

Kunst, die durch die Hölle geht

In einer Gießerei am Gollierplatz entstehen seit mehr als hundert Jahren Reliefs, Brunnen und Statuen – auch die Skulptur von Sigi Sommer

Von Elisa Holz

Schwanthalerhöhe – Die Figur des Sigi Sommer, gestorben 1996, steht fest in Bronze gegossen in der Rosenstraße. Das Denkmal stammt wie der Schriftsteller und Journalist auch aus München, allerdings nicht aus Sendling, wo Sommer aufwuchs, sondern von der Schwanthalerhöhe. Nur ein unauffälliges Schild an der Hauswand deutet darauf hin, dass sich im Hinterhof am Gollierplatz 8 in einer haushohen Halle seit mehr als hundert Jahren eine Kunstgießerei befindet.

In der Halle, die an den Maschinenraum eines großen Schiffes erinnert, herrscht an diesem Morgen Hochbetrieb. Heute wird gegossen. Ein Höhepunkt, denn ein Großteil der Arbeit eines Kunstgießers steckt in der Vor- beziehungsweise der Nachbereitung des Gusses. Robert Niedermeier, seit sieben Jahren der Chef in der Gießerei, gruppiert mittels eines

Robert Niedermeier
braucht Ruhe, er gießt
nach Gehör.

Krans an der Decke große zartrosafarbene Blöcke aus einer Schamott- und Gipsmasse im Halbrund, in die er in wenigen Minuten flüssige, mehr als tausend Grad heiße Bronze einfüllen wird. „Mittlerer Arm“ oder „Arm rechts“ ist in die Formen geritzt, damit alle wissen, welcher Teil der Skulptur sich in welcher Form befindet. Niedermeier gießt an diesem Tag einen Leuchter in Astform – ein Werk, das eine Künstlerin aus den Vereinigten Staaten entworfen hat und für Niedermeier eine echte Herausforderung ist, denn das flüssige Metall muss auch die sehr feinen Verästelungen in der Form erreichen können.

Die Zeit kurz vor dem Guss ist geprägt von Spannung, aber auch großer Ruhe. Die Kunstgießerei ist kein Ort für Stress und Hudelei. Alle, die hier arbeiten, brauchen Geduld, gute Nerven und eine ruhige Hand.

Niedermeier hebt den Deckel des Schmelzofens. Die Hitze brüllt aus dem im Boden eingelassenen Ofen, in dessen Mitte der glühende Schmelztiegel aus Grafit steht, in dem Niedermeier die Me-



Heiße Angelegenheit: Mehr als tausend Grad hat die Bronze, die Robert Niedermeier und seine Mitarbeiter in Form gießen. „Der spannendste Moment ist, wenn wir die Formen öffnen“, sagt der Kunstgießer. Foto: Robert Haas

tallbarren zum Schmelzen bringt. „Hölle“, sagt Nick Böttcher, ein Künstler, der öfter in der Gießerei mitarbeitet. Niedermeier und seine Gehilfen heben nun den glühenden Schmelztiegel mit einer großen Zange. Das Gießen erfordert große Konzentration und mindestens drei Leute. Oben im Ziselieraum schleift gerade eine Künstlerin an einer ihrer Skulpturen. Der Meister fühlt sich gestört: „Ich brauch a Ruah.“ Denn Niedermeier gießt nach Gehör: Am Entweichen der Luft vernimmt er, ob die Form voll ist. Viel sieht er nämlich nicht, wenn sich das flüssige

Metall in zischenden Farben in die kleinen Eingusslöcher der Formen ergießt.

„Aber der spannendste Moment ist, wenn wir die Formen öffnen“, erzählt Niedermeier. Denn dann zeigt es sich, ob der Guss die Negativform wieder in das gewünschte Positiv verwandelt hat und ob die von Niedermeier ausgetüfelte Anordnung der Gusskanäle im Block das flüssige Metall auch überall hin gespült hat. Aber Niedermeier vertraut auf sich und seine Fähigkeiten. „Irgendwann bildest du dir ein, dass du's kannst“, sagt der 57-Jährige, dem das Handwerk in die

Wiege gelegt wurde. Niedermeier stammt aus einer Münchner Gießereifamilie. 1984 verließ er den elterlichen Betrieb und fing in der seit 1902 existierenden Kunstgießerei von Hans Mayr als Meister an, die Mayr damals bereits in der dritten Generation führte. Niedermeier wurde Mayrs Kronprinz und übernahm schließlich 2003 den Betrieb. Damals war er 50 Jahre alt und viele rieten ab. Aber für Niedermeier stand es außer Frage, die Nachfolge anzutreten. Der Erfolg gibt ihm Recht. Er hat die Kunstgießerei zu neuer Blüte gebracht, an Arbeit

gibt es keinen Mangel. Er und seine drei Angestellten gießen Statuen, Plastiken, Brunnen, Reliefs, aber auch Plaketten oder Grabinschriften aus Bronze, Silber oder sogar Gold.

Niedermeier arbeitet eng mit den Künstlern zusammen. Sie können ihre Kunstwerke an Ort und Stelle selbst ziselieren, patinieren oder Niedermeier einfach bei der Arbeit zuschauen. Die Künstler kommen gerne. Kein Wunder, denn die Kunstgießerei ist ein inspirierender Ort. Ihr Herz ist die riesige Halle mit den verschiedenen Öfen, der Schamott-Mühle, den Gießwerkzeugen, den Zangen, Schaufeln, Kränen und Ketten. Durch den Hof vorbei an Wasserbecken voller Wachsfiguren kommt man in den Raum mit den großen Tiegeln voll flüssiger Wachsorten. Dort stellt Niedermeier die wächsernen Modelle der künftigen Kunstgegenstände her. Im staubigen Kel-

„Jeder Arbeitsschritt
ist eigentlich eine
Wissenschaft für sich.“

ler lagern die Metallbarren im Tresor und alte Gussformen liegen verstreut herum: hier ein halbes Reh, dort der Fischschwanz einer Meerjungfrau. Das Obergeschoss der Gießerei dient hingegen der Feinarbeit. Im Ziselieraum werden die frisch gegossenen Kunstwerke geschweißt, geschliffen und poliert. Im hinteren Teil des langen Raums voller Werkzeuge und halbfertiger Kunstwerke verleiht der Ziseleur den Gusswerken dann die gewünschte Patina. Mittels der richtigen Mischung an verschiedenen chemischen Substanzen und Hitze kann der Ziseleur dem Objekt eine schwarze, braune oder grünliche Färbung verleihen. „Jeder Arbeitsschritt ist eigentlich eine Wissenschaft für sich“, erklärt Liliane Niedermeier, die für ihren Mann die Büroarbeit erledigt. Obwohl sie die Gießerei aus- und inwendig sehr gut kennt, freut sie sich immer wieder an den Details oder entdeckt etwas Neues in den Tiefen der langen, hohen Räume. Die Kunstgießerei an der Schwanthalerhöhe ist eben eine Schatzkammer und lebendes Denkmal eines Gewerbes, das vom Aussterben bedroht ist.