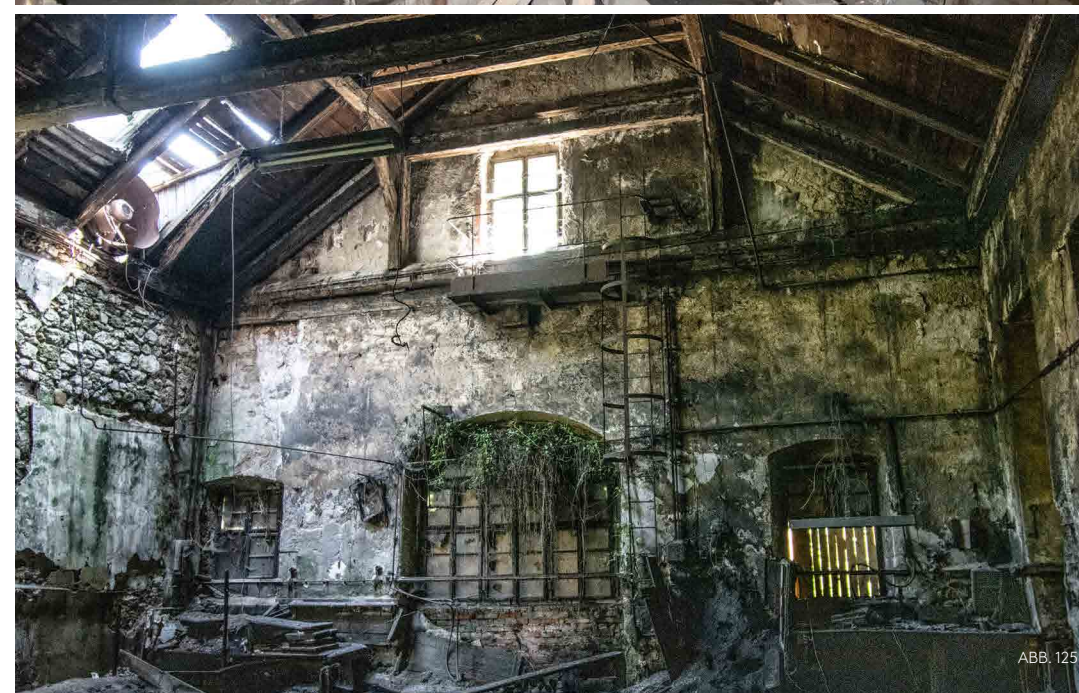


ABB. 125



ABB. 126



ABB. 127

Im Zubau (A) aus Ziegelmauerwerk befindet sich der momentane Haupteingang an der Südfassade in die Gießerei. Der langgestreckte Erweiterungsbau besitzt ein Pultdach mit offenem Dachstuhl. Eine historische Abbildung (s. Abb 69, S.92), datiert um 1880, lässt jedoch vermuten, dass dieser einmal verkleidet war. Die Längsseite des Zubaus ist achtschsig mit einem Eingangstor und sieben großen Eisensprossenfenstern aufgebaut. Die Fenster sind mittels Eisensprossen jeweils in 63 einzelne Glasscheiben aus Einfachverglasung, unterteilt. An den Stirnseiten des Erweiterungsbaus befindet sich ebenfalls jeweils ein Eisensprossenfenster. Durch Vandalismus und Verfall sind die meisten der Scheiben beschädigt oder fehlen bereits komplett. Entlang der Wände waren Formbänke für die Produktion aufgestellt. Dazwischen wurde abschnittsweise der Sand für die Formen gelagert.

Die Haupthalle besitzt ein Satteldach mit offenem Dachstuhl und einer Balkendecke. Ihre Wände bestehen aus Natursteinmauerwerk, das sich nach oben hin verjüngt. Der östliche Teil (B) fungierte wie der Erweiterungsbau als Bereich für das Erstellen der Gussformen. Auch hier waren Formbänke entlang der Wände aufgestellt. An seiner östlich liegenden Stirnseite befindet sich eines der drei großen Korbbogentore der Schaufassade, flankiert von zwei symmetrischen Lünettenfenstern. Das Tor, das früher als Haupteingang der Formerei diente, wurde von innen bis auf Parapethöhe der anderen Fensteröffnungen abgemauert und darauf zusätzlich ein Eisensprossenfenster mit Einfachverglasung eingesetzt. Neben dem ehemaligen Tor befindet sich eine Eisensteigleiter hinauf zu einem kleinen Podest am darüberliegenden Fenster in der Höhe des Dachstuhls. An der Nordseite, der dem Innenhof zugewandten Wand, sind zwei große Eisensprossenfenster und ein Lünettenfenster situiert. Ein schmales Dachflächenfenster trägt ebenfalls zur natürlichen Belichtung des Hallenteiles bei. Daneben ist ein Lüftungsgerät angebracht.

Der nordwestliche Teil (C) der Haupthalle wird durch zwei Oberlichtfenster sowie einem Dachflächenfenster belichtet. Die Oberlichtfenster besitzen einen Fensterstock aus Holz und einen vertikal dreigeteilten Flügelrahmen aus Metall mit Drahtglas. Von hier aus gelangt man durch eine Tür in den Verbindungstrakt, der zur zweiten Halle führt.

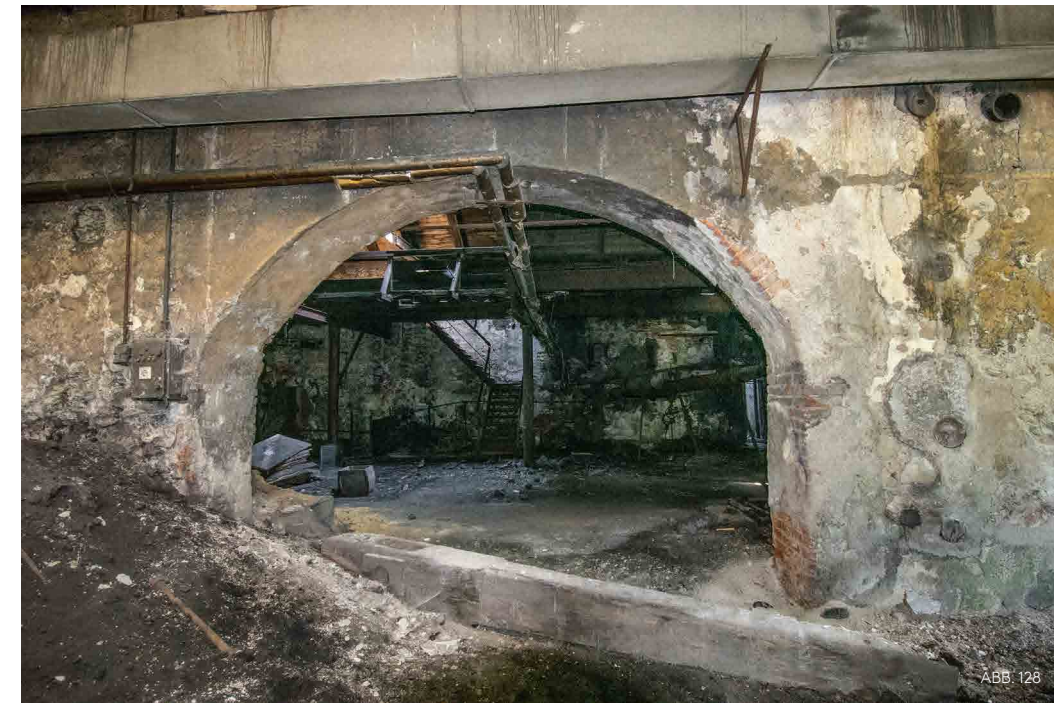


ABB. 128: Blick Richtung Galerie durch Pfeilerarkade
ABB. 129: Feuerlöscher
ABB. 130: Blick Richtung Eingangstor

Außerdem erschließt sich der Kernofen von diesem Teil der Halle. In diesem Bereich fand der eigentliche Gussvorgang statt. Die anderen Bereiche der Halle erreicht man durch großzügige Arkaden, die an der ehemaligen Außenwand der Gießerei um 1880 gemeinsam mit dem Erweiterungsbau entstanden sind.

In einem Kupolofen, der sich in der Raummitte befindet, wurde, wie bereits im Kapitel “Produktion” beschrieben, das Roheisen geschmolzen und anschließend in die Formen gefüllt. Zusätzlich befindet sich gegenüber dem Kupolofen ein sogenannter Tiegelofen, der in den Boden eingelassen ist. An der nordseitigen Wand sitzt außerdem eine Eisenstiege, die auf eine Galerie, die als 2. Etage zur Bedienung des Kupolofens diente, führt. An einer der Wände ist ein eisernes Schild mit der Aufschrift “JOS. HEISER VORMALS J. WINTER’S SOHN 1879-1904” angebracht (s. Abb. 131).

-
- > ABB. 131: Eisenschild
 - > ABB. 132: Eisenwagentreppe zur Galerie



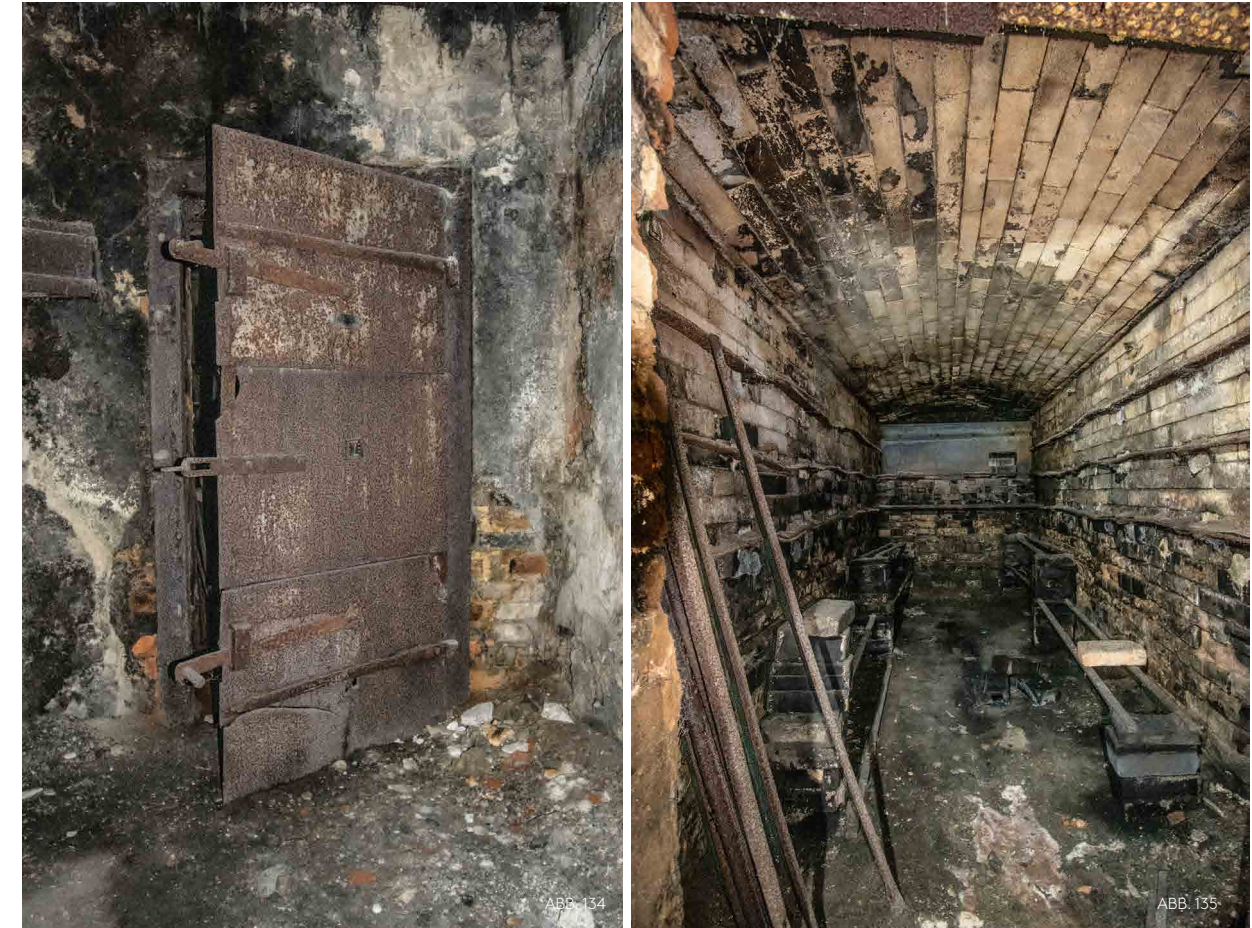
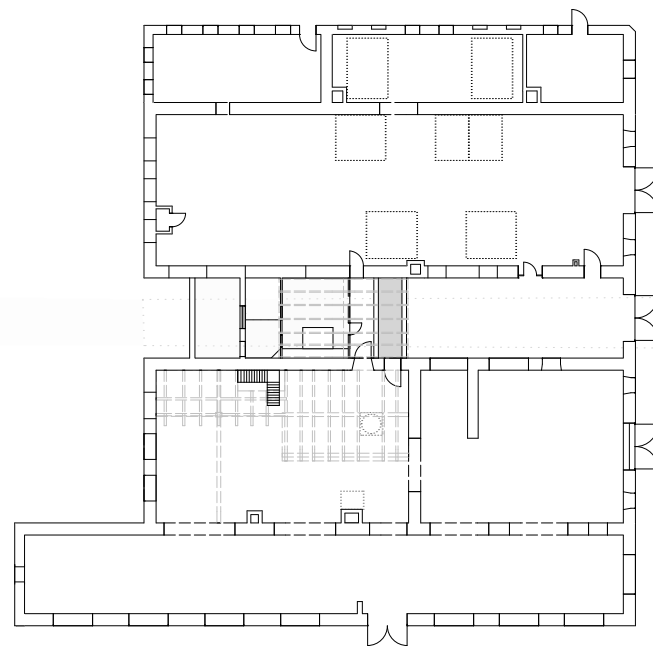
ABB. 131



ABB. 132

2 | KERNOFEN

Anschließend an die große Fertigungshalle (Formerei) befindet sich der Kernofen. Der rechteckige Raum liegt, angrenzend an den Verbindungstrakt, zwischen den beiden Haupthallen und hat eine Fläche von etwa 8 m². Der Raum besitzt keine Fenster und kann durch eine massive Eisentür mittels zweier Eisenhebeln verschlossen werden. Dies war notwendig, da der Raum als Ofen fungierte, in dem die Sandkerne für die Gussformen hergestellt beziehungsweise getrocknet wurden. Seine Wände sind allesamt gemauert, unverputzt und teilweise mit Eisenbändern verstärkt. Der Boden besteht aus Stein beziehungsweise Schuttablagerungen. Die Decke setzt sich ebenfalls aus Ziegeln zusammen und ist in einem flachen Segmenttonnengewölbe ausgeführt. Im Inneren sind entlang der Längsseiten Ablageflächen aus aufgestapelten Ziegeln und Eisenschienen aufgebaut, vermutlich zum Auflegen der zu trocknenden Kerne. Über dem Kernofen befindet sich ein Teil des flachgeneigten Satteldaches des Verbindungstraktes (s. S. 140). Darunter fließt das vom Stauteich kommende Wasser in einem Kanal Richtung Osten.



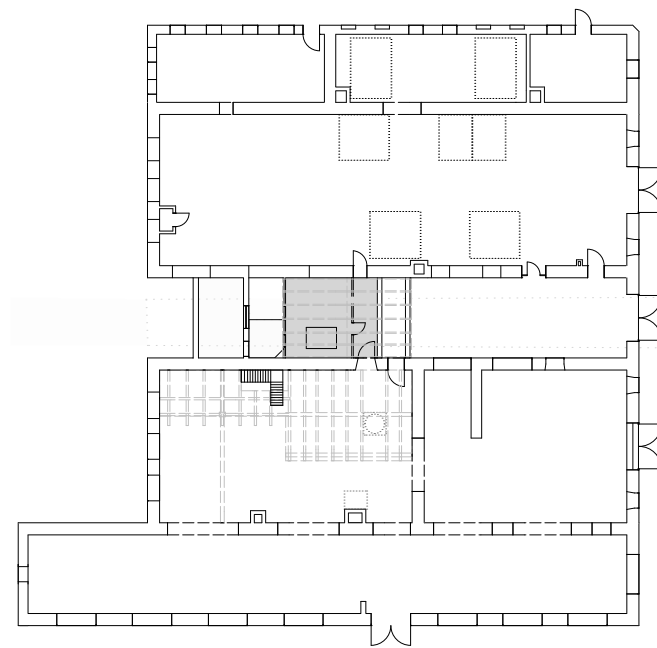
- < ABB. 133: Skizze EG, Kernofen (grau markiert)
^ ABB. 134: Eisentür Kernofen
^ ABB. 135: Innenansicht Kernofen

3 | ZWISCHENTRAKT

Anschließend an die Westseite des Kernofens, befindet sich der Zwischentrakt mit dem Verbindungsgang der beiden großen Fertigungshallen. Der 30 m² große Trakt setzt sich aus einem offenen Raum aus einer Holzriegelkonstruktion samt Satteldach und dem Verbindungsgang zusammen. Ansonsten wird der Zwischentrakt durch verputztes Steinmauerwerk der beiden Fertigungshallen begrenzt.

Der Bereich besitzt einen nur auf I-Trägern gelagerten Bretterboden. Darunter fließt das vom Werksteich kommende, über die Wasserkraftanlage geleitete Wasser.

Von der Formerei erreicht man den Zwischentrakt durch eine Eisentür und gelangt weiter über den Verbindungsgang und eine rechteckige Türöffnung in die Temperei. Der Gang wird durch ein langes Dachflächenfenster belichtet. Ein Teil des Zwischentraktes ist durch

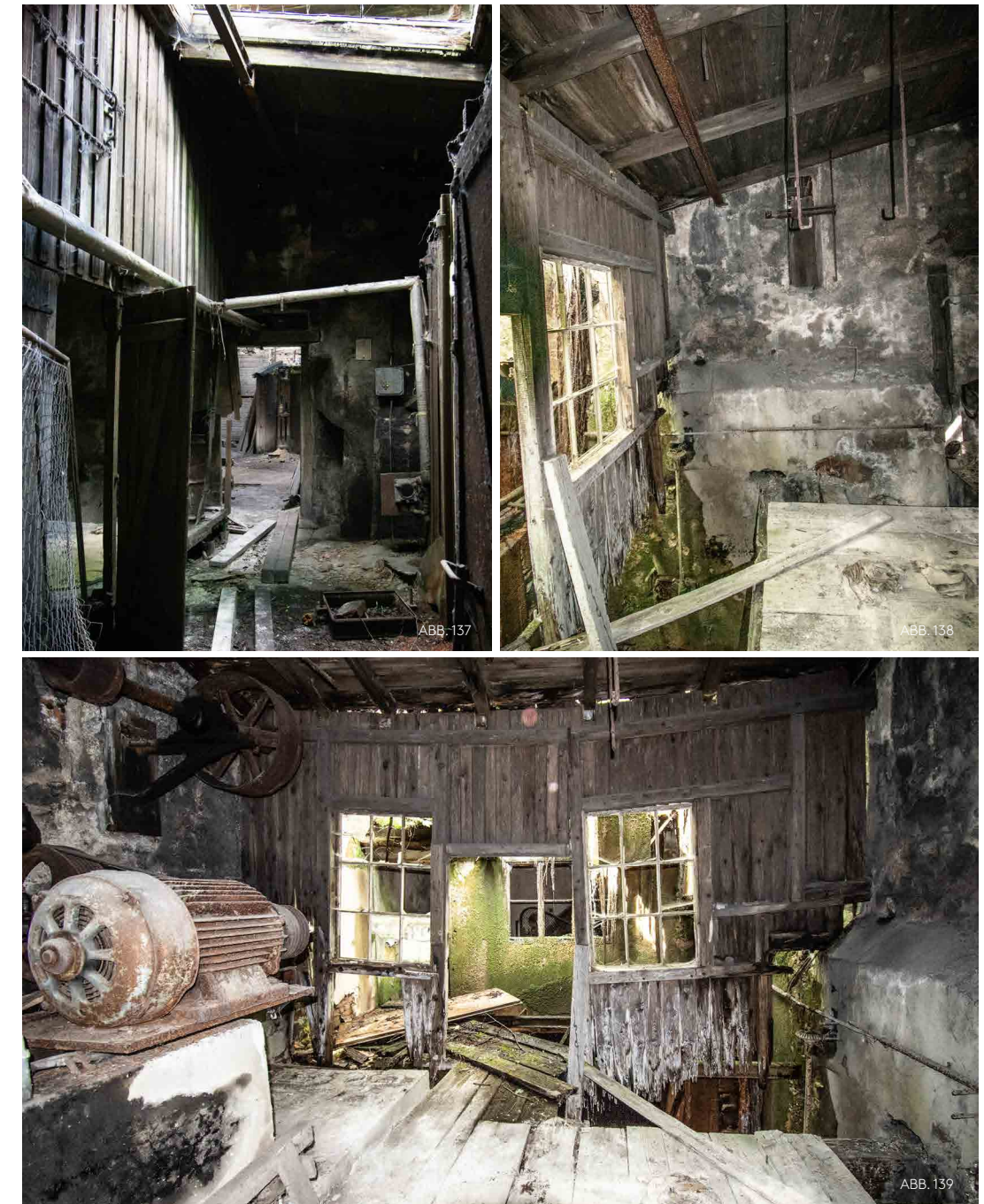


^ ABB. 136: Skizze EG, Zwischentrakt (grau markiert)

> ABB. 137: Verbindungsgang mit Dachflächenfenster

> ABB. 138: Innenansicht Zwischentrakt

> ABB. 139: Blick Richtung E-Werk



eine Holzwand partiell vom Verbindungsgang getrennt. Dahinter befindet sich an der Südseite ein etwa 50 cm hoher Betonsockel, auf dem eine Turbine steht. An der anderen Wand des Zwischentraktes sitzen zwei Fenster und eine mittig liegende rechteckige Türöffnung, die über einen kurzen Steg zum E-Werksraum führt. Ostseitig an der "Außenwand" des Kernofens aus Ziegelmauerwerk befindet sich eine kleine Öffnung aus Eisen, die vermutlich der Regulierung der Hitze des Kernofens gedient hat.

Da dem Dachflächenfenster die Verglasung fehlt, weist der darunter liegende Holzboden mittlerweile erhebliche Feuchteschäden auf. Einige der Bretter sind bereits durchgebrochen und ermöglichen somit den Blick auf das darunter fließende Wasser. Das sichere Betreten des Verbindungstraktes ist nur mehr auf zusätzlich aufgelegten Holzbalken möglich um einen Einsturz zu verhindern.

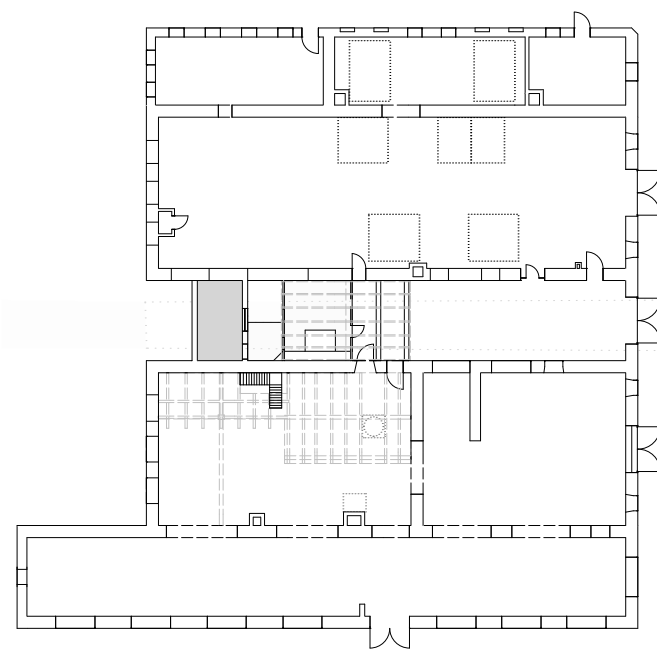


ABB. 140: Linke Seite: Außenwand E-Werk, Rechte Seite: Zwischentrakt, Dazwischen: Abfluss Wasser

ABB. 141: Turbine auf Betonsockel im Zwischentrakt

4 | E-WERK

Westlich anschließend an den Zwischentrakt befindet sich das E-Werk mit einer Fläche von 15 m². Das E-Werk ist ein rechteckiger Raum, der an seinen Stirnseiten von den Mauern der beiden großen Hallen abgegrenzt wird. Hier ist jedoch zu erkennen, dass die Wände nochmals zusätzlich mit Ziegeln aufgedoppelt wurden. An der Längsseite Richtung Zwischentrakt blickend, besitzt er eine Eingangstür und ein sechsteiliges Fenster aus Eisensprossen mit Einfachverglasung, wobei die Verglasung bereits größtenteils ausgebrochen ist. Der Boden ist hier im Gegensatz zum Zwischentrakt betoniert und von einer Schlammschicht überzogen. Das E-Werk besitzt ein flach geneigtes Pultdach. Wände und Decke sind verputzt. In der Raummitte befindet sich eine Turbine, die der Stromerzeugung gedient hat.

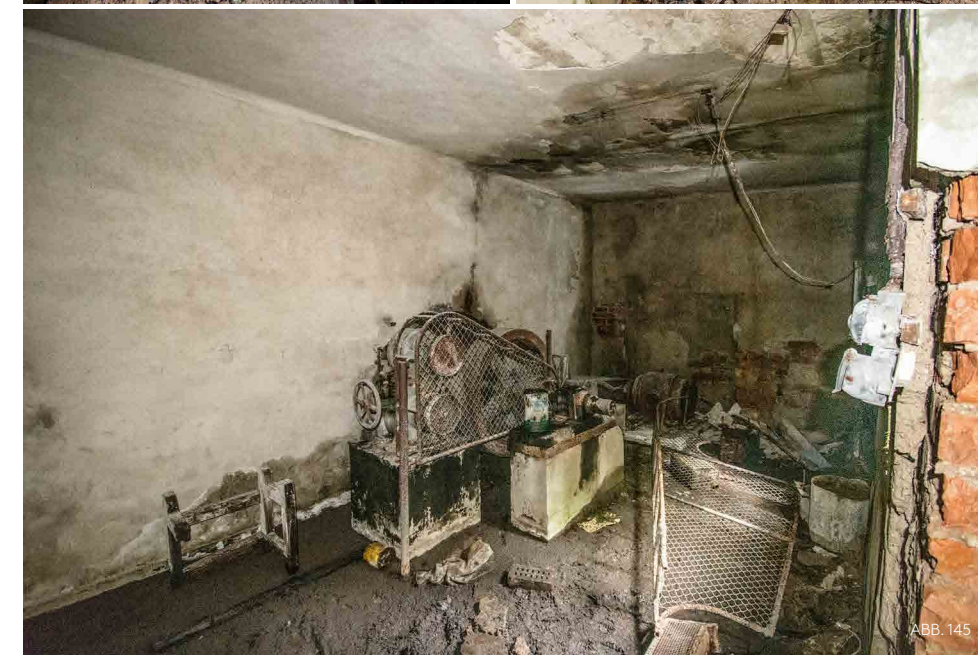


^ ABB. 142: Skizze EG, E-Werk grau markiert

> ABB. 143: Ansicht E-Werk von außen

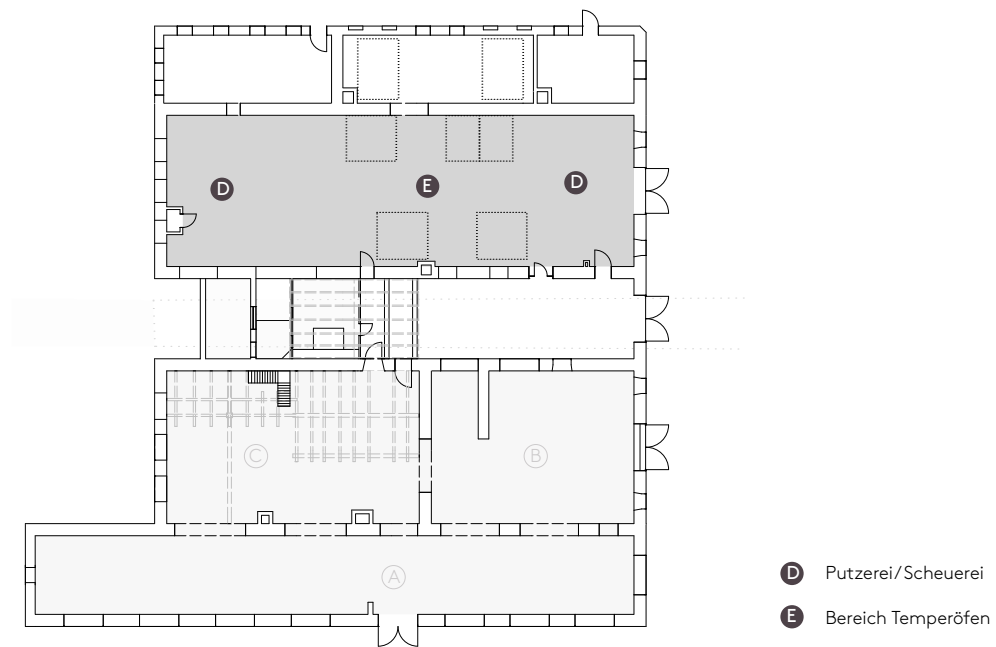
> ABB. 144: Ansicht Tür E-Werk

> ABB. 145: Blick ins Innere des E-Werks



5 | TEMPEREI/SCHEUEREI

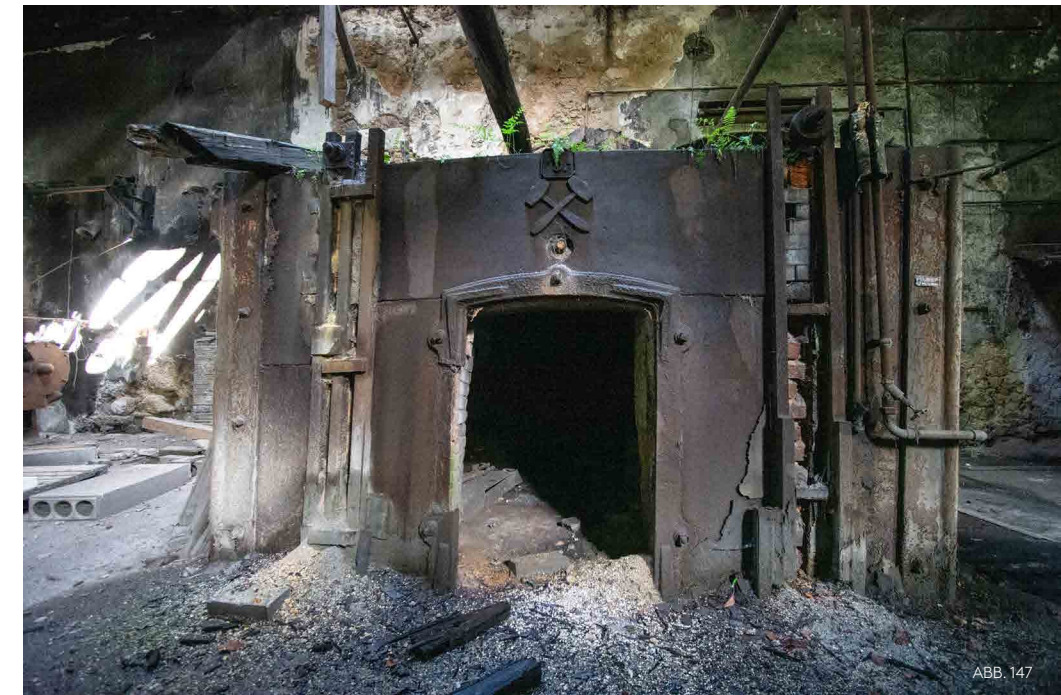
Die zweite große Produktionshalle neben der Formerei ist die sogenannte Temperei oder auch Scheuerei beziehungsweise Putzerei genannt. Der rechteckige Raum mit einer Länge von 30 m und einer Tiefe von 10 m besitzt eine Fläche von circa 310 m² und hat Raumhöhen zwischen 5,50 m und 9,50 m. Die Halle wird wie die Formerei durch ein Satteldach mit offenem Dachstuhl und Balkendecke abgedeckt. Hier ist jedoch festzuhalten, dass die Balken auf Grund von Feuchteschäden teilweise bereits in einem sehr schlechten Zustand sind und manche der Balken im Bereich des großen, mittlerweile unverglasten Dachflächenfensters sogar schon eingestürzt oder durchgebrochen sind. Es ist also nur mehr eine Frage der Zeit, bis der komplette Dachstuhl in sich zusammenbricht. Die Belichtung erfolgt vorrangig mittels Oberlichtern bzw. eines Dachflächenfensters. Der Boden der Temperei besteht hauptsächlich aus Stein, wobei sich auch in dieser Halle eine dünne

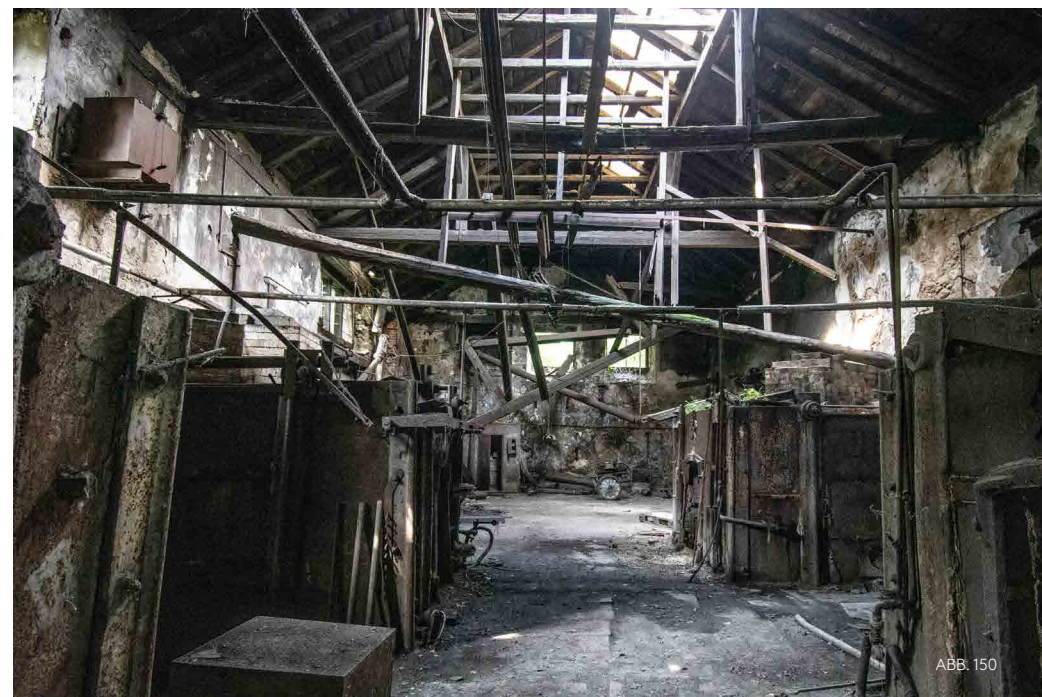
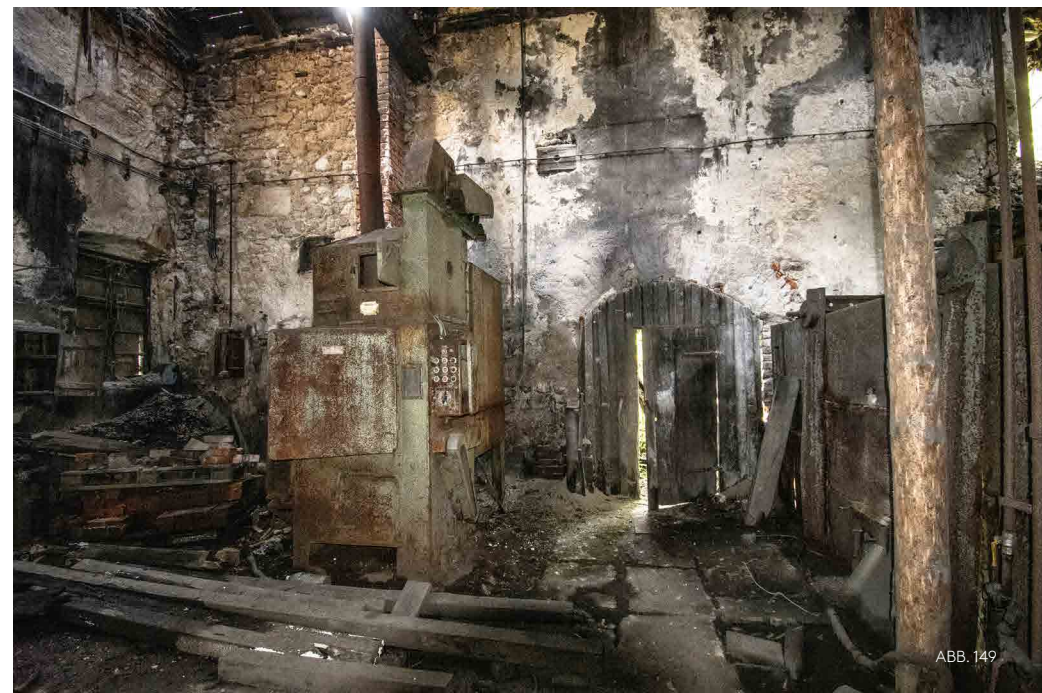


^ ABB. 146: Skizze EG, Bereich der Temperei (D,E)

> ABB. 147: Temperofen

> ABB. 148: Blick in die Temperei von einer der Oberlichtöffnungen





Schmutzschicht gebildet hat.

An der Ostseite, der Schauffassadenseite (D) sitzt eines der drei großen Korbbogentore, das von zwei symmetrischen Fensteröffnungen flankiert wird. Über dem Tor liegt noch ein weiteres kleines Fenster. Neben der Toröffnung führt eine Steigleiter aus Holz bis hinauf zum Dachstuhl. An der Südwand Richtung Innenhof befinden sich außerdem zwei Holztüren. An der gegenüberliegenden Nordwand ist eine ausgemauerte Fensteröffnung der ehemaligen Außenwand situiert.

An der Westseite der Halle (D) befinden sich drei Oberlichtöffnungen von denen nur zwei mit Drahtglas versehen sind und zur Belichtung des Raumes beitragen. Die übrige Öffnung führt zu einem angebauten Holzschuppen, der ein angeschlossenes Gebläse enthält. Unterhalb sitzt ein nachträglich eingebauter Schaltraum (s. S.162/163). Weiters tragen zwei Oberlichten an der Südseite sowie ein Dachflächenfenster zur Belichtung bei. An der Nordseite führt eine Türöffnung in die Schleiferei des Erweiterungsbaus.

An beiden Stirnseiten der Halle (D), jeweils an der Ost- und Westseite, befinden sich Maschinen zur Sandaufbereitung. Der bereits für den Gießvorgang verwendete Sand wurde hier "geputzt" beziehungsweise "gescheuert" um die Eisenteile auszusieben und den Sand wiederverwendbar für die Gussformen zu machen.

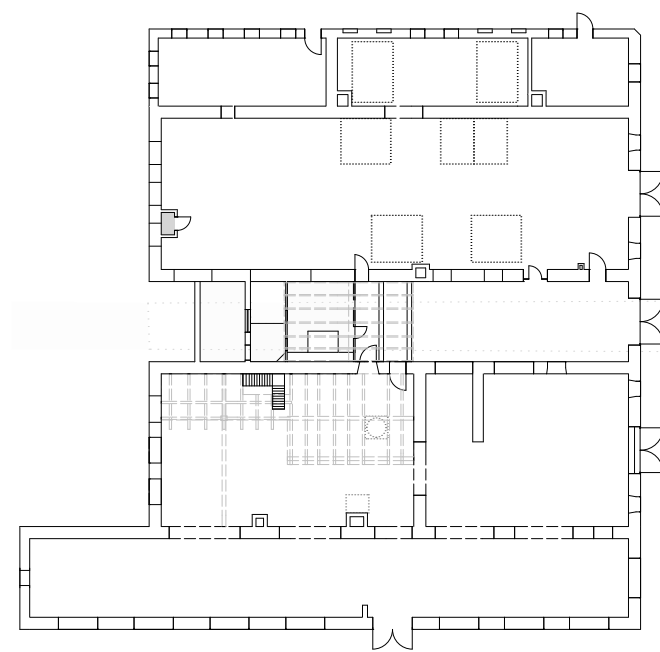
Im mittleren Teil der Halle (E) befinden sich fünf der insgesamt sieben vorhandenen Temperöfen. Die Öfen besitzen mit einer Abmessung von etwa 3 x 4 Metern und einer Höhe von circa 2 m alle ähnliche Größen. Außerdem sind sie von "1" bis "5" durchnummeriert. Die Ziffer befindet sich jeweils mittig an der Vorderseite der Öfen. Im Bereich der Temperöfen sind teilweise Metallplatten am Boden ausgelegt. Die natürliche Belichtung in diesem Teil der Halle wird durch zwei Oberlichtöffnungen an der Südseite gewährleistet. An derselben Wand befindet sich auch eine rechteckige Türöffnung zum Verbindungstrakt Richtung Formerei. An der gegenüberliegenden Seite, flankiert von zwei Temperöfen, sitzt die große Öffnung in den Nebenraum der Temperei, wobei einer der beiden Öfen sogar etwas in die Öffnung hineinragt.

< ABB. 149: Ost- Südseite Temperei mit Putzschleuder und Holztür in den Innenhof

< ABB. 150: Blick Richtung Westen

6 | SCHALTRAUM FÜR TEMPEREI/SCHEUEREI

Im westlichen Teil der Temperei befindet sich an der Stirnseite ein kleiner, 1,50 m² großer, rechteckiger Raum, der vermutlich als eine Art begehbare Sicherungskasten für die Schal- tung diverser Maschinen der Temperei gedient hat. Er wurde höchstwahrscheinlich um 1900 ergänzend angebaut. Die Wände sowie die Decke des Anbaus sind betoniert und verputzt. Die Stirnseite mit der bestehenden Wand ist aus verputztem Steinmauerwerk. An der westlichen Wand befinden sich mehrere Kästchen mit alten Sicherungen. Er be- sitzt eine geringe Raumhöhe von 2,10 m. Betreten kann man den Schalraum durch eine schmale Eisentür ohne Türklinke. Fenster gibt es in dem kleinen Raum keine. Der Boden des Schaltraums besteht wie die Temperei aus Stein.



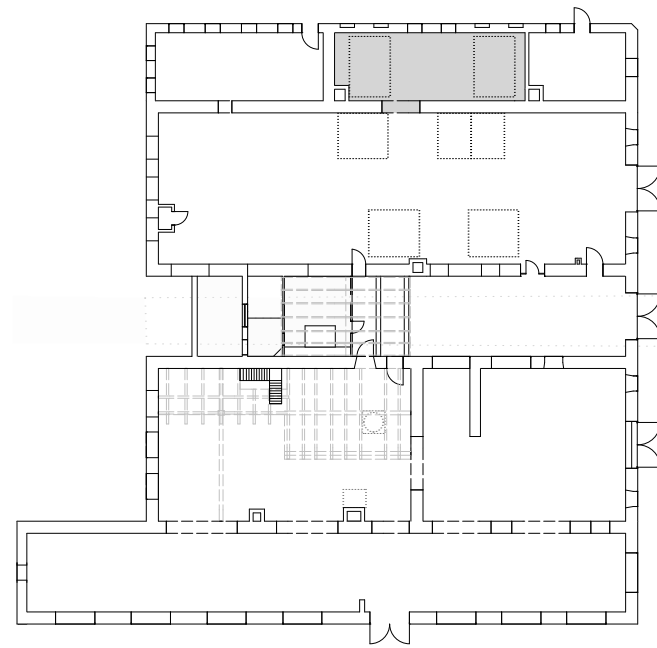
- ^ ABB. 151: Skizze EG, Schalraum (grau markiert)
- > ABB. 152: Ansicht Schalraum
- > ABB. 153: Türöffnung Schalraum
- > ABB. 154: Schaltkästen mit Sicherungen



7 | NEBENRAUM TEMPEREI

An der Nordseite der Temperei führt mittig eine große korbogenförmige Wandöffnung in einen 56,70 m² großen Nebenraum, der ebenfalls zur Temperei gehört. Dieser liegt im zweiten Erweiterungsbau, der um 1880 entstanden ist.

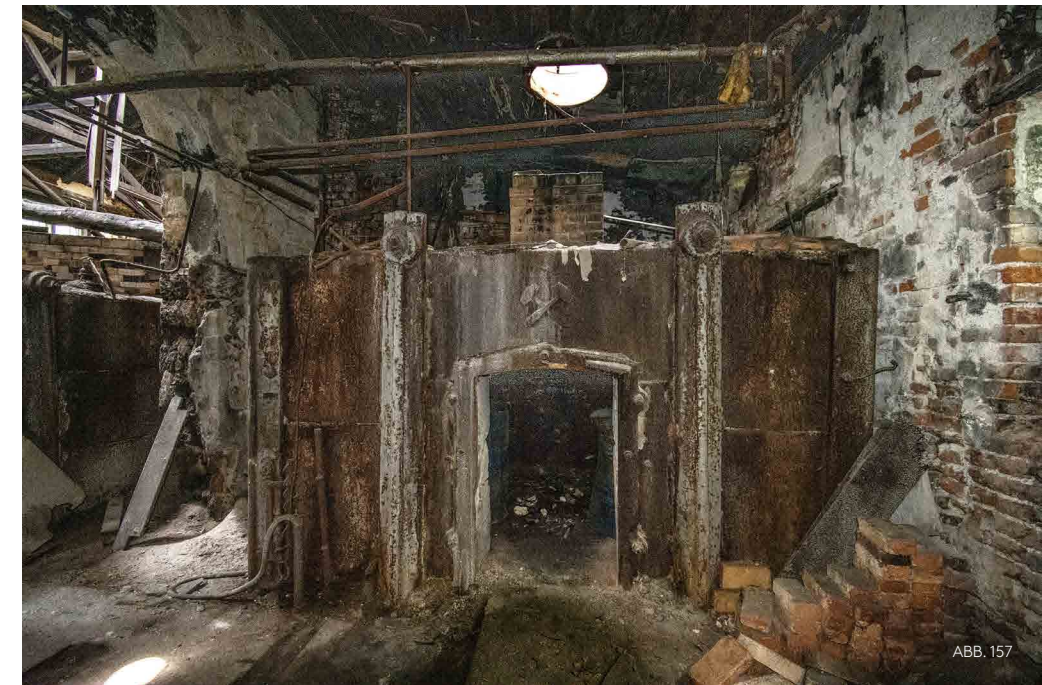
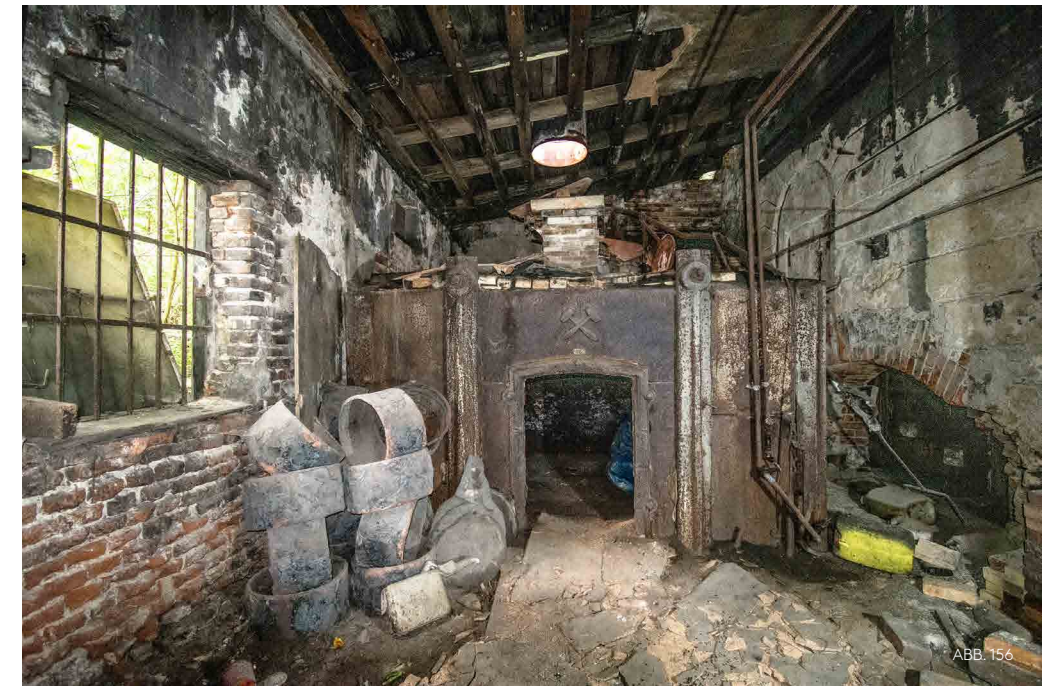
Ähnlich dem Zubau an der Südseite besitzt auch dieser ein Pultdach, jedoch mit etwas geringeren Raumhöhen - zwischen 3,50 und 4,50 m. Außerdem sind an der Decke noch die Reste der Deckenverkleidung aus Holzfaserplatten zu erkennen. Der Steinboden ist auch hier von einer Staub- und Schmutzschicht überzogen. Die Mauern des Zubaus sind aus Ziegelmauerwerk während die südseitige Wand aus Steinmauerwerk besteht. Natürlich belichtet wird der Raum von der Nordwand mittels zweier Fensteröffnungen aus Drahtglas, mit vertikaler Teilung und vorgelagerten Eisensprossen auf der Innenseite.



^ ABB. 155: Skizze EG, Nebenraum Temperei (grau markiert)

> ABB. 156: Innenansicht Nebenraum Temperei, Blick Richtung Osten mit Temperofen

> ABB. 157: Innenansicht Nebenraum Temperei, Blick Richtung Westen mit Temperofen



Das Fensterbrett und der Fenstersturz bestehen aus Holz. Zusätzlich sind an der Wand vier weitere eingemauerte Überlager aus Holz zu erkennen, was darauf hindeutet, dass es einmal weitere Fensteröffnungen gab. An der gegenüberliegenden Wand, die ehemalige Außenwand der Gießerei, kann man hier noch deutlich die genutete Fassadengliederung erkennen.

An den Enden des Raumes steht jeweils ein Temperofen. Sie sind mit den Nummern “6” und “7” versehen. Über den Temperöfen befindet sich jeweils eine runde Dachöffnung für den Abzug der Hitze die sich während des Temperns gebildet hat. Neben der Toröffnung steht ein Schaltkasten der die Gasleitungen zur Erhitzung der Temperöfen regulierte.

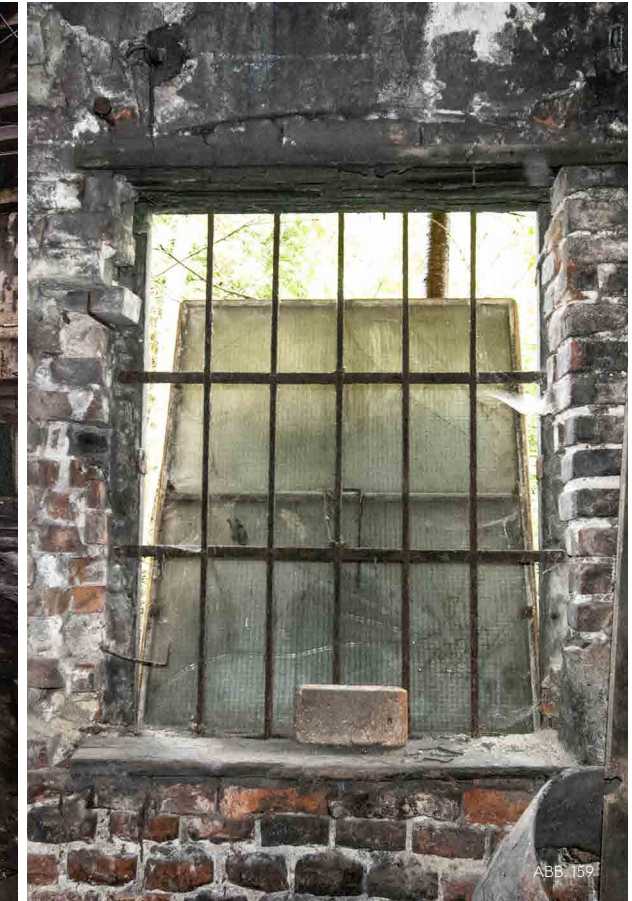
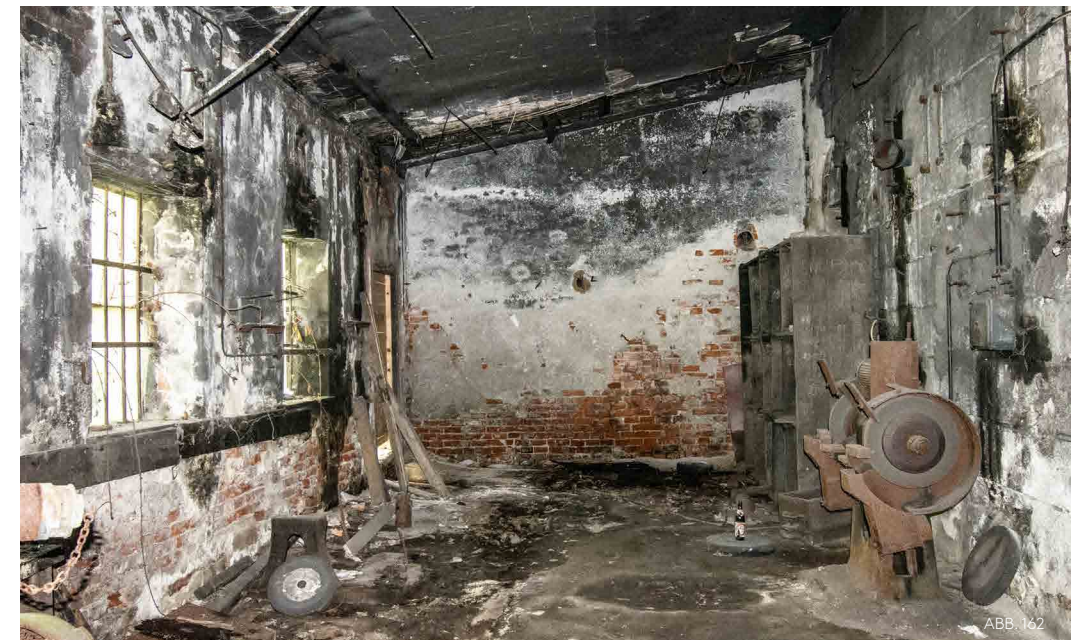
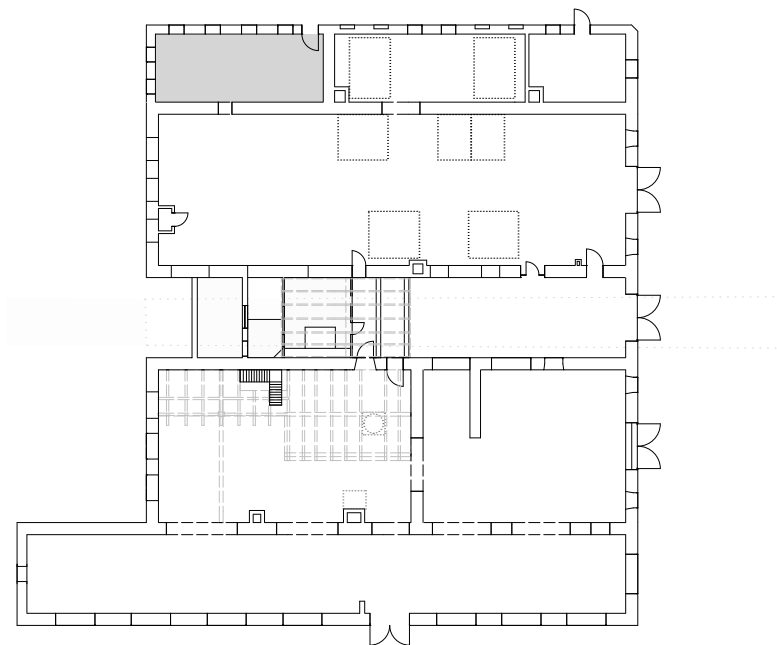


ABB. 158: Kasten zur Regelung der Gasleitungen für die Temperöfen

ABB. 159: Fensteröffnung mit vorgelagertem Eisengitter

8 | SCHLEIFEREI

Anschließend an die Temperei betritt man im Nordwesten der Anlage durch eine rechteckige Wandöffnung die sogenannte Schleiferei im nördlichen Erweiterungsbau mit Pultdach. Die Wände bestehen bis auf die ehemalige Außenwand der Temperei alle aus verputztem Ziegelmauerwerk, wobei die Fensterbänke der Öffnungen von einem Holzbalken gebildet werden. An der Wand zur Temperei sind ähnlich wie im Nebenraum der Temperei noch die genutete Fassadenunterteilung sowie abgemauerte Fensteröffnungen der ehemaligen Außenwand zu erkennen. Die südliche Wand besteht aus verputztem Steinmauerwerk. Der Steinboden weist zum Teil starke Verschmutzungen auf. Die Decke ist verputzt, wobei Teile des Putzträgers aus Schilfeinlage bereits drohen herunterzufallen. Der in etwa 50 m² große Raum besitzt eine einfache Tür aus Holz ins Freie sowie sechs gleich große Fenster an der Nord- und Westseite aus Drahtglas mit vertikaler Teilung und vorgelagerten Eisensprossen im Inneren. Neben einer Wasserpumpe und mehreren Schleifgeräten ist außerdem noch ein Regal, gefüllt mit diversem Werkzeug, das für das Schleifen benötigt wurde, erhalten geblieben.



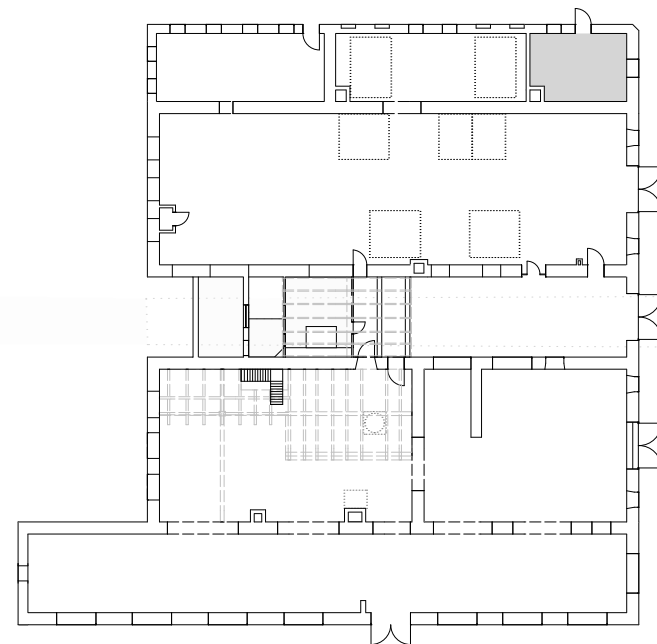
< ABB. 160: Skizze EG, Schleiferei (grau markiert)

^ ABB. 161: Innenansicht Schleiferei Richtung Westen mit Werkbänken

^ ABB. 162: Innenansicht Schleiferei Richtung Osten mit Schleifmaschine und Holzregal

9 | NEBENRAUM

Dieser nordöstlich liegende Nebenraum ist der einzige Raum im Erdgeschoss der mit keinem der restlichen Räume verbunden ist. Der Raum schließt südlich an die Temperei und westlich an den Nebenraum der Temperei. Betretbar ist er durch eine Tür an der Nordfassade. Er ist Teil des nördlichen Erweiterungsbaus mit Putldach der um 1880 entstanden ist und grenzt an der Ostseite an die Schaufassade. Das Pultdach ist durch Witterungsschäden bereits komplett in sich zusammengestürzt. An der Nord- sowie Südwand sitzt jeweils ein Fenster aus Drahtglas zur Belichtung des Raumes. An der ehemaligen Außenwand der Temperei befindet sich einer der beiden quadratischen, in Gesimsstufen verjüngten Schlotte in Sichtziegel mit Stichbogenfeldern, der ebenfalls um 1880 entstanden ist. Der Steinboden des Nebenraums ist mittlerweile durch das herabgestürzte Dach sowie Ziegeln bedeckt und kaum noch zu erkennen. Die Wände aus Stein- und Ziegelmauerwerk waren ursprünglich glatt verputzt. Die ursprüngliche Nutzung des Raumes ist nicht bekannt.

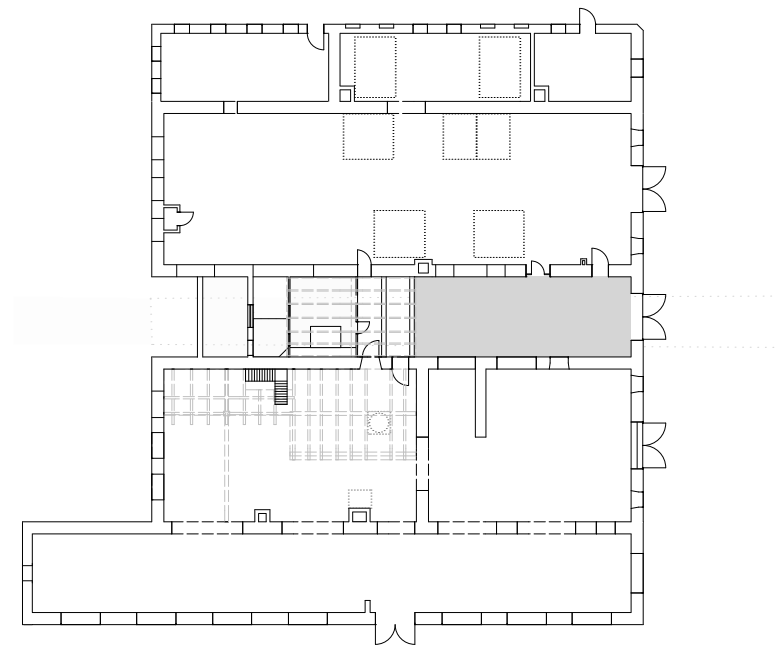


- ^ ABB. 163: Skizze EG, Nebenraum (grau markiert)
- > ABB. 164: Türöffnung, grün lackiert
- > ABB. 165: Schlot in Sichtziegel
- > ABB. 166: "Innenansicht" Nebenraum mit beschädigtem Pultdach
- > ABB. 167: Detailansicht beschädigtes Fenster Nebenraum, Ostfassade



10 | INNENHOF

Die beiden Haupthallen sind parallel zueinander mit einem Abstand von etwa 5 m angeordnet. Dazwischen befindet sich ein 75 m² großer Innenhof. Er wird zusätzlich von der Außenwand des Kernofens sowie der Ostfassade (Schaufassade) begrenzt. Das Mauerwerk ist größtenteils unverputzt. Betreten kann man ihn durch das Mittlere der drei Korbbogentore der Ostfassade sowie durch zwei Türen von der Temperei aus. Von der anderen Fertigungshalle, der Formerei, schauen drei Eisensprossenfenster Richtung Innenhof, jedoch gibt es keinen Zugang. Unterhalb des Hofes wird das Wasser von der Wehr und dem Zwischentrakt kommend durch einen Wasserkanal weiter zum nächsten Werksteich vor dem Herrenhaus geleitet. Der Boden darüber besteht vorrangig aus Erdreich, das optimale Voraussetzung zur Ansiedlung von Pflanzen bietet. Mittlerweile ist der Hof schon komplett verwuchert.

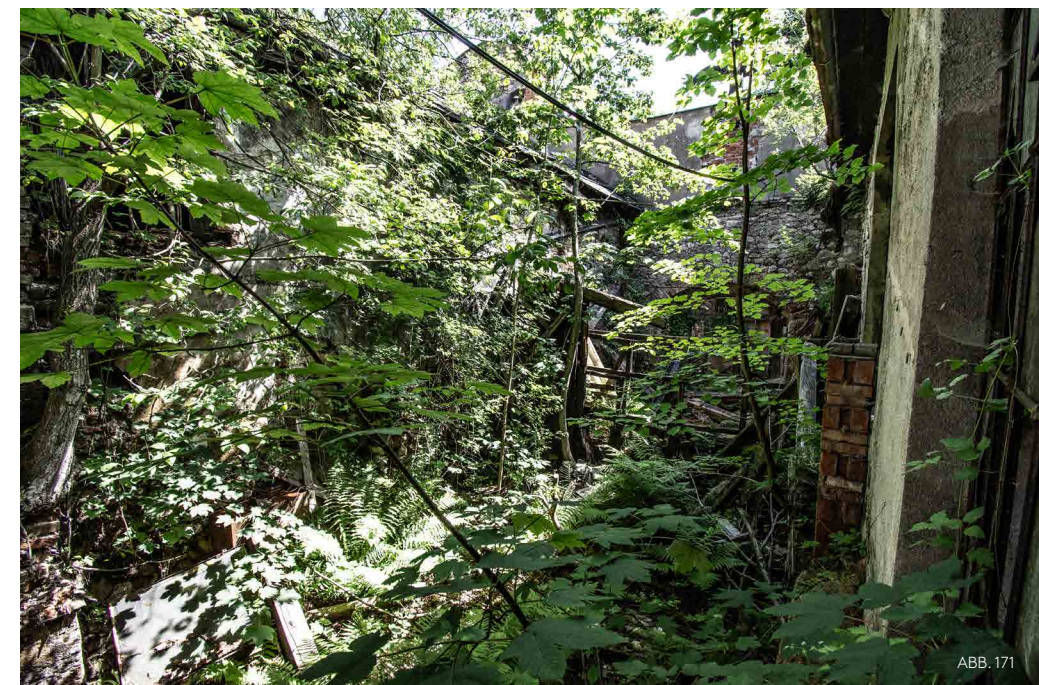


^ ABB. 168: Skizze EG, Innenhof (grau markiert)

> ABB. 169: Blick in den Innenhof von Temperei

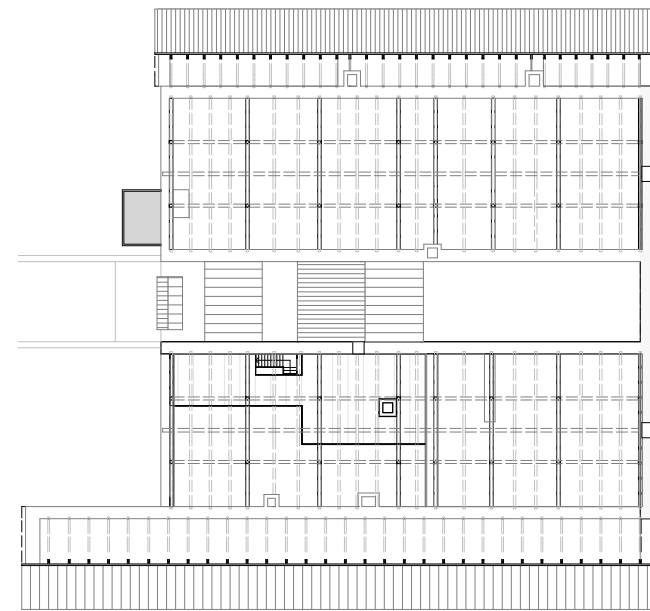
> ABB. 170: Blick in den Innenhof von Formerei, Außenwand Kernofen und Schlot in Sichtziegel

> ABB. 171: Blick in den Innenhof Richtung Schaufassade (Osten), Sommer



11 | TURBINEN- SCHUPPEN

Außen anschließend an die Weststeite der Temperei liegt ein kleiner Schuppen auf Fensterbankhöhe der Oberlichtverglasungen beziehungsweise des Stauteichs. Im Schuppen steht eine Turbine, die vermutlich als Gebläse für die Temperei diente. Der eingeschossige Schuppen hat einen rechteckigen Grundriss mit einer Fläche von 9 m² und weist eine Höhe von etwa 5 m auf. Die Wände sind aus vertikalen Holzbrettern gefertigt. Bedeckt wird der Anbau von einem Satteldach aus Holz mit einer Schindeleindeckung aus Faserzement. Der rechteckige Raum mit einem Boden aus gepresstem Erdreich ohne sichtbare Bodenkonstruktionen wird fast komplett von der Turbine ausgefüllt. Der Schuppen diente also vorrangig dem Zweck das Gebläse vor Witterung zu schützen. Nordseitig befindet sich eine Holztür mit Metallbeschlag und einem Sturz aus Profilstahl. Ansonsten besitzt der Schuppen keine Öffnungen.



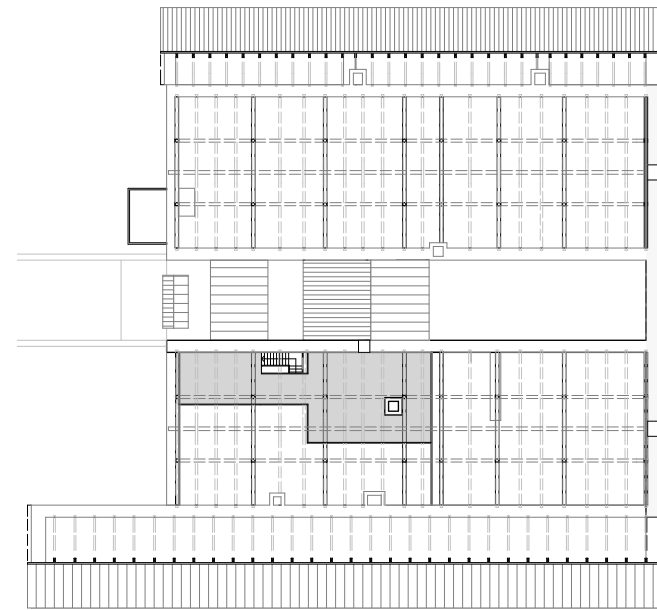
- ^ ABB. 172: Skizze OG, Schuppen (grau markiert)
- > ABB. 173: Südansicht Schuppen
- > ABB. 174: Blick ins Innere des Schuppens mit Gebläse
- > ABB. 175: Westansicht Schuppen



12 | GALERIE

Die etwa 70 m² große Galerie befindet sich im nordwestlichen Teil der Formerei auf Fensterbankhöhe der Oberlichtverglasungen der Westfassade. Eine der drei symmetrisch angeordneten Öffnungen wurde nicht verglast sondern als Schiebetür ausgeführt, die an die Galerie angrenzt. Über diese Tür wurden das Roheisen und das für den Gießvorgang benötigte Koks direkt vom Bahnhof über ein Schienensystem in die Gießerei gebracht. Das Türblatt besteht aus einer einfachen Holz-Stahlkonstruktion und kann mittels zweier Rollen auf einer Eisenschiene entlang der Fassade verschoben werden.

Anschließend an die Tür befindet sich im Inneren eine alte Plattformwaage. Von dort führen zwei Schienen weiter zum Kupolofen. Die Galerie erreicht man außerdem über eine



- ^ ABB. 176: Skizze OG, Galerie (grau markiert)
> ABB. 177: Außenansicht Schiebetür zur Galerie
> ABB. 178: Blick auf die Galerie von Westseite

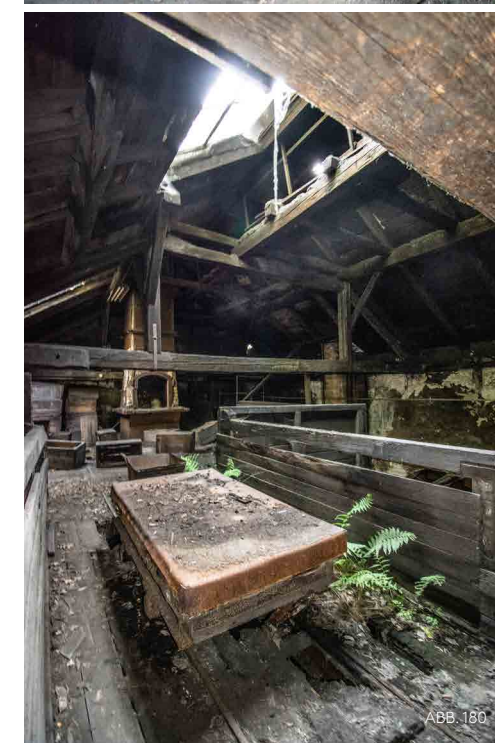
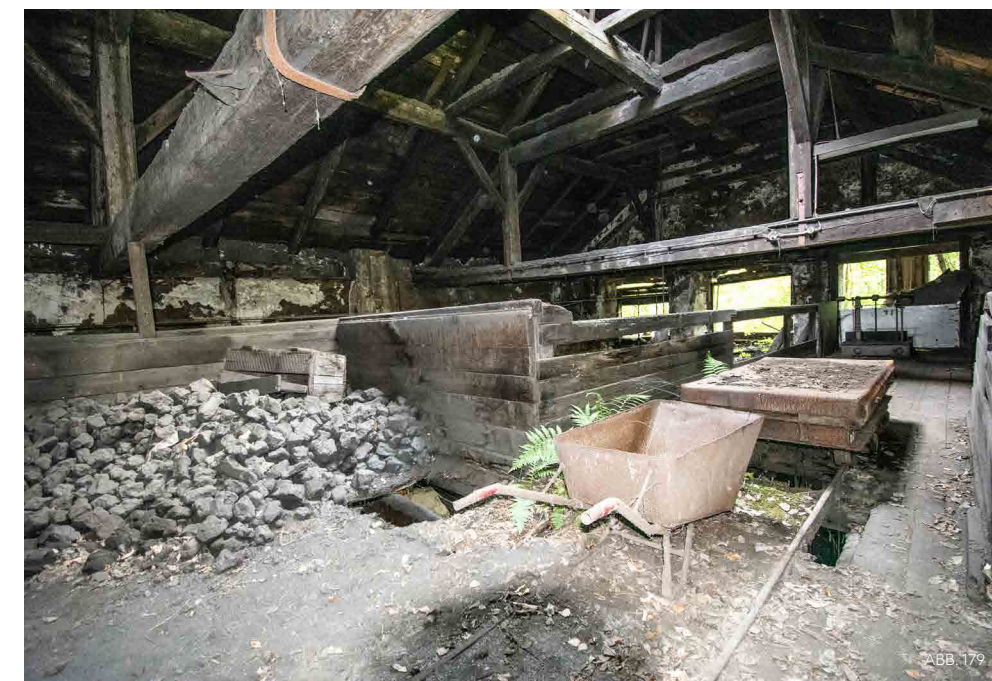


Eisenstiege von der Formerei aus. Neben dem, für das Schmelzen des Eisens benötigten, Kupolofen der sich vom Erdgeschoss über die Galerie bis nach draußen erstreckt, befindet sich außerdem ein offener Lastenaufzug.

Gelagert ist die Galerie auf mehreren I-Trägern, die auf Stützen und den angrenzenden Wänden aufliegen. Abgesehen von den Schienen zwischen Kupolofen und Tür ist der Boden aus einfachen Holzbrettern gefertigt, wobei das Holz durch eintretende Feuchtigkeit bereits morsche Bereiche aufweist und stellenweise schon eingebrochen ist. Das Geländer setzt sich ebenfalls vorwiegend aus Holz beziehungsweise aus einer Metallplatte neben der Schiebetür zusammen. Die nordwestliche Wand besteht aus verputztem Steinmauerwerk.

Die obere Abgrenzung der Galerie bildet das Satteldach mit offenem Dachstuhl der Formerei. Das Nullniveau der Galerie befindet sich ungefähr einen Meter unterhalb des Dachstuhls. Die natürliche Belichtung erfolgt mittels zweier Dachflächenfenster sowie teilweise auch durch die Oberlichtverglasungen der Westfassade der Formerei. Außerdem befindet sich eine rechteckige Türöffnung an der Nordseite die Richtung Wasserkraftanlage blickt.

-
- > ABB. 179: Ansicht Galerie
 - > ABB. 180: Ansicht Galerie mit Schienen und Wagen
 - > ABB. 181: Ansicht oberer Teil des Kupolofens



ZUSAMMENFASSUNG SCHÄDEN

Zahlreiche der im betrachteten Objekt vorkommenden Schäden treten nicht als Einzelfall auf sondern sind in einem Großteil der Räume immer wieder festzustellen. Deswegen werden die gesammelten Schäden im folgenden Abschnitt zusammengefasst.

In allen Bereichen, also hauptsächlich den Wänden und vereinzelt den Decken, die verputzte Flächen besitzen, sind Putz- und/ oder Farbschäden vorhanden. In den meisten Fällen ist nicht mehr von feinen Haarrissen, sondern von großflächigen Putzabplatzungen zu sprechen. Teilweise sind ganze Wandflächen freigelegt, sodass das dahinterliegende Mauerwerk zum Vorschein kommt.

Neben den Putzschäden weisen sowohl die Wände als auch die Decken starke Verschmutzungen bzw. eine Art Patina, bedingt durch den für die Gussformen verwendeten "schwarzen Sand" und die teilweise hohen Temperaturen während der Guss- und Tempervorgänge, auf. Die Patina lässt auf eine sehr intensive Nutzung der Räumlichkeiten schließen. Auch der Boden ist an vielen Stellen durch starke Abnutzung gekennzeichnet und weist Flecken auf.

Außerdem machen sich an vielen Stellen Flecken und Feuchteschäden durch Witterung oder eintretende Feuchte bemerkbar. An den Wänden, vor allem im Sockelbereich und den Übergängen zum Dach haben sich durch eintretende Feuchte diverse Flecken und Verfärbungen gebildet.

Einige Stellen, vor allem im Bereich von Installationen oder Fenster- und Türöffnungen, weisen Mauerwerksschäden auf. Einzelne Ziegelsteine und teilweise ganze Mauerwerksbrocken sind in manchen Abschnitten mittlerweile ausgebrochen. Gewisse Schäden wurden bereits zu Zeiten des laufenden Betriebes ausgebessert. Vor allem am Kernbau aus Natursteinmauerwerk sind einige nachträgliche Ausbesserungen von vermutlich zuvor ausgebrochenen Steinen ersichtlich.

Die Satteldächer der Haupthallen weisen zum Teil bereits enorme Schäden durch eintretende witterungsbedingte Feuchte auf. Obwohl an manchen Stellen in den letzten Jahren noch minimale Ausbesserungen erfolgt sind, ist der Dachstuhl teilweise bereits morsch oder weist sogar schon Löcher auf.

An den Decken, die verputzt sind (u.a. Pultdach des nördlichen Erweiterungsbaus) beginnt sich der Putzträger aus Schilfmatten und somit auch der Putz abzulösen. Manche Deckenabschnitte sind schon komplett freigelegt. Die bestehenden Deckenverkleidungen aus Heraklithplatten in einem Bereich der Formerei sind ebenfalls stark beschädigt. An manchen Stellen sind sie bereits herausgebrochen. Von den Deckenpaneelen aus Holz im Nebenraum der Temperei sind nur mehr wenige an Ort und Stelle wodurch die darüberliegende Holzkonstruktion beziehungsweise die Wellblechabdeckung des Pultdaches zu sehen ist.

Auch die vorhandenen Fenster aus Einfachverglasung oder Drahtglas sind größtenteils beschädigt. Die meisten Glasflächen weisen entweder großflächige Bruchstellen, teilweise mit Löchern auf oder fehlen komplett. Das Eisen der Eisensprossenfenster und der Fensterflügel rostet.

Rostflecken und rostende Oberflächen finden sich auch an vielen anderen Bauteilen aus Eisen, wie Türen, Beschlägen, I-Trägern oder den vorhandenen Öfen (Kupol- und Tempereöfen) und Maschinen.



ABB. 182: Großflächige Putzabplatzung im Bereich eines Lichtschalters

ABB. 183: Patina an Innenwand der Schleiferei

ABB. 184: Wandausbesserungen, Fleckenbildung



ABB. 185: Kaputte Fensterscheibe aus Drahtglas, Rostender Fensterflügel. Freigelegtes Mauerwerk außen.

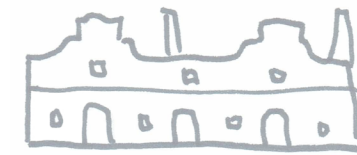
ABB. 186: Feuchteschäden im Bereich des Zwischentraktes

ABB. 187: Beschädigte Deckenverkleidung aus Heraklith

ABB. 188: Abgelöste Deckenverkleidung aus Schilfmatten und Putz in der Schleiferei

ABB. 189: Feuchteschäden im Bodenbereich der Galerie, Rostige Scheibtruhe

VII BAUDENKMALPFLEGE



ZUR DENKMALPFLEGE

Im vorliegenden Kapitel wird ein Revitalisierungs- und Nachnutzungskonzept des Industriedenkmales vorgeschlagen. Als Grundlage dienen die in den vorangehenden Kapiteln ausgearbeiteten Informationen/ Dokumentationen der gegenständlichen Anlage.



Originaldrucke, Originalsignatur, Originaltitel. Reproduktionen sind ohne Genehmigung der TU Braunschweig nicht zulässig. Dieses Dokument ist urheberrechtlich geschützt. Ihre Rechte sind durch das Urheberrecht geschützt.

Robler
Kienberg 8. 10. 27.

Abb. 190:
Gemälde des Weghammers,
1927

DENKMALSCHUTZ

In den Leitsätzen zur Denkmalpflege heißt es, dass der Mensch ein Grundbedürfnis nach Erinnerung hat, welches sich grundlegend auf Orte und Objekte stützt.⁹⁰ Wir fühlen uns deshalb verpflichtet, das gemeinsame Erbe in Form von Denkmälern an nachfolgende Generationen in ihrer gesamten Authentizität weiterzugeben.⁹¹ Zu diesen Denkmälern kann das Gießereigebäude samt Arbeiterwohnhäusern gezählt werden.

Der ehemalige Weghammer steht, gemeinsam mit den erhaltenen Arbeiterwohnhäusern, seit dem Jahr 1961 als Ensemble unter Denkmalschutz. Im Bescheid des Bundesdenkmalamtes werden besondere Eigenschaften der Objekte beschrieben und somit Gründe der Unterschutzstellung genannt. Hervorgehoben wird bei den Arbeiterwohnhäusern vor allem die Fassade mit diversen Gestaltungselementen. Der Fassade des Industriebaus lässt der Denkmalbescheid ebenfalls besondere Bedeutung zukommen. Speziell betont werden die beiden geschwungenen durchbrochenen Ziergiebel, bekrönt von dem gusseisernen Doppeladler sowie die Pilastergliederung im Obergeschoss mit Kordongesimse, also die Repräsentationsfassade.⁹²

Außerdem wird vom Bundesdenkmalamt vermerkt, dass die Erhaltung der Fabriksanlage mit Wohngebäuden, welche künstlerische und kulturelle Bedeutung besitzen, im öffentlichen Interesse liegt.⁹³ Als Hauptgrund wird angeführt, dass die Anlage ein seltenes Beispiel eines frühen Industriebetriebes mit Fabrikanten- und Arbeiterwohnungen bildet und deswegen einen besonderen Stellenwert besitzt.⁹⁴

90 EIDGENÖSSISCHE KOMMISSION FÜR DENKMALPFLEGE: Leitsätze zur Denkmalpflege in der Schweiz, Zürich, 2007, S. 13

91 vgl. ICOMOS, Charta von Venedig 1964 (in der Fassung von 1989), <https://denkmalpflege.tuwien.ac.at/lehre/downloads/> Letzter Zugriff: 18.08.2019

92 vgl. BDA, Denkmalbescheid, Zahl: 6819/61, 1961

93 ebda.

94 ebda.

INDUSTRIELLES ERBE

Der Weghammer ist in seiner Gesamtheit einzigartig in der niederösterreichischen Eisenstraße. Vor allem die Schauffassade verleiht dem Gebäude eine besondere Pracht.

Neben dem sachlichen Ingenieurbau entstanden im 19. Jahrhundert “Industrieschlösser”, die zur Repräsentation wirtschaftlicher Leistungsfähigkeit sowie politischer Macht dienten.⁹⁵ Gemeint sind Produktionsgebäude, die mit Repräsentationsfassaden ausgestattet wurden und den eigentlichen Zweck des Gebäudes verbargen.⁹⁶ Der Weghammer kann also in diese Kategorie der Industriebauten eingegliedert werden.

Wie in den vorangehenden Kapiteln dargestellt, ist die ehemalige Gießerei eng mit der Geschichte zweier bedeutsamer Unternehmer der niederösterreichischen Eisenstraße verbunden. Sowohl Andreas Töpfer als auch Josef Heiser prägten ihr Umfeld, in dem sie in ihren eisenverarbeitenden Betrieben wirksam waren, maßgeblich. Das Fabriksgebäude ist als Zeitzeuge dieser “Ära der Eisenherrlichkeit” zu bewerten.

Die unter Andreas Töpfer entstandene Fassade glich, wie bereits im Kapitel “Andreas Töpfer” erwähnt, der des großen Walzwerkes in Neubruck. Da das Walzwerk jedoch im Laufe der Jahre überformt wurde, kann der ehemalige Weghammer als letzter Zeitzeuge der Industriebauten mit Repräsentationszweck in der Region gezählt werden.⁹⁷

Gemeinsam mit den erhaltenen Arbeiterwohnhäusern ist die ehemalige Gießerei Teil der Landschaft. Diese Landschaft, in der der ehemalige Weghammer mit weiteren erhaltenen Bauten aus der Hochblüte der Eisenstraße als Zeitzeuge besteht, kann auch als Industrielandschaft bezeichnet werden.⁹⁸

95 vgl. ACKERMANN; S. 30

96 vgl. WEDEKIND, Claudia in: BERTSCH, S. 301

97 Anmerkung: Die Fassade gab außerdem für manche Künstler Anlass, diese als Motiv herzunehmen. (s. Abb 190, S. 174 und Abb. 191, S. 179)

98 vgl. STADLER, 2006, S. 42

Der Verlust dieses Industriedenkmals würde also auch ein Stück der Identität der Umgebung rauben. Gerhard Stadler greift in seinem Werk zum industriellen Erbe Niederösterreichs einen wichtigen Punkt in Zusammenhang mit der eben genannten Thematik auf:

“Der oft sinnlose Abbruch von industriehistorisch wie auch gesellschaftspolitisch bedeutenden Fabrikensembles, von materiellen Zeugen der Industriekultur [...], kann nicht bloß als Akt wilden Spekulantentums kritisiert werden, diese Form des Umgangs mit unserer Vergangenheit birgt nicht zuletzt die Gefahr des Identitätsverlustes einer Gesellschaft in sich, die erst durch die Errungenschaften des Industriezeitalters das geworden ist, was sie vorgibt zu sein.”⁹⁹

⁹⁹ STADLER, 2006, S. 50 ff



ABB.191: Ansicht ehemalige Gießerei mit Arbeiterwohnhaus (links)

DENKMALPFLEGERISCHES KONZEPT

Als unverzichtbare Handlungsgrundlage an einem Denkmal wird in den Standards der Baudenkmalpflege des Bundesdenkmalamts das "Erfassen" eines Denkmals genannt.¹⁰⁰ Dies geschah in den vorangehenden Kapiteln, vor allem in Hinblick auf die Baudokumentation sowie die historische Erhebung und dient nun als Grundlage für ein Weiterdenken der vorhandenen Strukturen.¹⁰¹

Denkmalschutz und Denkmalpflege sind eng miteinander verknüpft. Und doch ist es keine Selbstverständlichkeit wenn ein Bau unter Denkmalschutz gestellt wurde, dass er auch wirklich instand gehalten und gepflegt wird. Im Falle des Weghammers und der Arbeiterwohnhäuser, die zwar unter Denkmalschutz stehen, wurde die Instandhaltung und Pflege des Denkmals seit Stilllegung der Fabrikanlage vernachlässigt. Im Sinne der Charta von Venedig soll die notwendige Denkmalpflege zukünftig am betrachteten Objekt erfolgen.

"Die Erhaltung der Denkmäler erfordert zunächst ihre dauernde Pflege."¹⁰²
- Charta von Venedig, Artikel 4

Grundsätzlich sollte einem Denkmal eine dem Gebäude entsprechende Nutzung, im besten Falle aber die ursprüngliche Nutzung zugeführt werden. Hinsichtlich des Weghammers wird dies im Rahmen einer Neunutzung nicht möglich sein. Um dem ehemaligen Weghammer wieder neues Leben einzuhauchen, wird es wohl unvermeidlich sein, gewisse Eingriffe, Veränderungen oder Anpassungen am Bestand vorzunehmen und eine Umnutzung zu ermöglichen. Im Zuge dessen sind folgende Kriterien im Umgang mit der Bausubstanz zu beachten, wie in Artikel 12 der Charta von Venedig beschrieben:

100 vgl. BUNDESDENKMALAMT: Standards der Baudenkmalpflege, 2.korr. Auflage, Bundesdenkmalamt (Hrsg.), Wien, 2015, S.16
101 vgl. BUNDESDENKMALAMT, 2015, S.18 ff
102 ICOMOS, Charta von Venedig 1964 (in der Fassung von 1989), ICOMOS, Charta von Venedig 1964 (in der Fassung von 1989), <https://denkmalpflege.tuwien.ac.at/lehre/downloads/> Letzter Zugriff: 18.08.2019

"Die Elemente, welche fehlende Teile ersetzen sollen, müssen sich dem Ganzen harmonisch einfügen und vom Originalbestand unterscheidbar sein, damit die Restaurierung den Wert des Denkmals als Kunst- und Geschichtsdokument nicht verfälscht."¹⁰³
- Charta von Venedig, Artikel 12

Die Anpassungen sollen sich also so weit wie möglich an die Bestandsstrukturen des Baudenkmal halten. Falls trotzdem Ergänzungen notwendig sind, ist es wichtig, diese in Kontrast zu den bestehenden Strukturen zu setzen um keinesfalls in Konkurrenz mit diesen zu treten.

Das Kernstück des Konzeptes im Sinne der Denkmalpflege bildet die ehemalige Gießerei mit seiner Schauffassade, die bezogen auf ihre künstlerischen Elemente, wie im Denkmalbescheid angegeben, erhalten bleiben soll. In weiterer Folge muss ausgelotet werden in welchem Ausmaß das maschinell erhaltene Inventar, also alle beweglichen Teile der Fabrikanlage, erhalten bleiben und in die Neunutzung miteinbezogen werden sollen. Dabei sind erhaltene Oberflächen, gebildet durch Gebrauchsspuren und Patina zu beachten, die den Alterswert definieren.

Das Gießereigebäude darf nicht aus seinem Kontext gerissen und als Einzeldenkmal gesehen werden. Denn die noch vorhandenen Arbeiterwohnhäuser ergeben gemeinsam mit dem Industriebau ein Ensemble, das es in seiner Gesamtheit zu schützen und wenn möglich zu erhalten gilt. Die im Denkmalbescheid angeführten Punkte, die die Objekte erhaltenswert machen betreffen größtenteils die Fassadengestaltung. Deshalb sollte bei einer geplanten Revitalisierung den Fassaden besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden.

Aufbauend auf den soeben beschriebenen denkmalpflegerischen Parametern wird im Folgenden ein Nutzungskonzept erstellt, das in einem konkreten Entwurfsvorschlag seine Anwendung findet.

103 ICOMOS, Charta von Venedig 1964 (in der Fassung von 1989), <https://denkmalpflege.tuwien.ac.at/lehre/downloads/> Letzter Zugriff: 18.08.2019

NUTZUNGSKONZEPT

“Häufig werden überlieferte Bauformen und -konstruktionen als unvereinbar mit sogenannten Modernisierungen und Rationalisierungsmaßnahmen erachtet, sodaß zahlreiche historische Fabrik- und Brückenbauwerke ohne Chance auf eine seriöse Prüfung ihrer sinnvollen Weiterverwendung zerstört werden.”¹⁰⁴

Mit folgendem Nutzungskonzept soll dieser Entwicklung, die Gerhard Stadler beschreibt, entgegengewirkt und ein Vorschlag für eine Revitalisierung der gegenständlichen Objekte erbracht werden. Die zuvor im Konzept im Sinne der Denkmalpflege erläuterten Rahmenbedingungen sollen dabei immer im Hinterkopf behalten werden.

Um überhaupt Maßnahmen der Neunutzung setzen zu können bedarf es einer detaillierten Auseinandersetzung mit dem Bestand und dessen Schäden. Als Grundlage dafür dient das zuvor erstellte Raumbuch (s. S. 130 ff). Generell anzustreben ist eine Nutzung, die durch möglichst geringfügige Eingriffe in die historische Bausubstanz attraktiv und wirtschaftlich vertretbar ist.¹⁰⁵ Hierzu wird auch der Artikel 5 der Charta von Venedig hinzugezogen:

“Die Erhaltung der Denkmäler wird immer begünstigt durch eine der Gesellschaft nützliche Funktion. Ein solcher Gebrauch ist daher wünschenswert, darf aber Struktur und Gestalt der Denkmäler nicht verändern. Nur innerhalb dieser Grenzen können durch die Entwicklung gesellschaftlicher Ansprüche und durch Nutzungsänderungen bedingte Eingriffe geplant und bewilligt werden.”¹⁰⁶
- Charta von Venedig, Artikel 5

Da die Gießerei in den letzten Jahren stark vernachlässigt und kaum gepflegt wurde, ist vorerst eine Sicherung und Instandsetzung unabdingbar. Grundlegende Konservierungsmaßnahmen wie die Trockenlegung und eine ordentliche Abdichtung des Gebäudes wurden seit seiner Stilllegung vernachlässigt und sind nun dringend notwendig. In diesem Zusammenhang sollten Fachspezialisten hinzugezogen werden, um die momentane Bausubstanz genauestens zu untersuchen.

104 STADLER, 2006, S. 50

105 vgl. STADLER, 2006, S.40

106 ICOMOS, Charta von Venedig 1964 (in der Fassung von 1989), Artikel 5

Weiters sollte bei erforderlichen Ergänzungen beachtet werden, diese reversibel und minimal zu halten. Sie sollten außerdem mit Respekt zur Originalsubstanz ausgeführt werden, mit dem Ziel, den Charakter des Industriebaus zu erhalten.

“Hinzufügungen können nur geduldet werden, soweit sie alle interessanten Teile des Denkmals, seinen überlieferten Rahmen, die Ausgewogenheit seiner Komposition und sein Verhältnis zur Umgebung respektieren.”¹⁰⁷ - Charta von Venedig, Artikel 13

NEUNUTZUNG GIESSEREI

Um Besuchern die Geschichte des Ortes und des Baudenkmal näher zu bringen, werden Räume im Seitentrakt der Temperei in seiner jetzigen Form, samt Patina substanziell erhalten und nur Boden und Dach, falls notwendig, erneuert. Eine kleine Ausstellung informiert unter anderem über die Geschichte der Gießerei und der Firma Heiser. Da das Fabriksgebäude mit der ehemaligen Formerei und der Temperei zwei große Hallen besitzt, werden verschiedene Nutzungen angedacht, die untereinander kombinierbar sind, also sowohl nebeneinander als auch zusammen funktionieren können. Eine der Hallen wird als Raum für Veranstaltungen sowie Filmvorführungen genutzt. Die andere Halle soll als Cafe beziehungsweise Restaurant dienen und Raum für Seminare der Firma Worthington Industries bieten. Außerdem steht ein Bereich für Kunstworkshops in der Galerie und Ausstellungen von Kunstwerken zur Verfügung. Weiteres Potential bietet der Freiraum im Westen des Grundstückes zwischen Stauteich und Fabriksgebäude sowie der Innenhof. Die Belegung und Miteinbeziehung dieser Freiräume in die Entwurfsstudie wird angestrebt.

NEUNUTZUNG ARBEITERWOHNHÄUSER

Die beiden Arbeiterwohnhäuser werden ebenfalls im Nutzungskonzept berücksichtigt, jedoch im Entwurfsvorschlag nicht näher erläutert. Falls nach einer sorgfältigen Prüfung durch Fachspezialisten die Bausubstanz der beiden Arbeiterwohnhäuser weiter benutzbar bleibt, könnte man hier Ferienwohnungen unterbringen. Außerdem sind eine Werkstatt für die Fahrradtouristen sowie Gemeinschaftsräume in den Erdgeschosszonen angedacht.

107 ICOMOS, Charta von Venedig 1964 (in der Fassung von 1989), Artikel 13

ÜBERSICHT NEUE NUTZUNGEN

	Kino/ Veranstaltungen	<p>Die ehemalige Temperei bietet Raum für kulturelle Veranstaltungen wie Konzerte, Lesungen, aber auch die Nutzung für Filmvorführungen ist möglich. Außerdem können hier diverse Veranstaltungen der Firma Worthington Industries abgehalten werden.</p>
	Gastronomie/ Seminare/ Kunsthandwerk	<p>Die ehemalige Formerei soll als Raum für Austausch und Kommunikation dienen. Die Möglichkeit Seminare abzuhalten ist hier ebenso gegeben, wie ein Essen im Restaurant bzw. einen Cafe zu genießen. Der Bereich der Galerie und des Kupolofens bietet Raum für Kunst- bzw. Malerieworkshops und darunter Ausstellungsraum für Kunstwerke. Der Raum für Workshops und Ausstellungen sowie das Cafe gehen fließend ineinander über.</p>
	Geschichte	<p>Der Nebenraum der Temperei und der Nebenraum an der nordöstlichen Gebäudeecke, werden als "Museum" genutzt, um die Geschichte des Ortes zu erzählen. Durch einen Nebeneingang ist auch eine unabhängige Nutzung gegeben. Eine verglaste Öffnung zum Veranstaltungsraum stellt eine visuelle Verbindung her.</p>
	WC/ Lager	<p>Die Sanitäreinrichtungen sind im Zwischentrakt situiert und somit von beiden großen Hallen zugänglich. Ein Lagerraum für Bestuhlungen sowie die notwendige Haustechnik findet hier ebenfalls Platz.</p>
	Innenhof/ Freiraum	<p>Der Innenhof ist von beiden großen Hallen sowie dem Verbindungstrakt begehbar und bietet schattige Plätze zum Verweilen an der frischen Luft. Der Freiraum zwischen Gießerei und Teich kann für saisonale Veranstaltungen genutzt werden.</p>
	Ferienzimmer/ Radwerkstatt	<p>Die ehemaligen Arbeiterwohnhäuser sollen als Ferienwohnungen für Radfahrer des angrenzenden Radweges und Touristen dienen. In den Erdgeschosszonen finden sich Gemeinschaftsräume, Teeküche, sowie eine Radwerkstatt und Abstellplätze für Fahrräder.</p>

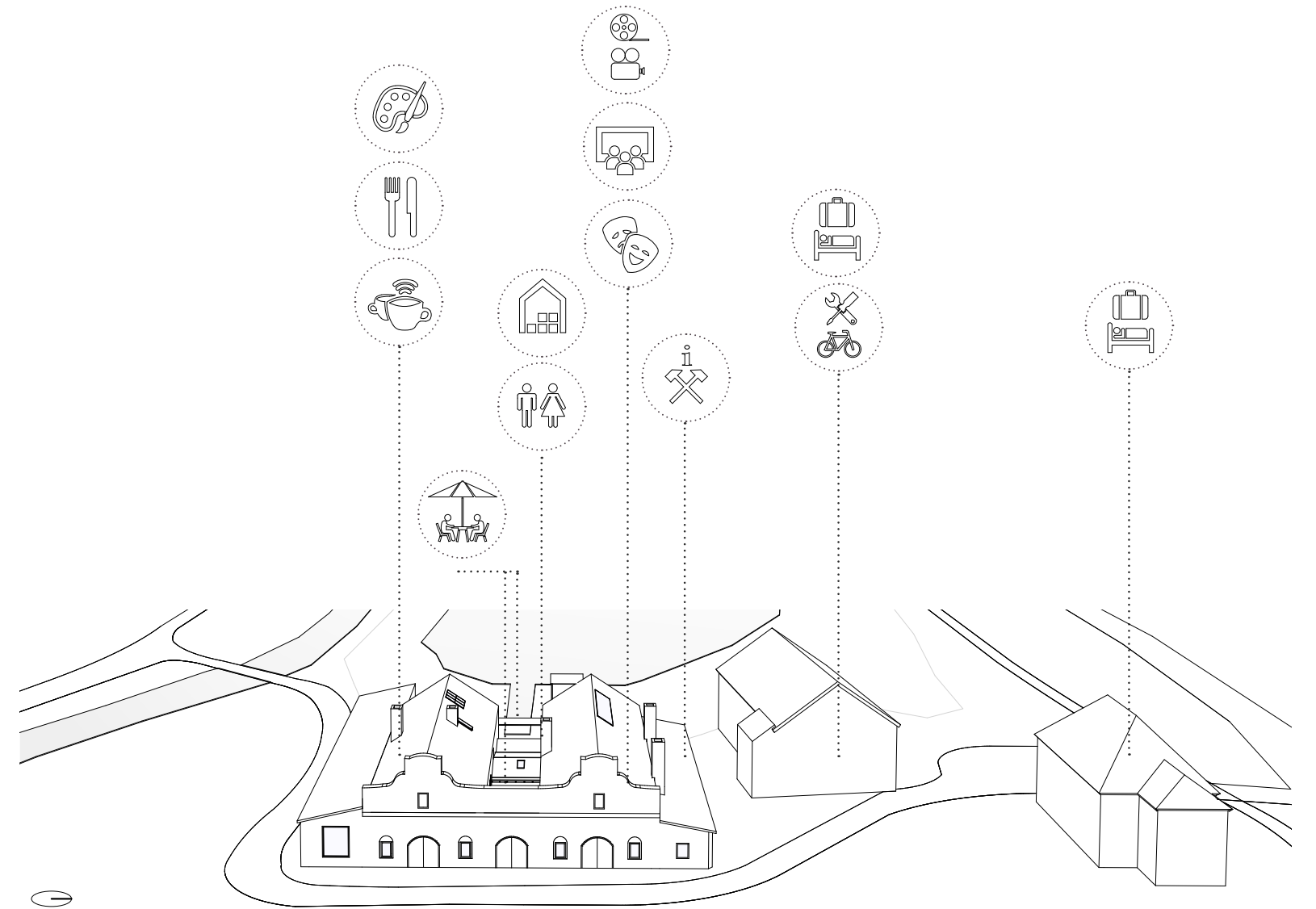


ABB. 192:
3D Übersicht Ensemble mit neuen Nutzungen

MASSNAHMEN AM BESTAND

Im Zuge einer Neunutzung des Gießereigebäudes bedarf es ein paar weniger baulicher Veränderungen an der Gebäudesubstanz. Diese Maßnahmen sollen deutlich sichtbar sein, sich aber dem Bestand im Sinne der Denkmalpflege unterordnen und dem Gebäude einen Mehrwert bieten. Die im Folgenden dargestellte detaillierte Betrachtung gibt einen Überblick der Umbaumaßnahmen.

INNENRAUM ALLGEMEIN

Bevor weiterführende Maßnahmen getroffen werden können, ist als einer der ersten Schritte die Trockenlegung erdnaher Bauteile, also des Mauerwerks notwendig.

Eine weitere essenzielle Maßnahme ist, die Räume gegen eindringende Feuchte zu schützen. Viele Fensterverglasungen sind entweder beschädigt oder fehlen beispielsweise bei den Dachflächenfenstern komplett. Diese sollen ausgetauscht und ergänzt werden.

Für die Umnutzung wird es außerdem unabdingbar sein, einen Fußboden zu "verlegen". Es wird empfohlen den Boden aus versiegeltem und geschliffenem Estrich zu fertigen.

In der Galerie der ehemaligen Formerei sind ebenfalls Ausbesserungen und Renovierungsarbeiten notwendig. Morsche Bretter des Galeriebodens und der Absturzsicherung müssen ausgetauscht und ergänzt werden.

Der hölzerne Schuppen, der westseitig an die Temperei angrenzt, soll abgetragen und die Öffnung durch eine dem Bestand angepasste Fensterscheibe verschlossen werden.

Die Satteldächer und der Dachstuhl der Haupthallen weisen zum Teil massive Feuchteschäden auf. Hierzu kann allgemein gesagt werden, dass die Erhaltung der noch intakten Dachbalken, Sparren, Kopfbänder und Streben einer Erneuerung vorgezogen werden soll. Stellenweise ist das Dach bereits eingestürzt oder weist Fehlstellen auf, wie das Pultdach eines Nebenraumes im nördlichen Erweiterungstrakt. Die eingestürzten Dächer sollen ergänzt werden, um die Bereiche darunter als vollwertige Innenräume nutzen zu können und den unkontrollierten Eintritt von Wasser ins Innere des Gebäudes zu verhindern.

MASSNAHMENBEREICHE INNENRAUM

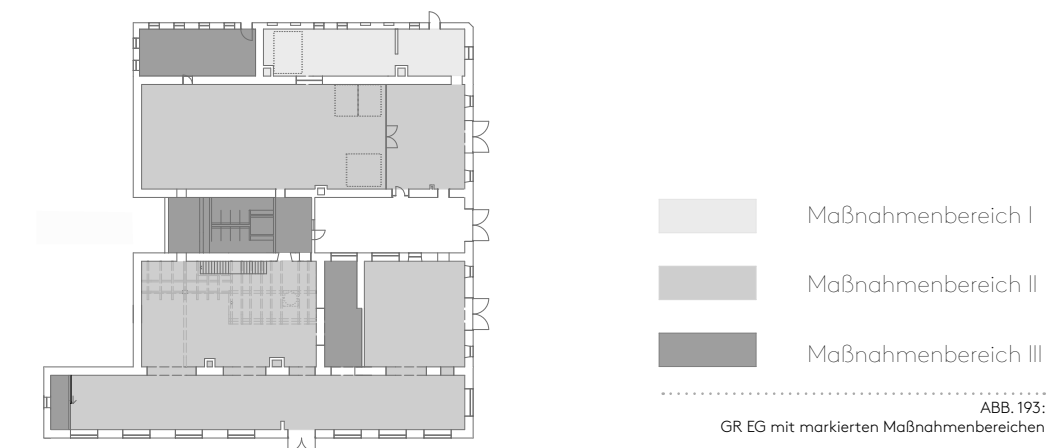
Die Atmosphäre der Räume betreffend, ist festzuhalten, dass der Charme des Industriedenkmal so weit wie möglich erhalten bleiben soll. Nachfolgend werden drei Bereiche, die in Abbildung 193 gekennzeichnet sind, hinsichtlich des Ausmaßes der vorzunehmenden Änderungen unterschieden:

Maßnahmenbereich I

Die Räumlichkeiten des Maßnahmenbereiches I sind dadurch gekennzeichnet, dass nur die notwendigsten Erhaltungs- und Sicherungsmaßnahmen durchgeführt werden sollen. Die Patina der Wände gilt es in diesem Fall so weit wie möglich zu erhalten. Der Schmutz der sich im Laufe der Jahre gebildet hat, soll mittels behutsamer Reinigung entfernt werden. Zu besagtem Bereich zählen die beiden Räume im Nordtrakt der Anlage, für die eine Nutzung als Museum angedacht ist. Nicht nur die Wände, sondern auch alle übrigen Bauteile und Oberflächen sollen substanziell erhalten und gegebenenfalls im Sinne des Bestandes saniert werden.

Maßnahmenbereich II

Im Zuge einer Sanierung des Industrieobjektes fällt der flächenmäßig größte Anteil in diesen Maßnahmenbereich. Dazu zählen der Veranstaltungssaal inklusive Foyer, sowie Ausstellungs- und Workshopbereich der Galerie, Seminarraum und der Gastrobereich.



Während im Museum die Wände soweit wie möglich substanziell erhalten bleiben sollen, werden in den soeben genannten Bereichen auch Änderungen, Ergänzungen oder partiell auch Erneuerungen notwendig sein. Die Wände sollen gereinigt und teilweise neu gestrichen, und wo nötig verputzt, ausgebessert und harmonisiert werden. Im Seminarraum sind im Vergleich zu den übrigen Räumen dieses Maßnahmenbereiches aufgrund der geplanten Nutzung umfangreichere Arbeiten notwendig. Nach einer gründlichen Reinigung aller Oberflächen sollen hier die Wände größtenteils verputzt und neu gestrichen werden. Der Dachstuhl soll in diesem Bereich mit einem Holzanstrich versehen und in das offene Dachflächenfenster eine neue Verglasung eingesetzt werden. Außerdem führt eine neue Türöffnung in den Innenhof. Im Cafe, Ausstellungsraum und der Galerie reichen kleinflächige Ausbesserungen, sodass der Industriecharakter erhalten bleibt.

Maßnahmenbereich III

Während in den restlichen Bereichen zumindest Teile der Wände oder Decken erhalten bleiben, werden in der Gruppe des Maßnahmenbereichs III größere Eingriffe notwendig sein. Dies führt dazu, dass nur mehr wenig bis gar keine Substanz des ursprünglichen Erscheinungsbildes übrig bleibt.

Der Zwischentrakt (s. S. 140-143), bestehend aus einer Holzkonstruktion, weist einen eher schlechten Zustand auf. Die Konstruktion liegt auf I-Trägern, die zwischen den Fundamenten der Haupthallen gespannt sind. Da die Erneuerung dieses Bereiches unvermeidlich ist, wird an dieser Stelle der größte Eingriff am Bestand geplant. Ziel dieser Maßnahme ist die Steigerung der Qualität des Baudenkmals im Sinne einer Neunutzung. Boden, Wände und Dach sollen erneuert und behutsam in den Bestand, jedoch in Kontrast zu diesem stehend, integriert werden. Der Verbindungstrakt dient als zentraler Sanitärkern, der von beiden großen Hallen und dem Verbindungsgang zugänglich ist. Der angrenzende Kernofen wird bis auf die Wand, die an den Innenhof grenzt, abgetragen und mit einer Tür- und Fensteröffnung in den Innenhof ausgestattet.

Ebenfalls zu diesem Bereich zählen die Küche, der "Backstage Bereich" und diverse Lagerräume. Gerade in der Küche und deren Lager beziehungsweise Kühlraum wird es erforderlich sein, eine zusätzliche Decke für anfallende Installationen einzuziehen.

MASCHINELLES INVENTAR

Da noch einige der Maschinen, die für die ehemalige Produktion in der Gießerei verwendet wurden, erhalten sind, muss im Zuge einer Neunutzung des Fabriksgebäudes eine Entscheidung über deren Verbleib oder Entsorgung getroffen werden. Für die folgende Entwurfsidee wird vorgeschlagen, ein paar der Bestandteile des Inventars zu erhalten. Dazu zählen der Kupolofen in der Formerei sowie eine der noch erhaltenen Formpressen. Auch drei der sieben Temperöfen sollen im Nebenraum und der Temperei erhalten bleiben. Die restlichen vier Öfen werden ausgelagert, um den Platz in der großen Halle der ehemaligen Temperei optimal nutzen zu können.

FASSADE

Vor allem die Schauffassade (Ostseite) soll weitestmöglich erhalten und restauriert werden. Hierzu sollten Fachspezialisten herangezogen werden. Der gusseiserne Doppeladler soll ebenfalls sachgerecht saniert und erhalten bleiben. Auch die anderen Fassaden (Nord-Süd- und Westseite) sollen saniert und wiederhergestellt werden. Wo es denkbar ist, können kleinflächige Ausbesserungen vorgenommen werden. Ansonsten muss der Putz abgeklopft, erneuert und dem Bestand entsprechend mit neuem Anstrich ergänzt werden.

Eine der wichtigsten Maßnahmen ist es, alle defekten Fensterscheiben zu ergänzen und auszutauschen. Im Bereich der Überlager muss teilweise korrigierend oder ergänzend eingegriffen werden. Die Fenster sollten so gut es geht erhalten und wenn nicht anders denkbar, nachgebaut werden. Dasselbe gilt auch für alle Türöffnungen. Die drei Haupttore an der Schauffassade sollen saniert werden.

Die noch vorhandenen historischen Kamine sollen ebenfalls instand gesetzt und im Sinne des Bestandes saniert werden.

SONSTIGE MASSNAHMEN UND ALLGEMEINE INSTANDSETZUNG

Sonstige Eingriffe umfassen das Einfügen oder Zumauern von Tür- und Fensteröffnungen. Dies erfolgt ganz gezielt an ausgewählten Stellen, um die Qualität der neuen Nutzungen zu steigern. Die neuen Öffnungen an Fassaden betreffen nur die Innenhoffassaden und verändern somit nicht das Erscheinungsbild des Denkmals nach außen.

Die substanzielle Erhaltung überlieferter Materialien ist generell am gesamten Baudenkmal, solange dies im Sinne einer Neunutzung möglich erscheint, anzustreben.

Der Einbau eines Heizsystems ist zu überlegen und bezüglich der Wirtschaftlichkeit in Frage zu stellen. Sämtliche notwendigen Installationen sollen sichtbar bleiben um den Industriecharakter beizubehalten und zu komplettieren.

ERSCHLIESSUNGSKONZEPT

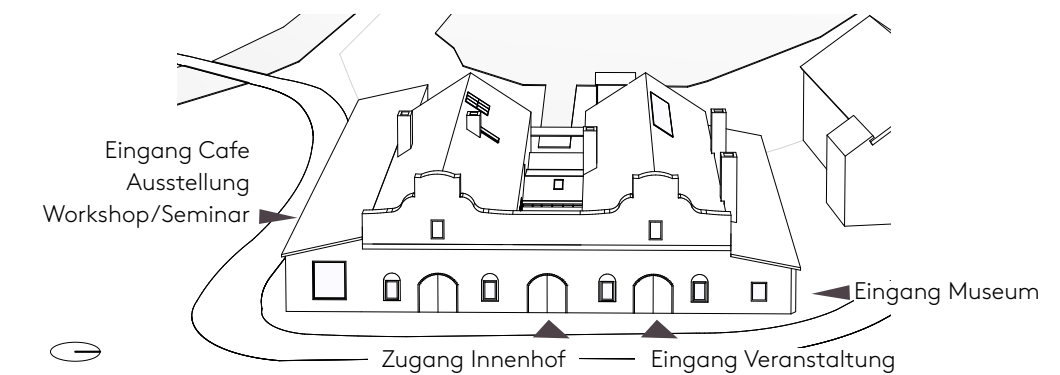
Das Erschließungssystem stellt einen elementaren Bestandteil eines jeden Entwurfes dar. Im Falle eines bestehenden Objektes gilt es vorhandene Öffnungen mit der Neunutzung zu vereinbaren und gegebenenfalls zu adaptieren. Auch die vertikale Erschließung, also die Treppe zur Galerie, sollte im Rahmen einer Sanierung wenn möglich an ein komfortables Steigungsverhältnis angepasst werden.

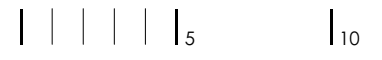
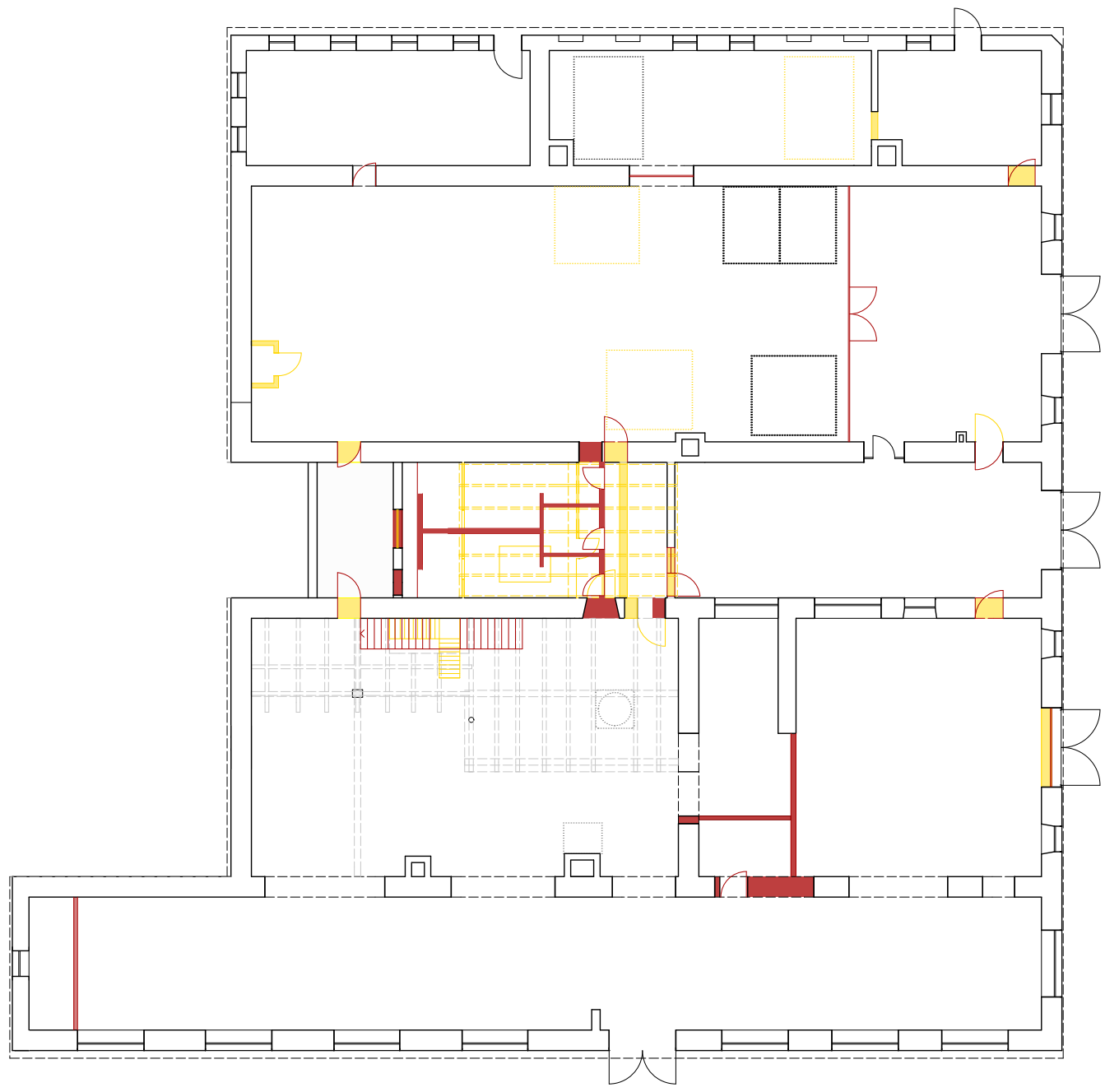


^ ABB. 194: Tor links, Schaufassade
 ^ ABB. 195: Tor mitte, Schaufassade
 ^ ABB. 196: Tor rechts, Schaufassade
 < ABB. 197: Türöffnung Nordseite
 < ABB. 198: Tor Südfassade
 > ABB. 199: 3D Skizze Erschließung

Hinsichtlich des Gießereigebäudes gibt es mehrere Eingangstüren von denen im Moment nur ein Tor an der Südseite in Verwendung ist. Die drei Korbbogentore an der ostseitigen Schaufassade sind dauerhaft verschlossen, beziehungsweise von innen zugemauert. Das Erschließungskonzept der Entwurfsstudie sieht insgesamt zwei Haupteingänge und mehrere Nebenein- und Ausgänge vor. Der aktuelle Haupteingang an der Südseite (Abb.198) bleibt als solcher bestehen und führt in die ehemalige Formerei, die im neuen Entwurf als Restaurant/ Cafe, Ausstellungs- und Workshopraum und für Seminare genutzt wird. Der zweite Haupteingang wird durch eines der Haupttore der Ostseite (Abb. 196) definiert, das in die ehemalige Temperei führt, die nun für Veranstaltungen genutzt wird. Hinter dem Tor zur ehemaligen Formerei (Abb. 194) wird eine Verglasung eingesetzt, wodurch man bei Öffnung des Tores zwar nicht eintreten, jedoch einen Blick in das Innere werfen kann. Das mittlere Tor der Schaufassade bietet Zugang in den Innenhof. An der Nordfassade führt ein Nebeneingang in die Räumlichkeiten, die als Museum dienen sollen.

Die Stiege, die im Moment auf die Galerie und in Zukunft auch zum Garten am Wasser führen soll, ist auf Grund der hohen Steigung nicht für den halböffentlichen Gebrauch geeignet. Deswegen soll diese durch eine, dem Bestand angemessene neue Treppe, mit komfortabler Steigung, der heutigen Norm entsprechend, ersetzt werden. Wie auf Seite 192 und 193 dargestellt, wird die Treppe von einer zweiläufigen zu einer einläufigen Treppe mit Zwischenpodest geändert. Dadurch kann der Raum im Erdgeschoss besser ausgenutzt werden (s. Abb. 200).

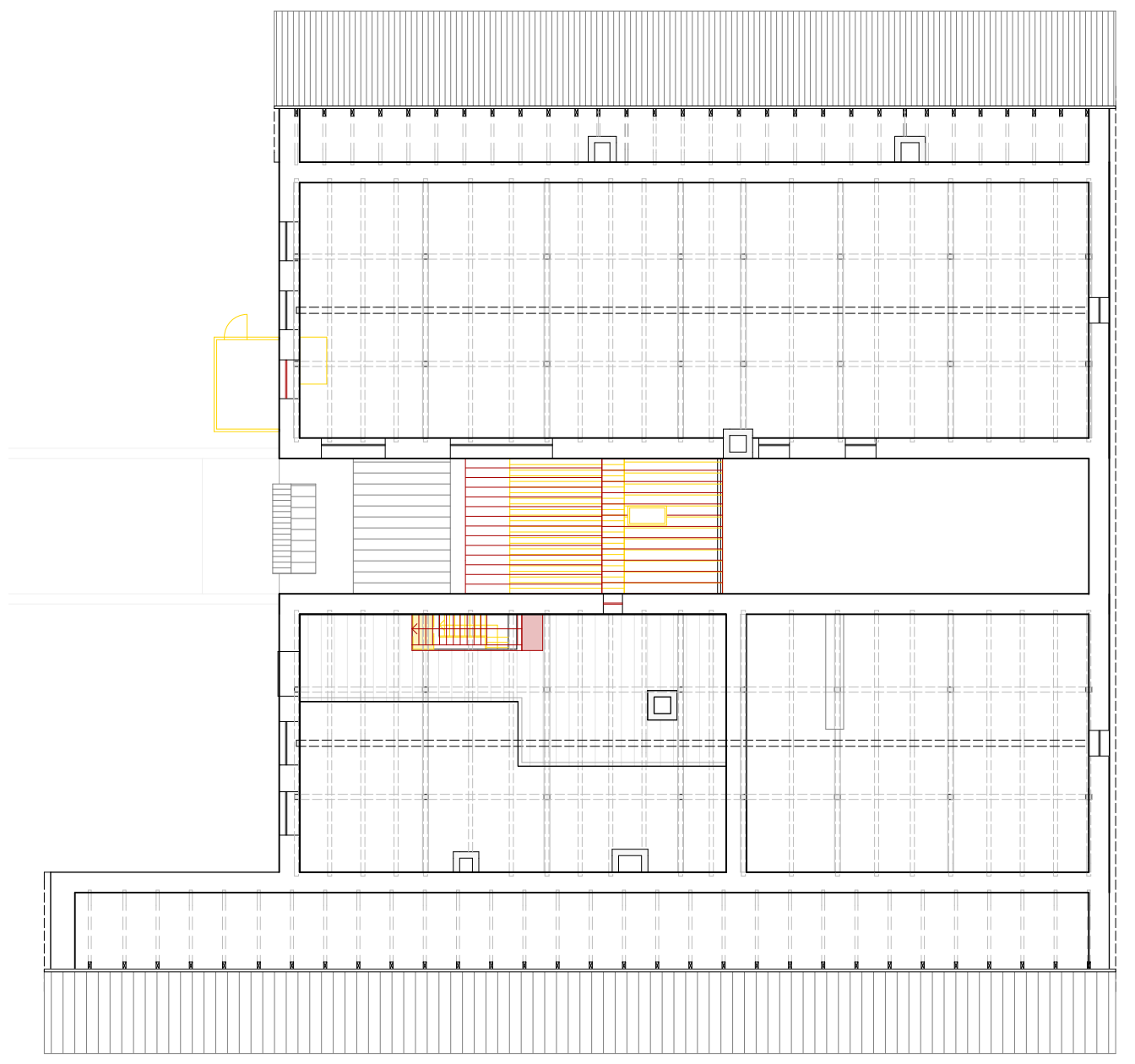




GRUNDRISS EG - ABBRUCH/NEUBAU

1:250

ABB. 200:
Grundriss Erdgeschoss mit
gekennzeichnetem Abbruch
und Neubau



GRUNDRISS OG - ABBRUCH/NEUBAU

1:250

— BESTAND
- - - ABBRUCH
— NEUBAU

ABB. 201:
Grundriss Obergeschoss mit
gekennzeichnetem Abbruch
und Neubau

FREIRAUM

Der Außenraum rund um das Gießereigebäude soll ergänzend mitgenutzt und angepasst werden. Befestigte Oberflächen sind dafür ein wichtiges Gestaltungselement und bilden eine Verknüpfung von bebautem und freiem Raum.¹⁰⁸ Dabei sollen neugestaltete Freiflächen klar als solche ersichtlich sein, sich aber gleichzeitig behutsam in den bestehenden Freiraum einfügen. Der Freiraum, vor allem jegliche Bepflanzung, benötigt ebenso wie das Bauwerk selbst, dauernde und regelmäßige Pflege.

Das Areal zwischen Westfassade und Stauteich soll zugänglich gemacht werden. Dazu muss der Bereich stellenweise von starkem Bewuchs befreit werden wobei möglichst viele der Bestandsbäume und Sträucher erhalten bleiben sollen. Dazwischen entstehen teilweise befestigte Freiflächen, die Sitzmöglichkeiten anbieten. Die "Brücke" über dem Wassereinflauf vom Teich soll erneuert und verbreitert werden. Die Wehr soll erhalten und restauriert werden. Das Wasser vom Werksteich kommend, wird weiter von der Wehr über das Dach des Lagers (ehemaliges E-Werk) geleitet. Von dort läuft es in einem künstlich angelegten "Wasserfall" über die Wand des Lagers, welcher von den Öffnungen des neuen Sanitärkerns aus sichtbar ist. Anschließend fließt das Wasser unter den Sanitäranlagen und weiter unter dem Innenhof bis es nach der Unterführung des Radweges in einem Bach zum nächsten Werksteich am Herrenhaus mündet.

Der Innenhof soll von Bewuchs befreit und der Boden teilweise befestigt werden. Falls möglich könnten manche Bäume oder Sträucher für die Neugestaltung dieses Freiraums weiterverwendet werden. Auf Grund des darunter liegenden Wasserlaufs sollten bei der Wahl der Bepflanzung Flachwurzler vorgezogen werden. Außerdem soll eine Öffnung im Boden des Innenhofs den Wasserfluss sichtbar machen. Zusätzlich werden Sitzgelegenheiten angeboten, die zum Verweilen einladen.

Die Wiesenflächen zwischen Fabriksgebäude und Gamingbach könnten in weiterer Folge ebenfalls miteingebunden werden. Im vorliegenden Entwurf bleiben diese jedoch noch unangetastet, da sie nicht Bestandteil der betrachteten Grundstücke sind.

108 vgl. BUNDESDENKMALAMT, 2015, S. 288



< ABB. 202: Gelenkter Wassereinflauf von Teich, Winter
 ^ ABB. 203: Blick Richtung Zwischentrakt mit geführtem Wasserabfluss von Wehr, Winter
 ^ ABB. 204: Blick von Wehr zu Werksteich, Sommer

VIII ENTWURF



DER ENTWURF

Auf Basis der im vorigen Kapitel erarbeiteten Konzepte und baulichen Maßnahmen folgt nun ein Entwurfsvorschlag für das Gießereibäude. Den Abschluss bilden Stimmungsbilder, die die angedachte Nutzungsidee näherbringen sollen.

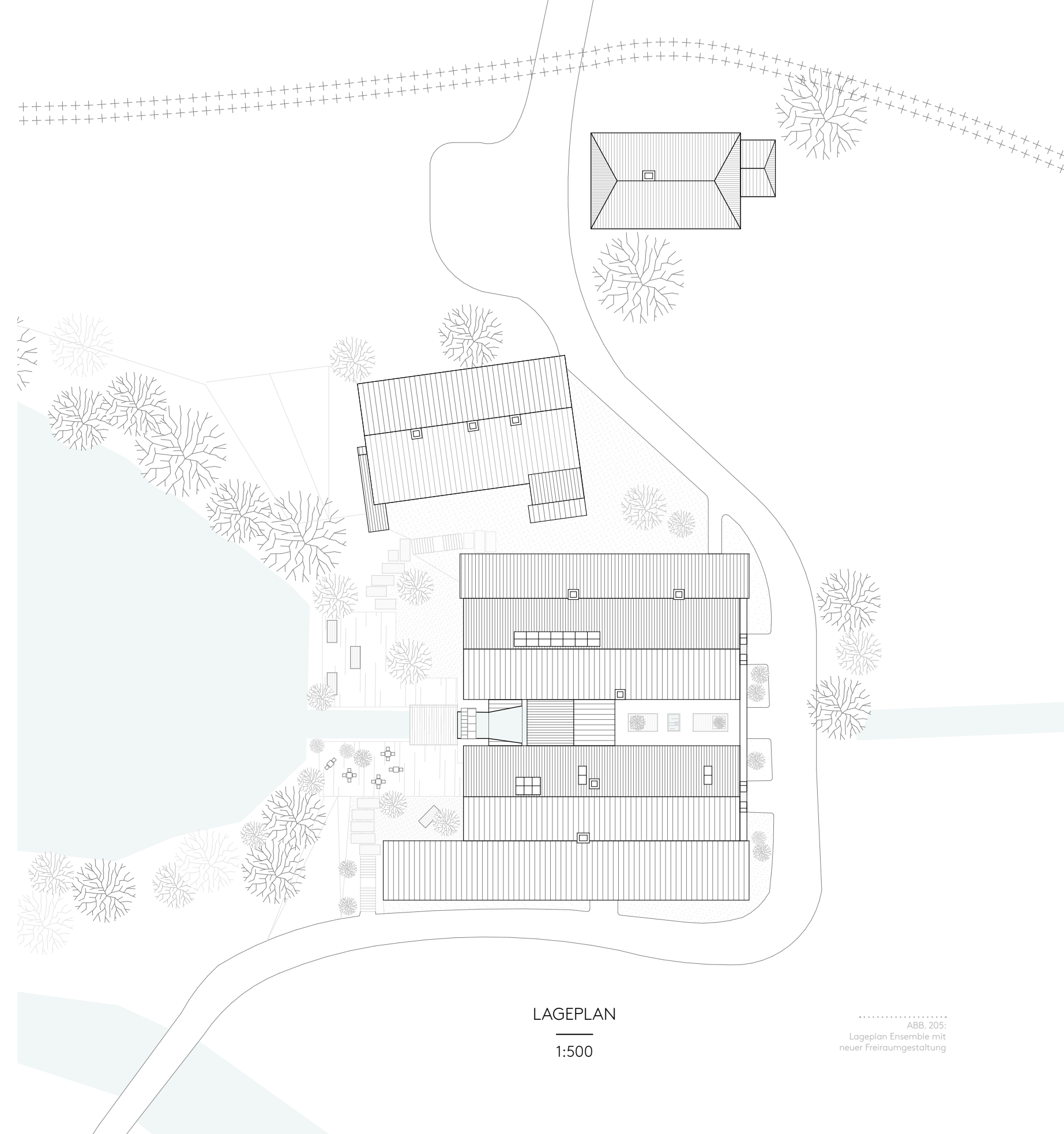
ENTWURFSIDEE

Im folgenden Kapitel wird auf Grundlage des Konzeptes im Sinne der Denkmalpflege sowie des Nutzungskonzeptes eine mögliche Umnutzung der gegenständlichen Anlage in Grundrissen, Schnitten und Schaubildern präsentiert. Hauptaugenmerk wird dabei auf das ehemalige Gießereigebäude gelegt.

Umnutzung bedeutet in diesem Fall das Revitalisieren der alten Bausubstanz durch neue Nutzungen. Diese sollten den Gebäudestrukturen entsprechend ausgewählt werden. Grundidee für das Umnutzungskonzept ist, die tragenden Strukturen und damit den Charakter des Objektes zu erhalten und mit neuen, modernen Attributen zu ergänzen. Die Geschichte des Ortes und die damit verbundene ganz spezielle Atmosphäre, die sich darin widerspiegelt, sollen nicht verloren gehen. Die Rohheit, das Unperfekte darf nicht überformt oder überstrichen werden um den Charme der Industriearchitektur zu erhalten.

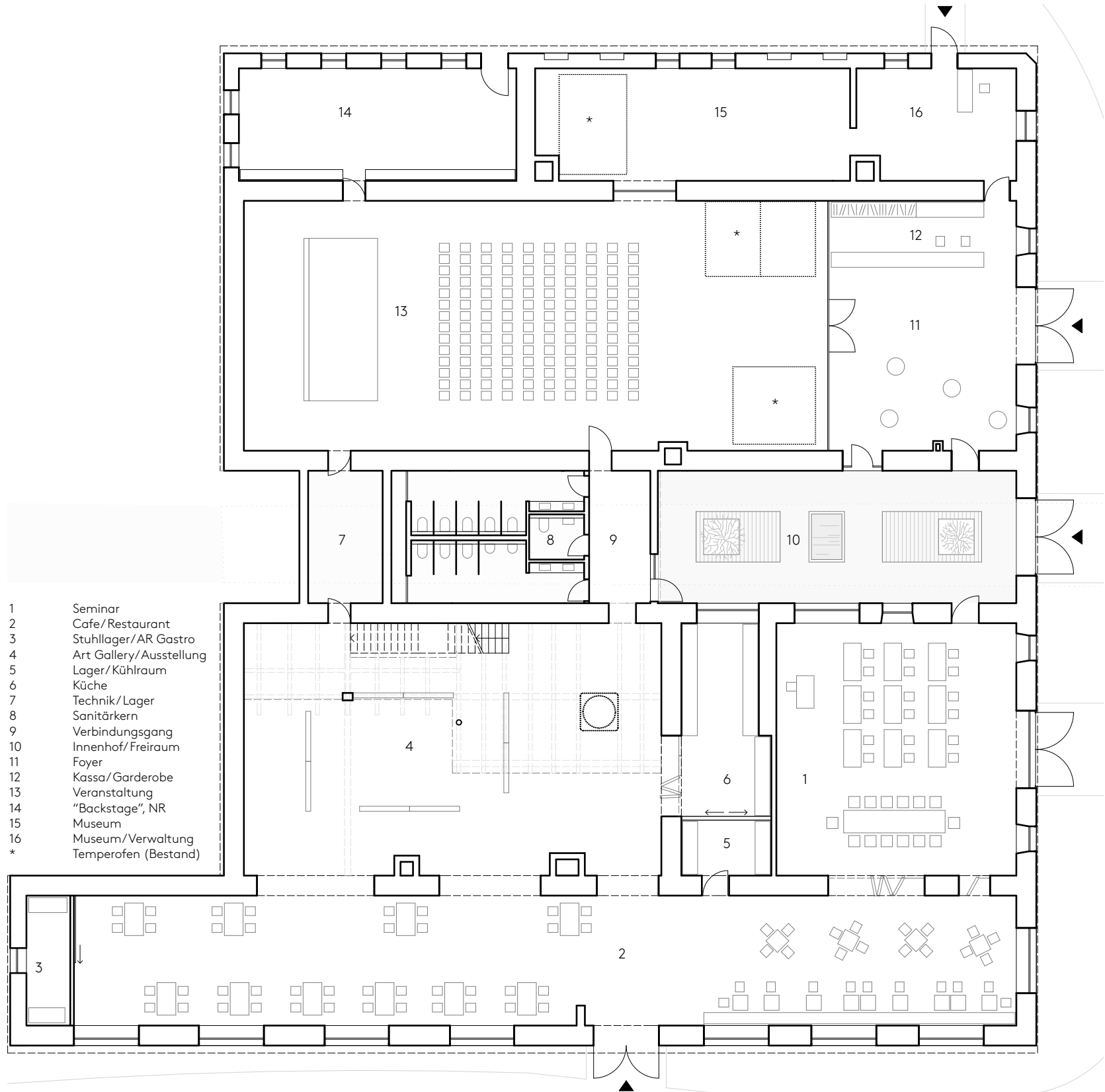
Das Ergebnis des folgenden Entwurfes ist ein dynamischer Multifunktionsbau mit einem Mix aus Alt und Neu.

Dabei sollen die beiden Haupthallen sowohl getrennt als auch zusammen funktionieren können. Der zentrale Sanitär- und Verbindungskern sowie die separaten Eingänge bieten diese Möglichkeit.

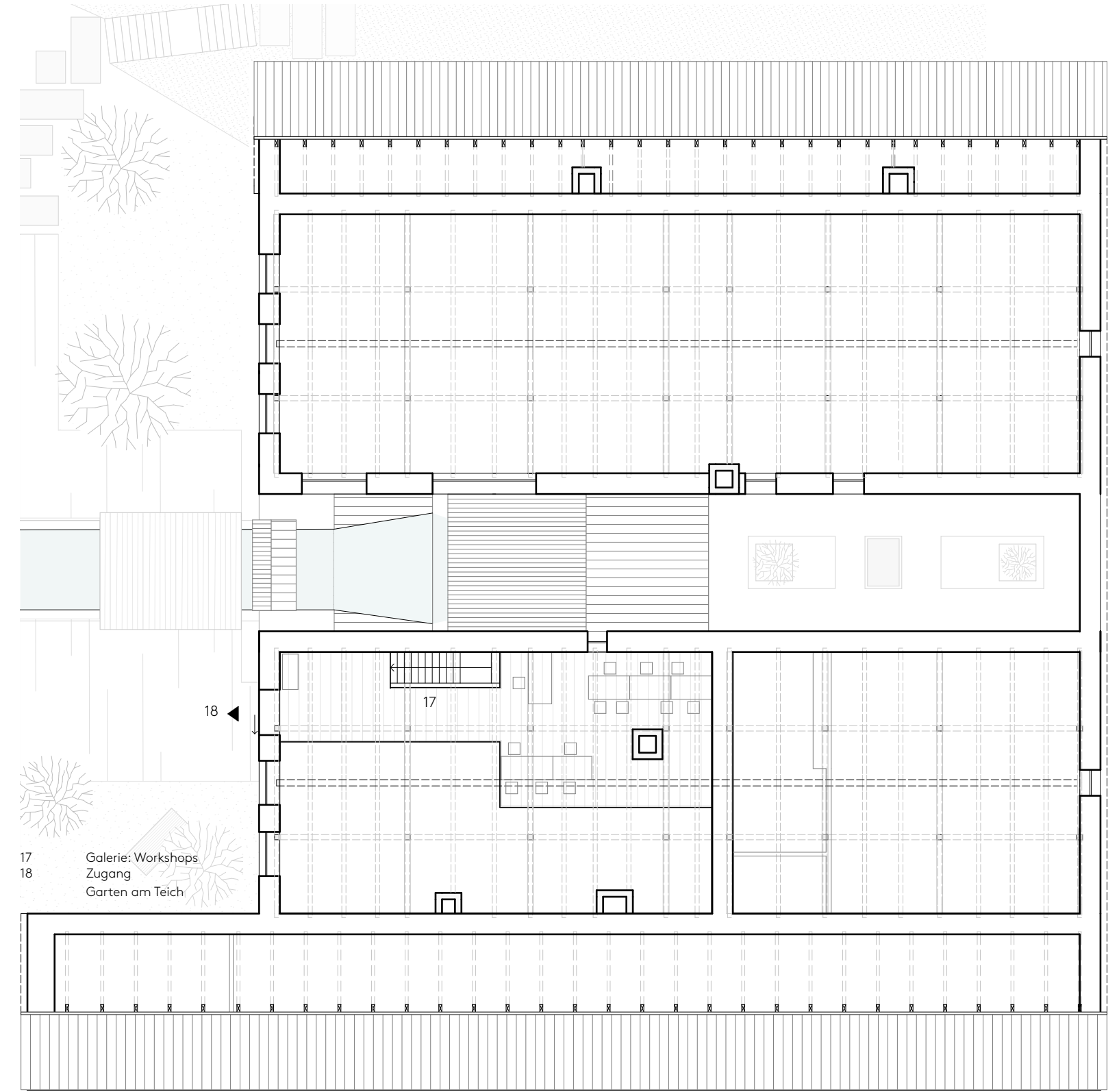


LAGEPLAN
1:500

ABB. 205:
Lageplan Ensemble mit
neuer Freiraumgestaltung

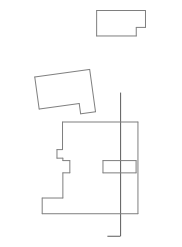
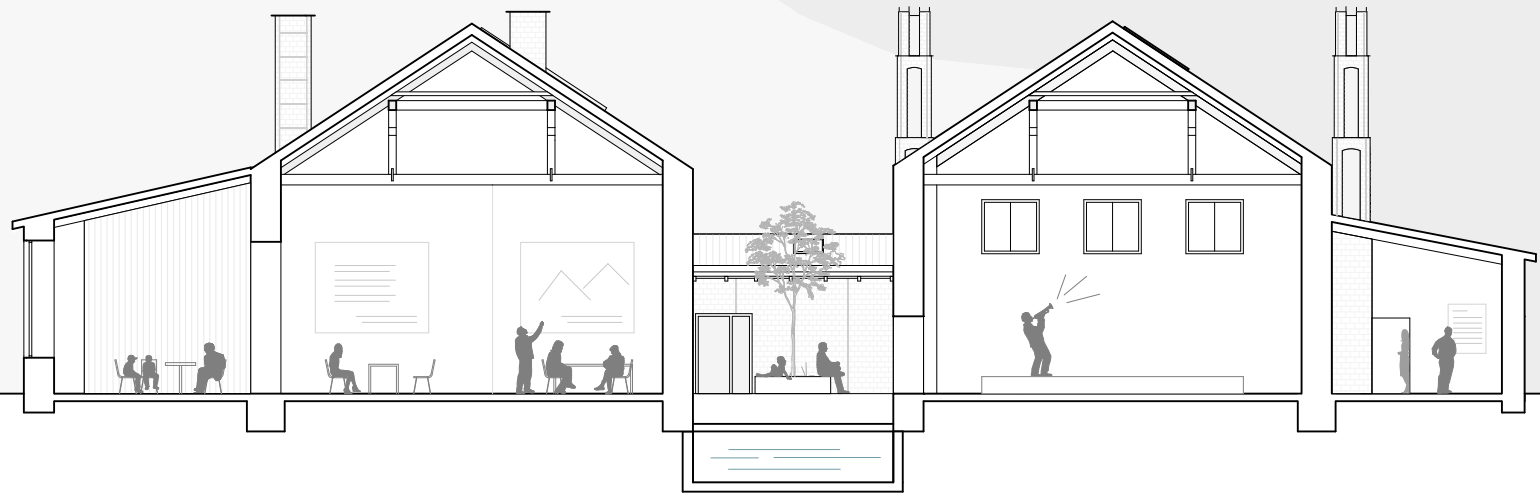


GRUNDRISS EG
 1:200



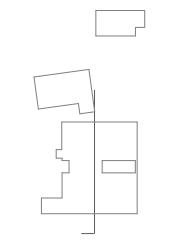
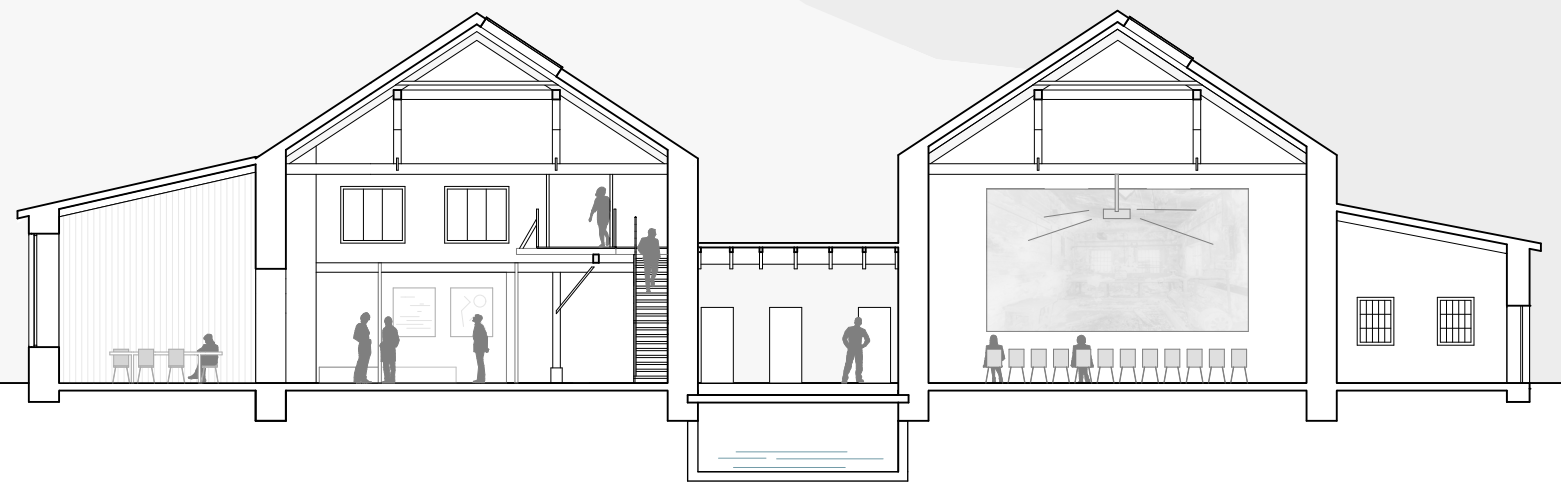
GRUNDRISS OG
 1:200

.....
 < ABB. 206:
 Grundriss EG, M1:200
 ^ ABB. 207:
 Grundriss OG, M1:200



SCHNITT 1-1

1:200

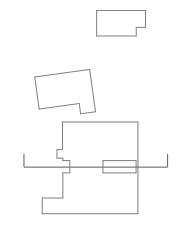
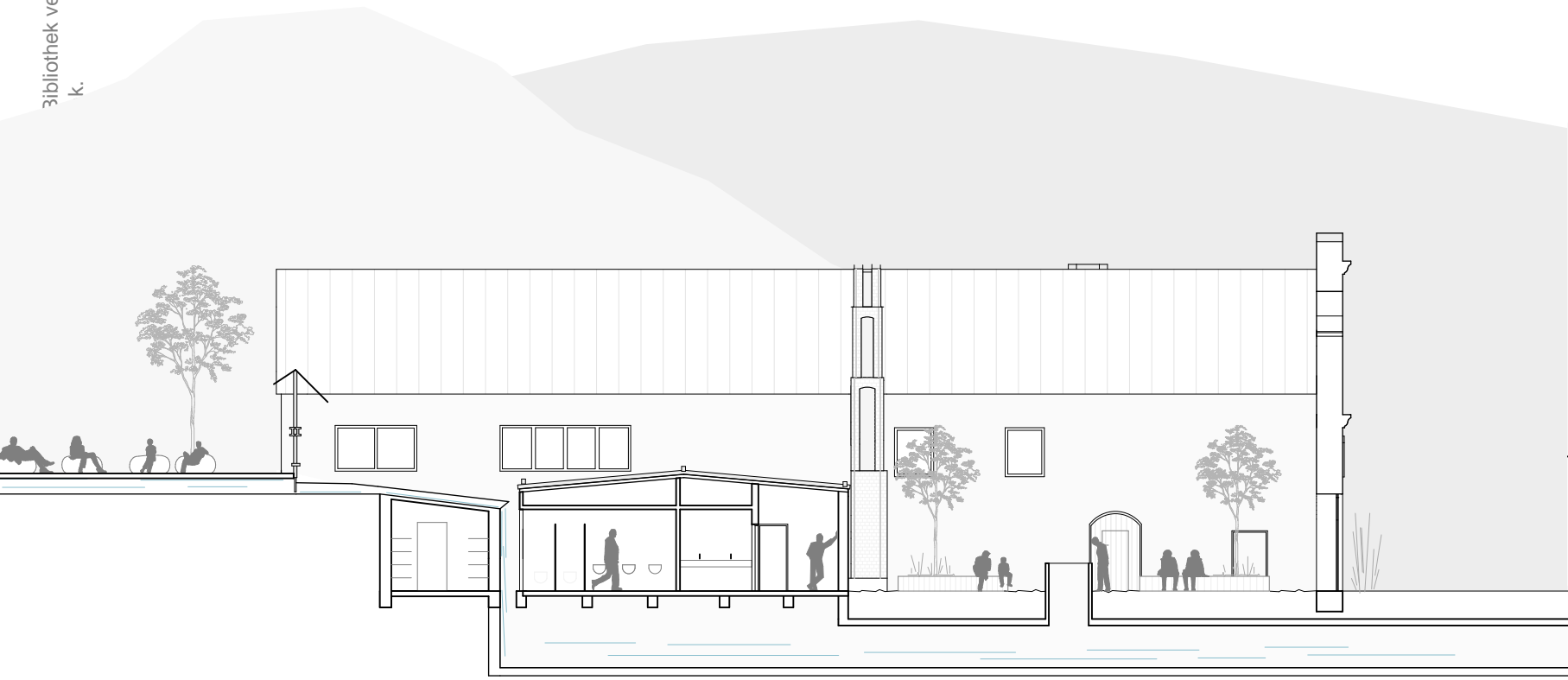


SCHNITT 2-2

1:200

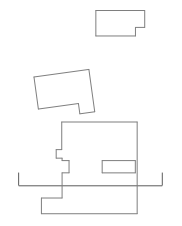
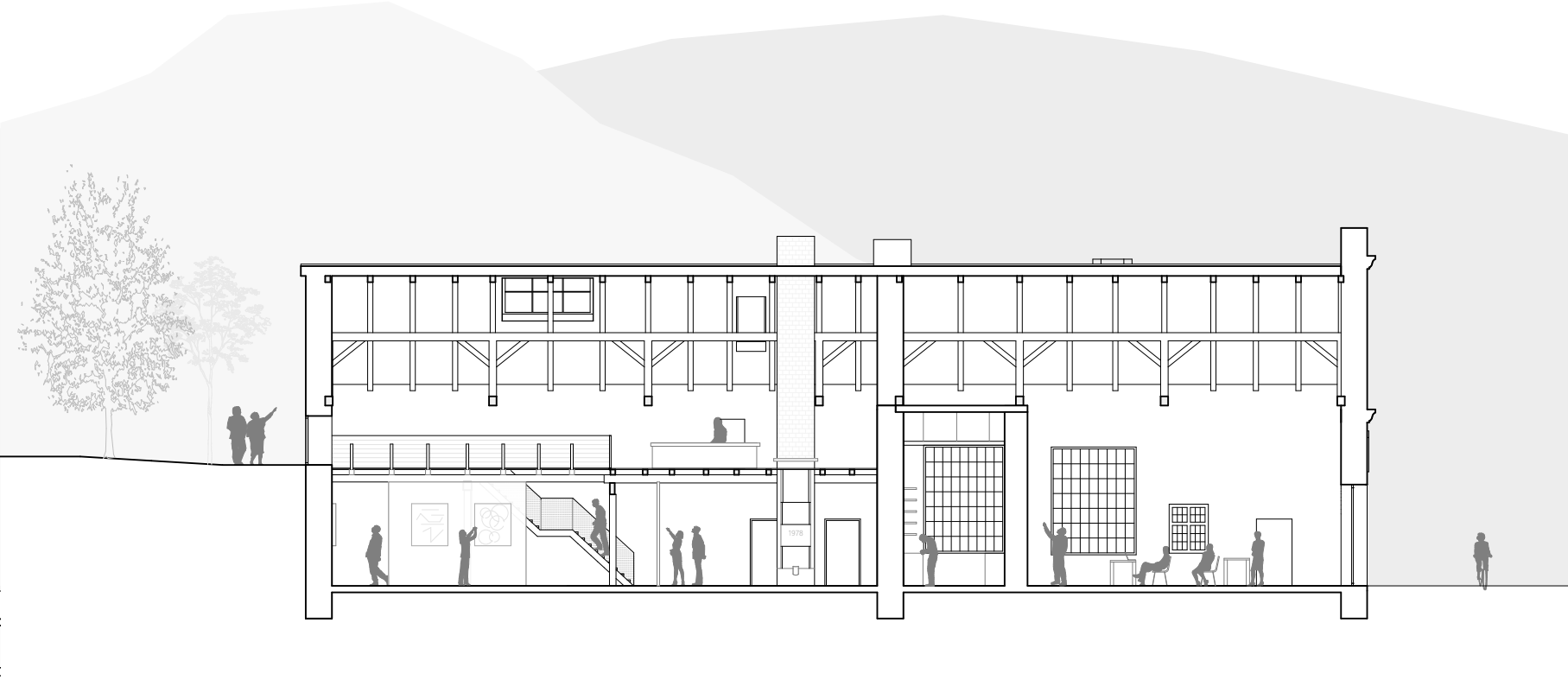
ABB. 208

ABB. 209



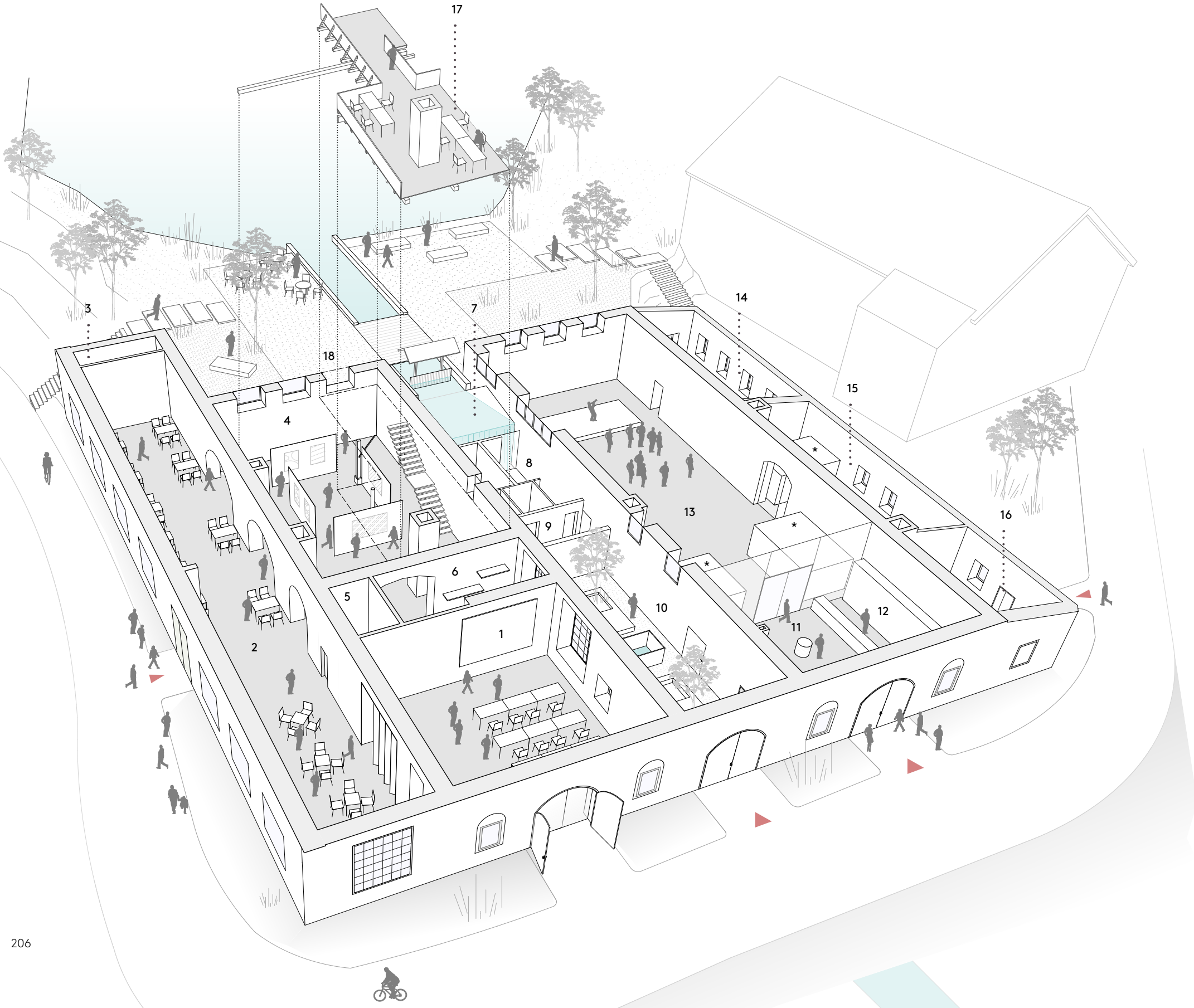
SCHNITT 3-3

1:200



SCHNITT 4-4

1:200

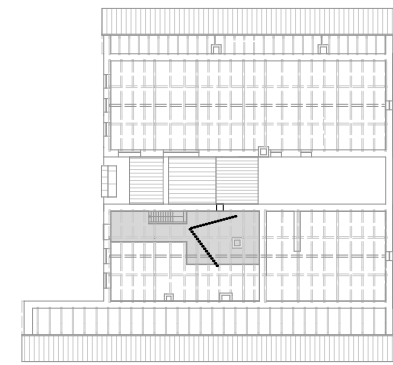


- | | | | |
|----|-------------------------|----|----------------------|
| 1 | Seminar | 11 | Foyer |
| 2 | Cafe/Restaurant | 12 | Kassa/Garderobe |
| 3 | Stuhllager/AR Gastro | 13 | Veranstaltung |
| 4 | Art Gallery/Ausstellung | 14 | "Backstage", NR |
| 5 | Lager/Kühlraum | 15 | Museum |
| 6 | Küche | 16 | Museum/Verwaltung |
| 7 | Technik/Lager | 17 | Galerie: Workshops |
| 8 | Sanitärkern | 18 | Zugang |
| 9 | Verbindungsgang | | Garten am Teich |
| 10 | Innenhof/Freiraum | * | Temperofen (Bestand) |

.....
< ABB. 212:
3D Skizze Raumnutzung

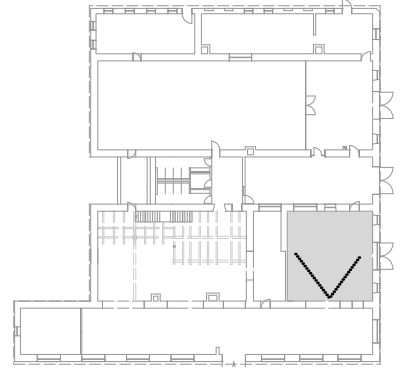
IMPRESSIONEN

Den Abschluss des Kapitels der Revitalisierung des Gießereigebäudes sowie der gesamten Diplomarbeit bilden Schaubilder, die die Idee des vorgeschlagenen Nutzungskonzeptes näher bringen sollen. Die Abbildungen sollen die Atmosphäre, die bei der Umsetzung einer Wiederbelebung des Industriedenkmal entstehen könnte, aufzeigen.



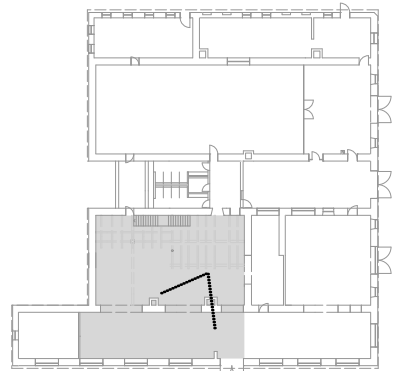
< ABB. 213: Derzeitige Raumsituation
> ABB. 214: Stimmungsbild Galerie mit Kupolofen





.....
< ABB. 215: Stimmungsbild Seminarraum
v ABB. 216: Derzeitige Raumsituation





< ABB. 217: Stimmungsbild Ausstellung/Cafe
v ABB. 218: Derzeitige Raumsituation



IX CONCLUSIO.

SCHLUSSWORT

Der ehemalige Weghammer ist mit der Repräsentationsfassade in seiner Erscheinung einzigartig und zeugt von der Pracht der Bauten der niederösterreichischen Eisenstraße. Zusammen mit den beiden Arbeiterwohnhäusern ist das Industriedenkmal Zeitzeuge einer montanhistorischen Vergangenheit, welche zu Beginn der vorliegenden Arbeit dargelegt wurde.

Ziel der Arbeit war es, dieses bedeutende Industriedenkmal in seinem Istzustand umfangreich zu dokumentieren, was durch eine bauhistorische Analyse, eine Bauaufnahme, eine anschließende Planerstellung sowie die ausführliche Foto- und Textdokumentation mittels eines Raumbuches realisiert wurde. Zusammen dienen sie als Grundlage für notwendige zukünftige Maßnahmen.

Infolgedessen wurde ein denkmalgerechtes Revitalisierungs- und Nutzungskonzept entwickelt und die für die Umsetzung notwendigen Maßnahmen beschrieben. Voraussetzung für jegliche Restaurierungs- und Sanierungsarbeiten ist die Respektierung des Bestandes. Durch eine umfangreiche Analyse konnten vorhandene Raumqualitäten untersucht und genutzt werden, welche im Zuge eines Neubaus nicht erreichbar wären. Bei der Umsetzung der notwendigen Maßnahmen für das Gießereigebäude ist sein industrieller Charakter und die damit verbundene besondere Atmosphäre zu erhalten.

Der Entwurf schlägt eine Neunutzung des Objektes vor, bei der so wenig wie möglich, jedoch soviel wie nötig am Bestand geändert wird. Hauptaugenmerk bei der Findung neuer Nutzungsmöglichkeiten wurde auf die Vereinbarkeit dieser mit dem Bestand gelegt. Die angestrebte halböffentliche Nutzung als kulturelles Zentrum für Veranstaltungen, Ausstellungen, Seminare und Workshops wurden im vorliegenden Konzept mit der Eröffnung eines Cafes sowie eines Museums kombiniert. Dieser Entwurfsvorschlag soll das Industriedenkmal einerseits für Besucher zugänglich machen und andererseits die Interessen der Firma Worthington Industries Austria an solchen Räumlichkeiten aufgreifen. Die noch

erhaltenen Temperöfen und Teile des übrigen maschinellen Inventars sollen dabei den Besuchern nähergebracht werden, um an die vergangene, teilweise bereits vergessene Geschichte des Gebäudes und Ortes zu erinnern.

Das erarbeitete Nutzungskonzept und der daraus resultierende Entwurf zeigen eine Möglichkeit von vielen auf, wie man das Industriedenkmal revitalisieren könnte. Es soll nicht als Vorlage dienen, sondern vielmehr Potenziale veranschaulichen und vor allem einen Ansporn geben, sich mit dem Objekt sowie der Geschichte des Ortes auseinanderzusetzen.

Der aktuelle Zustand des ehemaligen Weghammers ergibt sich aus dem jahrzehntelangen Leerstand sowie der damit verknüpften Vernachlässigung seiner Pflege. Um dem weiteren Verfall entgegenzuwirken und den Erhalt des Objektes gewährleisten zu können, wären zunächst grundlegende Maßnahmen wie beispielsweise die Trockenlegung und eine Abdichtung notwendig. Für weiterführende Analysen und konkrete Baumaßnahmen wird die Kooperation mit Fachleuten empfohlen.

Zum Zeitpunkt des Verfassens dieser Arbeit zeigen die Eigentümerin sowie die Gemeinde Interesse an einer Revitalisierung des Gießereigebäudes. Die Hoffnung besteht also, dass der ehemalige Weghammer durch eine zukünftige Öffnung seiner Tore für die Öffentlichkeit vor dem weiteren Verfall bewahrt wird.

Die eingehende Auseinandersetzung mit dem ehemaligen Weghammer anhand dieser Diplomarbeit soll das Industriedenkmal in all seinen Facetten und Dimensionen würdigen und den momentanen Zustand für spätere Generationen dokumentieren und somit lebendig halten.



X ANHANG, QUELLEN

QUELLENVERZEICHNIS

LITERATUR:

ACKERMANN Kurt: Industriebau, Deutsche Verlags-Anstalt GmbH, Stuttgart, 1984.

AMT der NIEDERÖSTERREICHISCHEN LANGDESREGIERUNG (Hrsg.): Andreas Töpper. Der Schwarze Graf und seine Bauwerke in: Menschen und Denkmale, Verlag: Bibliothek der Provinz, St. Pölten, 2016.

BACHINGER Karl: Der Niedergang der Kleinindustrie in der niederösterreichischen Eisenwurzten (1859-1914). Fallstudie einer industriellen Regression, Verlag Notring, Wien, 1972.

BERTSCH Christoph: Industriearchäologie, Nord-, Ost-, südtirol und Vorarlberg, Haymon Verlag Innsbruck, 1992.

BICKENBACH Gerhard: Bebauungen und Umnutzungen von Industriegebieten und Industriebrachen Beispiele, 1989.

BUNDESDENKMALAMT: Standards der Baudenkmalpflege, 2.korr. Auflage, Bundesdenkmalamt (Hrsg.), Wien, 2015.

DEHIO-Handbuch, Die Kunstdenkmäler Österreichs. Niederösterreich südlich der Donau, Teil 1 (A-L); Verlag Berger Horn/Wien, 2003.

EIDGENÖSSISCHE KOMMISSION FÜR DENKMALPFLEGE: Leitsätze zur Denkmalpflege in der Schweiz, Zürich, 2007.
URL: <https://www.research-collection.ethz.ch/handle/20.500.11850/81510> (letzter Zugriff: 20.11.2019)

EPPEL Franz: Die Eisenwurzten. Zwischen Enns, Erlauf und Eisenerz. Seine Kunstwerke, historischen Lebens- und Siedlungsformen, Verlag St.Peter in Salzburg, 1968.

FAHRENGRUBER Reinhard: Entlang der Eisenstraße. Kultur, Natur und Industrie. Ennsthaler Verlag, 2007.

HAHN-OBERTHALER Verena; OBERMÜLLER Gerhard: Von Achsen zu Stahlflaschen. 200 Jahre industrielle Fertigung in Kienberg, Österreich; Worthington Industries Austria, 2017.

HASSLER Uta, KIERDORF Alexander: Denkmale des Industriezeitalters. Von der Geschichte des Umgangs mit Industriekultur; Berlin: Ernst Wasmuth Verlag Tübingen, 2000.

HUBEL Achim: Denkmalpflege, Reclam, 2. durchgesehene und aktualisierte Auflage, Stuttgart, 2006.

HUBER Erwin: Scheibbs, Brandstatt- Damals und heute, Eigenverlag, Scheibbs 2009.

ICOMOS, Charta von Venedig 1964 (in der Fassung von 1989), <https://denkmalpflege.tuwien.ac.at/lehre/downloads/> Letzter Zugriff: 18.08.2019.

KERSCHNER Franz: Gaming. Ein geschichtlicher Rückblick, gesammelt und bearbeitet von Franz Kerschner; Eigenverlag Franz Kerschner, 1971.

LINDNER Gerhard: Industriedenkmäler: Denkmäler der Industrie, Technik, Wirtschafts- und Sozialgeschichte Denkmalpflege in Niederösterreich, Band 4, Industriedenkmäler, Wien, 1988.

MEYER-CECH Kim: Themenstraßen als regionale Kooperation und Mittel zur touristischen Entwicklung - fünf österreichische Beispiele, Dissertation, Wien, 2003.

PRANDTSTETTEN Rainer: Denkmalpflege in Österreich, 3., verbesserte Auflage, Bundesdenkmalamt, Wien, 1990.

STADLER Gerhard: Das industrielle Erbe Niederösterreichs: Geschichte – Technik – Architektur; Böhlau, 2006.

WIESAUER Karl: Handwerk am Bach. Von Mühlen, Sägen, Schmieden..., Verlagsanstalt Tyrolia, Innsbruck/Wien, 1999.

INTERNETQUELLEN:

http://www.gaming.gv.at/Unsere_Gemeinde [letzter Zugriff am 22.03.2019]

http://www.eisenstrasse.info/index.php?id=10&no_cache=1 [letzter Zugriff am 22.03.2019]

<https://www.gedaechtnisdeslandes.at/orte/action/show/controller/Ort/ort/gaming.html> [letzter Zugriff am 07.06.2019]

<http://www.bohler-profil.com/de/44.php> [letzter Zugriff. 06.11.2019]

ARCHIVE und SAMMLUNGEN

GEMEINDE Gaming

NÖ Landesarchiv

NÖ Topographische Sammlung

ANNO - AustriaN Newspapers Online

Österreichische Nationalbibliothek: Bildarchiv und Grafiksammlung

GESPRÄCHE:

27.03.2019: Interview mit Lily Claire REITLINGER (letzte Eigentümerin, † 24.05.2019)

11.04.2019: Gespräch mit Peter AICHINGER-ROSENBERGER (NÖ Landesbibliothek)

23.05.2019: Gespräch mit Mag. Werner BERTHOLD (NÖ Landesarchiv)

13.09.2019: Gespräch mit Herrn Walter FISCHER vor Ort (ehemaliger Arbeiter in der Gießerei, vorrangig tätig in der Formerei)

18.10.2019 und 08.11.2019: Interview mit Herrn Josef KIRCHBERGER in Gaming (ehemaliger Angestellter der Fa. Heiser, u.a. tätig im Bereich der Lohnverrechnung und div. technische Belange)

09.11.2019: Interview mit Frau Margarete OFFENAUER in Gaming (ehemalige Sekretärin von Herrn Reitlinger)

März 2019- November 2019: Mehrmalige Gespräche mit Andrea WALTER (Mitarbeiterin Forst- und Liegenschaftsverwaltung Kienberg GmbH; u.a. 22.08.2019; 18.10.2019)

November 2018- November 2019: Mehrmalige Gespräche vor Ort mit Martin PÖCHHACKER (Mitarbeiter Forst- und Liegenschaftsverwaltung Kienberg GmbH)



ABBILDUNGSVERZEICHNIS:

Sofern nicht anders angeführt, stammen alle Darstellungen, Fotos und Pläne von der Verfasserin.

- ABB. 01 Foto des Weghammers in Kienberg um 1880. [Topothek Marktgemeinde Gaming, ID 0153427]
- ABB. 02 Foto Ehemalige Weichgießerei in Kienberg, um 2000. [Topothek Marktgemeinde Gaming, ID 0153519]
- ABB. 03 Karte der Region Eisenstraße in Österreich. [Eigene Darstellung, Grundlage:]
- ABB. 04 Ansicht Ötscher. [https://www.meinbezirk.at/pielachtal/c-lokales/zukunftschance-fuer-die-region_a1527771, letzter Zugriff am 01.08.2019]
- ABB. 05 Kartause Gaming. [<https://www.naturpark-oetscher.at/a-gaming> | copyright by Theo Kust, letzter Zugriff am 01.08.2019]
- ABB. 06 Der Erzberg. [<http://www.abenteuer-erzberg.at/cms/bilder/>, letzter Zugriff am 01.08.2019]
- ABB. 07 Wanderroute Ötschergräben. [Eigene Aufnahme, 01.08.2013]
- ABB. 08 Naturparkzentrum Ötscherbasis Wienerbruck. [https://www.holzbauaustria.at/index.php?id=356&tx_ttnews%5Btt_news%5D=6436&cHash=b54a9aeae96b7ec3125c95ea3827adda | Copyright Plindmoser, letzter Zugriff am 01.08.2019]
- ABB. 09 Basilika Sonntagberg. [<https://www.mostviertel.at/alle-ausflugsziele/a-wallfahrtsbasilika-sonntagberg>, letzter Zugriff am 01.08.2019]
- ABB. 10 Kartenübersicht Niederösterreich, Oberösterreich, Steiermark mit Donau. [Eigene Darstellung, Grundlage:]
- ABB. 11 Lage Gamings in Niederösterreich, Bezirk Scheibbs. [Eigene Darstellung, Grundlage: https://d-maps.com/carte.php?num_car=33865&lang=de, letzter Zugriff am 01.08.2019]
- ABB. 12 Luftbild Gaming und Kienberg. [<https://www.bing.com/maps>, letzter Zugriff am 22.12.2019]
- ABB. 13 Orte der Niederösterreichischen Eisenstraße. [Eigene Darstellung, Grundlage: <http://www.noe.gv.at/noe/Karten-Geoinformationen/DownloadGeodatenKarten.html>]
- ABB. 14 Fahrngruber Hammer in Ybbsitz. [<http://schmieden-ybbsitz.at/schmieden-in-ybbsitz/news-1/schulhaus-flug-an-der-schmiedemeile>, letzter Zugriff am 01.08.2019]
- ABB. 15 Grabner Hammer in Gaming. [http://www.gaming.gv.at/Grabner_Hammer, letzter Zugriff am 22.12.2019]
- ABB. 16 Ausblick auf den Ötscher, 1926. [http://data.onb.ac.at/AKON/AK003_518, letzter Zugriff am 01.08.2019]
- ABB. 17 Erlebniswelt Mendlingtal in der Region Eisenwurzen. [https://erlebniswelt-mendlingtal.at/#auf_dem_holzweg, letzter Zugriff am 01.08.2019]
- ABB. 18 Ötscherland- Express. [<https://www.bahnbilder.de/bild/oesterreich-schmalspurbahnen-ybbstalbahn/708072/ueber-eine-der-beiden-trestlework-bruecken.html> | Copyright Leitner Thomas, letzter Zugriff am 01.08.2019]
- ABB. 19 Karte mit der Lage Gamings im Bezirk Scheibbs. [Eigene Darstellung, Grundlage: <http://www.noe.gv.at/noe/Karten-Geoinformationen/DownloadGeodatenKarten.html>]

- ABB. 20 Portrait Andreas Töpfer. [<http://data.onb.ac.at/rec/baa3506972>, letzter Zugriff am 01.08.2019]
- ABB. 21 Eisen-Stahl- und Walzblechwerk in Neubruck. [<https://www.eisenstrasse.mostviertel.at/alle-ausflugsziele-ander-eisenstrasse/a-schloss-neubruck> | Copyright Stadtgemeinde Scheibbs, letzter Zugriff am 27.12.2019]
- ABB. 22 Ehemaliger Weghammer Kienberg, ca. 1840. [NÖ Landesbibliothek, Sign.: 30.340]
- ABB. 23 Töpperschloss mit Kapelle Neubruck, ca. 1840/50. [NÖ Landesbibliothek, Sign.: 30.434]
- ABB. 24 Töpferbrücke in Lunz am See. [<http://www.sagen.at/fotos/showphoto.php/photo/47968/size/big/cat/>, letzter Zugriff am 01.08.2019]
- ABB. 25 Herrenhaus mit Edlachhammer, ca. 1860. [NÖ Landesbibliothek, Sign.: 30.341]
- ABB. 26 Blick ins Innere des Heiserwerkes, ca.1920. [https://www.meinbezirk.at/scheibbs/c-wirtschaft/kienberger-feiern-200-jahre-betriebsstandort_a2200445#gallery=default&pid=10790402, letzter Zugriff am 01.08.2019]
- ABB. 27 Herrenhaus mit einem der Werksteiche, 1917. [https://akon.onb.ac.at/#center=u2d8x4yhwsn&zoom=12&query=kienberg&id=AKON_AK066_492, letzter Zugriff am 01.08.2019]
- ABB. 28 Kutschenmodell d. Fabrik Lohner mit Achsen der Fa. Heiser, 1895. [HAHN-OBERTHALER, OBERMÜLLER, S. 13]
- ABB. 29 Stahlflaschen in der Produktion. [<https://www.wirtschaftsforum.de/portraits/worthington-cylinders-gmbh/weltweit-die-nummer-1>, letzter Zugriff am 27.12.2019]
- ABB. 30 Eisen-Stahl- und Walzblechfabrik in Neubruck, um 1829. [NÖ Landesbibliothek, Sign.: 6.600]
- ABB. 31 Ansichtskarte Böhlerwerk, Werkzeugfabrik, 1909. [http://data.onb.ac.at/AKON/AK032_075, letzter Zugriff am 22.12.2019]
- ABB. 32 Ansicht Achsen- und Weichguss Fabrik A. Gaissmaer & Schürhagel in Scheibbs, 1867. [<https://de.wikipedia.org/wiki/Datei:Gaissmayr.jpg#filelinks>, Urheber: Josef Hesse, Lizenz: <https://creativecommons.org/licenses/by-sa/2.0/legalcode.de>, letzter Zugriff am 22.12.2019]
- ABB. 33 Arbeiter in der Gießerei, um 1900. [Forst- und Liegenschaftsverwaltung Kienberg GmbH]
- ABB. 34 Formpresse in der Formerei.
- ABB. 35 Maschine für 16er Flaschenkappen in der Formerei.
- ABB. 36 Modell für Gussform.
- ABB. 37 Regal mit Formkästen und Gussform in der Formerei.
- ABB. 38 Oberer Teil des Kupolofens, zugänglich von Galerie.
- ABB. 39 Kupolofen unterer Teil (Ausguss), Formerei.
- ABB. 40 Kokslagerung auf der Galerie.
- ABB. 41 Werkzeug für den Gussvorgang in der Formerei.
- ABB. 42 Temperofen in der Temperei.
- ABB. 43 Ringe für Temperofen, Nebenraum Temperei.
- ABB. 44 Blick ins Innere eines Temperofens mit Ölfässern.
- ABB. 45 Putzschleuder zur Sandaufbereitung in der Temperei.
- ABB. 46 Sandaufbereitungsmaschine in der Temperei.
- ABB. 47 Schleifmaschine in der Schleiferei.

- ABB. 48 Innenansicht Gießerei- Arbeiter beim Gießen von Eisenteilen, um 1900. [HAHN-OBERTHALER Verena; OBERMÜLLER Gerhard: Von Achsen zu Stahlflaschen. 200 Jahre industrielle Fertigung in Kienberg, S. 52]
- ABB. 49 Innenansicht Gießerei 2019.
- ABB. 50 Ehemaliger Weghammer, Blick vom Bahnhof um 1880. [HAHN-OBERTHALER, OBERMÜLLER, S. 75]
- ABB. 51 Südostansicht Ehemalige Gießerei, Frühling 2019.
- ABB. 52 3D Ansicht des Ensembles: Gießerei und Arbeiterwohnhäuser. [Eigene Darstellung]
- ABB. 53 Ansichtskarte Kienberg-Gaming mit Gießerei und Umgebungsbauten, 1916. [http://data.onb.ac.at/AKON/AK049_403, letzter Zugriff am 28.12.2019]
- ABB. 54 Ehemaliges Gasthaus Hübner, 2019.
- ABB. 55 Bahnhof Kienberg- Gaming, 2019.
- ABB. 56 Ehemalige Arbeiterwohnhäuser, 2019.
- ABB. 57 Herrenhaus mit Nebengebäuden, 2019.
- ABB. 58 Ehemalige Volksschule Kienberg, 2019.
- ABB. 59 Werksgelände Worthington Industries Austria in Kienberg, Gaming. [<https://www.wirtschaftsforum.de/worthington-cylinders-gmbh/portrait/>, letzter Zugriff am 01.08.2019]
- ABB. 60 Lageplan Kienberg. [Eigene Darstellung, Grundlage: atlas.noe.gv.at, letzter Zugriff am 28.12.2019]
- ABB. 61 Franziszeischer Kataster, Gaming 1822. [<https://mapire.eu/de/map/cadastral/?layers=3%2C4&bbox=1666332.496945443%2C6089746.910425073%2C1702697.413152116%2C6101212.464667849>, letzter Zugriff am 28.12.2019]
- ABB. 62 Zeitleiste mit einer Übersicht der Geschichte des Weghammers. [Eigene Darstellung]
- ABB. 63 Lageplan des Areals um das Gießereigebäude. [Eigene Darstellung, Grundlage: atlas.noe.gv.at, letzter Zugriff am 28.12.2019]
- ABB. 64 Mit Ziegeln zugemauerte Wandöffnung.
- ABB. 65 Kernbau aus Natursteinmauerwerk mit Ziegeln aus der 2. Bauphase.
- ABB. 66 Freigelegtes Mauerwerk an der Fassade eines der Arbeiterwohnhäuser.
- ABB. 67 Baualtersplan EG. [Eigene Darstellung]
- ABB. 68 Baualtersplan DG. [Eigene Darstellung]
- ABB. 69 Ansichtskarte des Weghammers vor 1897. [Topothek Marktgemeinde Gaming, Urheber: Theodor Mark, Fotograf Scheibbs, ID 0153447]
- ABB. 70 Ansicht ehemalige Gießerei 2019 mit Erweiterungsbauten (2.Bauphase).
- ABB. 71 Blick in die Schleiferei, 2019.
- ABB. 72 Lageplan Ensemble. [Eigene Darstellung]
- ABB. 73 Grundriss EG, M 1:200. [Eigene Darstellung]
- ABB. 74 3D Ansicht Erdgeschoss mit Raumbezeichnungen, maßstabslos. [Eigene Darstellung]
- ABB. 75 Grundriss OG, M 1:200. [Eigene Darstellung]
- ABB. 76 3D Ansicht Obergeschoss mit Raumbezeichnungen und Dachstuhl, maßstabslos. [Eigene Darstellung]

ABB. 77 Ansicht Ost, Ehemalige Gießerei, Maßstab 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 78 Ansicht Nord, Ehemalige Gießerei, Maßstab 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 79 Ansicht Süd, Ehemalige Gießerei, Maßstab 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 80 Ansicht West, Ehemalige Gießerei, Maßstab 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 81 Schnitt 1-1, Ehemalige Gießerei, Maßstab 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 82 Schnitt 2-2, Ehemalige Gießerei, Maßstab 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 83 Schnitt 3-3, Ehemalige Gießerei, Maßstab 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 84 Schnitt 4-4, Ehemalige Gießerei, Maßstab 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 85 Ansicht Arbeiterwohnhäuser Nord, Maßstab 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 86 Ansicht Arbeiterwohnhäuser Süd, Maßstab 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 87 Ansicht Arbeiterwohnhäuser West, Maßstab 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 88 Ansicht Arbeiterwohnhäuser Ost, Maßstab 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 89 Ansicht Knickgiebel der Schaufassade.
ABB. 90 Ostansicht mit Schaufassade.
ABB. 91 Gusseiserner Doppeladler.
ABB. 92 Abschluss Pilastergliederung.
ABB. 93 Wappenfeld mit Doppeladler.
ABB. 94 "GEH-WEG" - Schild.
ABB. 95 Detail Pultdach an Hauptfassade.
ABB. 96 Putzabplatzungen Osfassade im Bereich des Gesimses.
ABB. 97 Südfassade im Sommer.
ABB. 98 West-Südansicht mit Schotterweg.
ABB. 99 Eingangstor mit Schornstein im Frühling.
ABB. 100 Eingangstor im Sommer.
ABB. 101 Ansicht Westfassade.
ABB. 102 Ansicht Schuppen mit Wehr.
ABB. 103 Westfassade, Schiebetür zu Galerie.
ABB. 104 Ansicht Wehr.
ABB. 105 Steuerrad Wehr.
ABB. 106 Ansicht Nordfassade, Herbst/Winter 2019.
ABB. 107 Seitenansicht Nordfassade mit Ausmauerung.
ABB. 108 Ansicht Nordfassade mit Türöffnung und Schlot, Herbst.
ABB. 109 Abschnitt Nordfassade mit freigelegtem Ziegelmauerwerk.
ABB. 110 Zersprungene Fensterscheibe.
ABB. 111 Osfassade Heinrichweg Nr. 2.
ABB. 112 Nordfassade Heinrichweg Nr.2.

ABB. 113 Westfassade Heinrichweg Nr. 1.
ABB. 114 Wesfassade Heinrichweg Nr.2.
ABB. 115 Ansicht Wesfassade Heinrichweg Nr.1.
ABB. 116 Balkon Südfassade Heinrichweg Nr.2.
ABB. 117 Innenansicht Arbeiterwohnhaus, Eingestürzte Decke.
ABB. 118 Stiegenaufgang zu Wohnungen im Heinrichweg Nr. 2.
ABB. 119 Innenansicht Kreuzgratgewölbe Heinrichweg Nr. 1.
ABB. 120 3D Skizze Gießerei, Westseite. [Eigene Darstellung]
ABB. 121 Rückseite der Gießerei/Westfassade, Frühling 2019.
ABB. 122 Skizze EG, Bereiche der Formerei (A,B,C). [Eigene Darstellung]
ABB. 123 (B) Ansicht Nordseite Formerei.
ABB. 124 (A) Blick in den Erweiterungsbau.
ABB. 125 (B) Blick Richtung Schaufassadenseite (Osten).
ABB. 126 (B) Detail Fensteröffnung.
ABB. 127 (A) Detail Eisensprossenfenster im Erweiterungsbau.
ABB. 128 Blick Richtung Galerie durch Pfeilerarkade.
ABB. 129 Feuerlöscher in der Formerei.
ABB. 130 Blick Richtung Eingangstor der Südseite des Erweiterungsbaus.
ABB. 131 Eisenschild mit Beschriftung in der Formerei.
ABB. 132 Eisenwagentreppe zur Galerie.
ABB. 133 Skizze EG, Kernofen (grau markiert). [Eigene Darstellung]
ABB. 134 Eisentür Kernofen.
ABB. 135 Innenansicht Kernofen.
ABB. 136 Skizze EG, Zwischentrakt (grau markiert). [Eigene Darstellung]
ABB. 137 Verbindungsgang mit Dachflächenfenster.
ABB. 138 Innenansicht Zwischentrakt.
ABB. 139 Blick Richtung E-Werk.
ABB. 140 Linke Seite: Außenwand E-Werk, Rechte Seite: Zwischentrakt, Dazwischen: Abfluss Wasser von Wehr.
ABB. 141 Turbine auf Betonsockel im Zwischentrakt.
ABB. 142 Skizze EG, E-Werk (grau markiert). [Eigene Darstellung]
ABB. 143 Ansicht E-Werk von außen.
ABB. 144 Ansicht Tür E-Werk.
ABB. 145 Blick ins Innere des E-Werks.
ABB. 146 Skizze EG, Bereich der Temperei (D,E). [Eigene Darstellung]
ABB. 147 Ansicht Temperofen.
ABB. 148 Blick in die Temperei von einer der Oberlichtöffnungen der Westfassade.

ABB. 149 Ost- Südseite Temperei mit Putzschleuder und Holztür in den Innenhof.
ABB. 150 Blick Richtung Westen.
ABB. 151 Skizze EG, Schaltraum (grau markiert). [Eigene Darstellung]
ABB. 152 Ansicht Schaltraum.
ABB. 153 Türöffnung Schaltraum.
ABB. 154 Schaltkästen mit Sicherungen.
ABB. 155 Skizze EG, Nebenraum Temperei (grau markiert). [Eigene Darstellung]
ABB. 156 Innenansicht Nebenraum Temperei, Blick Richtung Osten mit Temperofen.
ABB. 157 Innenansicht Nebenraum Temperei, Blick Richtung Westen mit Temperofen.
ABB. 158 Kasten zur Regelung der Gasleitungen für die Temperöfen.
ABB. 159 Fensteröffnung mit vorgelagertem Eisengitter.
ABB. 160 Skizze EG, Schleiferei (grau markiert). [Eigene Darstellung]
ABB. 161 Innenansicht Schleiferei Richtung Westen mit Werkbänken.
ABB. 162 Innenansicht Schleiferei Richtung Osten mit Schleifmaschine und Holzregal.
ABB. 163 Skizze EG, Nebenraum (grau markiert). [Eigene Darstellung]
ABB. 164 Türöffnung, grün lackiert.
ABB. 165 Schlot in Sichtziegel.
ABB. 166 "Innenansicht" Nebenraum mit beschädigtem Pultdach.
ABB. 167 Detailansicht beschädigtes Fenster Nebenraum, Ostfassade.
ABB. 168 Skizze EG, Innenhof (grau markiert). [Eigene Darstellung]
ABB. 169 Blick in den Innenhof von Temperei.
ABB. 170 Blick in den Innenhof von Formerei, Außenwand Kernofen und Schlot in Sichtziegel.
ABB. 171 Blick in den Innenhof Richtung Schaufassade (Osten), Sommer.
ABB. 172 Skizze OG, Schuppen (grau markiert). [Eigene Darstellung]
ABB. 173 Südansicht Schuppen.
ABB. 174 Blick ins Innere des Schuppens mit Gebläse.
ABB. 175 Westansicht Schuppen.
ABB. 176 Skizze OG, Galerie (grau markiert). [Eigene Darstellung]
ABB. 177 Außenansicht Schiebetür zur Galerie.
ABB. 178 Blick auf die Galerie von Westseite.
ABB. 179 Ansicht Galerie mit Kokslagerung.
ABB. 180 Ansicht Galerie mit Schienen und Wagen.
ABB. 181 Ansicht oberer Teil des Kupolofens.
ABB. 182 Großflächige Putzabplatzung im Bereich eines Lichtschalters.
ABB. 183 Patina an Innenwand der Schleiferei.
ABB. 184 Wandausbesserungen, Fleckenbildung.

ABB. 185 Kaputte Fensterscheibe aus Drahtglas, Rostender Fensterflügel. Freigelegtes Mauerwerk außen.
ABB. 186 Feuchteschäden an der Holzkonstruktion im Bereich des Zwischentraktes.
ABB. 187 Beschädigte Deckenverkleidung aus Heraklith.
ABB. 188 Abgelöste Deckenverkleidung aus Schilfmatten und Putz in der Schleiferei.
ABB. 189 Feuchteschäden im Bodenbereich der Galerie, Rostige Scheibtruhe.
ABB. 190 Gemälde des Weghammers, gemalt von Rudolf Pichler, 1927. [NÖ Landesbibliothek, Sign.: 2.993]
ABB. 191 Zeichnung des Weghammers samt Arbeiterwohnhaus (links), 11.06.1993. [K. Schebeck, Privat]
ABB. 192 3D Ansicht Ensemble mit Nutzungskonzept. [Eigene Darstellung]
ABB. 193 Grundriss Erdgeschoss mit markierten Maßnahmenbereichen. [Eigene Darstellung]
ABB. 194 Tor links, Schaufassade Bestand.
ABB. 195 Tor mittig, Schaufassade Bestand.
ABB. 196 Tor rechts, Schaufassade Bestand.
ABB. 197 Türöffnung Nordseite, Bestand.
ABB. 198 Tor Südfassade, Bestand.
ABB. 199 3D Skizze Erschließung. [Eigene Darstellung]
ABB. 200 Grundriss Erdgeschoss, Darstellung Abbruch/Neubau. [Eigene Darstellung]
ABB. 201 Grundriss Obergeschoss, Darstellung Abbruch/Neubau. [Eigene Darstellung]
ABB. 202 Gelenkter Wassereinlauf von Teich, Winter.
ABB. 203 Blick Richtung Zwischentrakt mit geführtem Wasserabfluss von Wehr, Winter.
ABB. 204 Blick von Wehr zu Werksteich, Sommer.
ABB. 205 Lageplan mit neuer Freiraumgestaltung, M 1:500. [Eigene Darstellung]
ABB. 206 Grundriss EG mit neuem Raumkonzept, M 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 207 Grundriss OG mit neuem Raumkonzept, M 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 208 Schnitt 1-1 mit neuem Raumkonzept, M 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 209 Schnitt 2-2 mit neuem Raumkonzept, M 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 210 Schnitt 3-3 mit neuem Raumkonzept, M 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 211 Schnitt 4-4 mit neuem Raumkonzept, M 1:200. [Eigene Darstellung]
ABB. 212 3D Skizze Raumnutzung. [Eigene Darstellung]
ABB. 213 Derzeitige Raumsituation, Galerie.
ABB. 214 Stimmungsbild Galerie mit Kupolofen. [Eigene Darstellung]
ABB. 215 Stimmungsbild Seminarraum. [Eigene Darstellung]
ABB. 216 Derzeitige Raumsituation, ehemalige Formerei.
ABB. 217 Stimmungsbild Ausstellung/Cafe. [Eigene Darstellung]
ABB. 218 Derzeitige Raumsituation, ehemalige Formerei.



DANKE

An dieser Stelle möchte ich mich bei allen bedanken, die mich während meines Studiums begleitet und durch fachliche oder persönliche Unterstützung zum Gelingen dieser Diplomarbeit beigetragen haben.

Ein besonderes Dankeschön geht an...

...Prof. Nott Caviezel für die ausgezeichnete Betreuung, konstruktiven und motivierenden Gespräche.

...Doris Grandits für deine Geduld, Beantwortung aller Fragen und investierte Zeit.

...Meine Familie, insbesondere meinen Eltern, die an mich glauben, mir das Studium ermöglicht haben und immer für mich da sind. Außerdem für die Begleitung bei den Besuchen vor Ort.

...Poldi für die tatkräftige Unterstützung bei der Vermessung des Objektes und deine Zeit.

...Martin Pöchhacker für die vielen Stunden in der ehemaligen Gießerei und die unendlich große Hilfsbereitschaft.

...Meinen Freunden und Studienkollegen für eure Freundschaft über viele Jahre, auch über die Studienzzeit hinaus.

...Philipp, ohne dich wäre ich heute nicht die, die ich bin, danke für alles!