

KEILKÖRPER

von Faxe M. Müller

Es ist die Dialektik von Stabilität und Verletzlichkeit, Dauer und Vergänglichkeit, geometrische Abstraktion und Bezug zum Naturhaften, welche die Skulpturen auszeichnen.“



Faxe M. Müller – Kapellenweg 3 – 63 637 Jossgrund
Tel: 06059-909580 e-mail: faxe-m.mueller(at)t-online.de

DIE FORM

Keilformen, einzeln, aneinander gereiht, geschichtet oder verkettet. Dies sind nur einige Erscheinungsformen, in der sich die Keilkörper-Skulpturen präsentieren.

Die gefundene Keilform mit ihren charakteristischen Umrisslinien und Wölbungen bildet den Grundstock für das variantenreiche Vokabular meiner Arbeit. Die Form findet sich schon in der kubistischen Vereinfachung der menschlichen Figur der 20er Jahre, als auch in der afrikanischen Kunst wieder. Der Weg dorthin ist erarbeitet, scheint aber intuitiv.

Diese Formstücke wirken in großem Maße durch Licht und Schatten. Die Weichheit der Fläche steht im krassen Gegensatz zur schroffen, harten Kante. Bewegte Spannung entsteht durch leichte Drehung und Wölbung der Keilform. Die zum Teil ruppige Struktur der, durch die Kettensäge verursachten Arbeitsspuren, oder die durch Einschnitte zerklüftete Oberflächen, treten signifikant in Erscheinung.

In die, im Ausgangsmaterial vorhandenen Gegebenheiten, variiere ich den entwickelten Formenkanon hinein, und führe organische Statik* mit den scharfkantigen, präzisen, aufeinander bezogenen Formen zusammen.

Die Arbeiten, die sich immer wieder an der einfachen geometrischen Keilform orientieren, schöpfen ihre Kraft aus der tatsächlichen räumlichen Erscheinung, es bedarf jedoch der Umschreitung und Untersuchung um diese sensiblen Äußerungen wahrzunehmen.

* *Statik im Sinne von Gleichgewicht von Kräften*

MATERIAL UND TECHNIK

Die Verarbeitung von Rundholz oder altem Fachwerkholz setzt die Auseinandersetzung mit dem Material voraus. Natürliche Gegebenheiten wie Risse oder Astgabelungen fließen in die Arbeit mit ein, und können sogar gesteigert werden. Auch organische Veränderungen durch Holz Trocknung können schon beim Arbeitsprozess beeinflusst werden. Daneben werden konstruktive Maßnahmen wie Armierungen oder Schraubverbindungen aus statischen Gründen und zur Standsicherheit, schon beim Entwurf mit einbezogen und offengelegt.



Die Bearbeitung des Holzes erfolgt mit der Kettensäge. Dieses zum spontanen Arbeiten geeignete Werkzeug erfordert kontinuierliche Konzentration, da Korrekturen kaum noch möglich sind.

Das mit groben Schnitten angelegte Werk wird im Verlauf durch stetes Drehen und Wenden (der teilweise schweren Gewichte) überarbeitet, und in seine endgültige Form gebracht, wobei die Bearbeitungsspuren ablesbar bleiben. Konkrete Planung, unterstützt durch Skizzen und Entwürfe oder zum Teil auch durch komplizierte Modelle, gehen den oft unterschiedlichen Arbeitsprozessen voraus.

Der Einsatz von Stahl, als aus statischen Gründen eingesetztem Material, regte an, schon beim Entwurf beide Werkstoffe bildnerisch zu nutzen und in Verbindung zu bringen. Stahl wird meist gesägt, mit der Flamme geschnitten, geschliffen und verschweißt.

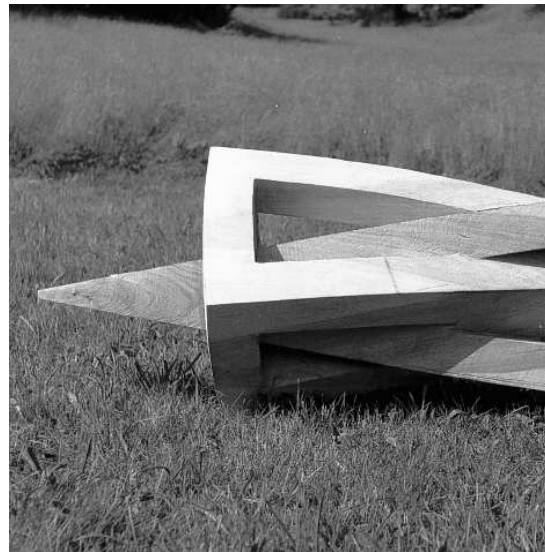
Im Gegensatz zum Holz ist es kein Prozess des Abtragens von Material sondern des Zusammenfügens.

Aus industriell gefertigten Stahlplatten werden Formen ausgeschnitten und unter Spannung miteinander verschweißt, wobei die Stoßkanten vielfach überschweißt und verschliffen werden.

Stahl wird häufig als hart eingeschätzt und scheint dem weichen Holz überlegen, doch durch Oxidation wird das Material verletzlich und unbeständig. Durch diese Prozesse erhalten beide Materialien eine andere Färbung. Der zunächst kalt wirkende Stahl erhält eine poröse, warme, rot-braune Oberfläche, deren ungleichmäßige Tönung ihn sogar organisch wirken lässt. Das Holz hingegen verliert seinen warmen Farbton durch Verwitterung, und geht über in ein silbriges Grau, so erhalten beide eine natürliche Patina. Für die zumeist im Freien stehenden Werke werden keine Konservierungsmaßnahmen getroffen. Organische und industrielle Materie gehen gleichsam in einen durch Witterungseinflüsse ausgelösten Zerfallsprozess über.

DER PROZES

Wesentlicher Bestandteil meiner Arbeit ist der Zerfallsprozess. Er soll den Betrachter auffordern zum Dialog mit dem Werk, und ihn mit seiner eigenen Vergänglichkeit konfrontieren. Zerfall wird als Bedrohung wahrgenommen, ist aber Ausdruck des Lebens, seiner natürlichen Prozesse und im Wesen der Dinge von Werden und Vergehen verankert.



In der Erkenntnis, dass dieser Prozess unendlich ist, überdauert uns die Zeit und bringt uns mit der erschütternden Gewissheit auf unser Dasein zurück.

DIE KEILKÖRPER

Zu Beginn meiner bildhauerischen Arbeit, dem Realismus verpflichtet, mit den traditionellen Werkzeugen wie Hammer und Beitel, entstehen bald radikal reduzierte Figuren, die in der Findung der Keilform mündet. Die Keilkörper gehören zu den frühen figürlichen Kettensägearbeiten mit abstrakter Tendenz.

Die in drei unterschiedlich große Glieder eingeteilte Figur lässt Kopf, Rumpf und Beine erkennen. Arme werden nicht ausgebildet. Kombiniert werden sie im Werk mit anderen Formen. In der weiteren Entwicklung entstehen Büsten und Stelen. Die Keilkörper sind vorwiegend einzelne Figuren, die zum Teil farbig lasiert, durch leichte Verdrehung oder Krümmung eine Gestik erkennen lassen. Die meist am menschlichen Körpermaß orientierten Skulpturen fordern durch ihren Ausdruck zum Dialog auf.

KÖPFE UND SCHÄDEL

Zu Beginn als Figur angelegt, erweitert sich die Reihe der Keilkörper um Köpfe und Schädel. Die oft als Doppel-Kopf bzw. Doppel-Schädel entstandenen Werke haben an Volumen zugenommen und können schon als massig bezeichnet werden.

Köpfe und Schädel sind eng verbunden und tragen bzw. stützen sich durch ihre Anordnung selbst und bleiben so oft ohne Sockel. Die auf ihre Form bezogenen, kraftvollen Skulpturen haben sich vom Figürlichen losgelöst und gehen über in eine abstrakte, geometrische Form. Verstärkt wird diese Tendenz bei den Schädeln, deren Gerippe diese Wirkung unterstützt.