

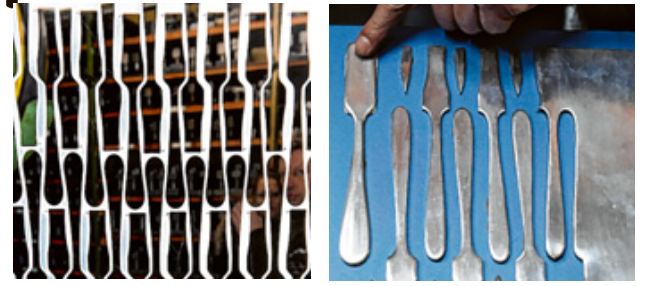


1. Los geht es an der wohl schwersten Tapete in Schwaben. So nennen die beiden Chefs der „Gebrüder Reiner Silbermanufaktur“ die Wand, in der alle Formen für die Bestecke gelagert sind. Wie viele es genau sind, haben Rainer Liebenberg (links) und sein Sohn Robert nicht gezählt. Es sind aber tausende. Und manche Formen sind schon uralte. Bestellt also ein Kunde ein bestimmtes Silberbesteck, wird die entsprechende Form aus dem großen Regal geholt. In unserem Fall ist es eine Gabel mit dem Muster „Augsburger Faden“. So eine Form ist aus Werkzeugstahl und besteht immer aus zwei Teilen.

Made in Capitoland



2. Als nächstes holt Besteckbauer Sven Tremml dann eine Metallplatte aus dem Schrank. Diese sägt er erst kleiner. Dann werden die Besteckrohlinge von einer Maschine mit einem Hochdruckwasserstrahl ausgeschnitten. In diesem Fall also ein Gabelrohling. Dabei entsteht ...



3. ...ein lustiges Muster in der Metallplatte, die übrig bleibt. Dieser Abfall wird wieder zu einer neuen Platte verarbeitet. Sven Tremml macht nun mit dem Gabelrohling weiter. Dieser wird geblüht. Das heißt: Er wird in einem Ofen stark erhitzt und dann wieder abgekühlt, damit sich das Metall besser verarbeiten lässt. Anschließend wird der Rohling noch in einer Form gequetscht. So bekommt er eine ganz leichte Wölbung nach oben. Den Unterschied zeigt Sven Tremml auf dem Bild: der obere Rohling ist nicht gequetscht, der untere schon.

Das Ding:

So entsteht eine Silbergabel

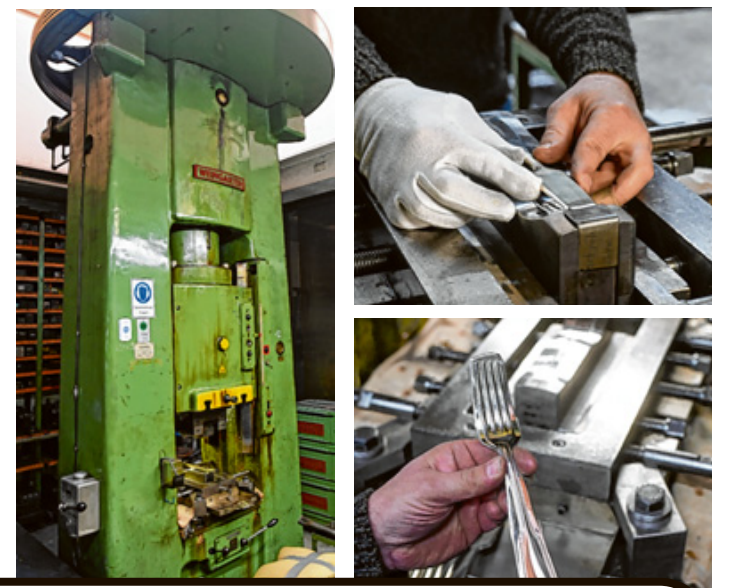


10. Bevor die Gabel an die Kunden verschickt wird, geht sie noch durch Birgit Schmid's Hände. Die ist für die Endkontrolle zuständig. Das heißt: Sie prüft, ob die Gabel auch perfekt geworden ist. Es kommt auch vor, dass Namen und Bilder in die Gabel graviert werden – zum Beispiel den Bundesadler in das Besteck der Deutschen Botschaft in Washington D.C. (Bild unten links). Das macht Brigitte Pfeiffer. Ist die Gabel perfekt, kommt sie in ein Schächtelchen (unten rechts) – das später ein Kunde öffnen wird.



9. Nun ist die Gabel eigentlich schon fertig. Damit sie aber perfekt aussieht, wird sie noch auf Hochglanz poliert: Das macht Poliererin Angela Piossek.

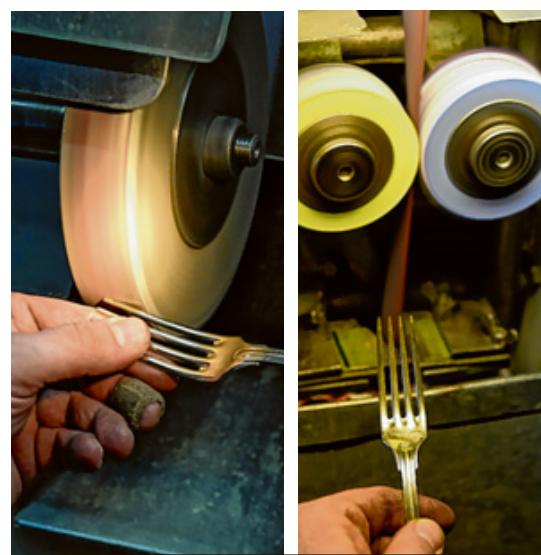
Texte: Lea Thies
Bilder: Bernhard Weizenegger
Überschriften: Lennart aus Augsburg



4. Nun muss der Rohling in die große Presse. Dort spannt Sven Tremml die beiden Teile der Gabelform ein, legt den gequetschten Rohling auf den unteren Teil und drückt einen Knopf. Dann ächzt die alte Maschine, der obere Teil der Prägestempel rauscht hinunter, es gibt einen Knall und der obere Teil fährt wieder nach oben. Nun ist dem Rohling anzusehen, dass aus ihm mal eine Gabel werden soll. Mit 450 Tonnen Kraft hat die Maschine das Muster und die gewellte Form hineingedrückt. Das entspricht dem Gewicht von etwa 75 Elefanten. Danach muss eine andere Maschine noch die Metallüberreste an den Seiten der Gabel grob abstanzen.



8. Für den Feinschliff ist Besteckschleifer Engelbert Hafenmair zuständig – seit 49 Jahren. Dafür verwendet er Bimsstein und ein Filzrad, das sich schnell dreht. Hat er die Gabel fein geschliffen, kommt sie erst in ein Ultraschallbad, damit sie supersauber ist. Danach wird ihr in einem ähnlich aussehenden Silberbad noch eine dünne Silberschicht verpasst.



7. Dann muss die Gabel an den Rändern geschliffen werden, damit sich später niemand beim Essen an einer Metallkante verletzt. Außerdem sieht eine geschliffene Gabel schöner aus. Für den Schliff zwischen den Zinken gibt es auch ein besonderes Schleifgerät (rechtes Bild).



6. An einer Maschine (oben links) aus dem Jahr 1924 wird nun der Durchbruch zwischen den Zinken gestanzt (oben rechts). Damit sich die Zinken dabei nicht verbiegen, bleiben sie zunächst an der Spitze miteinander verbunden. Sven Tremml trennt die Zinken anschließend an einem besonderen Schleifgerät (unten rechts). Auf dem linken Bild kannst du gut den Unterschied zwischen vorher und nachher erkennen.



5. Nun sind gute Augen gefragt. Sven Tremml legt die Gabel in eine Form ein, damit sie nicht verrutscht. Nun drückt er mithilfe eines Schraubens den Prägestempel in den Gabelgriff. Der verrät nämlich, aus welchem Material die Gabel und wie hoch der Silberanteil in dem Metall ist (siehe Infokasten).



Die Macher:

● **Die Firma** Die Silbermanufaktur Gebrüder Reiner in Krumbach hat eine lange Geschichte. 1874 gründete Josef Reiner das Unternehmen als „Bayerische Silberwarenfabrik“. Er hatte sein Handwerk in Augsburg gelernt. Die Stadt war damals für ihre Silberschmiedearbeiten weltberühmt. Josef Reiners Söhne Wilhelm und Josef junior gaben der Firma den neuen Namen „Gebrüder Reiner“. Noch heute heißt sie so und ist noch immer in Familienbesitz. Chefs sind nun Rainer Liebenberg und sein Sohn Robert Liebenberg, der Ur-Ur-Enkel von Firmengründer Josef Reiner.

● **Die Menschen** Zehn Mitarbeiter hat die Firma Gebrüder Reiner heute. In Hochzeiten, vor rund 40 Jahren, waren es noch rund 100. Inzwischen kaufen sich immer weniger Menschen Silberbesteck. Das hat verschiedene Gründe. Manche ist es zu teuer. Sie kaufen sich lieber ein wesentlich günstigeres Besteck aus Edelstahl, das von einer Maschine hergestellt wurde. Oder sie haben ein Silberbesteck von Vorfahren geerbt und brauchen daher kein weiteres. Diese Entwicklung haben auch andere Silbermanufakturen zu spüren bekommen, sagt Robert Liebenberg.

● **Ein paar Zahlen** Ungefähr 20 Arbeitsschritte stecken in einer handgefertigten Gabel. Theoretisch dauert es etwa eine Stunde, bis Sven Tremml eine Gabel hergestellt hat. In der Praxis stellt er aber nicht eine Gabel nach der anderen her, sondern führt jeden der rund 20 Arbeitsschritte immer gleich mit mehreren Gabeln durch. Übrigens: Siehst du dir einen Silbergegenstand ganz genau an, wirst du darauf eine kleine Zahl finden. Sie zeigt dir, wie rein das Silber ist. Steht da etwa eine 1000, bedeutet das: Der Gegenstand ist komplett aus Silber. Dieses Silber heißt Feinsilber. Die Zahl 925 heißt, dass der Gegenstand zu 92,5 Prozent aus Silber besteht – also fast komplett. Der Rest ist me-

tens Kupfer. Dieses 925er Silber wird auch Sterlingsilber genannt. Steht 800 auf dem Gegenstand, bedeutet das: Zu 80 Prozent besteht er aus Silber, zu 20 Prozent aus Kupfer. Silber ist ein Edelmetall und sehr wertvoll. Je mehr Silber in einem Gegenstand steckt, desto teurer ist er. Eine Gabel aus Sterlingsilber kostet über 200 Euro. 60 Euro kostet sie, wenn sie versilbert ist. Das heißt dann: Die Gabel besteht aus dem Nickel-Kupfer-Gemisch namens Alpaka oder Neusilber und hat außen eine dünne Silberschicht.

● **Mehr Infos** www.reiner-silber.de