

KULTUR-UND KUNST-PRODUZENTEN



MODERNE MANUFAKTUREN ODER HANDWERK IN NEUEN LIAISONS

Sind sie nun Handwerker, da sie ein Produkt auf Bestellung fertigen, oder Kunsthandwerker, da sie Unikate oder Kleinserien herstellen und oft an gestalterischen Feinheiten mittun? Streng genommen trifft weder der eine noch der andere Begriff richtig zu. Material- und Technologievermittler und Kultur- und Kunstproduzenten wäre vielleicht eine adäquate Bezeichnung für jene, die den Auftraggebern aus dem Kunst- und Kulturbereich nebst der Infrastruktur, den Werkstoffen auch Technologiekenntnisse und Handfertigkeiten zur Verfügung stellen, damit eine Idee, ein Modell oder ein Bild die gewünschte materielle Gestalt erhält. Das Sitterwerk, unweit von St. Gallen, und das Atelier für Gestaltung «formenformen» von Beat Künzler in Schaffhausen sind zwei Orte, wo das Handwerk noch die unabdingbare Voraussetzung für die Neuschaffung, Nachbildung oder Erhaltung eines Werkes ist. Die vorliegenden Aufzeichnungen sind aufgrund einer Führung im Sitterwerk, eines Atelierbesuchs bei Beat Künzler und unter Mithilfe der jeweiligen Homepages zustande gekommen.



DENK- UND ENTWICKLUNGORT SITTERWERK

Seit der Gründung der Kunstgiesserei von Felix Lehner im Jahre 1983 ist der ehemalige Kleinbetrieb nicht nur nach St. Gallen umgezogen, er hat sich auch in vielerlei Hinsicht vergrössert. Nebst der Kunstgiesserei gehören heute eine Kunstbibliothek, die rund 25000 Bände umfasst, ein neu eröffnetes Werkstoffarchiv, ein Atelierhaus und das Kesselhaus Josephson dazu. Im Sitterwerk wird Kunst geschaffen, produziert, reproduziert und präsentiert.

KERZENFRAUEN, GESTÄRKTE STIEFEL UND PLÜSCHTIERE

In der Kunstgiesserei ist die Liste der Auftraggeber und Auftraggeberinnen vielfältig. Neben Künstlern wie Fischli/Weiss, Markus Raetz, Roman Signer, Urs Fischer oder Hans Josephson gehören auch Museen zu den Kunden, die Exponate produzieren oder reproduzieren lassen. So unterschiedlich die Werke der Künstler und Künstlerinnen sind, so vielfältig sind denn auch die Werkstoffe, die

zum Einsatz kommen. Das Giessen beschränkt sich längst nicht mehr auf verschiedene Metalllegierungen. Roman Signer lässt seine Gummistiefel mit Kunststofffasern verstärken. Die Skulpturen Josephsons werden in Tombak gegossen, Polyurethan für die Werke von Fischli und Weiss verwendet. Mit zur sich laufend verändernden Werkstoffpalette gehören Bitumen (Teer), Aluminium, Epoxidharze, Paraffin und Mikrowachse – letztere für die lebensgrossen «Kerzenfrauen» von Urs Fischer. In Anbetracht dieser Vielfalt und der Komplexität der Plastiken, für die in der Regel zuerst eine Gussform hergestellt werden muss, ist es nicht verwunderlich, dass das Team der Kunstgiesserei über ein breites Spektrum an Wissen und Erfahrungen verfügen muss. Aufschlussreich ist denn auch die Liste der Berufsbezeichnungen des Teams der Kunstgiesserei – allesamt haben ein Studium hinter sich oder sind erfahrene Berufsleute. Ein Zimmermann ist spezialisiert auf Holz-

arbeiten und Montagen, ein Architekt betreut die Giesserei und übernimmt den beratenden Teil bei der Konstruktion von Bühnenbildern und Ausstellungsbauten, weiter sind eine Grafikerin, eine gelernte Architekturmodellbauerin, eine Steinbildhauerin aufgeführt. Pro Jahr bildet das Sitterwerk zudem zwei Kunstgiesser bzw. Kunstgiesserinnen aus. Eine Art moderne Manufaktur? Sicherlich ein gelungener Zusammenschluss unterschiedlicher Berufsleute und Spezialistinnen, die in hoher Qualität und in Handfertigung Unikate herstellen, bestimmte Prozesse und Phasen begleiten und alle auf das selbe Ziel hin arbeiten – einen möglichenwandfreien Guss herzustellen – in grösstmöglicher Übereinstimmung mit der «Vorlage» und mit den Absichten der Auftraggeber.

SIMULATION DER WIRKLICHKEIT

In der Regel bildet die Grundlage für einen Auftrag und eine Kosteneinschätzung ein Modell oder eine detaillierte



Fotografie. Doch es kann auch anders sein wie beispielsweise an dem Tag, an dem Urs Fischer einen gelben Spielzeug-Plüschbären und eine kleine graue Tischlampe ins Sitterwerk bringt. Die beiden Alltagsdinge sollen ineinander montiert werden und anschliessend als Modell für ein rund acht Meter hohes Objekt dienen. Detailgetreu sollen auch die Farben, Strukturen und Oberflächen des Bären und der Lampe im geplanten Kunstwerk sein. Auch wenn das Sitterwerk nicht über die nötige Infrastruktur und Kapazität für eine Produktion dieses Ausmasses verfügt, kann das Team mit seinem Know-how mögliche Lösungswege aufzeigen, den Prozess begleiten, vielleicht auch einzelne Teile an Ort und Stelle realisieren. Doch zunächst werden Bär und Lampe einer Spezialfirma übergeben, die beides dreidimensional einscann und am Bildschirm in die vom Künstler gewünschte Position montiert. Mit den digitalen Daten und der entsprechenden Soft- und Hardware wird ein Modell aus Kunstharz hergestellt. Erst jetzt über-

trägt man das Modell in die beabsichtigte Grösse – in Form von exakt zugeschnittenen Styroporblöcken, die zusammenmontiert, mit Kunststoff überzogen letztlich die beabsichtigte Grösse und Gestalt erhalten und an eine Ausstellung nach Rotterdam transportiert werden. Das Finish erfährt das Objekt dank dreier Käufer aus Paris, Mexiko und New York. Eine chinesische Partnerfirma des Sitterwerks giesst «untitled» (Bär & Lampe) drei Mal via Sandgussverfahren in Bronze. Es werden rund 18 Tonnen dafür benötigt.

GUSS-HANDWERK IM DETAIL

Jede neue Gussform muss als «Unikat» geschaffen werden, so sind individuelle Lösungen nicht die Ausnahme, sondern die Regel, es gibt viel abzuschätzen, zu überlegen und zu entscheiden. In den verschiedenen Arbeitsphasen bis zum Guss können viele Fehler passieren – wie zum Beispiel das Übersehen von Hinter-schneidungen am Modell – die Gussform muss an solchen Stellen entsprechend unterteilt werden. Nicht nur sorgfältige

Denkarbeit ist gefordert, sondern auch präzise Handarbeit. Retuschearbeiten müssen an jedem Werk gemacht werden – da die Farbe bzw. Oberfläche eines Metallgusses nicht beeinflusst werden kann oder Metallstifte, die die Form stützen, ihre Spuren hinterlassen haben. In den speziell eingerichteten Werkstätten ziselieren oder patinieren Fachleute die störenden Stellen nach.

Trotz gut vorbereiteter Gussformen und trotz der rund 6000 Jahre alten Tradition des Metallgiessens kann ein Guss letztlich doch noch misslingen – dieses Restrisiko lässt sich nicht wegekalkulieren – doch die heilige Barbara, Schutzpatronin der Metallgiesser, wacht auch im Sitterwerk über jedem Guss, der von langer Hand und mit viel Denkarbeit vorbereitet worden ist.

www.sitterwerk.ch

www.sitterwerk.ch/werkstoffarchiv

FORMENFORMEN

KULTUREN IN FRAGMENTEN

Taucht man in die Homepage «formenformen» ein, öffnen sich Welten – skurrile, überraschende, heitere. Es sind Abbildungen realisierter Einzelstücke zu finden, Fragmente unterschiedlicher Kulturen in neuen Dimensionen. Beat Künzler, Werklehrer und gelernter Holzbildhauer, fertigt Menschen, Tiere und Objekte plastisch und in beliebiger Grösse an. Er baut reale Raumsituationen oder historische Stätten, bildet anhand von Originalen detailgetreu nach für Museen, Vergnügungsparks, Events, Messen, aber auch für Private. Er baut Scheinwelten auf, materialisiert und inszeniert Wirklichkeiten, die Kulturen analog erlebbar machen.

In seinem Atelier, ein moderner kubischer Holzbau, wechselt je nach Auftrag die Atmosphäre – verspielt, während der Arbeiten für «Kids Town», den überdimensionierten Spielsachen von Franz Carl Weber – unheimlich und irritierend mit den beiden lebensgrossen Cro-Magnon-Figuren, bei denen selbst feinste Hautabschürfungen nachgebildet worden sind.

UNIVERSALHANDWERKER UND PLASTISCHER GESTALTER

Beat Künzler hat, neben seinen soliden handwerklichen Fertigkeiten, ein beeindruckendes Know-how über die Eigenschaften unterschiedlicher Werkstoffe, deren Bearbeitung. Es ist für ihn selbstverständlich und auch notwendig, dass er sich laufend weiterentwickelt, weiterbildet – unter anderem erschliesst er sich neue Technologien ganz einfach auch übers Zuschauen in einem Betrieb. Die Aufträge, die er erhält, verlangen mitunter eine intensive Auseinandersetzung mit historischen Fakten, bevor Werkstoffe und Verfahren bestimmt werden können. Im Laufe der Jahre haben sich seine Erfahrungen multipliziert, seine Fertigkeiten verfeinert, was es ihm ermöglicht, sich schneller und präziser in ein neues Projekt einzudenken und einzu-

arbeiten. Das Fundament für seine Arbeit, so Beat Künzler, bildet jedoch die lange Erfahrung mit den Werkstoffen, die er sich unter anderem durch repetitive Phasen der Handarbeit angeeignet hat, was ihm die Suche nach geeigneten Lösungen erheblich erleichtert. Die Konsequenzen dieser Erfahrungen manifestieren sich in den Werken. Damit ein Objekt trotz seiner grossen Dimensionen noch transportierbar ist oder der zeitliche Rahmen eingehalten werden kann, sind manchmal auch Materialcollagen die geeignete Lösung. Styropor, Holz, Kunststoff, zum Teil auch Halbfabrikate bilden zusammenmontiert den eigentlichen Kern des Werkes. Trotzdem ist es ihm wichtig, nicht nur «materialgerecht» zu handeln, sondern Werkstoffe auch aufgrund ihrer ästhetischen Qualitäten einzusetzen, dies wird an den Details der fertigen Arbeiten besonders sichtbar. Beat Künzler scheut keinen Mehraufwand, wenn eine Umsetzungsidee, ein Werkstoff noch nicht das Optimum versprechen. So ist es denn auch zwingend für ihn, den Auftrag des Historischen Museums der Pfalz in Speyer, ein «Fragmentiertes Wikingerschiffsmodell im Bau», mit historischen Äxten zu realisieren. Er lässt diese bei einem dänischen Messerschmied anhand von Zeichnungen «nachbauen», damit die Szene möglichst authentisch wird.

Beat Künzler ist ein Einmann-Unternehmer, doch hin und wieder mutiert er zum temporären Kleinbetrieb. Dies kann aus verschiedenen Gründen der Fall sein, vielleicht ist die Zeit zwischen Auftrag und Abschluss zu knapp, vielleicht ist die Arbeit alleine nicht zu leisten, und manchmal hat er eine Idee, für deren Realisation jemand anderer geübter scheint als er. So ist Beat Künzler, ganz im Senett'schen Sinn, nebst seinen gestalterischen Fähigkeiten auch noch ein richtiger Handwerker – der eine Sache um deren selbst willen möglichst gut macht.

www.formenformen.ch



Werkstattbesuch

bei Formenformen in Schaffhausen
Samstag, 12. September 2009, Vormittag
Anmeldung und Infos auf
www.werken.ch
→ Agenda

