

Klempnermeister-
prüfung 2000

Blech Masters

Teil 1

... hieß die befremdliche anglogermanische Wortkonstruktion, die als Motto der Ausstellung der diesjährigen Klempner-Meisterstücke diente. Sie waren zum Abschluß des Vorbereitungskurses 1999/2000 der Stuttgarter Robert-Mayer-Schule angefertigt worden und wurden vom 23. bis 31. Januar der Öffentlichkeit präsentiert. Da die Prüfungskommission der Stuttgarter Handwerkskammer individuelle Stücke gestattet, konnten wieder 15 herausragende Exponate bewundert werden.*



Viele Besucher urteilten über die zum siebten Male durchgeführte Ausstellung von Meisterstücken aus dem Klempnerhandwerk, daß sie wieder phantastisch gewesen sei. Dabei bezogen sich die Lobenden nicht nur auf die Kreati-

vität der angehenden Meisterinnen und Meister oder auf die Qualität der Ausführung – hier darf man meisterliches erwarten – sondern vor allem wieder auf die liebevolle Gestaltung. In unserer Vorstellung der Stücke werden wir versuchen, diesen

Eindruck wiederzugeben. Das richtige Arrangement war bei manchen Stücken recht schwierig, wenn beispielsweise eine Turmspitze mit mehr als zwei Metern Höhe zusammen mit einem Wasserfangkasten von 425 mm oder ein mehr als ein Meter langes Luftschiff, was zudem noch schweben soll, mit einem Globus von 330 mm Durchmesser attraktiv angeordnet werden soll. Die Möglichkeit, ein Meisterstück nach eigenem Gusto

anfertigen zu können, wird jedenfalls nach wie vor hoch geschätzt. Und nicht nur von Klempnern aus Baden-Württemberg. So nahmen diesmal Anwärter aus Hessen, Bayern und Schleswig-Holstein erfolgreich an Vorbereitungskurs und Prüfung teil. Um Ihnen, verehrter Leser, einen Eindruck von der gelungenen Präsentation der Stücke zu vermitteln, zeigen wir in diesem Jahr Aufnahmen vom Ausstellungsambiente. Große Beachtung fand auch ein Videofilm, der eine Gruppe von Meisterschülern bei „Entwicklungshilfe“-Arbeiten im weißrussischen Projekt Nadeschda zeigt.

Zahlreiche ehemalige Meisterschüler nutzten die Veranstaltung, um sich mit ihren einstigen Lehrern und Lehrgangskameraden zu treffen

* Robert-Mayer-Schule, 70176 Stuttgart, Telefon (07 11) 2 16 73 44, Telefax (07 11) 2 16 71 97, eMail: info@rms.sbw.schule.de

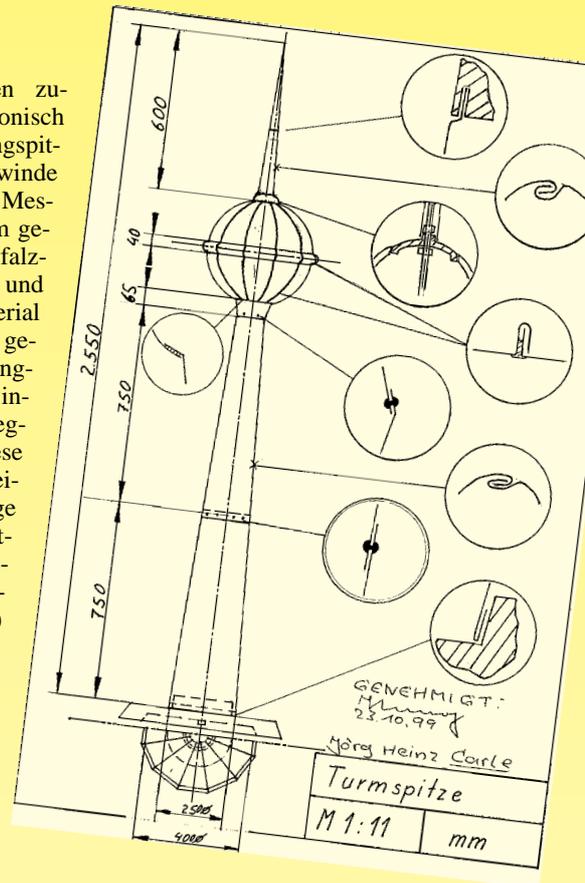


TURMSPITZE

Hoch hinaus wagte sich Jörg Heinz Carle aus Neuenstein mit seiner über 2,5 m hohen Turmspitze. Der konische Schaft besteht aus zwei Teilen. Diese wurden aus Kupferblech, 0,6 mm dick, mit einem durchgesetzten Längsfalz hergestellt und sind durch Niete miteinander verbunden. Das untere Ende ist mit einem nach innen ange-

ordneten einfachen Umschlag versehen, das obere Ende erhielt einen Kragen aus Messingblech, 0,5 mm dick, der an einen Bord des oberen Schaftteiles angenietet wurde. Auf dem Kragen ruht eine Kugel die aus zwei Hälften hergestellt wurde, von denen jede aus zwölf Segmenten besteht. Die Segmente aus Kupfer 0,6 mm wurden mittels Außenfalzen miteinander verbunden und von innen her durch Weichlöten gesichert. Die Quernaht der beiden Halbkugeln ist ebenfalls als Außenfalz ausgeführt, der von Messingwulsten abgedeckt ist, die – in Übereinstimmung mit den Kugelfalzen – auf die gleiche Art miteinander verbunden wurden. Der obere Teil der Turmspitze setzt sich aus drei

sichtbaren Teilen zusammen, der konisch gedrehten Messingspitze (mit Innengewinde M 10), dem aus Messingblech 0,5 mm gerundeten und gefalzten Kegelstumpf und der aus Vollmaterial gedrehten und gebohrten Messingrosette als Bindeglied zur Segmentkugel. Diese Teile sind über eine Gewindestange und Kontermuttern (beide Positionen aus nichtrostendem Stahl) mit dem Sockel verschraubt.



Die Quernaht der „Halbkugeln“ sind durch einen umlaufenden Messingwulst abgedeckt...



... der aus zwölf gerundeten Messingblechteilen besteht, die mit einfachen Stehfalzen verbunden sind

WASSERFANGKASTEN



Ausgangsfigur des Wasserfangkastens aus 0,7 mm dickem Titanzinklech, den Ralf Binder aus Marbach-Rielingshausen als Meisterstück präsentierte, ist ein Achteck. Der oberste Bereich wurde an der Rückseite abgeflacht, um den Abstand zur Gebäudewand zu verringern. Insgesamt besteht der Wasserfangkasten aus zehn Teilen, den acht auf Gehrung gearbeiteten Segmenten, der Rückwand und dem Fallrohrstutzen. Die Segmente weisen drei ver-

schiedene Radien auf: Eine konvexe im oberen Bereich mit $R = 80$ mm nebst angeformter Wulst von 18 mm Durchmesser, einer mittleren konkaven Rundung von $R = 31$ mm nach einem 15 mm hohen Absatz und eine konkave Rundung von $R = 60$ mm

im Übergangsbereich zum Fallrohrstutzen ($D = 100$ mm), an dessen Rundung die Segmentenden angepaßt wurden. Die trapezförmigen Flächen zwischen mittlerer und unterer Rundung sind mit Rhomben in Kerbstahlarbeit verziert. Die Einzelteile

stoßen stumpf aufeinander und wurden mit Tropfnähten verlötet. Der Wasserfangkasten hat eine Höhe von rund 440 mm und eine obere größte Ausladung von ca. 410 mm und ist das einzige Stück mit nur einer Verbindungstechnik.



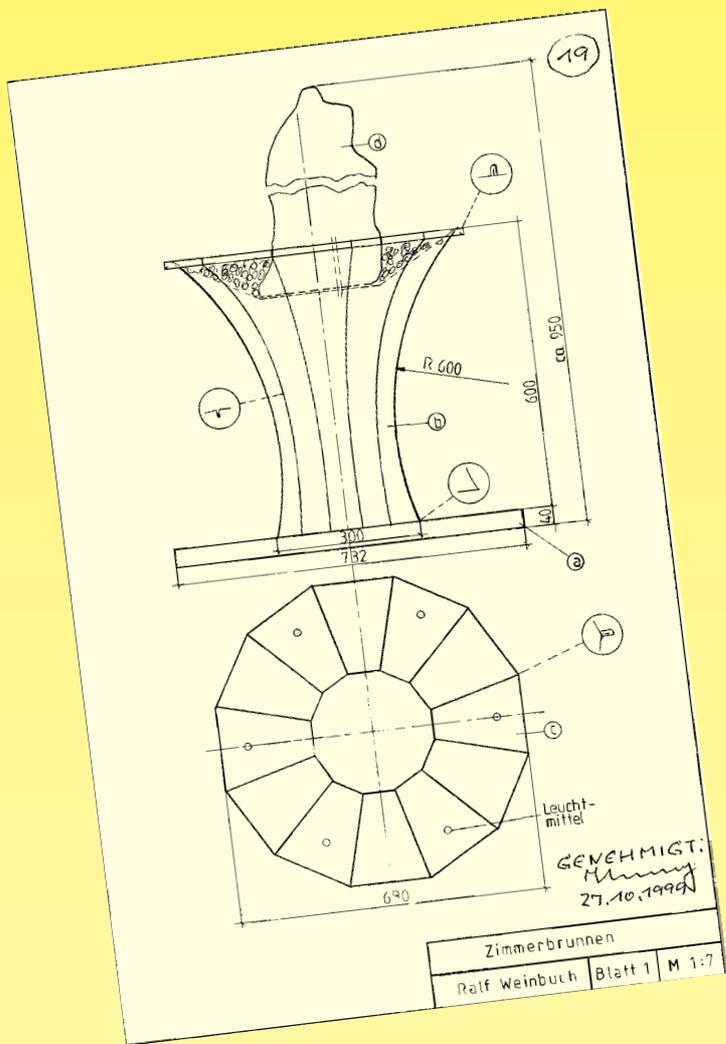
Der Rinnenkasten besteht aus acht Segmenten, die über eine Schablone vorgeformt wurden ...



... deren trapezförmige Mittelflächen mit dem Kerbstahl ein Rhombendekor erhielten ...



... bevor sie durch eine innenliegende Tropfnahht zusammengelötet wurden



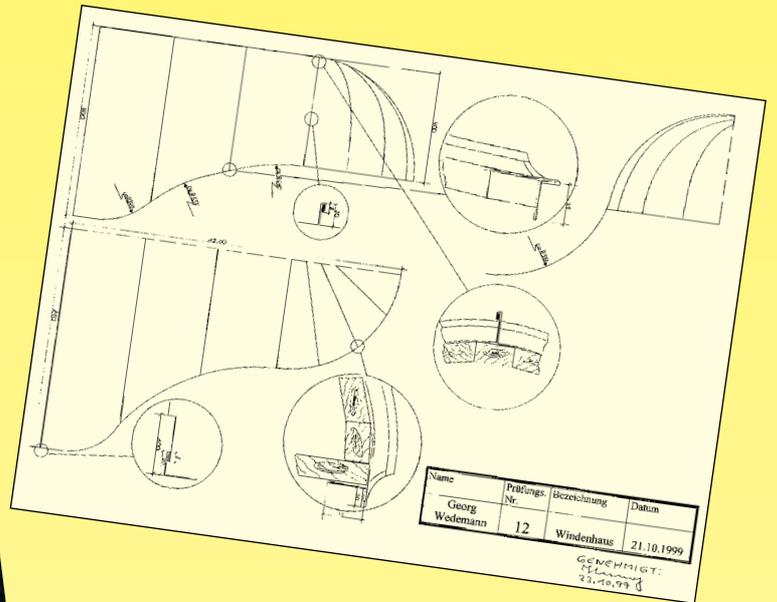
Die Segmente des Brunnenkörpers, abwechselnd in Messing und Kupfer ausgeführt, wurden durch eine innenliegende WIG-Bördelnaht miteinander verbunden

ZIMMERBRUNNEN

Der Körper des knapp einen Meter hohen Brunnens, den sich Ralf Weinbuch aus Donzdorf ausgedacht hat, hat ein regelmäßiges Zwölfeck als Grundfläche. Die einzelnen Segmente aus Messing- und Kupferblech, je 0,6 mm dick, wechseln einander ab. Sie erhielten einen nach innen gerichteten Bord, der als Bördelnaht WIG-geschweißt wurde. Der Körper, mit einer Breite von 300 mm am unteren Ende, ruht auf einer Fußplatte aus Marmorgranit, der die gleiche Grundfläche besitzt. Diese wiederholt sich auch in der Oberschale, die aus 1,0 mm dickem Kupferblech gefertigt



wurde und eine Breite von 630 mm hat. Zum Rand hin sind die Segmente gefalzt, nach innen WIG-geschweißt. Der Randabschluß ist nach unten gekantet, die Stöße der Segmente auch hier als Stehfalz ausgeführt. In die Oberschale ist eine Wassergrotte aus Tuffstein eingelegt, mit Kies umrandet, aus deren Innerem das Wasser austritt und die innen beleuchtet werden kann. Die Oberschale wird durch ein Gestell abgestützt, das auf der Fußplatte befestigt ist. An dem Gestell sind die Pumpe für den Wasserumlauf sowie der Transformator für die Beleuchtung befestigt.



WINDENHAUS

Die Falzungen der einzelnen Segmente des Windenhäusbuges sind mit dem Kraftformer vorgeformt . . .



An die alten Hafenstädte Adachte wohl Georg Wedemann aus dem norddeutschen Marxen, als er sein Windenhäus entwarf. Zumal die Vorderansicht auch noch den Hauben niederländischer Meisjes ähnelt. Als Unterlage für die Bekleidung mit vorpatiniertem Kupferblech von 0,7 mm Dicke dient eine Holzkonstruktion. Das Dach läßt sich in zwei Ab-

schnitte einteilen, in den vorderen kugelförmigen und den hinteren walzenförmigen mit konkav auslaufender Traufe. Der hintere Bereich ist links und rechts mit je drei Scharen bekleidet, die untereinander mit Doppelstehfalzen verbunden



. . . bis sie der Rundung der Unterkonstruktion entsprach



Die Doppelstehfalze der Scharen münden nach oben in der Firstlinie

Schweifung des Daches folgt. Die Auskrägung des Windenhauses beträgt ca. 1200 mm, sei-

ne Breite ca. 1600 mm, seine gesamte Höhe 700 mm und die des Rollenbereiches 400 mm.

wiederm durch das Traufblech gehalten wird. In dieses sind dann die Scharen der

Dachbekleidung eingehängt. Die Scharenfalze münden nach oben in den um Falzbreite höher gestalteten Firstfalz, der doppelt umgelegt wurde. Das Dach schließt mit einer 20 mm hohen Aufkantung ab, in die eine Abdeckleiste eingehängt ist, die der



Auch der First ist als Doppelstehfalz ausgeführt, wobei dieser wegen der Materialhäufung durch die Scharenfalze höher ist

sind. Der vordere Bereich wurde mit zweimal vier Kugelsegmenten bekleidet, die ebenfalls mit Doppelstehfalzen miteinander verbunden wurden. Die geschweifete Traufe ist mehrteilig ausgeführt. Ein Einhangblech nimmt das Unterblech auf, das

Dachbekleidung eingehängt. Die Scharenfalze münden nach oben in den um Falzbreite höher gestalteten Firstfalz, der doppelt umgelegt wurde. Das Dach schließt mit einer 20 mm hohen Aufkantung ab, in die eine Abdeckleiste eingehängt ist, die der

B R A U T S T R A U S S V A S E

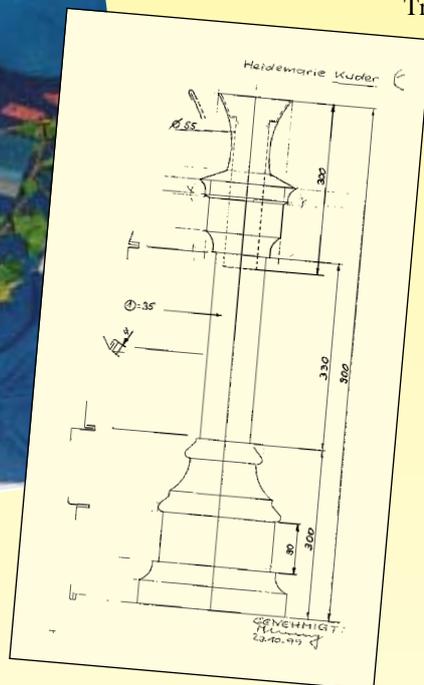
Heidemarie Kuder aus Reutlingen scheint sich nach ihrer Trauung gefragt zu haben: Wohin jetzt mit dem hübschen Brautstrauß? Ihn den Brautjungfern zuzuwerfen, wie das eigentlich üblich ist, schien ihr zu schade. So entsann sie eine 900 mm hohe Säulenvase, die einen herausnehmbaren Einsatz besitzt. Der Vasenkörper ist als regelmäßiges Sechseck in Titanzinkblech, 0,7 mm dick, ausgeführt, weist mehrere Absätze sowie konvexe und konkave Rundungen auf und besteht aus vier Abschnitten. Die Längsnähte des oberen und der unteren Abschnitte sind als stumpfe



Den Vaseneinsatz lötete die Meisterkandidatin auf dem Lötbaum, einem nur noch selten anzutreffenden Hilfswerkzeug

Tropfnähte ausgeführt, die des restlichen Abschnittes als innenliegender einfacher Falz in das Oberteil der Vase eingefügt wurde. Auch die Verbindungen der vier Abschnitte erfolgte auf diese Weise. Als Auflage für den runden Va-

seneinsatz (D = 55 mm) dient ein aus sechs Teilen hergestellter Übergangskörper, der mit einem einfachen Falz in das Oberteil der Vase eingefügt wurde. Der Einsatz ist mit einer nach innen geformten Sicke versehen, um das Herausnehmen zum Wechseln des Blumenwassers zu erleichtern. Gegen Umkippen wurde innerhalb des Bodenbleches eine Bleiplatte befestigt.

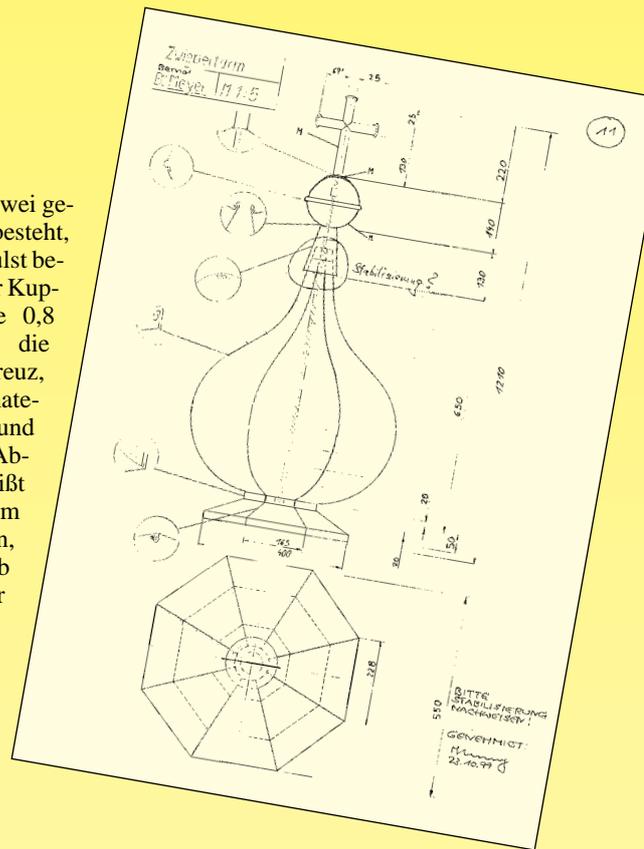


ZWIEBELTURM



Gedungen wie Bernd Meyer aus Nördlingen-Löpsingen fiel auch sein Meisterstück aus, das Modell eines Zwiebelturmes mit einer Gesamthöhe von reichlich 1200 mm und einer größten Breite von 550 mm zwischen zwei gegenüberliegenden Scharen. Die Bekleidung des Turmhelmes mit achteckigem Grundriß erfolgte in walzblankem Kupferblech, 0,6 mm dick. Das Objekt besteht aus drei Hauptteilen, dem Helmsockel, dem zwiebelartigen Helm und der Helmzier. Der abgeschrägte Sockel wurde aus acht Teilen zusammengesetzt, deren Verbindungen als einfacher, nach innen weisender und durch Verlöten gesicherter Falz ausgeführt wurde. Über dem Sockel ist der bauchige Helm aufgesetzt, dessen Scharen in Doppelstehfalztechnik miteinander verbunden sind. Die Unterkonstruktion ist aus Holz gefertigt. Die Helmzier setzt sich aus einer Kugel, einem Kreuz und einem Abdeckegel zusammen.

Für die Kugel, die aus zwei getriebenen Halbschalen besteht, deren eine einen Zierwulst besitzt, verwendete Meyer Kupferblech in der Dicke 0,8 mm. Bekrönt wird die Helmzier durch das Kreuz, das aus Kupfer-Flachmaterial gefertigt wurde und mit einer gedrehten Abdeckrosette verschweißt ist. Diese ist mit einem Innengewinde versehen, in die ein Gewindestab eingeschraubt ist, der durch den Helm hindurch bis zum Sockel reicht, wo er in eine Grundplatte geschraubt ist.



Vor dem Schlichten der getriebenen Kugelhälfte muß das Kupferblech gegläht und abgeschreckt werden



Um Fingerabdrücke auf dem walzblanken Kupferblech zu vermeiden, wird mit Handschuhen gearbeitet und das Blech durch Abdeckungen geschützt

Timo Maier aus Reutlingen bekleidete das Holzmodell eines Tonnendaches nebst Gaube mit Kupferblech verschieden beschichteter Oberfläche. Für die Bekleidung der runden Dachfläche und das Brustblech der Spitzgaube verwendete er verzinnnes Kupferblech, 0,7 mm dick, für die Dachflächen der Spitzgaube sowie die Seitenwand des Dachmodells wählte er vorpatiniertes, ebenfalls 0,7 mm dick. Die in Faltechnik ausgeführte Kehle ist aus einem Streifen verzinnnem Kupferblech gefertigt worden. Als erstes fertigte Maier die Scharen des Tonnendaches, deren Verbindung mit Doppelstehfalzen erfolgte. Der Wandanschluß ist



TONNENDACH MIT SPITZGAUBE



Die Doppelstehfalze der Tonnendachscharen werden im Kehlbereich umgelegt, um sie mit der Faltenkehle zusammenzufalzen

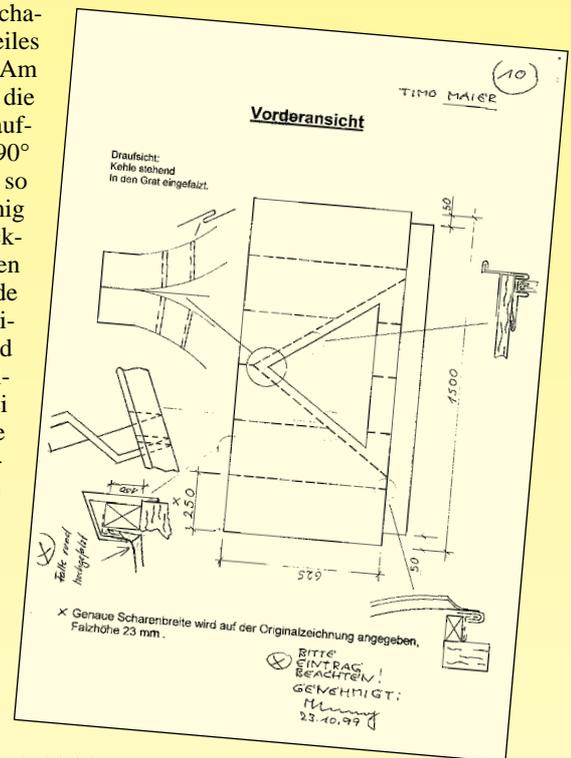


Mit Winkelstehfalze sind die Segmente der seitlichen Bekleidung verbunden

in Form runder Quetschfalten ausgeführt. Die durch die Durchdringung des Satteldaches der Spitzgaube mit dem Tonnendach

entstehenden Kehlen wurden im nächsten Arbeitsgang mit einem gefälzten Kehlblech ausgekleidet, das mit den Scharen des Tonnendaches doppelt zusammengefälzt wurde. Zum Satteldach hin erhielt der Kehlschenkel einen Wasserfalz, in den die

doppelt gefälzten Scharen dieses Dachteiles eingehängt sind. Am Sattelfirst wurden die Scharenenden aufgestellt und um 90° zurückgekantet, so daß sie einen c-förmig gekanteten Abdeckstreifen aufnehmen können. Die Fassade der Gaube erhielt einen Rahmen und eine Brustbekleidung, die aus drei Flächen besteht, die durch Winkelstehfalze verbunden sind. Diese Verbindungstechnik wandte Maier auch auf die Segmente der Seitenbekleidung an. Sämtliche Falze im Traufbereich sowie beide Falzenden der Seitenbekleidung sind rund geschweift ausgeführt.



Einige der Meisterstücke der Klempnermeisterprüfung 2000 präsentieren wir Ihnen, verehrter Leser, in dieser SBZ-Ausgabe. Doch auch im folgenden Heft können wir Sie mit weiteren interessanten Gestaltungen in Blech überraschen.

ews