Zeitschrift: Outlines

Herausgeber: Schweizerisches Institut für Kunstwissenschaft

Band: 12 (2022)

Artikel: Im Labor der Kunst : der Fabrikationsprozess in der Kunstgiesserei St. Gallen am Beispiel von Urs Fischer und Hansjürg Buchmeier

Autor: Grossert, Gabriel

DOI: https://doi.org/10.5169/seals-1002814

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Mehr erfahren

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. En savoir plus

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. Find out more

Download PDF: 14.12.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, https://www.e-periodica.ch

Im Labor der Kunst. Der Fabrikationsprozess in der Kunstgiesserei St. Gallen am Beispiel von Urs Fischer und Hansjürg Buchmeier

Gabriel Grossert

Die unter Kunstschaffenden heute weltweit bekannte Kunstgiesserei St. Gallen bezog 1994 – elf Jahre nach ihrer Gründung – die grosszügigen Räume der ehemaligen Färberei Sittertal. Dort, nur wenige Minuten von der Stadt St. Gallen entfernt, sind heute noch die verschiedenen Werkstätten des Unternehmens angesiedelt, von den Räumlichkeiten für Wachsverfahren und Modellbau über die Giesshalle zur Metallwerkstatt, von der Digitalwerkstatt und den 3-D-Druckern über die polyvalente Werkhalle bis zur Schreinerei. Ausgestattet mit modernster Technologie, ist das Team mit seinen zahlreichen Fachleuten bekannt für seine Expertise in der Herstellung von Kunstwerken. Sie arbeiten mit den auftraggebenden Künstlerinnen und Künstlern an Projekten, indem sie ihr Wissen zu unterschiedlichsten Materialien zur Verfügung stellen und die technische Planung, die Herstellung und die logistische Organisation übernehmen.

Der vorliegende Artikel erörtert zwei Fallstudien von Werken, die in der Kunstgiesserei hergestellt wurden. Ausgehend von der Fabrikation möchte ich zuerst die Objekte in ihrer Karriere verfolgen. Durch die Darstellung der kontextuellen Arbeitsteilung können die Rolle, die Praxis und die grundlegenden Haltungen der Künstler sowie der Kunstgiesserei besser verstanden

https://doi.org/10.11588/arthistoricum.1047.c14547

werden. Doch um die Aktualität und die Entwicklung dieser Kunstproduktion ermessen zu können, ist es notwendig, zusätzlich eine historische Perspektive einzunehmen.

Urs Fischer und die globale Kunstproduktion

Das Objekt meiner ersten Fallstudie ist die Serie *Big Clay* von Urs Fischer. Mit ihren dreizehn Metern Höhe und zehn Metern Breite dominiert die Skulptur *Big Clay #4* die Orte, an denen sie aufgestellt wird (Abb. 1). Sie stand 2015 auf der Seagram Plaza in New York und zwei Jahre später auf der Piazza Signoria in Florenz. Die verschiedenen Teile mit ihren tumultartigen Formen sind technisch perfekt zu einer komplexen Komposition zusammengesetzt. Jeder Blickwinkel bietet ein neues Profil mit eigenen Oberflächen und Hohlräumen, deren Kontraste durch das polierte Aluminium verstärkt werden. Bei näherer Betrachtung bemerkt man Rillen, die durch die ganze Skulptur laufen; es handelt sich dabei um die Fingerabdrücke des Künstlers, die sich in das Kleinmodell des Kunstwerks eingeprägt haben.

Ausgangspunkt des Projekts war die Idee Fischers, kleine Stücke Ton, die er in seiner Hand gequetscht hatte, zu vergrössern (Abb. 2). 2008 begannen die ersten Umsetzungen, im Jahr 2011 war die zehn Meter hohe Skulptur *Untitled (Big Clay #3)* in der Brant Foundation, Greenwich CT, zu sehen. Es folgte *Untitled (Big Clay #7)*, die für seine Mid-Career-Retrospektive 2013 im Museum of Contemporary Art, Los Angeles, vorgesehen war. *Untitled (Big Clay #5)* wurde erst zwei Jahre später fertiggestellt. Diese Arbeit markiert mit der 2014 hergestellten Skulptur *Big Clay #4* und der 2017 finalisierten *Big Clay #8* den volumetrischen Höhepunkt der Serie.

Die Durchführung dieses Projekts erforderte eine umfangreiche technische Unterstützung. Dank seinem wirtschaftlichen Erfolg war der Künstler in der Lage, Cutting-Edge-Technologien einzusetzen. Nach Bearbeitung und Auswahl übergab Fischer seine Tonmodelle der Kunstgiesserei in St. Gallen, die sich um die technische Planung und um die Herstellung der Werkstücke kümmerte. Zuerst wurden die fünf Zentimeter hohen Modelle gescannt. Nach Fertigstellung wurde die Computerdatei in gewünschter Grösse in Polystyrol materialisiert. Dies erfolgte mit einer digitalen Fräse, welche die Datei in höchster Genauigkeit reproduzieren kann. Die Modelle wurden im Anschluss an einen Standort in Shanghai geschickt (Abb. 3–6).

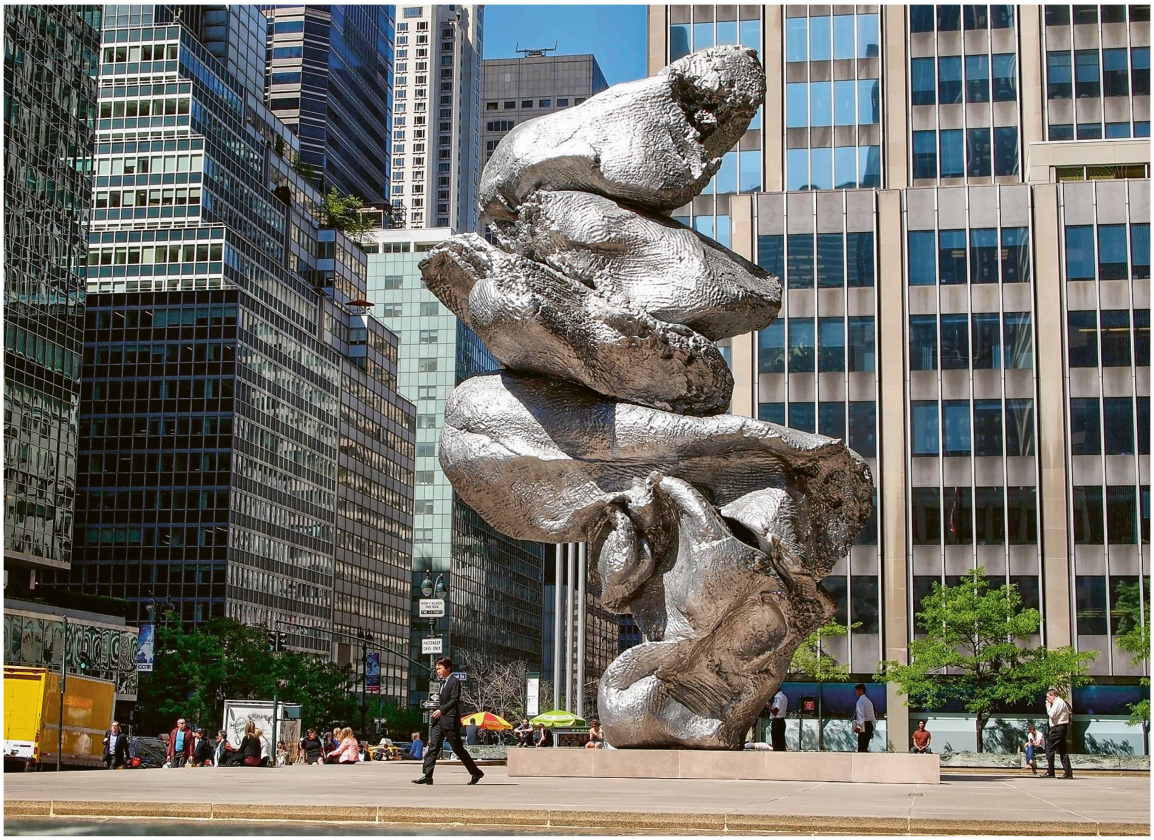


Abb. 1 Urs Fischer, *Big Clay #4*, 2013–2014, Aluminiumguss auf Stahlstruktur, 1300 × 840 × 520 cm, temporäre Installation 1.5.–1.9.2015 am Seagram Square, New York, Foto: Cheryl Moulton

In China werden die Skulpturen heute direkt durch das Schweizer Unternehmen gegossen, doch zur Zeit der *Big-Clay*-Serie, als zwei bis drei Mitarbeiter dauerhaft in dieser 2005 gegründeten Filiale arbeiteten, wurden die Projekte durch einen externen Partner ausgeführt. Die Rohgussteile kamen anschliessend in den riesigen chinesischen Hangar der St. Galler Kunstgiesserei zurück, wo die Montage beaufsichtigt wurde (Abb. 7–8).

Die Materialisierung des Kunstwerks vollzog sich innerhalb eines grösseren Netzwerks, das die Durchführung des Projekts in den drei wesentlichen Phasen der Konzeption, Fabrikation und Finanzierung ermöglicht. Das Konzept wurde von Fischer entwickelt, der in New York und Los Angeles lebt und arbeitet. Im Jahr 2012 umfasste sein Atelier schon mehr als tausend Quadratmeter und beschäftigte ein Team von fünfzehn Personen, die den Künstler sowohl bei der Produktion als auch bei der Verwaltung seiner Werke unterstützten.

Die weiter oben beschriebene Herstellungsphase ist immer eng mit der Finanzierung und dem Ausstellungsort verbunden. Es ist selten, dass Kunst-

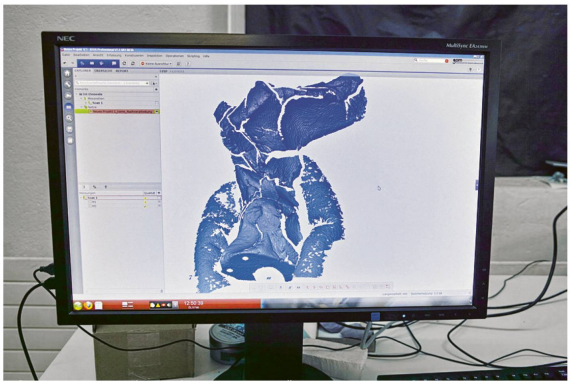
Abb. 2 Verschiedene Tonmodelle für die *Big-Clay*-Serie, Still (17')
aus dem Film *Urs Fischer*, 2010, von Iwan Schumacher

schaffende ein so kostenintensives Projekt wie die *Big-Clay*-Serie durchführen, ohne sich vor der Herstellung einen zukünftigen Käufer gesichert zu haben, der die finanzielle Unterstützung und eine Ausstellungsfläche garantiert. Die Vermarktung eines noch nicht realisierten Werks – der Verkauf eines Versprechens – wurde unter anderen von Jeff Koons gefördert und ist heute zu einer weit verbreiteten Praxis geworden. Für seine *Big-Clay*-Serie kombinierte Fischer alle Arten von Unterstützung: Die Förderung erfolgt durch seine Galeristinnen und Galeristen wie Larry Gagosian oder Eva Presenhuber, durch seine Sammler wie Peter Brant oder Leonid Mikhelson, aber auch durch Kuratierende, namentlich während seiner Ausstellung im Museum of Contemporary Art in Los Angeles.

Die Vielschichtigkeit der Produktion ist bemerkenswert: ein internationales Netzwerk, das Spitzentechnologie mobilisiert und gleichzeitig die Anzahl der Nebenaufträge vervielfacht. Um die Aktualität solch eines Unternehmens zu ermessen, will ich seine Grundprinzipien zurückverfolgen und unser Beispiel auf diese Weise in eine historische Perspektive stellen.

Barbedienne und das Aufkommen neuer Produktionsverhältnisse

So können wir uns fragen, wo die Geschichte der künstlerischen Produktionsstätten beginnt. Beziehen wir uns auf eine mittlere Dauer, eine «moyenne durée», kann argumentiert werden, dass sie in den 1960er Jahren beginnt –



Produktionsprozess von Urs Fischers Skulptur *Big Clay #3*, 2008–2011, Aluminiumguss auf Stahlstruktur, ca. 1024,9 × 760 × 650 cm, Fotos: Kunstgiesserei St. Gallen
Abb. 3 Das Tonmodell wird in der Kunstgiesserei St. Gallen gescannt
Abb. 4 Datei des dreidimensionalen Scans, Bildschirmansicht in der Kunstgiesserei St. Gallen
Abb. 5 Die digitale Datei wird in der Kunstgiesserei St. Gallen durch eine Digitalfräse in expandiertem Polystyrol materialisiert
Abb. 6 Detail eines EPS-Blocks unter der Digitalfräse in der Kunstgiesserei St. Gallen
Abb. 7 Guss der Skulptur in China
Abb. 8 Aufstellung der Skulptur auf dem Gelände der Kunstgiesserei St. Gallen in Shanghai

mit der Gründung einer der ersten Werkstätten, die sich unter dem Namen Lippincott auf die Fabrikation von Kunstwerken spezialisierte. Langfristig gesehen, unter dem Aspekt einer «longue durée», könnten wir auf die Abhandlung zur Skulptur verweisen, die im 16. Jahrhundert vom Bildhauer Benvenuto Cellini verfasst wurde und die uns eine heroische Vision seiner Beteiligung am Guss aufzeigt.[1]

Aber die Beispiele, die für mich am relevantesten sind und die ich hier vorstellen möchte, stammen aus dem 19. Jahrhundert. Das Ziel ist, durch diese historische Perspektive die zeitgenössische Praxis zu problematisieren und zu situieren, denn das 19. Jahrhundert konfiguriert in mehrfacher Hinsicht unsere Gegenwart. Das Aufkommen der Konsumgesellschaft entfaltete sich in einer Zeit, die in der Lage war, durch technische Mittel die neuen Bedürfnisse zu befriedigen. Diese Veränderung betrifft ebenfalls die Kunst. Ein signifikantes Zeugnis dafür ist die Transformation des Hofkünstlers in einen Ausstellungskünstler bzw. die Wandlung des Auftraggebers in einen Konsumenten am Ende des 18. Jahrhunderts. Indem das Unterordnungsverhältnis zwischen Kunstschaffenden und ihren Arbeitgeberinnen oder Arbeitgebern durch einen Markt der Kreativität abgelöst wurde, erhielten das Kunstwerk und die Modalitäten seiner Produktion eine neue Form. Die Kunstwelt erfuhr einen Wertewandel, in dessen Verlauf die Erwartungen an die Kunst ebenso wie die Art und Weise ihrer Anerkennung neu definiert wurden.[2]

Eine Inflation des Kunstmarkts und die Massenanfertigung von Objekten schufen Rahmenbedingungen, unter denen neue Produktionsstrukturen entstanden. In ganz Europa entwickelten sich grosse Kunstgiessereien, die eine wahre Kunstindustrie begründeten. Die Grösse der Giesserei Barbedienne um die Mitte des 19. Jahrhunderts macht das Haus zu einem paradigmatischen Beispiel. Das 1838 gegründete Unternehmen stattete sich mit den neuesten Technologien aus, um die Modelle mechanisch reproduzieren, ihre Grösse ändern und sie zu einem reduzierten Preis giessen zu können. Mit diesen Vorteilen vereinte es alle Phasen der Bronze-Herstellung, die bis dahin von freien Werkstätten ausgeführt worden waren, und kümmerte sich sogar um die Vermarktung. Das Unternehmen schuf eine systematische Arbeitsteilung, die vom Herausgeber Ferdinand Barbedienne, der zentralen Figur, koordiniert wurde.[3]

Der grosse Erfolg der Produktionsstätten von Bronzen verdankt sich der geschickten Zusammenarbeit mit zeitgenössischen Künstlerinnen und Künstlern, deren Anerkennung durch das Publikum zunehmend stieg und

deren monumentale Werke bereits in ganz Europa und sogar über den Atlantik exportiert wurden. Das 19. Jahrhundert steht unserer heutigen Zeit in nichts nach, was die Fähigkeit angeht, das Immobile mobil zu machen.[4]

Die Giesserei Barbedienne ist das Modell eines Unternehmens, das Werke zeitgenössischer Kunstschaffender durch modernste Technologien produziert und reproduziert. Sowohl bei Barbedienne als auch in der St. Galler Kunstgiesserei gelten Technologien als Werkzeuge, die es ermöglichen, das Kunstwerk zu perfektionieren und gleichzeitig seine Reproduktion zu erleichtern. Doch die Fabrikationsprozesse sind teuer, erfordern erhebliche Investitionen und müssen dementsprechend einen Mehrwert generieren. Letztlich sind es die Preise der Werke, die diese Kosten ausgleichen. Auf der Seite der Kundschaft, die diese Kosten übernimmt, entsteht ein erheblicher Qualitätsanspruch. Das Objekt muss einer Fertigung nach höchsten Standards entsprechen, es wird nach diesen Kriterien bewertet und beurteilt. Urs Fischer ist sich dieser Anforderung bewusst, wenn er sagt: «Wenn da die Qualität nicht stimmt, hast du schnell ein Problem.»[5]

Auch wenn die Produktion der *Big-Clay*-Serie einer strengen Arbeitsteilung folgt, ist sie nicht von einem zentralen Organ abhängig, wie es die Maison Barbedienne war. Ziel dieses Unternehmens war es, durch den Abschluss von Exklusivverträgen mit den Künstlerinnen und Künstlern die Produktion und den Vertrieb langfristig zu monopolisieren. Heute ist der Produktionskontext flexibler geworden: Er funktioniert durch kurzfristige Projekte, die den Beteiligten mehr Autonomie und Verantwortung übertragen. Jede und jeder kümmert sich um die jeweils eigene Spezialität. So können die Phasen der Produktion auch auf verschiedene Unterauftragnehmer verteilt werden.[6] Dennoch sehen wir, wie sich im 19. Jahrhundert Betriebe mit den neuesten Technologien ausstatteten, um sich der Produktion von Werken zeitgenössischer Kunstschaffender zu widmen. Diese Vision der künstlerischen Arbeit steht offensichtlich im Widerspruch zur Idee der Kreation durch die schöpferische Hand, die Balzac so wundervoll zum Ausdruck bringt: «Wenn ein Dichter, ein Maler, ein Bildhauer einem ihrer Werke eine kraftvolle Realität verleihen, dann heisst das, dass sich die künstlerische Absicht im Moment der Schöpfung ereignet hat.»[7]

Aber diese romantische Vorstellung der künstlerischen Arbeit verdrängt eine andere sehr starke und sogar dominante Vision des 19. Jahrhunderts, nämlich die einer Vereinigung von Kunst und Industrie, wie Emile Cantrel 1859 ausführte:

> Fern ist uns die Zeit, als die Industrie die Kunst verachtete; es ist auch lange her, dass einige Leute ernsthaft an «l'art pour l'art», an eine persönliche Kunst, eine egoistische Kunst glaubten. In der Zeit des Wandels, in der wir leben, haben diese beiden grossen Meinungsbildner, die Kunst und die Industrie, verstanden, dass sie beide je eine der treibenden Kräfte des Fortschritts waren und dass sie beide, dieselbe Mission erfüllend, auf dem gleichen Weg gehen mussten, brüderlich aufeinandergestützt.[8]

Diese Aussagen werfen die Frage auf, welche Funktionen den in dieses kollaborative System integrierten Kunstschaffenden zukommen. Auch hier möchte ich Fischers Praxis zu einem Beispiel des 19. Jahrhunderts in Bezug setzen, nämlich zum Beispiel der künstlerischen Arbeitsweise Bertel Thorvaldsens.

Arbeitsteilige Produktion gestern und heute

Der dänische Bildhauer Bertel Thorvaldsen agierte wie sein Vorgänger Antonio Canova, der bereits einen grossen Teil der Fabrikation seiner Skulpturen an seine zahlreichen Assistenten delegiert hatte, und entwickelte dessen Verfahren weiter. Dank der Messvorrichtung durch ein Punktiergerät konnten Tonmodelle mit hoher Präzision in Marmor übertragen werden.

Nach einem schwierigen Start in Rom festigten sich 1815 sowohl Thorvaldsens soziale wie seine finanzielle Situation. Während sein Atelier zu einer wichtigen Touristenattraktion wurde, erweiterte der Künstler seine Fertigungsstätten um vier Gebäude. Nachdem er die Produktion konsolidiert hatte, unternahm er 1819 eine lange Reise durch ganz Europa, um neue Kundschaft zu finden und um seine alten Beziehungen zu pflegen. Der Künstler hatte so viele Anfragen, dass er sie gegen ein Ausführungsversprechen einlösen konnte; auf diese Weise nahm er die heute übliche Strategie vorweg. Im selben Jahr eröffnete Thorvaldsen eine eigene Gravierwerkstatt, um die schnelle Verbreitung seiner neuesten Entwürfe zu gewährleisten. Diese Werbestrategie erwies sich als so effektiv, dass alle seine Werkstätten durch die hohe Nachfrage überlastet waren.[9]

In dem Film von Iwan Schumacher über den Künstler Urs Fischer sehen wir, dass dieser mit ähnlichen Aufgaben konfrontiert ist.[10] Er ist der Gestalter seiner Werke, doch er muss auch die kollektive Arbeit ihrer Mate-

rialisierung orchestrieren. Wie bei Thorvaldsen erfordert die Grösse des Produktionsbetriebs einen permanenten Auftragseingang, Möglichkeiten zur Platzierung der Werke und zur Aufrechterhaltung des Verkaufs. Fischer muss seine Beziehungen zu Sammlerinnen und Sammlern kontinuierlich pflegen und gleichzeitig neue Absatzmöglichkeiten finden. Um eine schnelle Verbreitung besser zu kontrollieren, gründete Fischer 2011 seinen eigenen Verlag, unter dem Namen Kiito-San, ein Unternehmen, das an die Gravierwerkstatt von Thorvaldsen erinnert.

Auch wenn die Barbedienne-Bronzen sowie Thorvaldsens Skulpturen zu ihrer Zeit internationalen Ruhm errangen, erlegte ihnen die Nachwelt ein fragwürdiges Schicksal auf, einesteils weil sie dem Ende des 19. Jahrhunderts aufkommenden Bedürfnis nach Individualität nicht entsprachen, andernteils aber auch, weil die Objekte Opfer ihrer Überproduktion wurden. Der kreative Raum hat seine Dynamik verloren und konzentriert sich auf die massive Ausnutzung der Nachfrage, ein Phänomen, das zur Standardisierung und zur Abwertung der Werke führt.

Im Frankreich des 19. Jahrhunderts zum Beispiel förderten die Akademie und der Salon durch ein gut etabliertes Qualifikationssystem die Karrieren der versiertesten Künstler über weite Strecken, was zu einer ständig zunehmenden Professionalisierung führte. Es ist also nicht verwunderlich, dass sich das Haus Barbedienne gerne diesen prominenten Kunstschaffenden anschloss. Aber der normative Charakter dieser zentralisierten Autorität, verbunden mit einer Überproduktion, machte jede Erneuerung unmöglich und drängte auf eine Standardisierung, die zur Abwertung ihrer Objekte führte und zur Krise des Klassizismus.

Diese Gefahr muss gleichfalls im heutigen Kontext erkannt werden. Die Herstellung durch ein professionelles, hochtechnologisches Unternehmen, der Vertrieb durch eine internationale «Super-Galerie» und die Konzeption durch eine Künstlerin oder einen Künstler mit vielseitigem Lebenslauf sind ebenso Garantien für die Festlegung des ökonomischen Werts der Arbeit wie konstituierende Faktoren einer Standardisierung. Urs Fischer, der im Zentrum dieser Dynamik steht, sieht diese Gefahr: «Die Arbeiten sehen immer besser aus, aber sie sehen sich auch immer ähnlicher. Es gibt verdammt wenig Kunst, die sich als etwas wirklich Eigenständiges herausschält.»[11]

Unsere beiden Beispiele zeigen, dass das 19. Jahrhundert in mehrfacher Hinsicht die Funktionsmechanismen der Kunstwelt von Urs Fischer vorweg-

nimmt. Heute beobachten wir eine zunehmende Reprofessionalisierung der künstlerischen Produktion, die nicht als Bruch mit der Vergangenheit einzuschätzen ist, sondern viele der im 19. Jahrhundert wirksamen Kunstvorstellungen erneuert und erweitert.

Hansjürg Buchmeier und das spielerische Experiment mit der Materialität

Meine zweite Fallstudie widmet sich der Serie *Contingentia* von Hansjürg Buchmeier (Abb. 9). Die fünf massiven Formen, deren Gewicht sich durch das Material ausdrückt, ruhen auf eleganten Sockeln: Konstruktionen aus losen, durch Klammern verbundenen Holzleisten wurden offensichtlich als Modelle für diese Sockel verwendet. Die Objekte sind in Bronze gegossen, deren Patina die Oberflächen und Hohlräume betont.

Der Titel «Contingentia» verweist auf die zufälligen Umstände, die zur Entstehung der Werke geführt haben. Aber der Begriff der Kontingenz drückt sich auch in der Idee einer Beziehung aus, dem Ergebnis der Begegnung zweier verschiedener Objekte. In der Umsetzung dieser beiden Interpretationen realisiert sich die Praxis von Hansjürg Buchmeier.

Seit 2009 ist Buchmeier Professor an der Hochschule Luzern im Bereich Technik und Architektur. In seinem Unterricht produzieren die Studierenden im Laufe eines Semesters zwei oder drei Karton- und Papiermodelle, die später in einem grossen Abfallbehälter vor der Schule landen. Der Künstler hat begonnen, diese Architekturmodelle zu sammeln. Er hatte keine klare Absicht für deren Verwendung, ausser dass sie, wie all die vielen Objekte, die er ansammelt, Ausgangsmaterial für Experimente und Neuinterpretation sein würden.

Einige dieser Modelle wurden in mehr als zehn Lagen abwechselnd mit Sand und Porzellan bedeckt und dann in einen Hochtemperaturofen gesetzt. Als sie beim Herausnehmen aus dem Ofen zerbrachen, zeigte sich die Empfindlichkeit der fertigen Teile. Nun befinden sich die Überbleibsel dieses Prozesses im Atelier des Künstlers. Abgesehen von diesem und vielen anderen Experimenten verwendete Buchmeier auch einen expandierenden Schaumstoff, der im Bauwesen zur Isolierung verwendet wird. Er füllt das Material in die Hohlräume ein und appliziert es stellenweise auch aussen, wobei sich der Schaum über Stunden langsam ausbreitet, ein Vorgang, der nicht vollständig kontrollierbar ist. Manchmal bearbeitet der Künstler die entstehenden Zu-

Abb. 9 Hansjürg Buchmeier, *Contingentia I–V*, 2015–2017, Bronze, Höhe zwischen 140 und 240 cm, im Besitz des Künstlers

sätze, indem er sie mit einem Messer abschneidet oder mit den Händen abreisst. Die Modelle werden dann auf einen mit Holzlatten gebauten Sockel gestellt. Hier fängt die Kollaboration mit der Giesserei an.

Hansjürg Buchmeier arbeitet seit 2012 mit der Kunstgiesserei St. Gallen an verschiedenen Projekten. Da er sich mit dem Team der Werkstatt angefreundet hatte, empfand er den Wunsch, an dem Fabrikationsprozess seiner *Contingentia*-Serie persönlich teilzunehmen. Im Rahmen eines Sabbaticals an der Hochschule Luzern hat er selbst unter Anleitung und Beratung von Fachleuten viele Phasen des Wachsausschmelzverfahrens durchgeführt (Abb. 10–11). Diese Beteiligung stellt eine physische Herausforderung dar, sorgt aber für ein umfassendes Verständnis des Herstellungsprozesses, was wiederum ein neues Licht auf seine Arbeit wirft. Die umfangreiche technologische Struktur der Kunstgiesserei bietet dem Künstler Zugang zu wertvollen Ressourcen, aber wie er diese Technologie interpretiert, überrascht die Leute aus der Praxis immer wieder. Für Hansjürg Buchmeier ist die St. Galler Kunstgiesserei, nach seinen eigenen Worten, «der geilste Spielplatz», den er je betreten hat.[12]

Abb. 10 und 11 Hansjürg Buchmeier an der Arbeit in der Kunstgiesserei St. Gallen

Es wird klar, dass sich die Organisation rund um die Fabrikation der Werke Buchmeiers von dem internationalen Kontext bei Urs Fischer unterscheidet. Der Luzerner Künstler entwirft seine Arbeiten in seinem Atelier, einem Raum in der Nähe seiner Heimat in Emmen. Er arbeitet allein, hat aber einen zweiten, mit Produktionswerkzeugen ausgestatteten Raum, den er mit anderen teilt. Die Zusammenarbeit mit Unternehmen wie der Kunstgiesserei St. Gallen ist sporadisch und richtet sich nach den Erfordernissen eines laufenden Projekts.

Buchmeier setzt nicht auf ein Netzwerk von Galerien und Sammlerpersönlichkeiten, die seine Werke verbreiten und zu deren Finanzierung beitragen. Der Künstler finanziert seine Stücke mit den Einnahmen, die er aus dem Verkauf von Arbeiten oder durch die Investition seines Gehalts als Hochschullehrer erzielen konnte. Diese Unabhängigkeit gibt ihm völlige Freiheit in der Organisation seiner Zeit, verbunden mit einer ebenso völligen Unsicherheit über die Ausstellungsmöglichkeiten und die Rentabilität. So konnte er sich acht Jahre lang seinem fotografischen Projekt über den Zentralschweizer Berg Pilatus widmen, das er in Buchform veröffentlichte.[13] Es war der Verkauf von Büchern und von mehreren hundert Abzügen aus diesem Projekt, die es ihm ermöglichten, die hohen Produktionskosten der *Contingentia*-Serie zu decken.

Die Beteiligung des Künstlers an der Produktion der Serie folgt dem Anspruch, selbst Hand anzulegen und das Material seiner Arbeit zu prägen und zu formen. Doch seine Haltung ist nicht die des Meisters nach dem Bilde Benvenuto Cellinis, der Künstler sucht immer wieder nach Situationen, die er nicht kontrollieren kann und die seine Lernbereitschaft anregen. Er gibt sich nicht als Held eines Mediums, sondern übernimmt die Rolle, seine Welt durch Zusammensetzungen zu komponieren. Buchmeier ist ein Sammler. Er geht gewissermassen von unten an die Geschichte der Kunst heran, durch die Zeichen, die er in Objekten unserer materiellen Kultur findet.

Fazit

Die Funktionen, welche die St. Galler Kunstgiesserei im Arbeitsprozess von Hansjürg Buchmeier übernimmt, stimmen nicht mit denen überein, die wir im Falle von Urs Fischer identifiziert haben. Das Unternehmen, das damit seine Fähigkeit beweist, sich den Anforderungen und Wünschen seiner Kunden anzupassen, wird zu einem Ort des Austauschs und des Experimentierens, der einen lokalen Dialog etabliert. Charakteristisch für die St. Galler Giesserei ist ihre hohe Flexibilität und ihre Anpassungsfähigkeit an die Erfordernisse eines jeweiligen Projekts. Es handelt sich in der Tat um einen Ort für die Herstellung von Kunstwerken nach dem Vorbild der Giessereien des 19. Jahrhunderts. Es ist aber auch ein Ort, an dem Forschung betrieben wird und Innovationen stattfinden. Die Giesserei des 21. Jahrhunderts ist nicht nur eine industrielle Produktionsstätte, sondern wird auch zum Labor der Kunst.

Gabriel Grossert
M.A., Centre Dürrenmatt Neuchâtel
gabriel.grossert@nb.admin.ch
https://orcid.org/0000-0002-2438-5078

1 Vgl. etwa Cellini 2005, S. 178–179.
2 Bätschmann 1997.
3 Rionnet 2016.
4 Pascal Griener zeigt, dass diese Fähigkeit, das Unbewegliche mobil zu machen, schon immer eine Demonstration von Macht war, die im 19. Jahrhundert durch die Technik zur symbolischen Kraft der Weltbeherrschung wurde, vgl. Griener 2017, S. 89–93.
5 Amend 2012, S. 3.
6 Menger 2002, S. 26–28.
7 «Quand un poète, un peintre, un sculpteur donnent une vigoureuse réalité à l'une de leurs œuvres, c'est que l'intention avait lieu au moment même de la création.» Balzac 1830, S. 90, Übers. des Verfassers.
8 «Il est loin, pour nous, ce temps où l'Industrie dédaignait l'Art; il est loin aussi le temps où certaines gens croyaient sérieusement à l'art pour l'art, à l'art personnel, à l'art égoïste. Dans l'époque de transition où nous vivons, ces deux grands propagateurs de la pensée: l'Art et l'Industrie, ont compris tous deux qu'ils étaient chacun une des forces vives du progrès, et qu'accomplissant tous deux la même mission, ils devaient marcher dans les mêmes voies, fraternellement appuyés l'un sur l'autre.» Cantrel 1859, S. 179, Übers. des Verfassers.
9 Tesan 1991, S. 225–226.
10 Schumacher 2010.
11 Amend 2012, S. 4.
12 Gespräch des Verfassers mit dem Künstler im Jahr 2018.
13 Buchmeier 2005.

Literaturverzeichnis

Amend 2012
Christoph Amend, «Ganz grosse Kunst», in: *Zeit-Magazin*, Nr. 6, 2.2.2012, S. 3, https://www.zeit.de/2012/06/Kuenstler-Urs-Fischer, Stand 27.8.2018.

Balzac 1830
Honoré de Balzac, «Des Artistes (suite)», in: *La Silhouette. Album lithographique: Beaux-arts, dessins, moeurs, théâtres, caricatures*, Bd. 1, Nr. 12, 1830, S. 89–92.

Bätschmann 1997
Oskar Bätschmann, *Ausstellungskünstler. Kult und Karriere im modernen Kunstsystem*, Köln: DuMont, 1997.

Buchmeier 2005
Hansjürg Buchmeier, *Pilatus. Ein Berg. Hundert Ansichten*, Kriens: Brunner, 2005.

Cantrel 1859
Émile Cantrel, «La monnaie de l'art. Les bronzes de Barbedienne», in: *L'Artiste. Journal de la littérature et des beaux-arts. Nouvelle Série*, Bd. 8, 1859, Nr. 8, S. 179–181.

Cellini 2005
Benvenuto Cellini, *Traktate über die Goldschmiedekunst und die Bildhauerei* (1568), auf der Grundlage der Übers. von Ruth und Max Fröhlich als Werkstattbuch komm. und hrsg. von Erhard Brepohl, Köln: Böhlau, 2005.

Griener 2017
Pascal Griener, *Pour une Histoire du regard. L'expérience du musée au XIXe siècle* (La chaire du Louvre), Paris: Hazan, 2017.

Menger 2002
Pierre-Michel Menger, *Portrait de l'artiste en travailleur. Métamorphoses du capitalisme* (La république des idées), Paris: Seuil, 2002.

Rionnet 2016
Florence Rionnet, *Les bronzes Barbedienne. L'œuvre d'une dynastie de fondeurs*, Diss. Univ. Paris-Sorbonne, 2006, Paris: Arthena, 2016.

Schumacher 2010
Iwan Schumacher, *Urs Fischer*, DVD, 98 Min., Zürich: Schumacher & Frey, 2010.

Tesan 1991
Harald Tesan, «Vom Hässlichen Entlein zum umworbenen Schwan: Ein dänischer Künstlerunternehmer in Rom», in: *Künstlerleben in Rom. Bertel Thorvaldsen (1770–1844). Der dänische Bildhauer und seine deutschen Freunde*, Ausst.-Kat. Germanisches Nationalmuseum, Nürnberg, 1.12.1991–1.3.1992; Schleswig-Holsteinisches Landesmuseum Schloss Gottorf, 22.3.–21.6.1992, S. 223–240.

Copyrights / Bildnachweis:
© 2022, Hansjürg Buchmeier, Abb. 9
© Urs Fischer, Courtesy of the artist and Gagosian, Abb. 1; Courtesy of the artist & Kunstgiesserei St. Gallen, Abb. 3–8; Courtesy of the artist and Galerie Eva Presenhuber, Zurich, Abb. 8
© Schumacher & Frey GmbH, Abb. 2
Hansjörg Buchmeier, Abb. 10, 11
Foto © Kunstgiesserei St. Gallen, Abb. 3–8