



GESTALTUNG VOR ORT

**Georg Reinking
Grenzgänger**

hat deutsche Wurzeln
und arbeitet in Italien

Live-Arbeit beim Schmiedetreffen im Frankenland

ZWEI TAGE FÜR EINE BANK

Beim Schmiedetreffen in Sperberslohe bei Nürnberg hat sich der Wahl-Italiener aus Guardia Grele eine spannende Aufgabe gestellt: In nur zwei Tagen sollte eine Ruhebänk aus Zehn-Millimeter-Flachmaterial entstehen. Während andere Teilnehmer sich eher »kleine Aufgaben« am Schmiedefeuer stellten, packte Georg Reinking mit seinem Team aus Italien kräftig zu

Als Muster diente ein Stuhl, den Georg Reinking zu Hause vorbereitet und zusammengebaut hatte. Genau nach dem gleichen Schema sollte nun die Bank gemacht werden. Dazu kreuzte sich das Flachmaterial. Die horizontalen Elemente ergaben die Sitzfläche, die vertikalen bildeten den Fußbereich, wurden durch die Sitzfläche geflochten und liefen in unterschiedlich hohe Banklehnen aus. Zunächst galt es, das Material zu vermessen und anzuzeichnen. Im Gas-Longfeuer wurde dann das Flachmate-



Fotos: Bianca Elgoff

Mit der Spindelpresse in der Werkstatt von Peter Brunner wurden die vorher präzise angerissenen Vertiefungen in die Flacheisen-Stäbe eingepresst



Als Muster für die geplante Bank brachte Georg Reinking diesen zu Hause gefertigten Stuhl nach Sperberslohe mit



Die Flacheisen mit den Erhebungen und Vertiefungen wurden auf dem Richttisch mitten auf dem Schmiedepplatz für die Zuschauer nachvollziehbar zusammengelegt - im Feuer konnten noch leichte Korrekturen vorgenommen werden, die gestalteten Enden der Lehne wurden ebenfalls ausgeschmiedet





Beispielhaft für eine gute Planung und Vorbereitung: Georg Reinking hatte sich für die Biegungen der Lehne und der Beine der Bank schon zu Hause eine Biegelehre vorbereitet. Mit dem Brenner wurde nach und nach die Rundung passgenau vollzogen

rial partiell erwärmt und unter der Handpresse an den vorgegebenen Stellen erhöht oder vertieft, damit die Sitzfläche am Schluss eine Ebene bildete. Auf dem Richttisch wurden die Elemente zunächst flach kreuzweise zusammengelegt, nochmals vermessen und geheftet. Anschließend ging der Schweißer an die Arbeit, die gekreuzten Teile endgültig zusammenzufügen.

Beim Bau des Muster-Stuhles hatte sich Georg Reinking entsprechende Biegeschablonen für die Rundungen an den Füßen und an der Lehne vorbereitet. Diese ebenfalls massiven Schablonen kamen nun auch bei den Krümmungen der Bankbeine und des Bankrückens zum Einsatz. Mit dem Brenner wurden die Elemente warm gemacht und in Form gebogen.

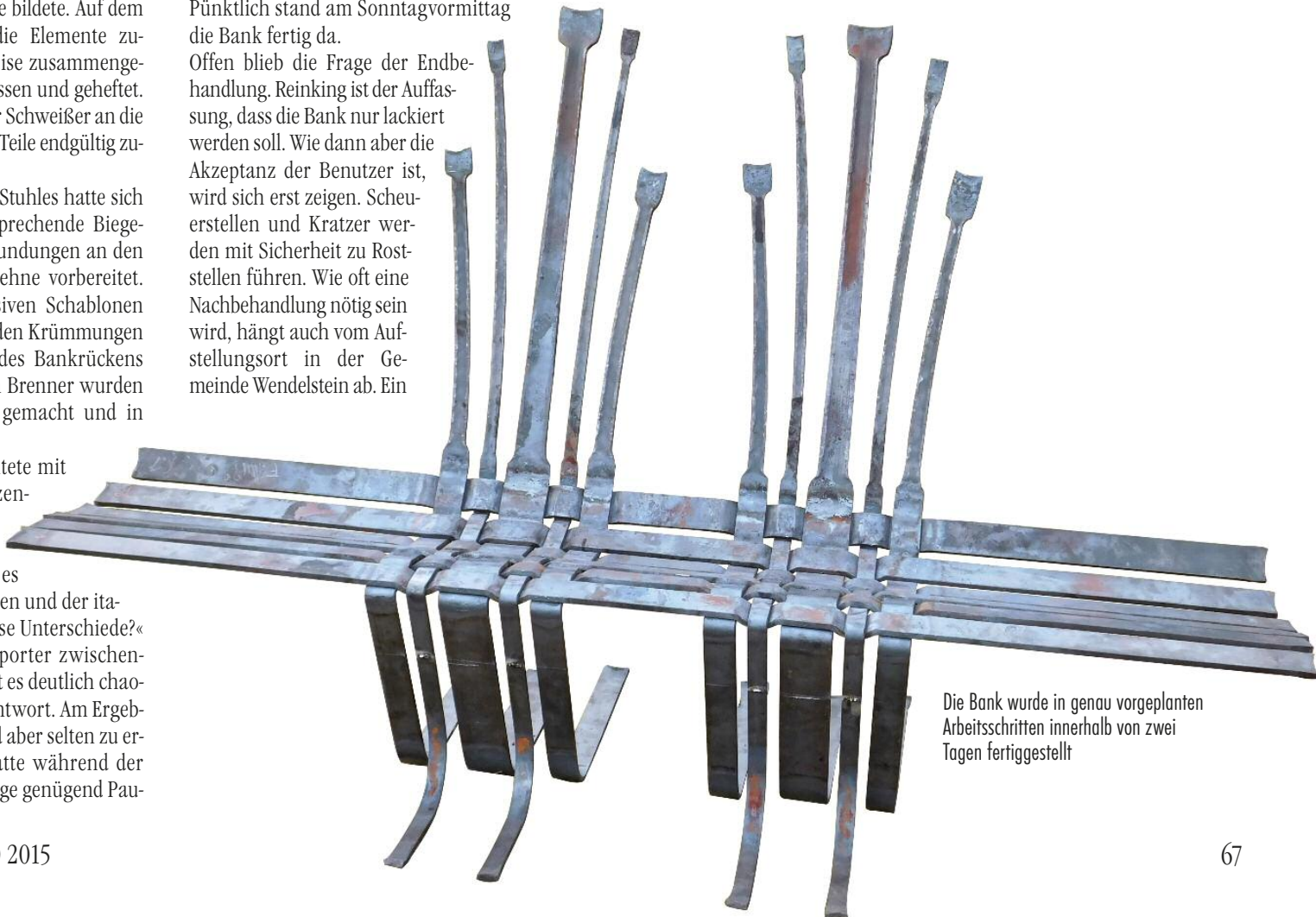
Georg Reinking arbeitete mit seinem Team konzentriert nach einem genau vorgegebenen Zeitplan. »Gibt es zwischen der deutschen und der italienischen Arbeitsweise Unterschiede?« fragte ein Fernsehreporter zwischen-durch. »In Italien geht es deutlich chaotischer zu«, war die Antwort. Am Ergebnis ist der Unterschied aber selten zu erkennen. Reinking hatte während der beiden Produktionstage genügend Pau-

sen und Zeiten eingeplant, damit er mit seinem Team auch Raum für Gespräche mit Freunden und Kollegen hatte. Pünktlich stand am Sonntagvormittag die Bank fertig da.

Offen blieb die Frage der Endbehandlung. Reinking ist der Auffassung, dass die Bank nur lackiert werden soll. Wie dann aber die Akzeptanz der Benutzer ist, wird sich erst zeigen. Scheuerstellen und Kratzer werden mit Sicherheit zu Roststellen führen. Wie oft eine Nachbehandlung nötig sein wird, hängt auch vom Aufstellungsort in der Gemeinde Wendelstein ab. Ein

schattiger Ort ist im Sommer sicherlich empfehlenswert. Die pralle Sonne auf der Sitzfläche hätte bestimmt einen

»Grill-Effekt« zur Folge. HEPHAISTOS wird über die Langzeit-Erfahrungen mit dem Sitzmöbel gelegentlich berichten.



Die Bank wurde in genau vorgeplanten Arbeitsschritten innerhalb von zwei Tagen fertiggestellt