

Geburtshelfer für Kunstwerke

Kunstguss hat in Hirzenhain Tradition. Bereits im 18. Jahrhundert produzierte die Firma Buderus in dem oberhessischen Ort reich verzierte Ofenplatten. Seit den fünfziger Jahren lassen auch Künstler ihre Werke hier in Form bringen.



Noch haben die drei feisten Engelchen mit ihren Musikinstrumenten in den Händen gut lachen. In zweieinhalb Stunden wird ihnen warm werden um die Bäckchen. Dann hat die Bronze die richtige Temperatur erreicht, damit sie geschmeidig in die Gussform fließen kann. Die drei fröhlichen Musiker sind in Sand geformt und müssen in wenigen Stunden 80 Kilogramm glühend heißer Bronze standhalten. „Beim Kunstguss ist Präzision gefragt. Und der richtige Zeitpunkt ist wichtig.“ Waldemar Weidner muss es wissen. Er ist Kunstgussformer seit 48 Jahren. Eigentlich gibt es diesen Beruf nicht, zumindest nicht in den Listen der Handwerkskammern. Auf seinem Gesellenbrief steht schnöde: ‚Former und Gießer‘. Nicht ganz richtig, denn es ist ja wohl etwas anderes, ob man einen Kanaldeckel gießt oder Kunstwerke wie diese drei musikalischen Engel. Das Bronze-Relief von Kurt Rübsam soll das Eingangsportal des Musikinstrumentenmuseums in Lißberg schmücken. Gerade mal ein Dorf weiter.

1000 Grad muss die Bronze erreichen. Auf dem Weg vom Gasofen in die Form verliert sie bereits 100 Grad. Wenn die Temperatur stimmt, muss alles schnell gehen.

Jetzt gibt es aber noch keinen Grund zur Hektik, die Bronze ist noch einige Stunden vom flüssigen Zustand entfernt. Für Waldemar Weidner und Alfred Balsler genügend

Zeit, um noch ein paar andere Kunstwerke in Form zu bringen und ein bisschen von ihrem Beruf zu schwärmen. Die Sache scheint einfach, ähnlich wie damals im Sandkasten mit den Förmchen: Das Modell des Künstlers – meist aus Gips oder Ton – wird in einen Stahlrahmen auf Sand gebettet, dann wird ein zweiter Rahmen aufgelegt, auf das Modell kommt ebenfalls Sand. Schön festdrücken, den oberen Rahmen abnehmen, das Modell entfernen und fertig ist die Gussform. In der





naiven Vorstellung des Betrachters, der in einer Welt der Bits, Bytes und Funkstrahlen lebt, eigentlich keine große Sache. Aber der Hochmut weicht schnell der Ehrfurcht vor dem Kunsthandwerk. In der Ausführung geht ohne jahrelange Erfahrung, viel Wissen und das richtige Gespür für Form und Metall gar nichts.

Die beiden Kunstguss-Spezialisten stehen an ihrer Werkbank und bearbeiten mit feinen Werkzeugen den Sand für eine Gedenkplakette. Die kleine Lanzette, mit der Waldemar Weidner hantiert, erinnert an ein Werkzeug, mit dem der Zahnarzt den Löchern auf der Spur ist. Spätestens jetzt wird die Anmerkung klar: Ein Relief ist kein Kanaldeckel.

„Es gibt heute niemanden mehr, der diesen Beruf erlernen will.“ Alfred Balsler sagt das ein bisschen mit Sorge. In einigen Monaten ist Schluss für ihn und Waldemar Weidner. Noch ein paar Figuren, Reliefs oder Plaketten und dann geht es in Rente. „Da hinten steht unser letzter Lehrbub. Der ist heute auch schon 56.“ Waldemar Weidner schmunzelt. Aber nicht lange, dann blickt er ernst, hält einen Augenblick inne und macht sich wieder an die Arbeit. Ob es die Jungen so können wie die Alten?

Seit Waldemar Weidner den Kunstguss lernte, hat sich die Welt verändert. Kunst hat einen anderen Stellenwert, beschränkt sich auf Museen und Ausstellungen, ist nicht mehr Bestandteil des alltäglichen Lebens. Kunstprodukte kaufen, das ist heute nicht mehr angesagt. Das Geld wird beispielsweise für Urlaub ausgegeben. Nur noch wenige wissen die künstlerische Kraft eines Reliefs zu schätzen und sind bereit, die aufwändige Herstellung zu bezahlen. Eine Entwicklung, mit der die

Kunstgussabteilung von Buderus zu kämpfen hat. Dabei ist jedes Teil, das die Hirzenhainer Kunstgussgießerei verlässt, ein einzigartiges Produkt, das über Jahrhunderte seinen Wert behält.

Computergesteuerte High Tech, so etwas braucht man in der Hirzenhainer Kunstguss-Manufaktur nicht. Nur der Chef hat einen Computer, für die Buchhaltung, die Termine. An der Werkbank sind andere Hilfsmittel gefragt. Blütenstaub zum Beispiel. Der Staub der Bärlapp-Pflanze sorgt für die richtige Distanz zwischen Form und Sand. Damit der Staub an der Form haftet, sprüht Waldemar Weidner Wasser auf das Modell. Mit der rechten Hand hält er einen Druckluftschlauch, mit der linken einen kleinen Wasserbehälter. Der Winkel muss stimmen, damit die Form nicht nass, sondern nur feucht wird. „Früher haben wir das nicht mit Wasser gemacht. In unserer Lehrzeit haben wir drüben in der Kneipe das aufgefangene ‚Tröppelbier‘ geholt. Was beim Zapfen daneben ging, konnten wir gut gebrauchen. Wenn die Form mit Bier besprüht wird, klebt der Staub besser. Heute nehmen wir aber nur noch Wasser, das geht auch.“

Waldemar Weidner und Alfred Balsler haben viel erlebt in der Kunstgussabteilung von Buderus in Hirzenhain. Der Guss hat in Hirzenhain eine große Tradition, er hat das Dorf geprägt. Bereits im Jahr 1375 wurde in einer Waldschmiede Eisen produziert. Im Laufe der Jahrhunderte entwickelte sich diese Schmiede zur größten Produktionsstätte für Eisen in Oberhessen. Bereits im Jahr 1678 erbaute die Familie Buderus als Erbpächter die ersten Hochöfen. Die Wurzeln des Buderus-Konzerns, zu dem auch die Kunstgussabteilung in Hirzenhain gehört, liegen in Laubach und in

Mit viel Präzision stellen die Gießer die Formen her. Bevor das flüssige Metall die Hohlräume ausfüllt, müssen die Formen mit dem Brenner auf Temperatur gebracht werden.



Wenn das Metall die richtige Temperatur erreicht hat, muss alles schnell gehen. In wenigen Sekunden fließt die Bronze in die Form.

Hirzenhain. Auf einem Plakat aus dem Jahr 1929 wirbt die Firma Buderus mit modernen „Dauerbrandöfen“ aus Hirzenhain. Schon im 18. und 19. Jahrhundert waren die Ofenplatten nicht nur zweckmäßig, sondern darüber hinaus auch reich und kunstvoll verziert. Im angrenzenden Museum des Kunstgussbetriebes ist eine der umfangreichsten Sammlungen von Ofenplatten untergebracht. Man kannte sich in Hirzenhain aus, wenn es um den Guss von Ornamenten und Verzierungen ging. Plastiken und Reliefs großer Künstler wurden in dem oberhessischen Dorf erst nach dem Zweiten Weltkrieg gegossen. Auf Anregung des Bildhauers Heinrich Moshage entschloss sich die Geschäftsleitung von Buderus im Jahr 1950, in Hirzenhain eine Kunstgießerei einzurichten. Der künstlerische Leiter war Peter Lipp, der Modelleur Otto Müller. Beide mussten in den Anfangsjahren viel improvisieren. Das Werkzeug stellten sie sich selbst her, die ersten Mitarbeiter wurden ausgebildet. Waldemar Weidner hat bei Peter Lipp gelernt. Im

Laufe der Jahre machte Weidner aus vielen Tonnen Bronze und Eisen Kunstwerke. Er hat unzählige Gussformen hergestellt, darunter viele Formen für große Statuen. Routine ist die Arbeit nie geworden. Jedes Objekt hat seine Tücken, und Weidners Herz klopft immer noch bis zum Hals, wenn es ans Gießen geht. Schließlich ist es die Geburt eines Kunstwerkes. Waldemar Weidner hält ein kleines Säckchen über die Form und schüttelt. Der Blütenstaub legt sich bedächtig auf das Modell der späteren Plakette. Drei verschiedene Staubsorten verwenden die beiden Kunstgussformer. „Der Staub ist sehr fein, damit wird die Oberfläche schön glatt. Für eine Plakette ist das besonders wichtig. Ich kann ja bei einem Guss nicht nachträglich polieren.“ Alfred Balsler fasst sein Arbeitsprinzip zusammen: „Wir müssen vorher präzise, gründlich und überlegt arbeiten. Um so besser wird der Guss.“ Nach dem Staub kommt eine Schicht Modellsand. Der Sand muss die richtige Konsistenz haben: feucht und ein bisschen fett, damit er

sich gut zusammenpressen lässt. Waldemar Weidner vollendet die Gussform und trägt die letzte Schicht Füllsand auf. Am Ende wird alles mit einem Stampfer festgedrückt. Nicht zu fest, sonst können die Gase und die Luft beim Gussvorgang nicht durch die Form entweichen. Noch die Öffnungen, die Trichter vorbereiten, durch die die Bronze in die Hohlräume fließen kann, und die Gussform ist fertig.

Waldemar Weidner stellt die Form für die Plakette auf den Boden und zeigt auf die drei Engel, die fest eingerahmt und in Sand gepresst auf den großen Moment warten. „So ein Guss ist schon etwas anderes.“ Er deutet mit seinem Finger auf die Nasen der Engel. Und tatsächlich. Irgendetwas stimmt nicht. Die Nasen fehlen. „Für die Nasen haben wir ein eigenes Formteil hergestellt. Man kann die Form nur von oben befüllen.“ Der Kunstguss-Spezialist merkt, dass er sein Gegenüber gerade etwas überfordert. Er gibt noch einen Tipp: „die Nasenlöcher“. Jetzt kommt Licht ins Dunkel. Die Nasenlöcher müssen ja hohl sein, also darf beim Gießen keine Bronze in diesen Bereich fließen. Waldemar Weidner verwendet für dieses Problem das Kernstückverfahren. Die Nase ist ein eigenes kleines Formteil, das in die große Form eingesetzt wird. Dieses Kernstück aus Formsand befestigt Weidner mit zwei Kernnägeln aus Draht.

Die beiden erfahrenen Gussformer erklären den nächsten Trick: Das Relief der Engel ist sehr tief. Die Engel erheben sich von ihrer Platte. Für Engel und Platte hat der Künstler Peter Rübsam viel Gips verwendet. Übertragen auf den Guss käme man mit 100 Kilo Bronze noch lange nicht aus. Die Lösung: Die Erhebungen auf der Vorderseite müssen also auf der Rückseite Vertiefungen werden, damit eine einheitliche Wandstärke erreicht wird. Wieder ist kunsthandwerkliches Geschick und viel Logik gefragt, denn für diese Vertiefungen gibt es keine Vorlage. Die beiden Kunstgussformer haben die Vorderseite für die Rückseite verwendet. Etwa acht Millimeter dick soll das Relief sein. Mit Eisenteilen haben die beiden den Rahmen erhöht, Sand aufgefüllt und einen weiteren Abdruck gemacht. Der erste Abdruck wurde die Rückseite, der zweite die eigentliche Form. Die Erhebungen haben die beiden mit ihren feinen Werkzeugen

nachgearbeitet. Insgesamt vier Rahmen sind bei so einer Form notwendig: Boden, Rückseite, Reliefseite und Deckel.

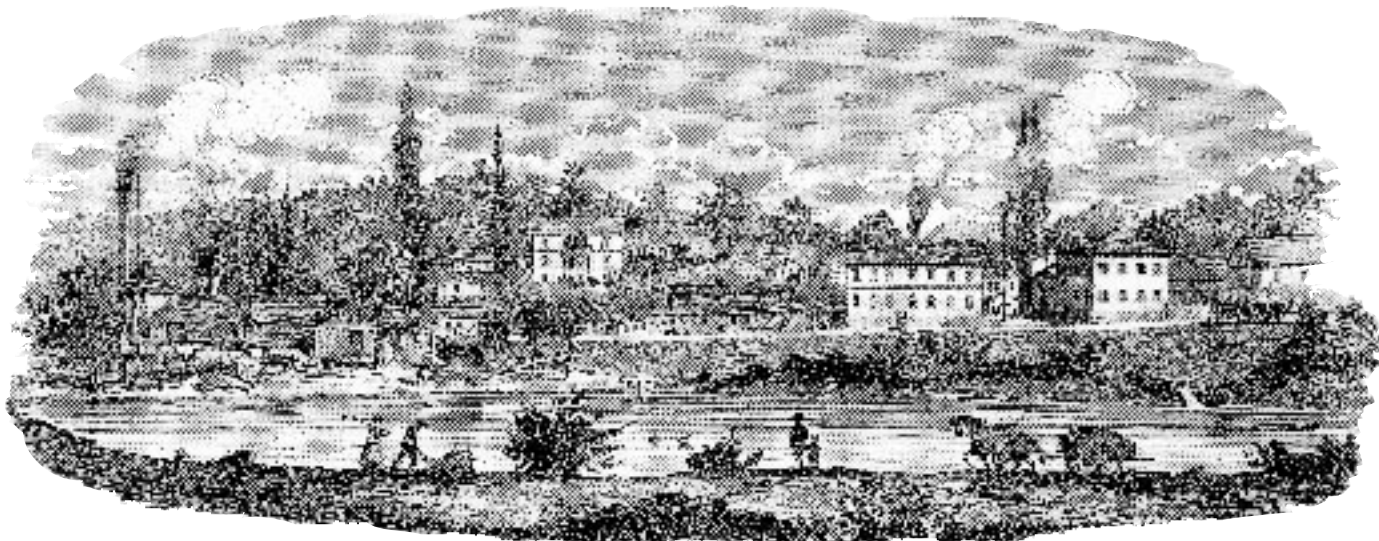
Waldemar Weidner und Alfred Balsler bekommen Verstärkung. Drei Kollegen ziehen sich Schutzhosen an und setzen Helme auf. Dicke Handschuhe, die über die Ellenbogen reichen. Sie sollen vor der Hitze schützen. Mit fauchenden Gasbrennern bringen Alfred Balsler und Waldemar Weidner die fünf Tiegel auf Temperatur, mit denen sie später die flüssige Bronze transportieren. Die Gussform ist aufgeklappt. Der untere Teil liegt auf dem Boden. Der obere Teil steht hochkant auf einem kleinen Holzklötzchen. Nun wird den drei musikalischen Engelchen zum ersten Mal richtig heiß. Auch ihnen rückt Alfred Balsler mit dem Gasbrenner auf den Leib. Die Flammen prallen orangefarben von der Form ab. Zwei Ketten, die an einem Laufkran befestigt sind, halten den oberen Formteil. In der Werkshalle wird es warm. Es riecht, als hätte

Alle gegossenen Kunstwerke kann man in Hirzenhain kaufen. Die Verkaufsräume in der Nidderstraße in Hirzenhain sind montags bis freitags von 7.30 Uhr bis 15.30 Uhr geöffnet. Kontakt: 06045/68235 oder kunstguss@guss.buderus.de. Das Kunstgussmuseum ist sonntags von 10 bis um 12 Uhr und von 13 bis 16 Uhr geöffnet. Neben dem Kunstguss betreibt das Unternehmen Buderus am Standort Hirzenhain eine Fertigung für technischen Feinguss.

GONZO
DIGITAL DESIGN
fon 06045-1004 - www.gonzo-design.de

- TEXTILE WERBUNG
- MESSEDISPLAYS
- LEUCHTWERBUNG
- FAHRZEUGBESCHRIFTUNGEN
- DIGITALE GROSSFORMATDRUCKE

GONZO
DIGITAL DESIGN
fon 06045-1004 - www.gonzo-design.de



man eine Herdplatte angelassen. Alfred Balsler bedient den Kran, die Gussform wird zusammengeklappt. Die Gäste kommen. Pfarrer Kurt Racky, der auch das Museum in Lißberg betreut, beobachtet aus sicherem Abstand, wie die fünf Arbeiter die Tiegel nehmen. Alfred Balsler schiebt den schweren Deckel vom Ofen, es wird noch wärmer in der Halle. Die Bronze leuchtet gelb und orange. Die fünf Männer beschleunigen ihre Schritte. Kurze Kommandos. Sie füllen die Tiegel mit der leuchtenden zähen Masse. Zu dritt heben die Männer den großen Tiegel aus dem Ofen und tragen ihn zur Gussform. „Halt’ ihn fest, sonst fällt er um.“ Alfred Balsler gibt Anweisungen. Die Männer stehen mit ihren glühenden Behältern vor der Form, synchron heben sie die schweren Tiegel an und füllen die Bronze in die Öffnungen der Gussform. Es raucht gewaltig. Nicht jeder Tropfen Bronze schafft es in die Form, leuchtende Kügelchen Bronze sprühen durch die Luft, fallen auf den Boden

und verändern ihre Farbe. Aus den fünf Öffnungen der Form leuchtet es orange. Der eigentliche Guss ist eine Sache von wenigen Sekunden. Die flüssige Bronze erinnert an einen Lavastrom. Die Farbe ändert sich von Minute zu Minute, von orange bis zum zarten Rosa. Der Rauch verteilt sich in der gesamten Werkshalle.

Entspannung macht sich breit. Die Zuschauer trauen sich an die Form heran, werfen einen Blick in den Ofen. Die Männer legen die Handschuhe ab, machen Pause. „Wir machen jetzt erst Mittag und dann sehen wir, was daraus geworden ist.“ Alfred Balsler wirkt zufrieden. „Die Bronze lief gut in die Form, das gibt ein sicheres Gefühl.“ Jetzt ist Geduld gefragt. Nicht nur große Plastiken sorgten in den vergangenen Jahren für den guten Ruf des Hirzenhainer Kunstgusses. Es gelang auch Herausragendes auf dem Gebiet des Miniaturgusses. Der kleine Schmetterling beispielsweise nach dem Modell von Simeon Pierre Devaranne aus dem Jahre 1821 hat mehr als 250 Durchbrechungen und wiegt gerade mal 3,9 Gramm. Die drei Engel für das Lißberger Museum spielen in einer anderen Gewichtsklasse: fast 70 Kilogramm. Ohne den Kran wäre der Rahmen gar nicht zu öffnen. Waldemar Weidner und Alfred Balsler lüften nach ihrer Mittagspause das Geheimnis. Der Kran klappt die Gussform auf. Zum Vorschein kommt ein marmorierter Klumpen. Nichts, was irgendwie an ein Bronzerelief erinnert. Die beiden Gießer sehen den Klumpen mit anderen Augen. Mit Augen, denen man ansieht, dass sie glücklich und zufrieden sind. Nach dem Korundstrahlen sieht es auch der Laie: Die musizierenden Engel haben den Weg zum Kunstwerk geschafft.



Kunstguss ist Gusskunst

Historia Kunstgusses in Eisen, Bronze und Aluminium. Buderus pflegt in seinem Hünzenheim Werk in Oberhausen, das bereits 1875 als Kalandbrennerei errichtet ist, die fast ebenso alte Tradition des kunstlerischen Eisengussgusses. Das heutige Hünzenprogramm umfasst nahezu 300 Eisen- und Kunstgussteile aus fünf Jahrhunderten: von dem Pfälzer Michel, die Leiten und Kirschbäume alter Meister sowie zur gegenwärtigen Uhrzeit. Es sind Kunstwerke, denen der schlichte Werkstoff Eisen eine besondere Note verleiht: sie respektieren den Betrachter durch ihre unübelte Schönheit.

Kunstguss von Buderus ist keine Massenproduktion, sondern vornehmlich handwerklich gefertigt. Auch naches Können, geschichtliche Fertigkeiten sind an erlangbar, wenn Kunstwerke aus Eisen oder Bronze entstehen sollen.

Kunstguss



Das Kunstgussmuseum

Das Eisenkunstgussmuseum in Hünzenheim ist eines der bedeutendsten seiner Art: es ist der Buderus-Kunstgießerei angegliedert, so dass im Hünzenheim nicht nur der Kunstguss in seiner heutigen Form lebt, sondern auch in seiner historischen Bedeutung.

Rund 200 Jahre ist es her, dass Eisen als Material für die Kunst entdeckt wurde. In zahlreichen Eisenhütten- und Gießereien Deutschlands, Frankreichs und anderer europäischer Staaten wurden neben Gebrauchsgütern nun auch solche für den Bereich der Kultur und Kunst hergestellt.

Im Hünzenheimer Kunstgussmuseum ist neben dem klassischen Eisenkunstguss des 19. Jahrhunderts auch eine umfangreiche Sammlung von Ober- und Kunstgüssen ausgestellt. Besonders sehenswert sind die filigranen Schmuckstücke aus Eisen, die immer wieder das Erstaunen der Betrachter hervorrufen.

Museum



Öffnungszeiten des Kunstgussmuseums:
Sonntags von 10:00 - 12:00 Uhr und von 13:00 - 16:00 Uhr
(letzte Führung 15:30 Uhr)
Auf Wunsch können Sonderführungen auch während der normalen Geschäftszeiten durchgeführt werden.

Bei allen Führungen ist die Möglichkeit zum Erwerb einzelner Stücke aus dem vielfältigen Produktionsprogramm der Buderus-Kunstgießerei gegeben.