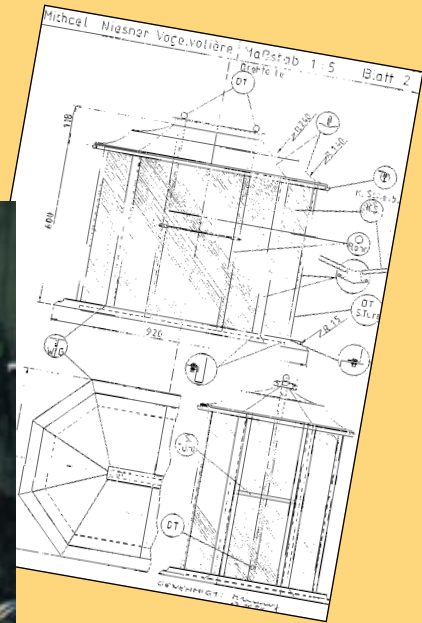




Vogelvoliere

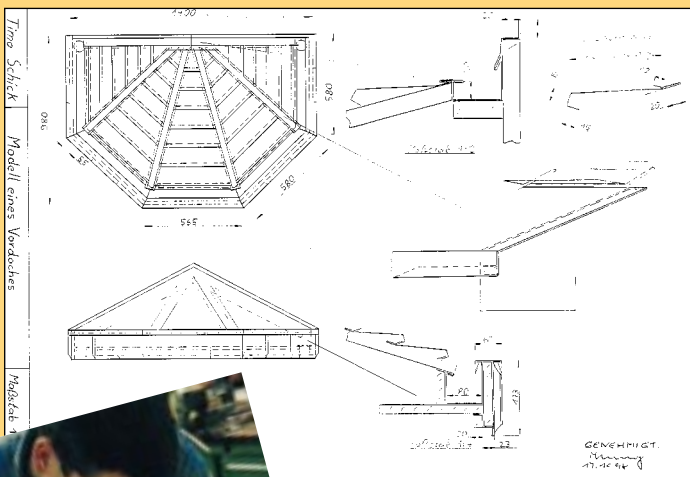
Ein langgezogenes Achteck mit 620 mm Breite und 920 mm Länge zeigt die Draufsicht der Vogelvoliere von Michael Niesner aus 75181 Pforzheim. Der konvex-konkav geschwungene Sockel besteht aus Kupferblech von 0,6 mm Dicke, seine Gehrungsnähte sind nach innen gebördelt und WIG-geschweißt. Das zweifach konkav geschwungene Dach aus dem gleichen Material ist an den Gehrungen mit nach außen weisen-

den Stehfalzen versehen. Den Dachabschluß bildet ein geschlitztes Edelstahlrohr. Die Eckprofile bestehen aus zwei Teilen, einer äußeren Blende aus Kupfer (1,0 mm), die am Boden verschraubt ist, und einer inneren Leiste, die aus tiermedizinischen Gründen aus Edelstahllochblech (0,7 mm) hergestellt wurde. Diese Leisten dienen gleichzeitig der Belüftung der Voliere. Als Entlüftung dient ein unterhalb der aus Kupferblech



hergestellten Firsthaube angeordnetes Lochblech aus Edelstahl. Der Boden besteht aus einer ungelochten Edelstahlplatte 1,0 mm dick, die mit dem

Sockel verschraubt ist. Dach und Unterteil werden mit zwei Rohren aus dem gleichen Werkstoff zusammengehalten.

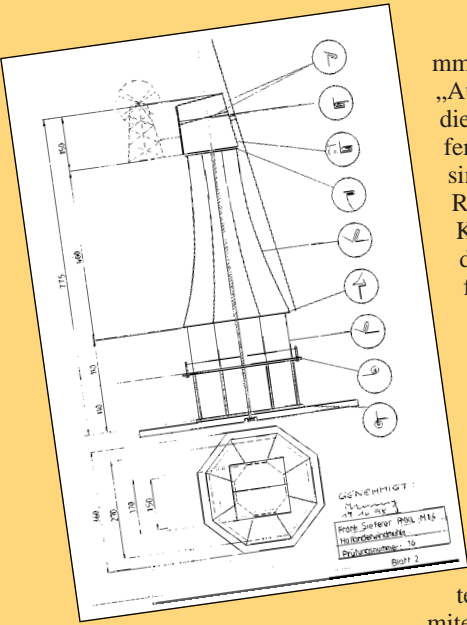


Auf der Unterkonstruktion aus Holz bekleidete Timo Schick aus 71672 Marbach ein Vordach. Der Grundriß zeigt ein halbes ungleichseitiges Achteck. Die Dachbekleidung besteht aus mehreren Blechstreifen, die aus vorpatiniertem Kupferblech, 0,7 mm dick, gefertigt wurden und schuppenartig ineinandergreifen. Grate und Wandanschlüsse sind als Rinnen ausgeführt, die an ihrem oberen Ende mit einem aufgefalteten Boden verschlossen sind und in einer Attikarinne münden. An den Seiten der Grat- und Wandanschlußrinnen

wurde ein abgetreppter Einhangstreifen angebracht, der den Dachbekleidungsstreifen als Unterlage dient. Die Streifen werden an ihren beiden Seiten um den Einhangstreifen gefalzt. Alle Rinnen sind in verzinnem Kupferblech 0,7 mm hergestellt. Die Attika ist als Kassetenfries aus vorpatiniertem Kupferblech ausgeführt. Aus dem gleichen Material besteht der Wandanschluß des Vordachmodells. Als Vorbild diente dem Jungmeister eine der Dachbekleidungen des Europäischen Klempnermuseums in Karlstadt.

Vordach





mm gefertigt. Er wird von der „Austrittsplatform“ abgedeckt, die aus 1,0 mm dickem Kupferblech besteht. Alle Kanten sind in genutetem Messing-Rundprofil eingelassen. Der Körper der „2. Etage“ setzt die Form des Grundkörpers fort, wobei die Kanten der Seitenflächen innen gefalzt und gelötet sind. In der gleichen Weise wurde der geschwungene Oberbau hergestellt. Der drehbar gelagerte Windmühlkopf zeigt eine quadratische Grundfläche. Er besteht aus 0,6 mm dicken Kupferblechsegmenten, die teils einfach, teils doppelt miteinander verfalzt worden sind. Verbunden sind Kopf und Rumpf des Modells mittels eines Gewindestabes, der unterhalb der Bodenplatte verschraubt ist. Die drehbar angebrachten Windmühlflügel hatte Sieferer vorgefertigt.



Windmühle



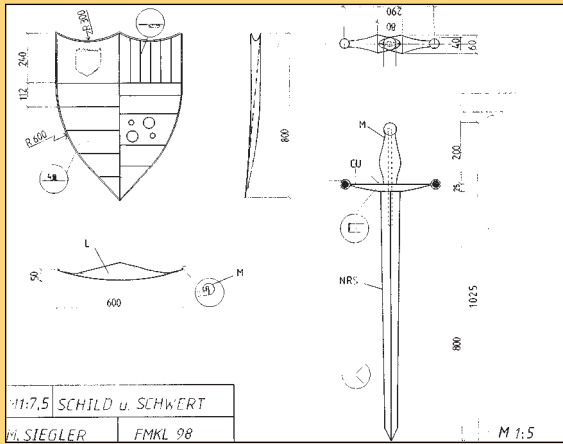
Holland mit seinen Windmühlen scheint Frank Sieferer aus 70329 Stuttgart beeindruckt zu haben. Das zumindest meint man aus seiner Wahl des Meisterstückes schließen zu können. Der Grundkörper ist als gleichmäßiges Achteck aus Kupferblech 0,6



Familienwappen



Seinen eigenen Ursprüngen war Andreas Rösch aus 71640 Ludwigsburg auf der Spur. Er fertigte das Wappen seiner Familie. Basis ist das Wappenschild, bestehend aus einem glatten Rücken- und ein mit Figuren verzierten Vorderteil. Gefertigt aus Ornamentzink 0,7 mm, sind die Figuren in eine ausgeschnittene Holzform getrieben. Oberhalb des Schildes ist ein aus 1,0 mm dickem Kupferblech getriebener Ritterhelm angebracht; die beiden Helm-Teile sind WIG-geschweißt, der Schulterkranz (Cu 0,6 mm) durch Falzen mit dem Helm verbunden. Oben enthält der Helm eine runde Öffnung, die mit einer Drahteinlage abschließt, dessen Draht aus einem verdrehten Vierkant-Kupferprofil 4×4 mm besteht. Aus dieser Öffnung ragt ein springendes Pferd, wobei es sich um eine zweiteilige Treiarbeit aus Ornamentzink 0,7 mm handelt, deren Teile an der Kante stumpf gelötet sind. Seitlich wird das Wappen von geschmiedetem Blattwerk aus Kupfer umrahmt; unterhalb ist das Schriftband (Cu 1,0 mm) mit dem eingezähten Namenszug angeordnet.



Schild und Schwert

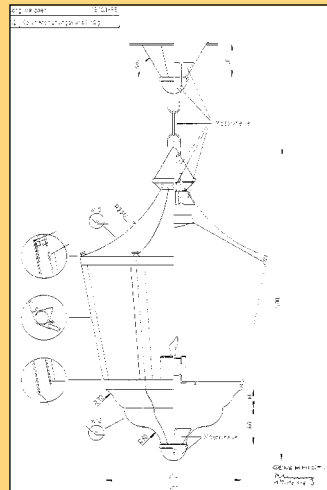
Das Ritterleben scheint es Mirko Siegler aus 68642 Bürstadt angetan zu haben. Sein Meisterstück besteht aus drei Teilen: Schwert, Schild und Ständer. Die Schwertklinge bildet ein rautenförmiger Hohlkörper aus Chrom-Nickelstahl, dessen Schneiden gleichzeitig die WIG-geschweißten Nähte bilden. Der zweiteilige Handschutz ist aus Kupferblech gefertigt und durch eine Ecknaht verschweißt. Über



den massiven Griff werden die Teile zusammengeschaubt. Der Schild besteht aus Ansichts- und Rückseite. Die sichtbare Fläche ist aus mehreren Teilen zusammengesetzt, die aus Kupferblech mit verschiedenen Oberflächen hergestellt wurden und durch einfache Falze zusammengefügt sind. Eines der Teile ist mit getriebenen, ein anderes mit geätzten Verzierungen versehen. Zusammen mit der einteiligen Rückseite ist die Ansichtsseite in ein genutetes Messing-Rundprofil als Randabschluß eingelassen. Schild und Schwert ruhen auf einem Ständer mit dreieckiger Grundfläche, der aus Kupferblech 0,7 mm angefertigt wurde. Seine Längsnähte sind einfach gefalzt.



gestellt. Die Gehrungen sind nach innen gebördelt und WIG-geschweißt und an den senkrechten Strecken hartgelötet. Der Lampenspiegel im oberen Hohlkörper wurde als Übergangsstück achteckig auf rund ausgeführt und an der Naht gefalzt. Er besteht aus 0,6 mm dickem Messingblech. Der Lampenboden besteht aus je vier Kupfer- und Messingblech-Segmenten von 0,7 mm Dicke, die – abwechselnd aneinandergereiht – nach innen gebördelt und WIG-geschweißt sind. An der Außenkante ist die so entstandene Platte durch einen Bord in den



Erneut wurde darüber diskutiert, ob mit einem kunsthandwerklichen Meisterstück der Nachweis zu erbringen ist, daß der zukünftige Meister für seine überwiegend bauhandwerkliche Tätigkeit gerüstet ist. Doch darf man nicht außer Betracht lassen, daß der Klempnerberuf gerade durch die zahlreichen Restaurierungsarbeiten mit ihren oft kunsthandwerklichen Aspekten an Bedeutung gewonnen hat. Außerdem sollten die Kritiker nicht vergessen, daß die Prüfungskommission reine Treib- oder Gehrungsarbeiten, wie dies früher gang und gäbe war, von vornherein ablehnt. Schließlich muß jeder Prüfling im Rahmen der Arbeitsprobe an einem Dachmodell beweisen, daß er die bauklempnerischen Fertigkeiten beherrscht. ews

Laterne

Eines der ursprünglichen Produkte des Klempners – eine Laterne – wählte Jörg Weidner aus 70437 Stuttgart für sein Meisterstück aus. Der obere und der untere Hohlkörper sind als gleichmäßiges Achteck aus Kupferblech 0,6 mm dick her-



Falz des unteren Hohlkörpers eingehängt. Die Glaseinfassung ist als Klemmsystem aus Kupferblech und -rohr gestaltet. Aus acht Segmenten besteht auch die Lampenaufhängung. Diese sind nach innen gebördelt und verschweißt. Im oberen Teil ist ein Halogenstrahler untergebracht, im unteren eine flackernde elektrische Kerze.