

Joachim Lissmann

## **Über die Entstehung der Stahlreliefs \***

### *Die Entwicklung der Konzeption*

Karl Otto Götz hat insbesondere im Spätwerk immer wieder neue Wege gesucht, auf denen er, unabhängig von der Weiterentwicklung seiner Malerei, seine künstlerischen Potenziale auch auf andere Weise einsetzen kann. Diese stete, auch im Alter noch ungebrochene, Experimentierfreudigkeit hat zu einer Reihe von eigenständigen Werkkomplexen geführt, die in sich geschlossen neben der Malerei stehen. So sind „Seitensprünge“ oder „Nebenwege“ entstanden, die sein malerisches Werk, das - wie Götz stets betont - Mittelpunkt seiner Kunst ist, auf geniale Weise ergänzen. Zu nennen sind der abgeschlossene Werkkomplex der keramischen Arbeiten, ergänzt durch Bronzeabgüsse, die Stahlreliefs und seit 2003 die Werkgruppe der „Holzvögel“.

Der Ursprung der Stahlreliefs ist in kleinen Schnellzeichnungen zu finden, meist auf Briefen, Faxen oder Einladungen, die Götz an Freunde verschickt. Schon immer hat er auf Bitten Kataloge aus Gefälligkeit mit seinem „Pfeifenmännchen“, einem stilisierten Selbstportrait, signiert. Später wird die gleiche Zeichnung erweitert zu einem „Doppelmännchen“ von zwei sich überlagernden „Pfeifenmännchen“, wobei eines um 180 Grad gedreht ist. Auch der Kopf eines Hundes, eines Fuchses oder eines Hasen wird vereinzelt hinzugefügt. Seit den neunziger Jahren schließlich sind immer häufiger gänzlich gegenstandslose, informelle Schnellzeichnungen zu finden, meistens postkartengroß. Etwa seit Mitte der neunziger Jahre führt Götz die Schnellzeichnungen auch in DinA4-Größe, meist auf schwarzem Karton mit Silberstift aus. Die Zeichnungen werden in Sekundenschnelle niedergeschrieben. Die Linien bilden mal Wirbel, mal sind ganz unterschiedliche Massenverteilungen und Ausläufe zu finden. Die Komposition ist häufig verfeinert durch Punkte oder kleine abgesetzte Striche, vornehmlich im Auslaufbereich.

Die Schnelligkeit des Zeichnungsprozesses wird besonders deutlich in der Serie von Lichtgrafiken, die 2001 von Adam C. Oellers erstellt und im Jahr 2003 von diesem herausgegeben wurden. Götz hat bei dieser Arbeit frei im dunklen Raum stehend mit einer Taschenlampe Schnellzeichnungen in die Luft gezeichnet. Mit Dauerbelichtung

wurde der Prozess festgehalten. Dadurch, dass selbst der Widerstand des Papiers entfällt, wird die Dynamik und Schnelligkeit des Prozesses genau erkennbar.

Mitte des Jahres 2000 erzählte mir Götz während eines Telefonates, dass er darüber nachdenke, seine Schnellzeichnungen dreidimensional in Stahl ausführen zu lassen. Er fragte mich, ob ich einen Kunstschmied kenne, der so etwas mit künstlerischem Anspruch ausführen kann. Ich konnte ihm mit der Schlosserei Colle im Saarland einen geeigneten Betrieb empfehlen. Götz bat mich ohne Umschweife, ein erstes Relief anfertigen zu lassen. Seiner Bitte, den Herstellungsprozess mit zu begleiten, kam ich gern nach. Die Entwurfsskizze zum Relief „Gabi“ mit erläuterndem Text zur Ausführung schickte Götz gleich am nächsten Tag per Fax. Damit war der Anfang gemacht zu einer variantenreichen Serie, die sich schließlich bis Anfang 2006 auf vierzig Stahlreliefs ausweitete, wovon elf in Edelstahl ausgeführt sind, von letzteren eines schwarz lackiert. Die hochformatigen Arbeiten tragen als Titel alle Männernamen, die Querformate Frauennamen. So ist seine Ehefrau, die Malerin Rissa, ebenso (namentlich) in Stahl verewigt, wie andere Mitglieder der Familie von Karl Otto Götz. Weiter finden sich die Vornamen von mit ihm befreundeten Sammlern bzw. deren Familien, von Museumsleiterinnen oder anderen Bekannten wieder. Nur einige wenige Reliefs haben keinen Personenbezug, wie die Reliefs aus der Serie „Konzentrisch“. Der Bezug zu einzelnen Personen beschränkt sich dabei ausschließlich auf die Namensnennung. Weitere persönliche Bezüge gibt es nicht.

Faszinierend ist, mit welcher Systematik der Werkkomplex entstanden ist. Götz geht dabei auf gleiche Weise vor, wie er bereits 1944/1945 die Fakturenfibeln entwickelte oder die seiner Malerei eigenen Schemata ausführt, nämlich seriell. Werden in der Fakturenfibeln Formelemente variiert und zusammengeführt und sind es in der Malerei die bisweilen nach langjähriger Entwicklung eines Schemas erfolgten Ausführungsvariationen in Gouache oder Mischtechnik auf Karton oder Leinwand, so liegen dem Werkkomplex der Stahlreliefs unzählige kleiner Schnellzeichnungen nach verschiedenen Mustern zugrunde. Auch hier steht am Anfang ein Grundrhythmus von Linien und Massenverteilungen, der in einer Vielzahl von Zeichnungen, postkartengroß bis DinA4-Größe, variiert wird. Der größte Teil der Entwürfe wird verworfen und zerstört. Schließlich verbleibt ein Rest von bis ca. 20 Schnellzeichnungen nach einem Schema, den Götz in die engere Wahl zur Ausführung nimmt. Von diesem Rest werden dann in der Regel drei oder vier als Stahlrelief umgesetzt. Wegen des Variationspo-

tenzials von Götz ist es für den ungeübten Betrachter häufig nicht auf den ersten Blick erkennbar, welche der Stahlreliefs aus der gleichen Serie von Schnellzeichnungen entstanden sind. Vergleichsweise einfach erschließt sich dies bei den Reliefs auf der Basis konzentrischer Kreise.

### *Der Herstellungsprozess*

Die technische Umsetzung der Zeichnungen in ein dreidimensionales Stahlrelief beruht auf einem mehrstufigen, komplexen und sehr aufwendigen Herstellungsprozess. Zunächst wird von Götz die Größe des Reliefs festgelegt. Vorgegeben wird, häufig orientiert am vorgesehenen Standort, die Breite oder die Höhe. Die kleine Schnellzeichnung wird dann in einen Computer eingescannt und die Größe der Ausführung eingegeben. Mit einem Plotter, einem überdimensionalen Drucker, wird die Schnellzeichnung auf die vorgesehene Ausführungsgröße des Reliefs vergrößert. Der Plotterausdruck ist der Ausgangspunkt für die Arbeit in der Schlosserei. Dort wird die vergrößerte Zeichnung zuerst in Abschnitte aufgeteilt, die mit Bleistift markiert werden. Die Aufteilung richtet sich nach der unterschiedlichen Stärke der Linie aufgrund des sich durch die Zeichnungsschnelligkeit mal stärker und mal schwächer abbildenden Filzstiftes und nach der Komplexität der Linienverläufe. Bei großen Reliefs ergeben sich auf diese Weise rund sechzig Einzelabschnitte. Bei dem mit Abstand größten Relief „Marianne“ im Saarland Museum Saarbrücken sind es 165 Abschnitte, in Stahl ausgeführt, mit einem Gesamtgewicht von rd. Einer halben Tonne. Auf einer Produktionsliste wird für *jeden einzelnen* dieser Abschnitte eine millimetergenaue Bearbeitungsanweisung für den mit der Arbeit befassten Schlosser erstellt. Um die Zuschnittlänge der zunächst noch geraden Stahlstäbe zu ermitteln, wird mit Hilfe eines Seiles die Länge der meist kurvigen und damit nicht mit einem Metermaß vermessbaren Abschnitte bestimmt. Zudem wird die Stahlstärke, die bei großen Reliefs bis zu 38 Millimeter beträgt, festgelegt.

Bei dem ersten ausgeführten, noch kleineren Relief „Gabi“ hatte Götz vorgegeben, für die einzelnen Abschnitte massiven Rundstahl mit unterschiedlichen Durchmesser zu verwenden. Die Stahlstärke wechselt bei „Gabi“ nur an den Übergängen zu einer anderen Ebene oder an Anschlussstellen. Eine Verjüngung auf einem zusammenhängenden Linienverlauf wurde nur probeweise an einer Stelle durchgeführt. Um die Dynamik der Linienverläufe stärker zu übertragen, sollte ab dem zweiten Relief

bei *allen* Verläufen auch die Veränderung der Linienstärke umgesetzt werden. Die konischen Verjüngungen werden hierzu auf der Produktionsliste für jeden Einzelabschnitt exakt in Millimetern definiert.

Bei der Herstellung wird zuerst Rundstahl mit unterschiedlichem Durchmesser gemäß der genau gemessenen Länge der einzelnen Abschnitte zugeschnitten. Danach wird die Verjüngung dadurch erreicht, dass das Material nach Maßanleitung der Produktionsliste zunächst grob auf der Drehbank stufenweise in konische Form gebracht wird und anschließend die sich ergebenden Stufenübergänge glatt verschliffen werden. Am Ende dieses Arbeitsschrittes liegen (bis zu rund 165 bei „Marianne“) *gerade* konische Rundstahlstäbe vor. Im darauf folgenden Arbeitsschritt werden diese in fortwährender Abgleichung mit dem Plotterausdruck in die richtige Verlaufsform gebracht. Dies geschieht zum einen durch hydraulisches Biegen des kalten Stahls, zum anderen durch manuelles Biegen des glühend erhitzten Werkstoffes. Sind alle Einzelteile gefertigt, müssen sie wie ein Puzzle zusammengesetzt werden. Hierzu werden sie zunächst verschweißt. Danach werden die Schweißnähte glatt verschliffen. Soweit die Ausführung in Edelstahl erfolgt, wird dieser noch einmal speziell behandelt und matt poliert. Die schwarzen Reliefs sind grundiert und mit mattem Schultafellack lackiert.

Die Beschreibung verdeutlicht die Aufwendigkeit des Herstellungsprozesses. Für ein großes Relief fallen bis zu 250 Arbeitsstunden an, bei dem größten Relief „Marianne“ waren es sogar rd. 1000 Stunden. Durch den beschriebenen Prozess gelingt es, die Dynamik der kleinen Schnellzeichnungen dreidimensional in plastische Arbeiten zu übertragen.

### *Die Einbindung in das Gesamtwerk*

Götz ist es mit dem Werkkomplex der Stahlreliefs gelungen, seine malerischen Rhythmen ins Dreidimensionale zu übertragen. Es sind typische Götz-Werke entstanden, die als geschlossener Block neben seiner Malerei stehen und den Mut des Künstlers verdeutlichen, spontan Neues zu erproben, auch oder gerade wenn es auf ungewohnte Ebenen führt. Die Stahlreliefs harmonisieren und kontrastieren auf das Beste mit dem malerischen Werk von Götz. Bei einzelnen Reliefs, insbesondere wenn ein Wirbelschema Anwendung findet, wird die Verwandtschaft zum maleri-

schen Werk am deutlichsten sichtbar. Ein Beispiel hierfür ist das Relief „Rissa“. Die Spannung des Reliefs ähnelt der der Wirbelbilder und ist gleichzeitig doch ganz anders. Vergleichbar ist lediglich der Ablauf der vermittelten Bewegung der Komposition. Positiv-/Negativ-Faktoren wie bei der Malerei können sich bei den Reliefs nicht finden. Die Spannung und Irritierung des Auges (was tritt nach vorne, was nach hinten) wird nicht durch die malerische Kraft des Spieles mit dem Wechsels von Pinselstrichen, gerakelten Passagen, die den Malgrund freigeben, und mit dem trockenen Pinsel erzeugten Übergängen erreicht. Bei den Stahlreliefs ist es die Linienführung über die verschiedenen Ebenen, verstärkt durch die Verjüngungen und Verdickungen des Materials, die Dynamik vermitteln. Das nicht eindeutig zuordenbare, für das Auge irritierende, in der Malerei durch die Positiv/Negativ-Faktoren bewirkt, wird dadurch erreicht, dass es bei den Reliefs häufig schwer fällt, eindeutig nachzuvollziehen, wo eine Linie beginnt und wo sie endet. Nicht bei allen, dennoch aber bei vielen Reliefs verliert sich das Auge im Knäuel der Verdichtungen, Passagen und Ebenenwechsel.

Götz ist es gelungen, mit völlig anderen technischen Ansätzen und Mitteln ähnliche Wirkung zu erzielen wie in seiner Malerei. So stehen die Stahlreliefs im Gesamtwerk eigenständig da. Sie sind kraftvoll und behaupten sich auch im architektonisch für moderne Kunst durchaus schwierigen Ambiente. Dies lässt sich sowohl im barocken Umfeld der Alten Reichsabtei Kornelimünster wie auch in der vom Jugendstil bestimmten Architektur der Kunstsammlungen Chemnitz nachvollziehen. Ob in Privatsammlungen oder in musealer Umgebung (wie in der Alten Reichsabtei Kornelimünster, den Kunstsammlungen Chemnitz, dem Wilhelm Lehmbruck Museum in Duisburg und dem Saarland Museum in Saarbrücken) bilden sie gleichwertige Mosaiksteine in Korrespondenz mit den Arbeiten anderer wichtiger Künstler. Dies belegt den hohen Stellenwert der bislang in der Öffentlichkeit noch wenig bekannten und jetzt erstmals vollständig publizierten und zumindest vorerst abgeschlossenen Werkgruppe.

Joachim Lissmann, 2004/2006

\* (Veröffentlicht in: „K.O. Götz, Werkverzeichnis Bilder 2003 bis 2006, Stahlreliefs 2000 bis 2006, Holzvögel 2003 bis 2005“/dort mit ausführlicher Bilddokumentation, AWD-Verlag und Druckerei, Alsdorf 2006; Hrsg.: Joachim Lissmann. Überarbeitete Fassung des Textes aus: „K.O. Götz – Ein Rückblick – Aktuelle Arbeiten“, Katalog Ausstellung Suermondt-Ludwig-Museum und Ludwig Forum, Aachen, 2004)