



Rüdiger Schwenk
Vernierer

verband traditionelle
mit neuen Techniken

STADTVERSCHÖNERUNG



Skulptur am Radweg an der Aar

HERR DER NIETE

Die Kulturvereinigung Aarbergen (KVA) hatte die Idee, am Radweg der Gemeinde einige Skulpturen aufzustellen. Es wurden mehrere Künstler eingeladen, Vorschläge zum Thema »Eisen« zu unterbreiten. Darunter Rüdiger Schwenk, der hier detailliert von der Entstehungsgeschichte seines »Rosenschmiedes« berichtet

Der »Rosenschmied« erinnert an Rüdiger Schwenks Großvater. Seine Rose ist ein Symbol der Hoffnung. Er steht am Aarbergener Radweg

Meine Idee zu diesem Thema war klar: Es sollte ein Schmied am Amboss werden, der eine Rose bearbeitet. Die Skulptur wollte ich meinem Großvater widmen, dem Schmiedemeister Heinrich Vetter, als Erinnerung an das alte Schmiedehandwerk. Die Rose ist zudem ein Symbol für Liebe, Hoffnung und Toleranz, sie soll an den schrecklichen Anschlag auf der norwegischen Insel Utoya gemahnen und an alle Menschen, die wir verloren haben. Dazu wollte ich altes Handwerk mit modernster Technik kombinieren, ferner Handwerkliches mit Künstlerischem vereinen.

Es wurden Fotos von Schattenbildern gemacht. Nach dem Entwurf wurden

zunächst Holzmodelle gesägt. Da wir eine große Vorlage für den Scanner benötigten, fertigten wir sie in einer Größe von 1200 mm Höhe und 900 mm Breite. Sie wurden eingescannt, das Programm für den Laser bearbeitet und anschließend gelasert.

Ich entschied mich für 12 mm dicken Corten-B-Stahl, ein Material, das bereits 1929 für den Brückenbau entwickelt wurde. Denn Corten-Stähle bilden ja auf der Oberfläche durch Bewitterung unter der eigentlichen Rostschicht eine besonders dichte Sperrschicht aus festhaftenden Sulfaten oder Phosphaten aus, die das Bauteil vor weiterer Korrosion schützt. Alle Teile wurden geschliffen und geölt, alle Verbindungen sollten ge-

nietet werden, und damit begann die eigentliche Schmiedearbeit.

Die Skulptur sollte ja aus mehreren Teilen bestehen: aus einem Rumpf, zwei Armen, zwei Schulterteilen, vier Beinverstärkungen, zwei Hammerköpfen, einer Schürze, einem Amboss, einer Ambossbahn und einer Ambossverstärkung sowie einer geschmiedeten Rose und 27 Nieten. Da es Corten-Stahl nur als Bleche, also Tafelware gibt, mussten wir alle Nieten selbst anfertigen, sprich schmieden.

Dafür wurden eigens Vorrichtungen und Gesenke angefertigt. Der Niet, der die Arme und die Schulter des Rosenschmiedes zusammenhält, hat zum Beispiel einen Durchmesser von 24 mm,



Aus einem Schattenbild entstand zunächst eine Vorlage aus Holz, dann wurden die Teile aus Corten-B-Stahl gelastert

Handgeschmiedet war nicht nur die Rose, die auf dem Amboss der Skulptur liegt, sondern auch sämtliche Niete



Frisch eingegossen in den Beton, hat die 378 Kilogramm schwere Figur einen festen Halt. Die Rostschicht schützt sie vor weiterer Korrosion



Fotos: Rüdiger Schwenk, Martin Fromme, Axel Kantschik



die Länge $5 \times 12 \text{ mm} = 60 \text{ mm}$ plus $2 \times 36 \text{ mm}$ für die Nietköpfe. Das ergibt eine Ausgangslänge von 132 mm . Er wurde aus einem $80 \times 12 \times 400 \text{ mm}$ messenden Stück angefertigt. Alle anderen Niete haben einen Durchmesser von 14 mm . Die Längen sind unterschiedlich, je nachdem, wie viele Teile zusammengenietet werden sollten.

Als alle Niete geschmiedet waren, begann der Zusammenbau, und meine Schmiedemarke – eine Hummel – wurde an zwei Teilen eingeschlagen. Zuerst wurde der Hammer, der aus drei Teilen besteht, zusammengenietet. Die beiden Arme der insgesamt 378 Kilogramm schweren Skulptur sollten aus Sicherheitsgründen nicht beweglich sein,

haben aber unterschiedliche Stellungen, deshalb mussten auch verdeckte Niete angebracht werden. Die Arme wurden erst mit einer Schraube $M24 \times 80$ fixiert, die Löcher für die Halteniete angerissen, Arme demontiert, Löcher gebohrt und Niete vernietet – der Schulterniet mit Hand. Wer schon einmal einen Niet mit 24 mm Durchmesser von Hand genietet hat, der kann sich gut vorstellen, welche Arbeit das ist...

Als alle Teile zusammengefügt waren, haben wir die Rose mit einem Blütendurchmesser von 100 mm aus einem Stück $40 \times 12 \times 1200 \text{ mm}$ geschmiedet. Um die Zunderschicht zu entfernen, wurden alle Teile, Figur, Amboss und Rose, danach sandgestrahlt. Schließlich

bauten wir die Skulptur in der Werkstatt komplett auf.

Die Rose wurde an Hand und Amboss angepasst, das heißt, der Stahl ($12 \times 40 \text{ mm}$) wurde mit dem Brenner auf ca. $1000 \text{ Grad Celsius}$ erhitzt und nach und nach angepasst. Dann wurde der Schmied wieder auf die Ambosse in der Werkstatt gelegt, damit die Rose an der Hand vernietet werden konnte. Die Figur und ihr Amboss hatten Verlängerungen von 600 mm , die dem gesamten Kunstwerk Halt im Beton geben sollten. Der Rosenschmied wurde wieder aufgestellt und alle Elemente, die in den Beton kommen sollten, wurden miteinander verschweißt. Zuletzt konnten wir die Rose an den Amboss anpassen und vernieten.

Bei schönem Wetter haben wir alle halbe Stunde das Kunstwerk im Außengelände mit Wasser bespritzt – einen Tag lang. Bereits nach der ersten Stunde hatte sich eine Rostschicht gebildet. Nachdem das Fundament, ausgebaggert von einer Baufirma, getrocknet war, haben wir die Skulptur in die Aussparungen gestellt und ausgerichtet. Für den Halt wurde ein Gerüst um die Skulptur gebaut, und endlich konnte sie eingegossen werden.

Über 70 Gäste kamen zur Einweihung des Rosenschmiedes. Er steht an einem sehr schönen Abschnitt vom Aarberger Radweg, nur ca. 50 Meter von der Aar und nur wenige Meter von der Museums-Bahnlinie entfernt, auf der heute nur noch Draisinen fahren.«