

Biblioteka Główna i OINT
Politechniki Wrocławskiej



100100254682

Biblioteka
Politechniki Wrocławskiej

M. 1848. III

DAS
EISEN
IN DER
KUNST

M. 1898
III



Copyright 1940 by
Gebr. Böhler & Co. Aktiengesellschaft, Wien.

für den Inhalt verantwortlich: Hannes Dieltl, Wien 1.

Gestaltung: Friedrich Weimar Steinfarb, Wien 1.

Druck: Buchdruckerei Bruno Bartelt (A. Trupp), Wien 110.

Klischees: Leopold Filippi, Wien 65.

(Es wurden dankenswerter Weise zur Verfügung gestellt die Klischees der Bilder auf Seite 1, 2, 7, 12 von Herrn Dr. Hans Riehl, auf Seite 40 und 41 oben von der Schriftleitung „Das Werk“, Düsseldorf, auf Seite 42 von der Schwäbische Hüttenwerke S. m. b. H., Wasseralfingen.)

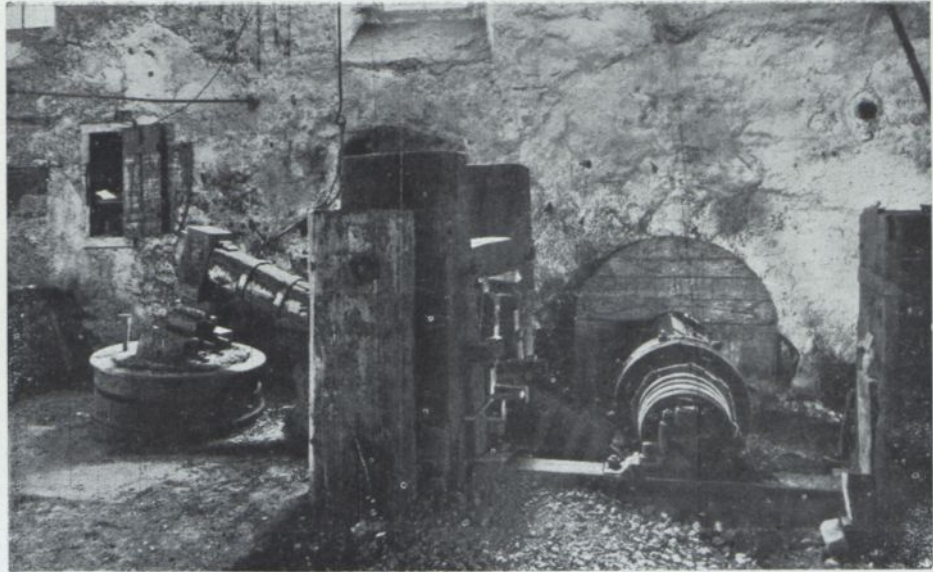


In. 5008.

352334 L/1

aku. 5008/49 R.

Steirischer
Eisenhammer.

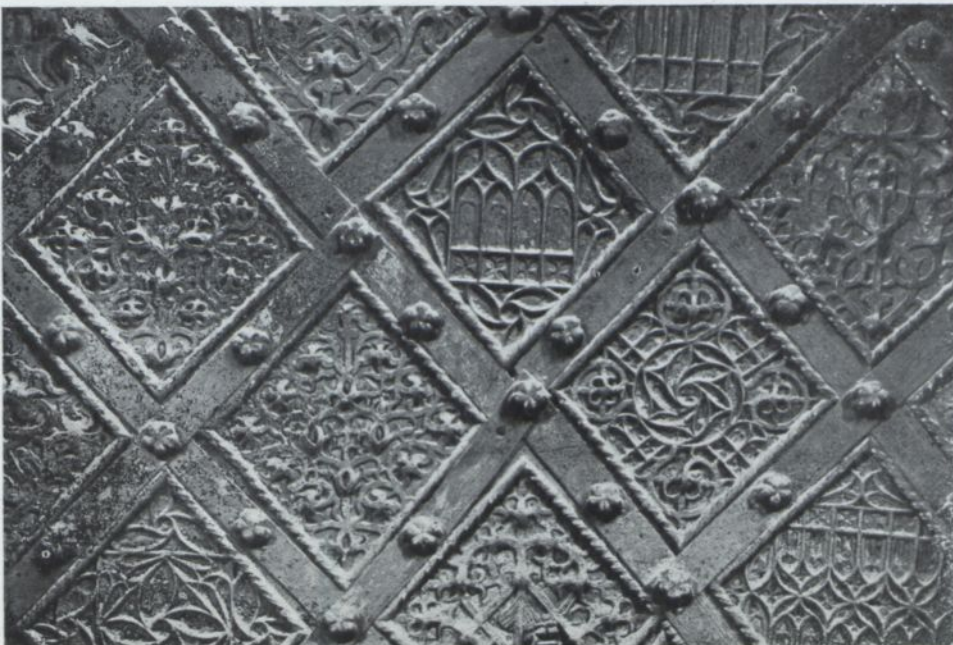


Deutsche Schmiedekunst

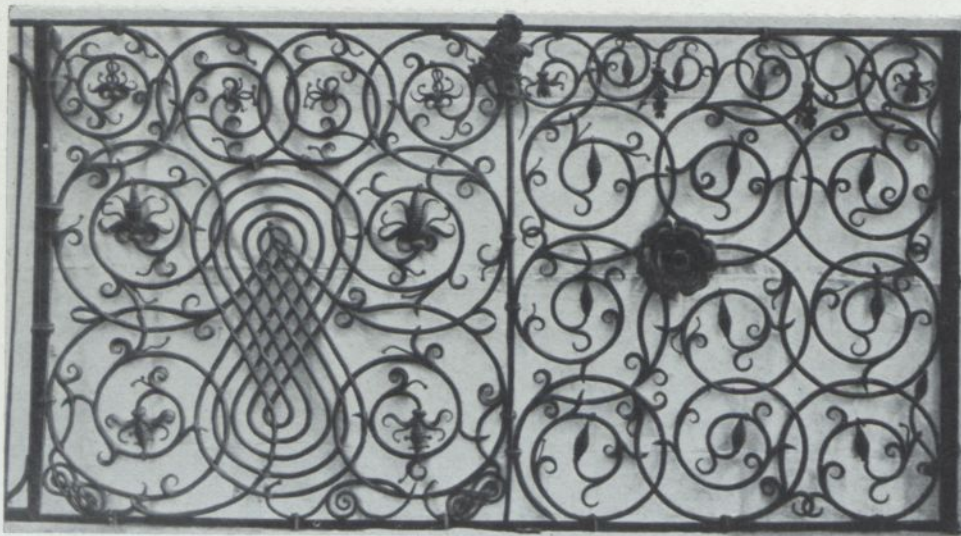
Von Hans Riehl.

Schon in der Römerzeit war die Kunst des Schmiedens und Schweißens zu hoher Blüte gelangt, aber sie diente vor allem dem nützlichen Gebrauche; nur die Waffenschmiede haben ihr Können wohl auch zu Schmuck und reichem Zierat verwendet und so eine ausgesprochene „Schmiedekunst“ geschaffen. Die Waffenschmiedekunst über-

dauerte wohl allein auch die Wirren der Völkerwanderungszeit. Einen neuen Zweig der Kunstschmiederei entwickelte dann das Mittelalter im Dienste seiner großartigen Bauten. Nicht nur für rein konstruktive Zwecke, zur Verstärkung der Holzverbindungen, zur Verklammerung und Verankerung der Steinbauten wurde das Eisen herangezogen, in



Ausschnitt
aus der
schmiedeeisernen
Sakristeitür
der Kirche
in Bruck a. d. Mur.
Um 1500.



Gitter aus Salzburg.

den reichverzweigten Türbeschlägen, in den kunstvollen Gittern und Toren, den anmutigen Ständern und Leuchtern erhielt es ausgesprochen dekorative Aufgaben und mußte Zierlichkeit und Kraft in gleicher Weise verbinden, wie es in der Antike die Bronzegeräte getan hatten.

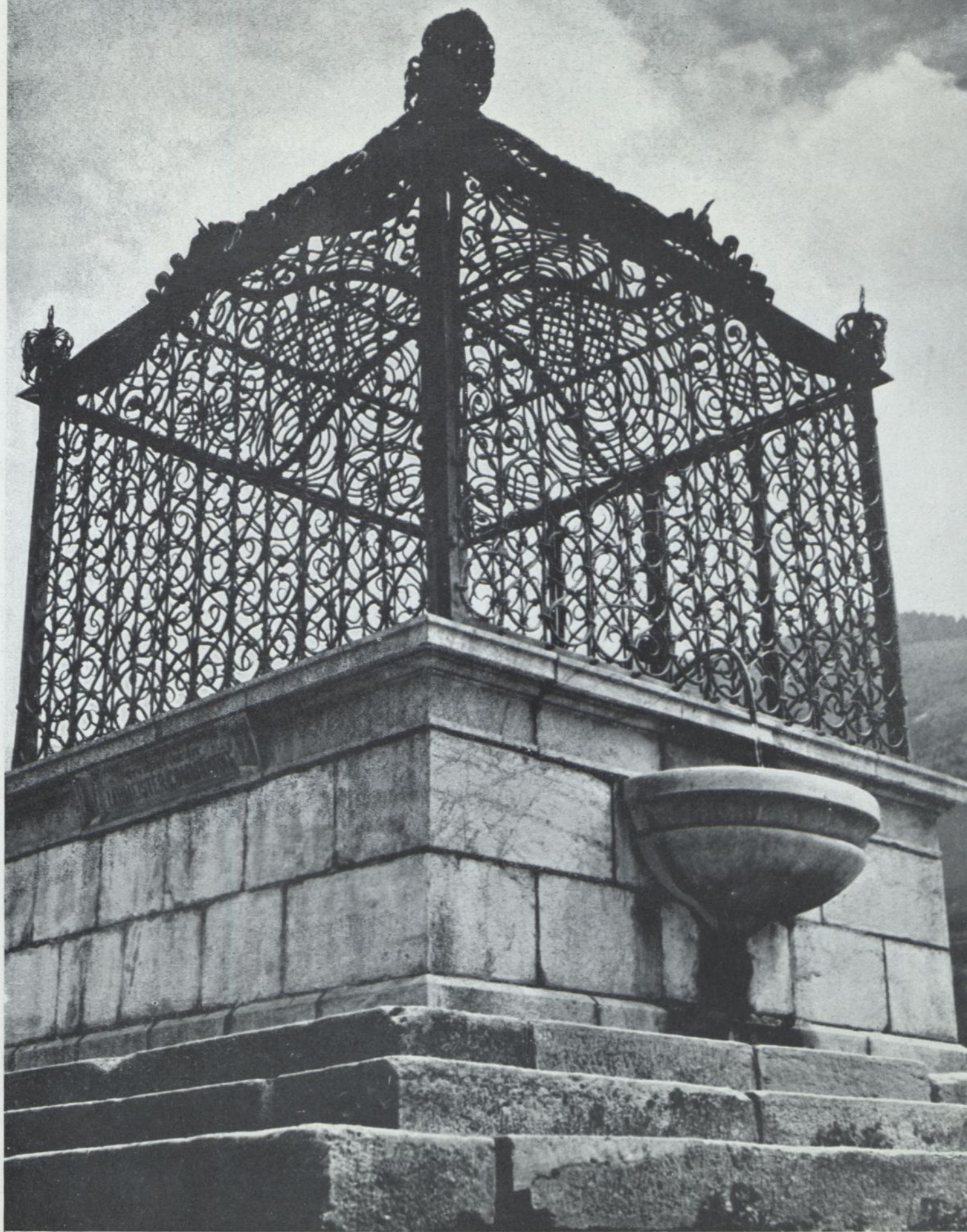
Für alle diese Aufgaben stand zunächst eigentlich nur ein Werkzeug zur Verfügung: der Hammer, der mit der Hand geschwungen wurde, — auch die Feile, die später zu größter Bedeutung gelangte, wurde anfangs nur spärlich herangezogen. Die Arbeit des Schmiedes begann mit der Rohsluppe (dem Rohblock), wie sie aus dem Schmelzofen herauskam. Stäbe und Stangen, Draht und Bleche mußten mit der Hand erst ausgeschmiedet werden. Da auch die Hitze, zu welcher das Eisen gebracht werden konnte, verhältnismäßig gering waren, konnten nur kleine Stücke ausgearbeitet werden und auch diese mußten immer wieder geglüht und gehämmert werden, was freilich eine erstaunliche Güte des Eisens hervorbrachte.

Vom 11. Jahrhundert an läßt sich eine deutliche Entwicklung in der Schmiedekunst verfolgen, die sich am „Beschlag“ der Tore und Truhen am besten beobachten läßt. Man entwickelte dies Beschlag zunächst aus einem Eisenstab, den man in Kurven ausbog. Später setzte man mehrere Stäbe aneinander oder spaltete den einen mit dem „Sezeisen“. Im 13. Jahrhundert ging man dazu über, ganze Bündel von zusammengeschweißten dünnen Stäben zu bilden, die sich in reichen Zierformen allmählich wieder auflösten und blütenartig entfalteten.

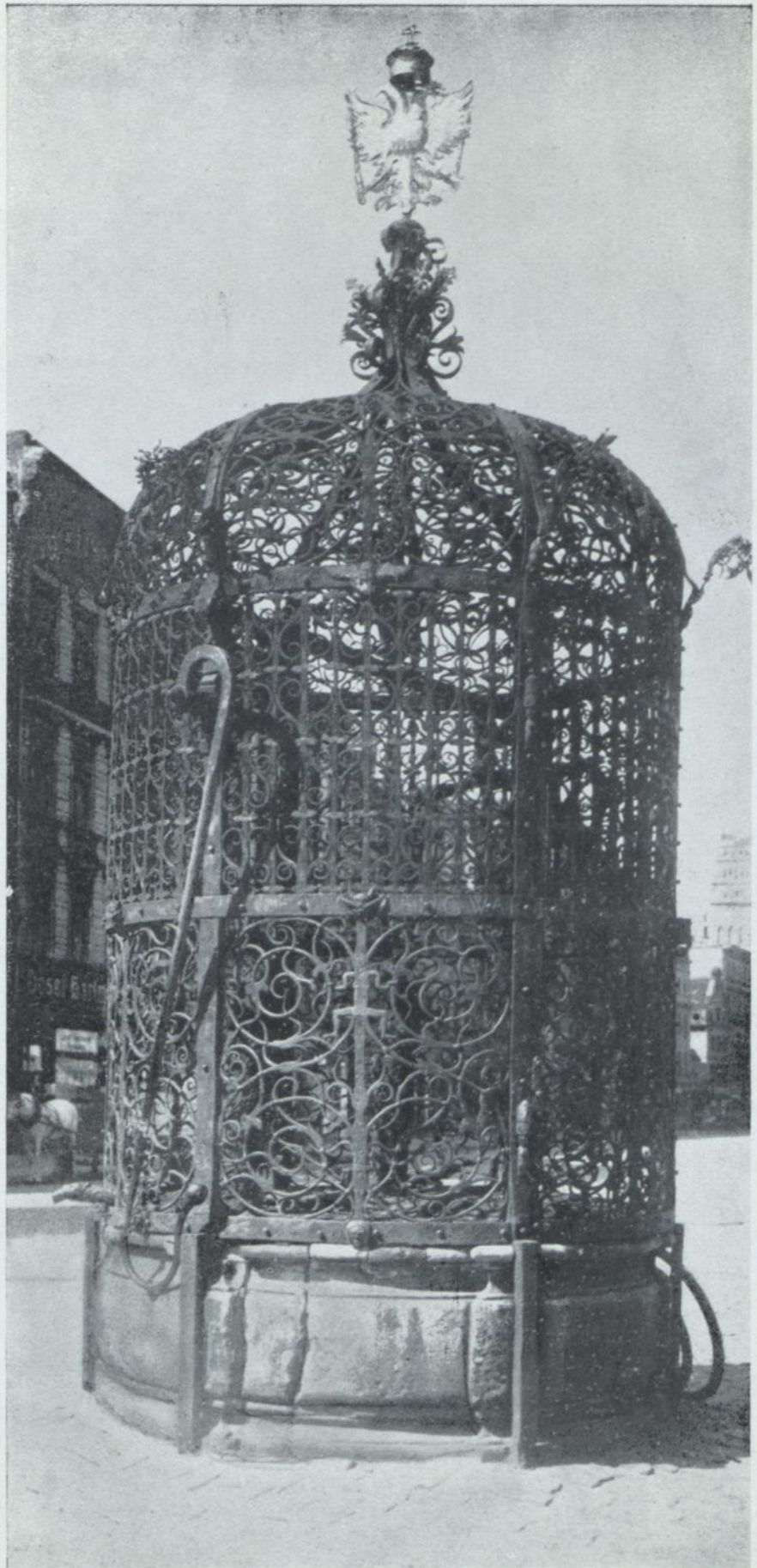
Bald wurden aber an jenen Stellen, wo sich die Bündel öffneten, Bänder umgelegt, auch wurden schmale Flachstäbe wie Rippen aufgeschweißt, welche die wichtigsten Schweißnähte verdecken sollten,



Brunnen, ehemals im Landhaus zu Wien, jetzt Schloß Grafenegg bei Krems. 17. Jahrh.







Seite 3:

Schmiedeeiserner Brunnen in
Dordernberg am Erzberg.

Lichtbild: W. Debus.

Seite 4:

Neptunbrunnen vor dem
Rathaus auf dem langen Markt
in Danzig.

Lichtbild: R. Hallensleben.

Seite 5:

Der schöne Brunnen in Neisse.

Lichtbild: Max Köhrig (Mauritius).

Seite 6:

Stadtbrunnen
in Bruck a. d. Mur.

Lichtbild: Österr. Lichtbildstelle.

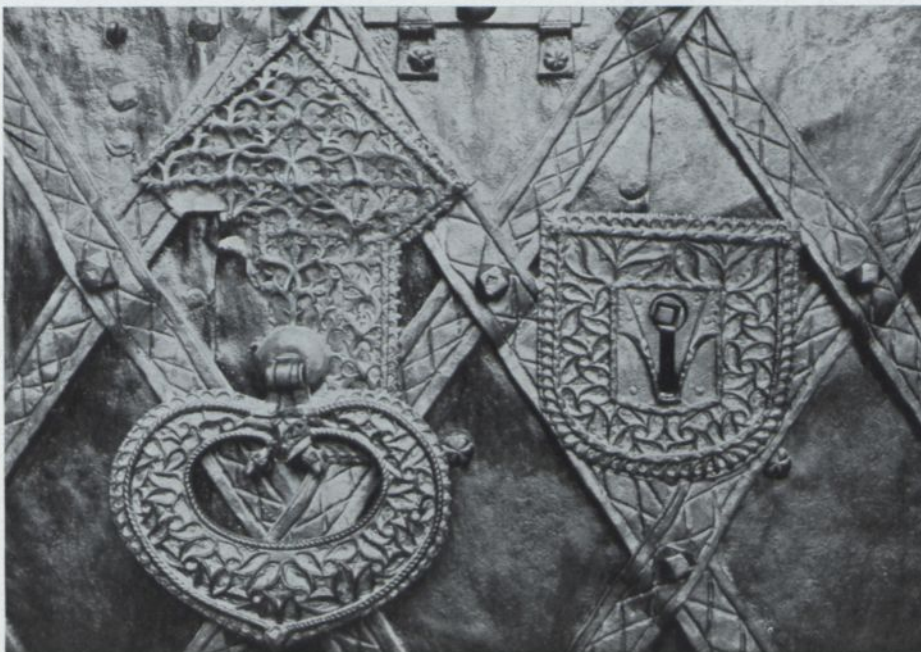




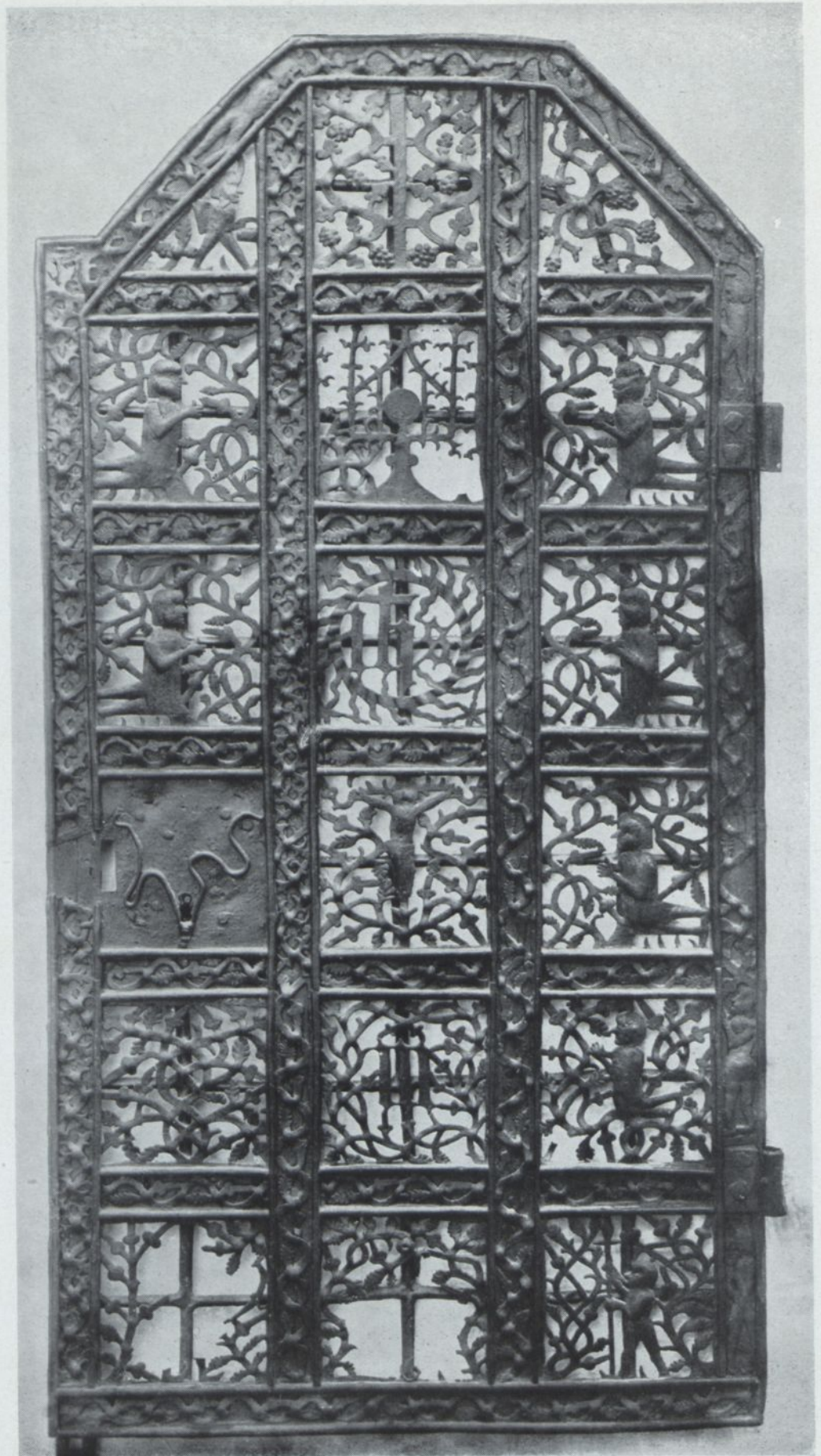
Tür- und Fenstergitter
aus Gaming. 17. Jahrh.

schließlich suchte man die alten Nagelköpfe durch Aufsetzen verzierter Buckel zu ersetzen. Damit trat eine neue Technik hervor, die immer mehr Bedeutung gewann: das Arbeiten in sogenannten „Gesenken“. Gesenke sind stählerne Hohlformen, in

welche das glühende Eisen hineingetrieben wird, um eine bestimmte Reliefform anzunehmen. Für Stabprofile wurde das Gesenke auf dem Amboß befestigt und der Eisenstab der Länge nach durchgetrieben. So waren die Gesenke die Vorläufer



Türschloß und -ring
aus Mondsee. Um 1500.



Spitalkirche
in Krems.
Schmiedeeiserne
Gittertür.
Lichtbild:
Österr. Lichtbildstelle.



Residenz
in Salzburg.
Schmiedeeiserne
Bittertür.
Lichtbild:
Österr. Lichtbildstelle.

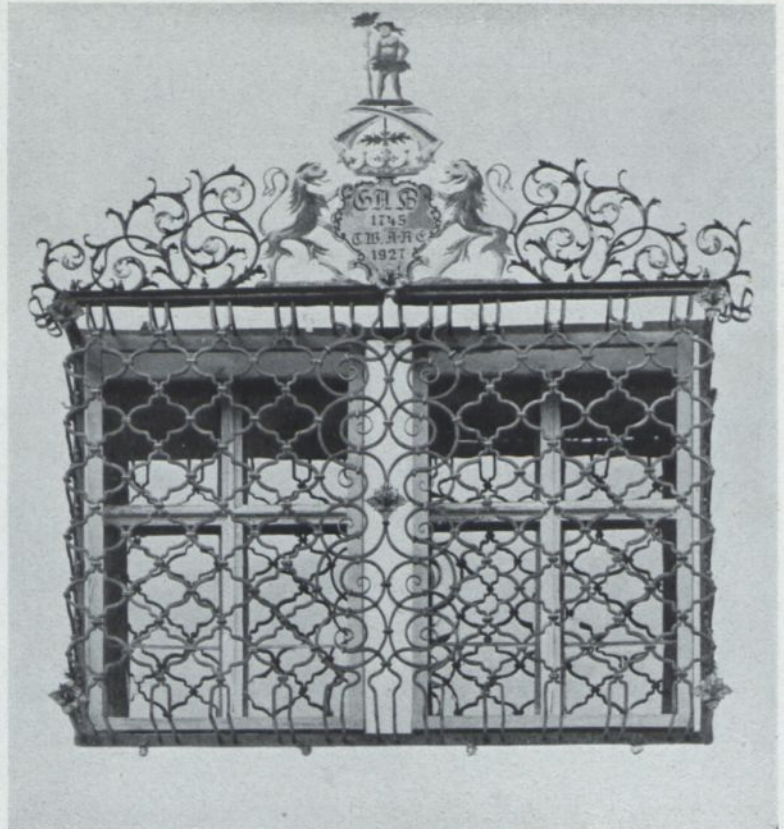


Trier.
Schmiede-
eiserne
Gittertür.
Lichtbild:
R. Hallensleben.



Amorbach.
Schmiede-
eiserne
Gittertür.
Lichtbild:
E. Schmauß.

Fenstergitter des
 Gewerkerhauses Hierzenberger
 in Spital am Pyhrn.
 Arbeit des Ferdinand Lindemayr
 1745



der Profilwalzen und sind durch diese heute fast vollständig verdrängt worden.

Außer den Gesenken kam auch die Schneide- und Treibarbeit in Eisenblech immer mehr in Gebrauch. Man schnitt die einzelnen Teile in Blech, buckelte sie mannigfaltig aus und verlieh ihnen mit Grabstichel oder Meißel noch Zeichnungen an der Oberfläche. Besonders im 14. und 15. Jahrhundert machte die Treibkunst durch die allgemeine Verbreitung der Plattenharnische und damit der Plattnerarbeit überhaupt, große Fortschritte. Auch beim Beschläge verdrängte sie allmählich die alte Rankenkunst und man überzog die ganze Fläche mit reichen Mustern in getriebener Arbeit. Die Sakristeitüre in Bruck a. d. Mur (Steiermark) um 1500 bietet wohl das reichste und kunstvollste Beispiel dieser Art.

Im 14. und 15. Jahrhundert ging man dazu über, die Ausschmiedung der Rohluppen, wie sie

aus den Schmelzöfen kamen, eigenen Hammer- und Pochwerken zu übertragen, wo gewaltige Wasserräder sowohl die Blasbälge wie auch die großen Eisenhämmer in Bewegung setzten. Hier wurde nun das Eisen in handliche Formen gebracht und zu Stäben, Blechen usw. ausgeschmiedet. Auch gröbere Werkstücke, Anker, Amboße, große Hämmer usw. wurden hier gefertigt. Zugleich hatten die Hammerwerke auch den Zweck, das Eisen zu reinigen und zu verbessern. Das geschah vor allem durch wiederholtes Ausschmieden, Zusammenschweißen von Garben (Paketieren) und neuerliches Ausschmieden, so daß die Schmiede und Schlosser ein gleichmäßiges und geschmeidiges Rohmaterial erhielten.

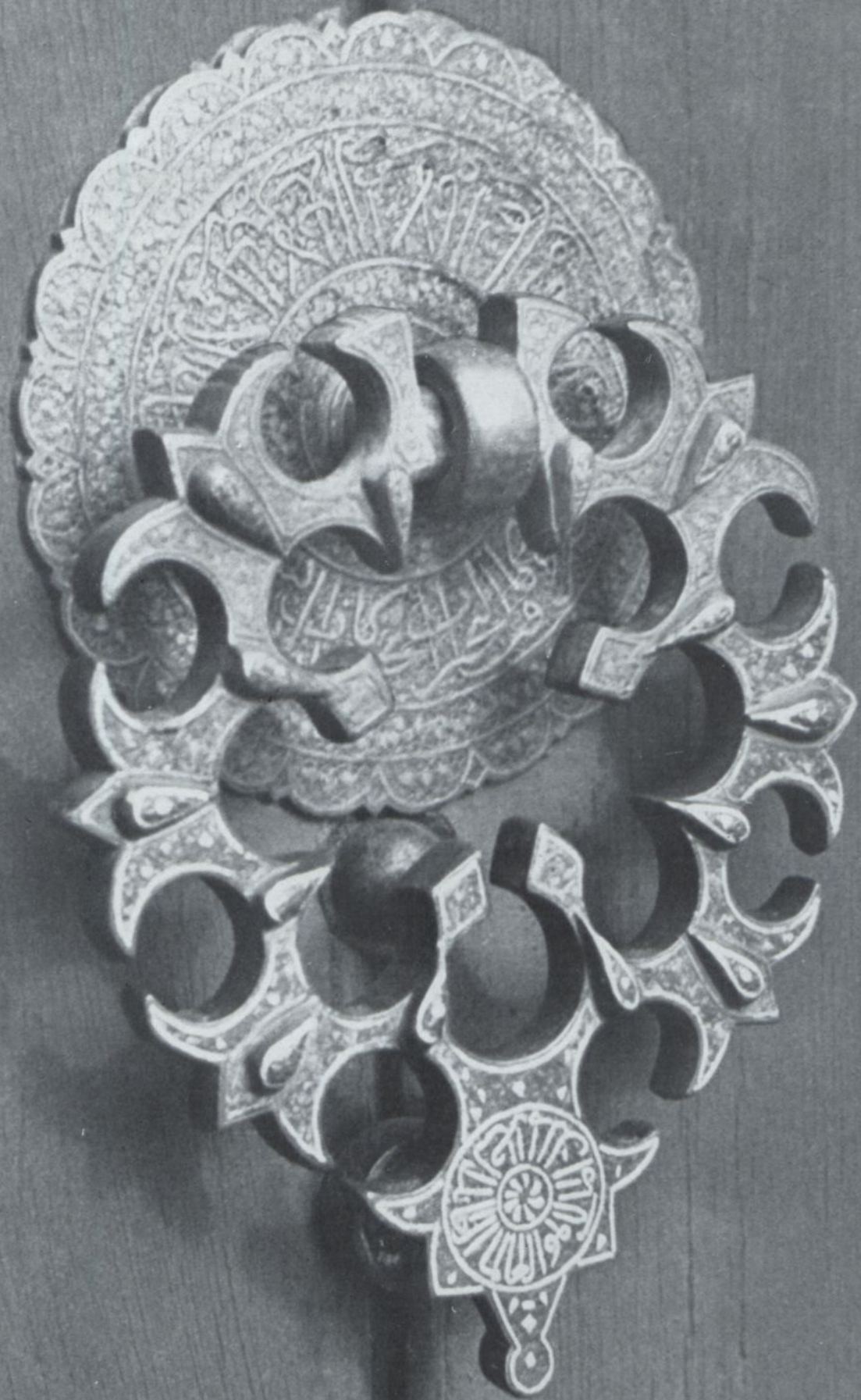
Um so reicher konnten sie nun die eigenste Kunst ausbilden. Einerseits wird die Zierkunst immer mehr bereichert. Zum Schmieden und Treiben trat: Gravieren, Eisenschnitt und Aetzkunst. Beim Gravieren wird in das Eisenblech in kaltem Zustand

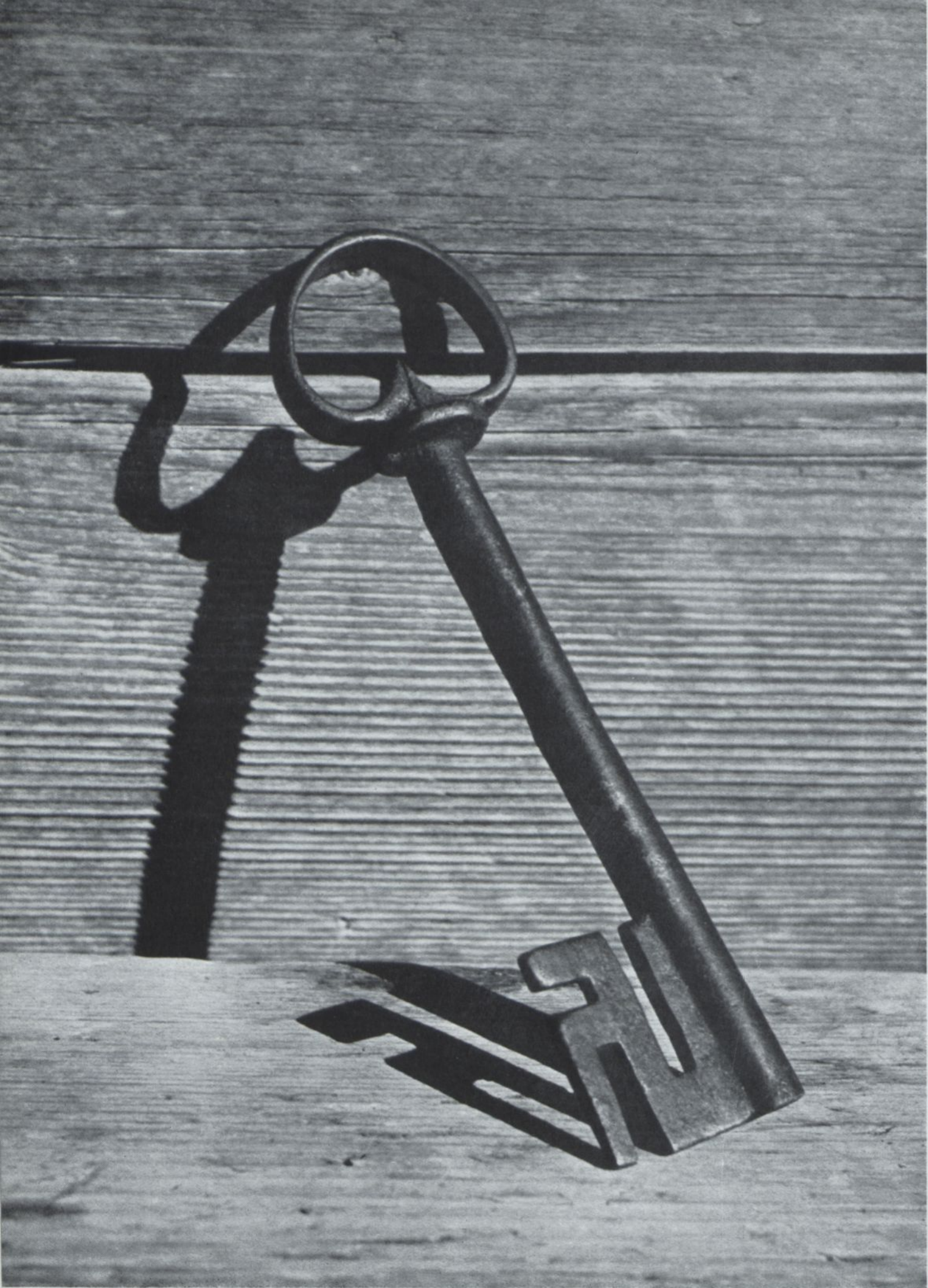
Zu den folgenden Bildern:

- | | |
|--|--|
| <p>1. Schmiedeeiserner Türklopfer
 am alten Rathaus in Bamberg.
 Lichtbild: Aug. Schlund (Bavaria).
 (Bronze zum Vergleich).</p> <p>2. Türklopfer an der Marienburg.
 Lichtbild: Ruth Hallensleben.</p> <p>3. Türklopfer an der Wartburg.
 Lichtbild: Ruth Hallensleben.</p> | <p>4. Alter Schlüssel.
 Lichtbild: Ruth Hallensleben.</p> <p>5. Alte schmiedeeiserne Türklinke.
 Lichtbild: Leif Selges (Mauritius).</p> <p>6. Alte Schlüssel.
 Lichtbild: Hein Sorny (Schostal).</p> <p>7. Alte schmiedeeiserne Türklinke.
 Lichtbild: Leif Selges (Mauritius).</p> |
|--|--|

















In Salzburg.

Lichtbild: Dr. R. Roßmanith.

mit dem Grabstichel eine Zeichnung eingeschnitten. Ähnlich kann auch durch Einhauen mit dem Meißel oder durch Einschlagen von Punzen die Fläche belebt werden. Auch der Eisenschnitt wird am kalten Eisen- oder Stahlblock durchgeführt: nachdem die

rohen Formen vorgeschmiedet wurden, wird die feinere Kunstform mit Meißel, Bohrern, Grabstichel, Feilen usw. herausgearbeitet, ähnlich wie der Bildhauer seine Statue aus dem Steinblock hervorholt. In neuester Zeit hat bekanntlich Meister

Lichtbild: Dr. R. Roßmanith.



Altes Gitter am Wolfgangsee.

Nebenstehend:
Ausschnitt aus dem
schmiedeeisernen Torgitter
des Schlosses Belvedere
des Prinzen Eugen in Wien.

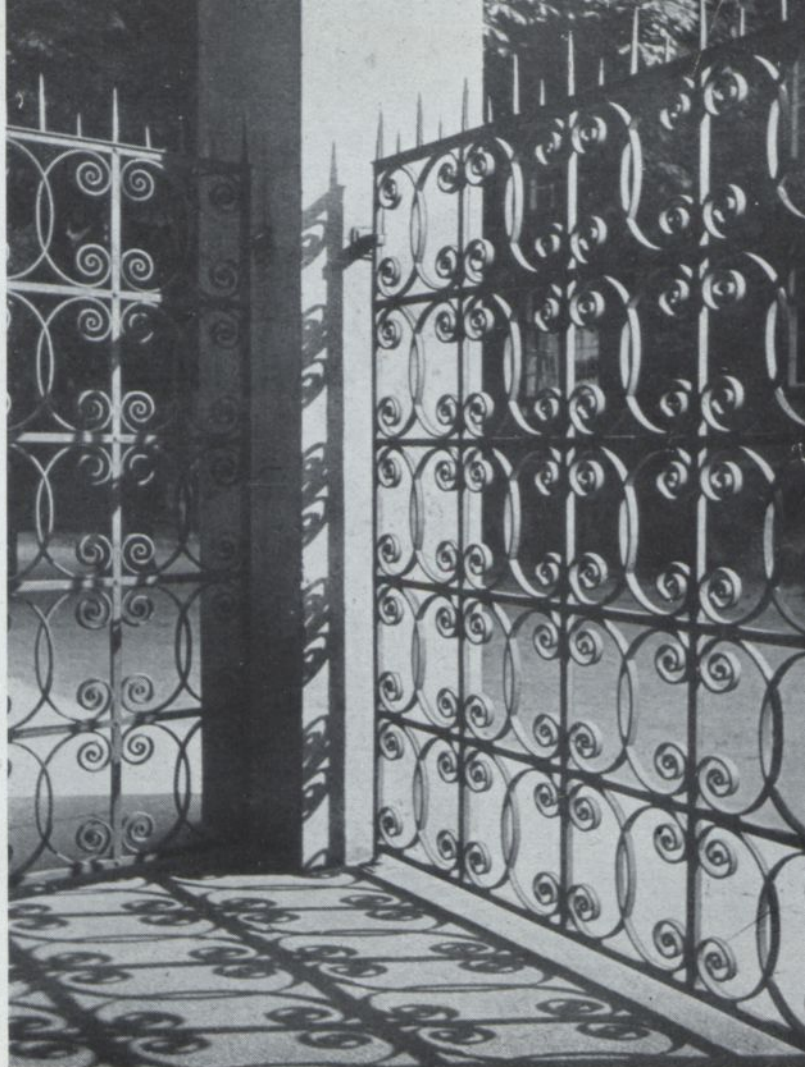
Lichtbild: E. Schmauß.



Blümelhuber in Steyr diese Technik wieder belebt und vielbewunderte Werke in ihr geschaffen (Linger Domschlüssel von 1924). Beim Aetzen endlich wird die Oberfläche des Eisens in ähnlicher Weise bearbeitet wie die Platte bei der Radierung. Besonders im 16. Jahrhundert war dieses Verfahren beliebt und weitgehend vervollkommt.

Zu all diesen Arbeitsweisen treten noch die verschiedenen Verfahren zur farbigen Belegung des Werkes, allen voran die Lautharbeit, bei welcher Gold-, Silber-, Kupfer- oder Messingteilchen in das Eisen eingelegt werden; sodann die Blaumalerei, wobei man das Eisen blau anlaufen läßt und dann — ähnlich wie beim Aetzverfahren — die Zeichnung aufträgt. Endlich gehört hieher auch das Vergolden, Versilbern, wie der Anstrich mit Öl- und Lackfarben.

Gitter am Kant-Grab in Königsberg.



Lichtbild: Erika Schmauß.

Lichtbild: Österr. Lichtbildstelle.



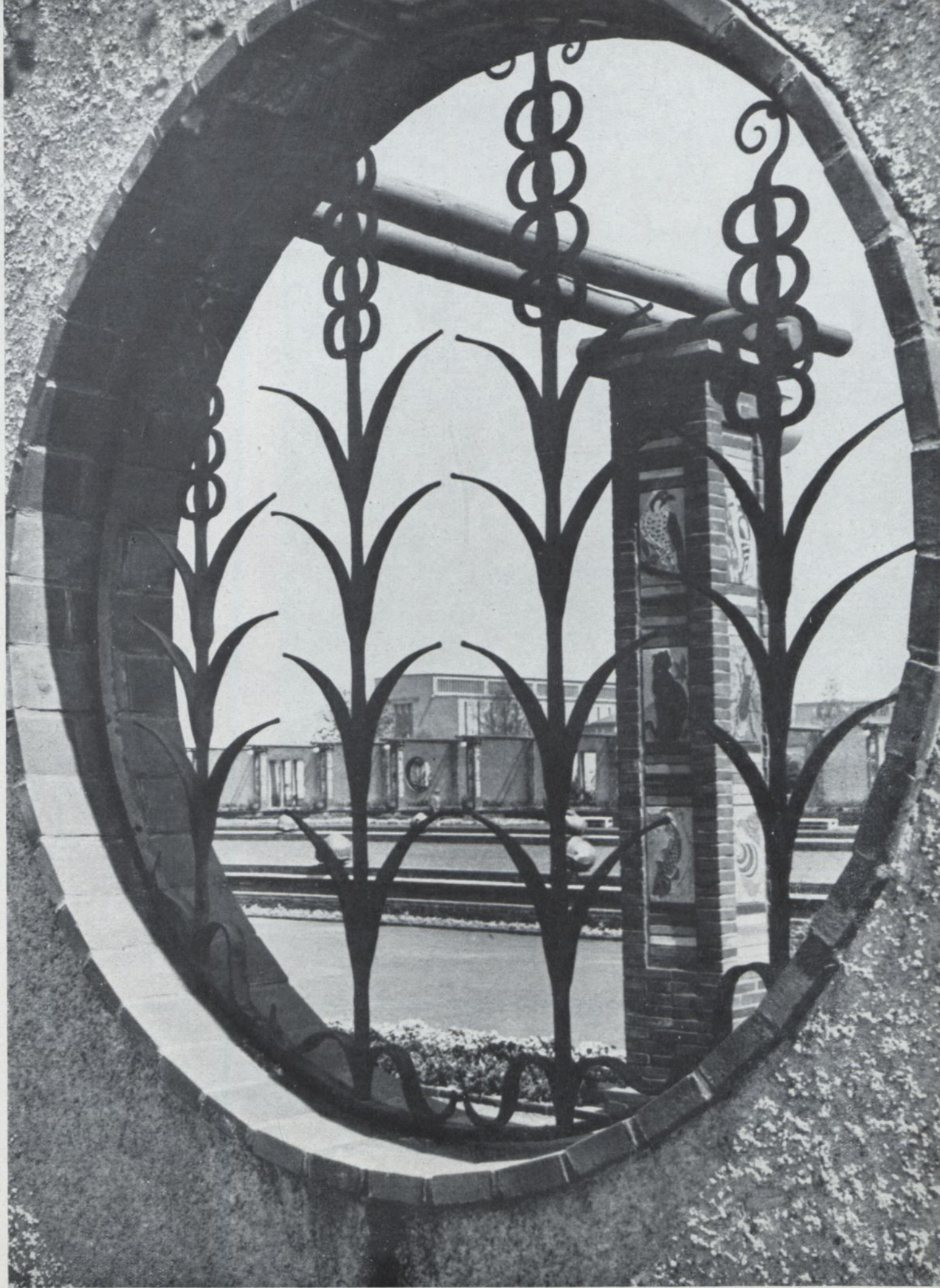
Aber nicht nur in der Verfeinerung der Arbeitsweisen vollzog sich ein Fortschritt, man vermochte auch immer umfangreichere und verwickelter zusammengesetzte Werkstücke herzustellen. Besonders bei den großen Eisengittern und -toren, welche in der Renaissance und im Barock geschaffen wurden, ist die Kunst der Verstärkung und Versteifung bewunderungswürdig. Hier gewinnt allerdings auch der Stilwille eine immer wesentlichere Bedeutung und löst schließlich die eigenartige, aus dem Wesen der Eisenarbeit erwachsene Technik immer mehr in die durch den allgemeinen Kunststil vorgeschriebenen Formen auf. Dieser Vorgang läßt sich an den großartigen schmiedeeisernen Gittern und Toren, die zum herrlichsten Schmuck unserer Kirchen und Schlösser zählen, besonders gut beobachten.

Aus Spital am Pyhrn.

Nebenstehend:

Sartengitter im Grugapark in Essen.

Lichtbild: Ruth Hallensleben.





Lichtbild: Moegle.

Kasernentor in Kunstschmiedearbeit.

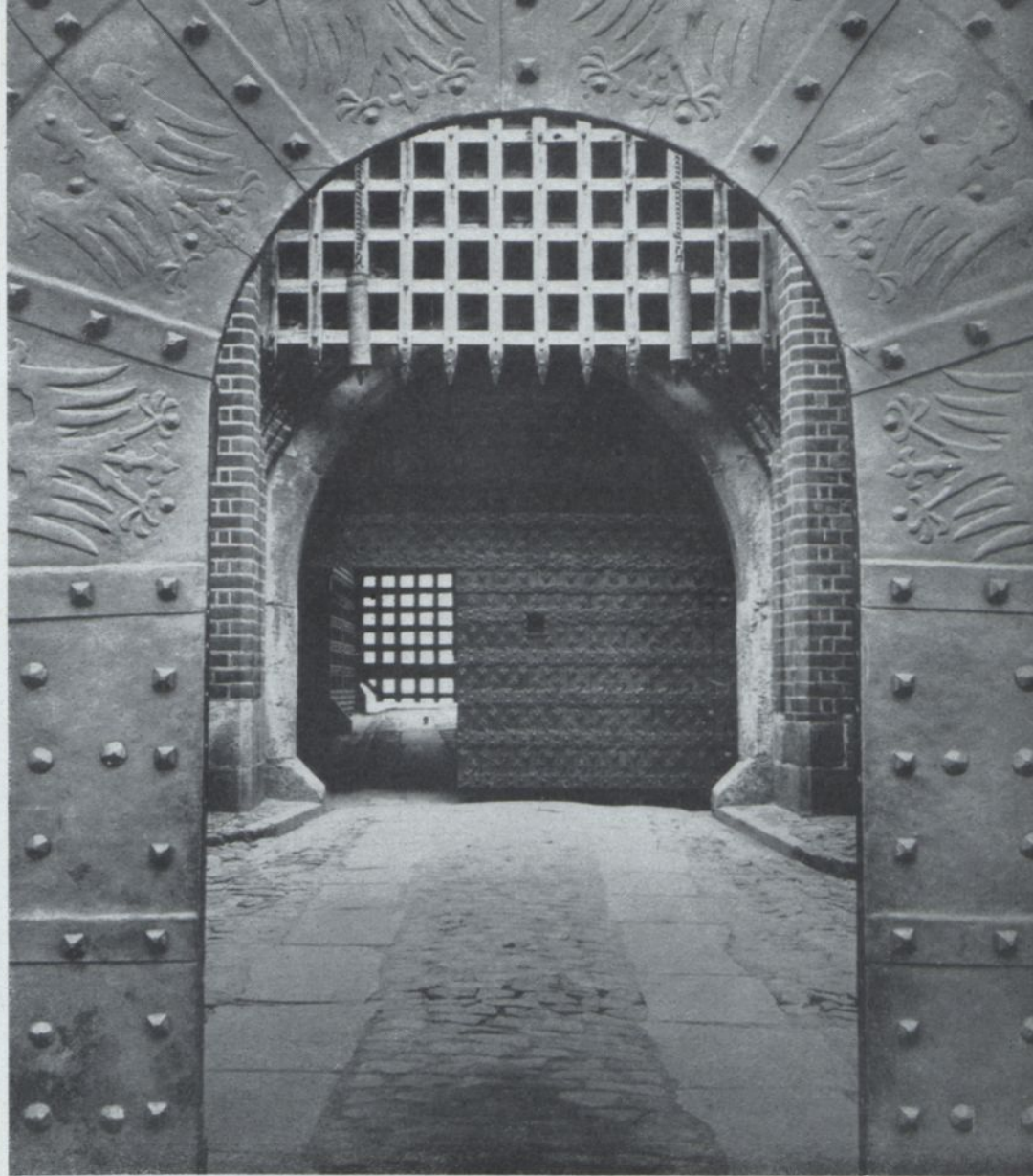
Entwurf: Prof. Wiederanders, Ausführung: Schlossermeister Noak; beide München.

Die gotischen Gitter sind noch streng nach den Erfordernissen der Eisentechnik gearbeitet. Sie bilden ein Geflecht von Längs- und Querstäben, das entweder aufrecht oder diagonal gestellt wird und öfters eine reiche Bekrönung in gotischen Formen erhält, das aber die einfache Grundform stets durchfühlen läßt.

Die Renaissance bringt eine neue derartige Grundform herauf, die aber dem Wesen der Eisenarbeit keineswegs widerspricht, nur an Stelle des geradlinigen Geflechtes ein solches aus Spiralen

setzt. Mit erstaunlicher Phantasie werden nun große Flächen mit solchen Spiralverschlingungen ausgefüllt, ja, diese Art scheint den germanischen Stämmen um so näher gelegen zu sein, als sie oft in überraschender Weise an altgermanische Linienornamente und Schlingmuster erinnert. So erhielt sie sich auch bis ins späte 18. Jahrhundert und erfuhr geringe Wandlungen in der Art der Durchführung.

Aber schon zu Ende des 17. Jahrhunderts dringt ein neuer Stilwille vor, der die Eisenarbeit nun



Lichtbild: Ruth Hallensleben.

Eingangstor zur Marienburg.

zwingt, aus der Architektur und Holzschnitzerei übernommene Formen im Aufbau wie in den Einzelheiten anzuwenden und in dem zähen Material nachzubilden. Auf die Forderungen des Werkstoffes wird immer weniger Rücksicht genommen und je vollkommener die Technik wird, um so mehr vermag sie auch den kühnsten Ansprüchen zu genügen. Nur kurze Zeit halten sich so höchstes Können und höchste Verfeinerung des Geschmacks die Waage, bis im späteren 18. Jahrhundert die Schmiedekunst entweder zu reiner Virtuosität ausartete oder aber

— vor allem in den breiten Schichten des echten Handwerks — völlig verfiel.

Die Wende zum 20. Jahrhundert zeigte überall einen Tiefstand der Schmiedekunst. Für edle Arbeit schien der Werkstoff zu gering und wenn einmal ein Tor oder Oberlicht geschmiedet wurde, verlor es sich in ein Gekräusel unübersehbarer kleinlicher Zieraten. Ohne Frage trug aber das Vordringen der maschinellen Erzeugung dazu bei, daß die Verirrung des Geschmacks auch auf diesem Gebiete immer mehr zunahm.



Lichtbild: Ursula Hampe (Savaria).

Schmiedeeisernes Gitter im Haus des deutschen Handwerks in Berlin.

Erst mit dem Durchbruch des neuen Reiches zeigte es sich, daß doch klar gerichtete Kräfte an verschiedenen Orten am Werke waren, die nun zusammengefaßt die Grundlage für ein neues Erstarcken der deutschen Schmiedekunst bieten konnten.

An den Bauten des Führers hat auch diese Kunst ihren gemäßen Anteil. Dem deutschen Eisen wie seinen deutschen Schmieden steht so eine neue große Zukunft bevor.

Zu den folgenden Bildern:

1. Kunstschlosser bei der Arbeit.
Das Kopfstück eines schmiedeeisernen
Tores wird gefeilt.
Lichtbild: M. Söllner (Savaria).
2. Frankfurter Kunstschlosser bei der Arbeit.
Lichtbild: M. Söllner (Savaria).
3. Kunstschlossermeister M. Mäser,
Dornbirn, in seiner Werkstatt.
Lichtbild: Schmachtenberger (Schoftal).
4. Ein schönes Stück des Meisters Mäser
verläßt die Werkstatt.
Lichtbild: Schmachtenberger (Schoftal).











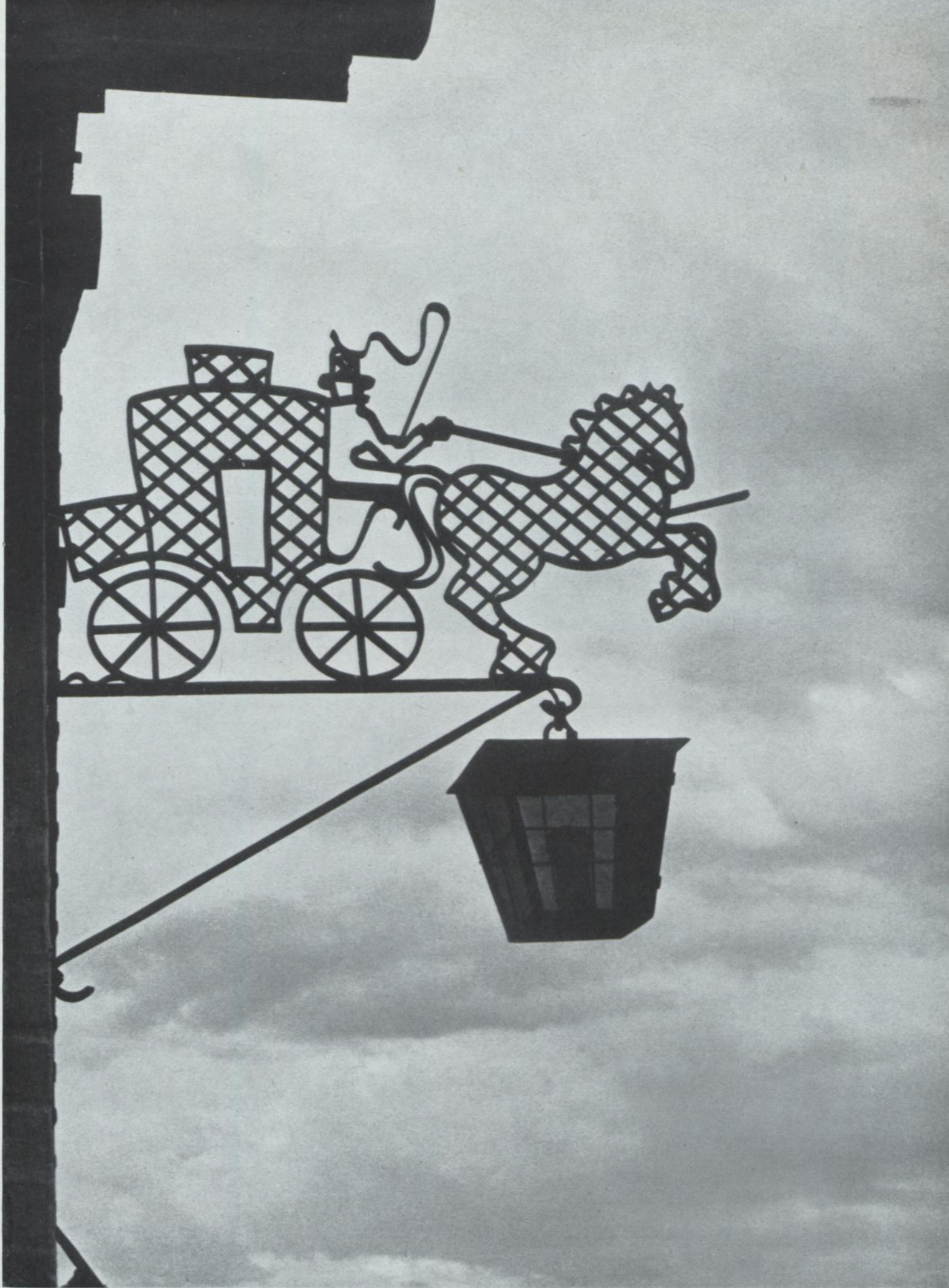
Lichtbild: Österr. Lichtbildstelle.

Rosengitter von Bernhard Bachmeier
im ehemaligen Kloster Stams bei Innsbruck.



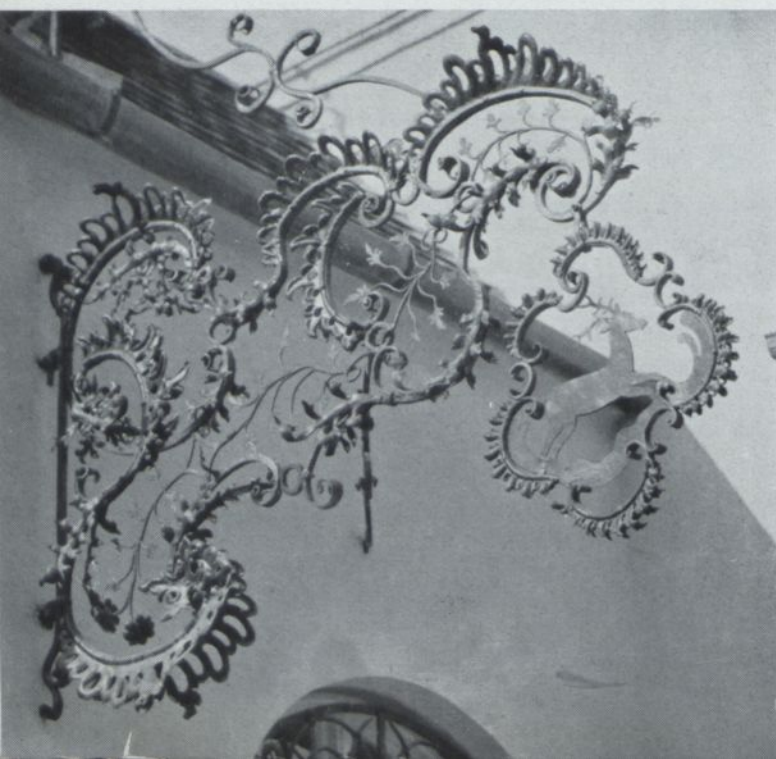
Eichbild: H. Jungblut (Bavaria)

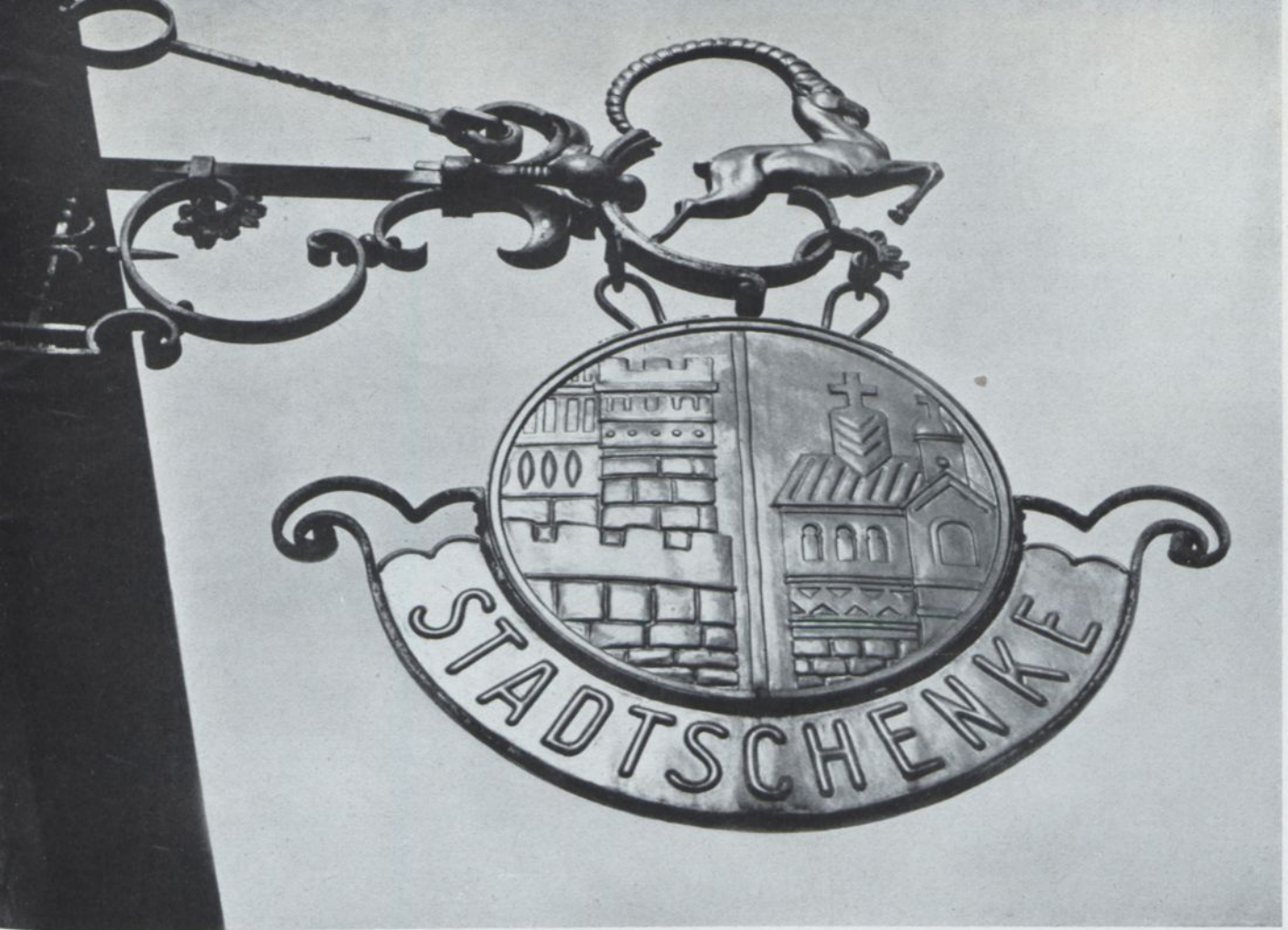
Drachentöter.
Neuzeitliche Kunstschmiedearbeit.





Symbole
froher
Gastlichkeit



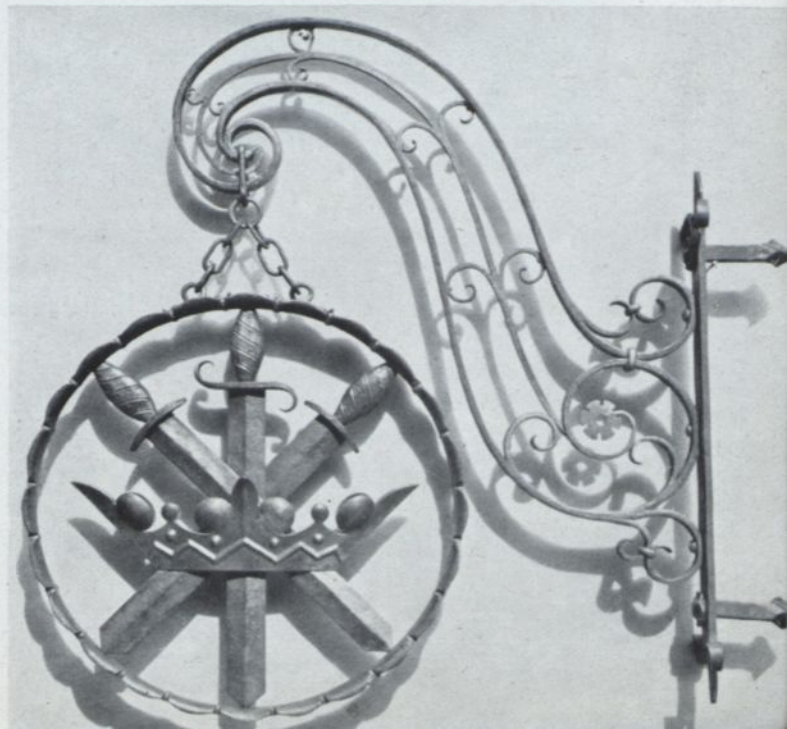


Seite 33: Aushänger am Rasthaus zur alten Poststraße
an der Reichsautobahn Köln-Siegburg.

Seite 34: oben: Am Gasthaus von Tannenberg.
unten links: Weißer Hirsch in Eisenstadt.
unten rechts: Zeitglöcklein in Bern.

Seite 35: oben: Stadtschenke in Bergzabern.
unten links: Zum goldenen Adler in Blaubeuren.
unten rechts: Zu den 3 Schwertern.

Lichtbilder: R. Hallensleben (4), Jaedicke (Mauritius) 1, A. Jungblut
(Bavaria) 1, Österr. Lichtbildstelle 1.





Eichtbild: Werkfoto Lauchhammer

Erntefest.

Alte gußeiserne Ofenplatte.



Lichtbilder: Staatl. Bildstelle.

Neue Reichskanzlei in Berlin.
Gusseiserne Kaminplatten im Arbeitszimmer des Führers.

Künstlerischer Eisenguß.

Von Friedrich Weimar Steinfarb.

Eisenkunstguß! Wer denkt da nicht an Lauchhammer, Gleiwitz, Berlin, Wasseralfingen und Hirschowitz und an die Blütezeit der dortigen Eisengießereien vor mehr als 100 Jahren? In der Geschichte des Eisenkunstgusses war es die zweite Blütezeit künstlerischer Verwendung des Gußeisens, die hier ihre Pflegestätten fand.

Die erste Blütezeit des Kunsteisengusses im 15. und 16. Jahrhundert, bedingt vor allem durch das Aufkommen des Hochofens, fand ihren künstlerischen Höhepunkt in prächtigen Kamin- und Ofenplatten, die zum Teil aus dieser Zeit auf uns überkommen sind. Zuerst durch ihre Seltenheit aus-

gezeichnet, kamen sie nur in Schlössern und Rathäusern zur Verwendung. Ende des 16. Jahrhunderts waren sie aber in Deutschland allgemein in Gebrauch. Ihre prächtigen Flächenverzierungen zeigen Wappen und Darstellungen biblischer Szenen, später auch Ritter, Landsknechte, antikisierende Darstellungen, Allegorien.

Die zweite Blütezeit des künstlerischen Eisengusses, deren Beginn in das Ende des 18. Jahrhunderts fällt, war ebenso wie die frühere durch den technischen Fortschritt des Eisenhüttenwesens bedingt. Durch die Einführung des Kokshochofens entstand ein Ueberschuß an Roheisen, dessen Um-

Friedrich der Große zu Pferde.



Lichtbild: Ruth Hallensleben.

Lauchhammer-Bildguß nach einem Modell von Schadow.

wandlung in Stahl nicht in gleichem Maße Schritt halten konnte. Man ging daher dazu über, das Roheisen mehr und mehr in der Form zu verwenden, in der es der Hochofen lieferte. Hierdurch, sowie durch die Erfindung und Einführung der Flammöfen und einige weitere Verbesserungen in der Gußtechnik breitete sich die Anwendung des Gußeisens immer mehr aus. Sie fand ihren sichtbaren Ausdruck in den großen gußeisernen Brücken, von denen hier nur die über das Striegauer Wasser bei Laffan in Niederschlesien erwähnt werden soll, die im Jahre 1794 gegossen wurde und heute noch in Betrieb ist.

Nun ging man auch an die Herstellung gußeiserner Sitter, Ketten, Rahmen, Roste und Glocken.

Die Hütten im Harz, Ilfenburg und die Königshütte, fingen an, Zierguß herzustellen.

Vor allem aber pflegte die im Jahre 1725 von der Freifrau von Löwendal begründete Hütte in Lauchhammer, nachdem der Graf Detlev Carl von Einsiedel sie übernommen hatte, bahnbrechend den Kunstguß. Im Jahre 1770 begann er eine Sammlung antiker Bildwerke anzulegen. Der Wunsch, derartige Statuen in Eisen zu gießen, lag bei der Persönlichkeit Einsiedels, in der sich technische Kenntnisse mit künstlerischem Empfinden verbanden, nahe. Er wurde gefördert durch die große Dünnflüssigkeit des Lauchhammer Eisens. Zur Verwirklichung seiner Absichten berief Graf Einsiedel die Bildhauer Wiskottschill und den Tiroler



Lichtbild : Ruth Hallensleben.

Gusseiserner Brunnen in Bischofsheim (Rhön)
aus dem Jahre 1582.

Mätzensberger zu sich. Im Jahre 1784 gelang es diesen erstmals, die Statue einer Bacchantin in einem Stück gegossen aus der Form zu bringen. Kurz nachher glückte der Guß einer großen Vase, die heute noch in den Werksanlagen von Lauchhammer steht. Im Schloß zu Berlin und im Neuen Palais zu Potsdam befanden sich einige eiserne Statuenöfen, die wahrscheinlich um 1787/88 gegossen sind und aus Lauchhammer stammten.

Damit war für den Eisenkunstguß eine neue Zeit schönster Blüte angebrochen.

gusses, der auch nicht ohne Rückwirkung auf Gleiwitz blieb. Der Kunstguß fand in Berlin gleich von Anfang an seine ganz besondere Pflege. Anschließend an die Gleiwitzer Tradition der Serien antikisierender Köpfe, Reliefs und Medaillen und diese fortführend entstanden in Berlin eine große Anzahl von Gemmen antiken Vorbildes, die dem klassizistisch eingestellten Zeitgeschmack besonders entgegenkamen.

Die Freiheitskriege und die Parole „Gold gab ich für Eisen“ brachten einen weiteren Aufschwung.



Kaiser Franz II. von Osterreich.
Jugendbildnis von Leonhard Posch.

Während Lauchhammer den Eisenkunstguß mit der schwierigen Herstellung großer rundplastischer Arbeiten einleitete und ausbaute, verlegte sich die zweite Pflegestätte des künstlerischen Eisengusses, das Königliche Hüttenwerk zu Gleiwitz, zunächst auf die Medaillenformerei. Schwierig war die Beschaffung geeigneter Modelle; bis man schließlich den Medailleur und Stempelschneider Friedrich Anton König gewann, der bis dahin an der Münze in Breslau tätig war. Er hat auf die Frühzeit des Gleiwitzer Medaillengusses wesentlichen Einfluß ausgeübt.

Mit der Gründung der Königlichen Eisengießerei zu Berlin 1804 begann ein neuer Abschnitt in der Entwicklung des preußischen Eisen-

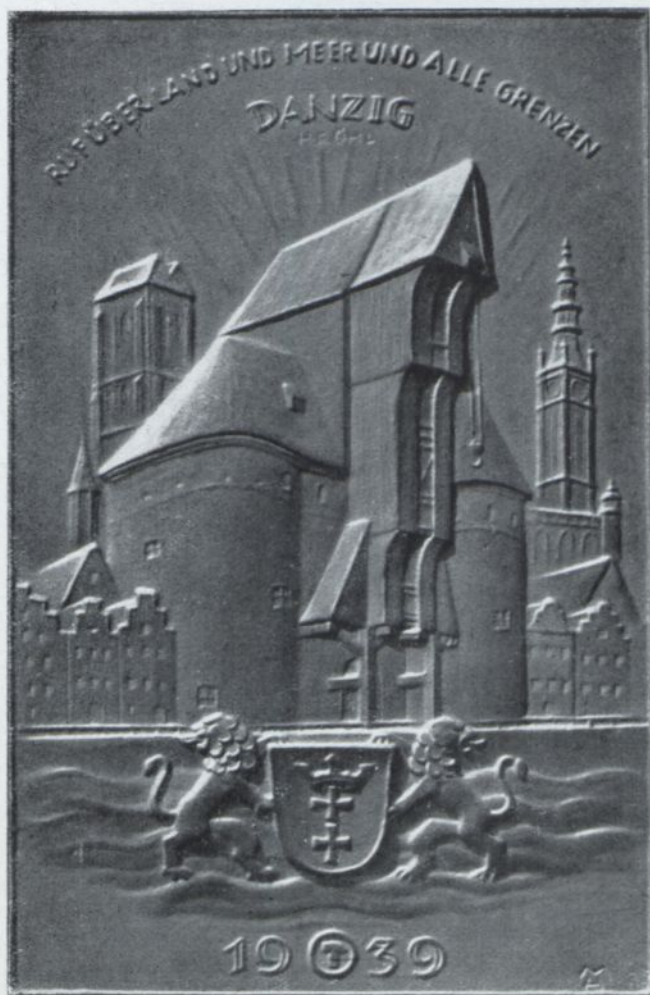
Das Eiserne Kreuz, Ringe, Halsketten, Denkmünzen machten das schwarze Eisen bald beliebt.

In der Frühzeit der Berliner Eisengießerei ist es besonders ein Mann, dessen künstlerisches Wirken von besonderem Einfluß wird. Im Jahre 1804, dem Gründungsjahr der Berliner Eisengießerei, führt das Schicksal den ostmärkischen Bildhauer und Modelleur Leonhard Posch in die Hauptstadt Preußens. Von Wien kommend, wo er besonders die Mitglieder des Kaiserhauses für Bronzezug modellierte, wandelte sich in Berlin sein Stil bald der Zeit gemäß ins Strenglinige und Flache.

Nach den Befreiungskriegen erzielte die Königliche Eisengießerei zu Berlin ihre höchste künst-

**Der Königstuhl
zu Rhens.**

Neujahrspaket
der Sayner Hütte 1826.



lerische Blüte indessen auf dem Gebiete der Rundplastik durch die Mitarbeit der Hauptvertreter des Berliner Klassizismus Schadow, Rauch und Tieck, die einen großen Einfluß auf die künstlerische Arbeit der Berliner Eisengießerei ausübten. Auch die Mitarbeit von Modellmeistern der Berliner Porzellanmanufaktur, wie die des trefflichen Riese, konnte sich nur vorteilhaft auswirken.

Eine weitere königliche Eisengießerei war die 1815 an Preußen gekommene Sayner Hütte, die sich nach dem Vorbilde von Berlin und Gleiwitz auch des künstlerischen Eisengusses annahm. Eine besondere Pflege fand bei ihr die Herstellung von Neujahrspaketten. Die Sitte, solche Neujahrskarten zu gießen, scheint in Gleiwitz aufgekommen zu sein und in den Kreis der zu jener Zeit besonders vom Grafen Reden gepflegten Bergmannsbräuche zu gehören.

Danzig.

Weihnachtspaket
von Lauchhammer 1939.

Von ganz anderer Art wie der in den preußischen Eisengießereien erzeugte Kunstguß war der des Königlichen Hüttenwerkes in Was-



Schäferidyll.

Wasseralfinger Kunsteisenguß.
Entwurf von Chr. Plock

seralfingen in Württemberg. Hier war es vor allem der vom damaligen Leiter des Werkes, Faber du Faur, im Jahre 1823 zur künstlerischen Mitarbeit herangezogene Georg Konrad Weitbrecht, der dem Wasseralfinger Eisenkunstguß den Stempel seiner besonderen Eigenart ausdrückte. Er und sein Schüler Chr. Plock haben den schwäbischen Eisenkunstguß zu einer schönen Blüte gebracht.

besonders treffliche Kunstguße erzeugt wurden. Auch in Liezen und Saldenhofen in der Steiermark wurden Eisenguße hergestellt. Das Auerspergische Werk zu Hof in Krain arbeitete seit 1796 und hat 1835 noch Ofen, Platten und Mörser hergestellt. Hofer Kunstguße findet man noch in und außerhalb Laibachs. Besonders hervorzuheben sind von den Hofer Arbeiten die in größerer Zahl erzeugten ausgezeichneten Basreliefs. Von den böhmischen Hütten ragten Horschowitz und Komotau



Obstschüttler

Entwurf von Chr. Plock

hervor, ferner die fürstlich Fürstenbergischen Hüttenwerke zu Althütte, Neuhütten, Kostek und Neu-Joachimsthal, welche sich durch geschmackvolle und reine Arbeiten auch im Kunstguß auszeichneten und schöne Büsten und Medaillons geliefert haben. Treffliche Arbeiten lieferte die fürstlich Liechtensteinsche Hütte in Adamstal. An der Spitze der mährischen Werke steht Blansko, früher im Besitze des fürstlichen Hauses Salm-Reif-



Botenwagen.

Wasseralfinger Kunsteisenguß.
Entwurf von Chr. Plock.

Oesterreichs Stellung in der Geschichte der Eisengewinnung und Eisenindustrie ist zu bekannt, als daß noch besonders darauf hingewiesen werden müßte. Weniger bekannt aber ist, daß unsere Ostmark auch auf dem Gebiete des Kunstgußes eine große Rolle gespielt hat. Von den österreichischen Werken, die den Eisenguß in ganz hervorragendem Maße für künstlerische Zwecke gepflegt haben, kommen vor allem steirische, böhmische, mährische Betriebe in Betracht.

Vor allen anderen war es das Mariazeller Gußwerk, in dem neben der Kanonengießerei

ferscheid. Technisches und Künstlerisches gingen hier nebeneinander. Monumentale Kunstguße für Parks, Friedhöfe und öffentliche Gebäude, Brücken und andere architektonische Werke wurden hier geschaffen. Außer Ritter von Panz, der dann nach Hof in Krain kam, war es in Blansko vor allem der Hütten- und Bergverwalter Teubner, der sich besondere Verdienste um die technisch-künstlerische Entwicklung des Betriebes erworben hat.

Von größter Bedeutung für den Eisenkunstguß war Horschowitz, das zu Ende des 18. Jahrhunderts in den Besitz des hervorragenden Hütten-



Lichtbilder: Technisches Museum Wien (3).

Feinkunstgüsse des Gußwerkes Mariazell



Feinkunstguß des Gußwerkes Mariazell.

mannes Grafen Rudolf Wrba gelangte. Er stellte in mustergültiger, durch die Leistungen der Berliner und Gleiwitzer Gießerei kaum übertroffener Weise Kunst und Kunsthandwerk, Architekten, Bildhauer, Modelleure und Zeichner in den Dienst des Eisenkunstgusses, der in der an anderen, kostbaren Metallen armen Zeit an Wert und Bedeutung gewonnen hatte.

Die hohe technische Vollendung und die Vielseitigkeit des in den zartesten klassizistischen und gotisierenden Formen gearbeiteten österreichischen

Eisenkunstgusses stellt diesen ebenbürtig neben die Erzeugnisse von Lauchhammer und Berlin, wo wir den künstlerischen Mittelpunkt für den Feinguß im Norden zu suchen haben.

Damals war das Gußeisen in eine Zeit hineingestellt, deren Geschmack es entgegenkam. Der knappe, strenge Stil als Ausdruck einer zur Vereinfachung drängenden Lebensauffassung fand im Gußeisen den Werkstoff, der bei stoffgerechter Behandlung hohe künstlerische Wirkungen zu erzielen vermochte.



Bild: R. Hallenleben,

St. Barbara

Die Patronin der Berg- und Eisenhüttenleute
Lauchhammerguß - Entwurf: H. Moshage.

Mit dem Ende des Weltkrieges begann dann, allerdings sehr behutsam und allmählich, eine dritte Periode künstlerischen Eisengusses, ausgehend wiederum von Lauchhammer, wo die Mitteldeutsche Stahlwerke AG. die Tradition fortführt, und, neben anderen Eisengießereien, die sich des Kunstgusses angenommen haben, vor allem auch in Wasseralfingen, wo die Schwäbische Hüttenwerke GmbH. den alt überlieferten Kunstguß pflegt.

Und wieder entspricht, wie vor mehr als 100 Jahren, die durch den Stoff bedingte Formgebung dem Zeitgeschmack. Leben wir doch in einer wahrhaft „eisernen“ Zeit, für die so recht das Wort Friedrich von Logaus Gültigkeit hat:

Das Eisen, dünkt mich,
Ist weit mehr als Gold zu preisen:
Ohn' Eisen kommt nicht Gold,
Gold bleibt auch nicht ohn' Eisen.



BIBLIOTEKA GŁÓWNA

352334 L/1