



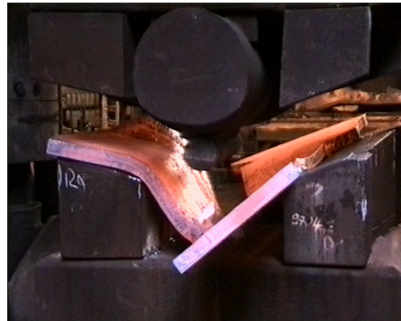
Pressedokumentation

## Oscar Wiggli. Körper – Raum – Klang Eine Werkübersicht

16. Februar bis 13. Mai 2007

Kunstmuseum Bern und Zentrum Paul Klee

### Videostills aus EOS und KALESEK (im Zentrum Paul Klee zu sehen)



Mit der Unterstützung von:

**CREDIT SUISSE**  
Partner des Kunstmuseums Bern

**JURA**  **CH**  
RÉPUBLIQUE ET CANTON DU JURA

IIIIII KANTON **solothurn**



## **EOS**

Der Film zeigt die Entstehung von *EOS*, der Grossplastik von 1989 auf der Esplanade des Schlosses in Pruntrut. In der Firma Von Roll in Gerlafingen wird die in Muriaux im Atelier des Künstlers angefertigte Maquette im Massstab 1:10 mit Kreide auf eine grosse Eisenplatte übertragen. Anschliessend schneidet Oscar Wiggli mit dem Schneidbrenner die beiden Formen der Grossplastik aus der 5 cm dicken Platte aus Cortenstahl. Hintereinander werden diese beiden Formen unter die 3'000-Tonnen-Pressen geführt. Einzelne Partien werden mit dem Brenner erwärmt und mit dem Manipulator genannten Greiffahrzeug ausgedreht. Dann wird die Plastik von Oscar Wiggli auf der Grundplatte ins Lot gestellt. Die Montage der Plastik erfolgt unter der Anleitung des Künstlers durch Schweißen auf die Grundplatte. Anschliessend signiert der Künstler sein Werk mit der Schweisselectrode. Zum Schluss wird das gesamte Werk in den Ofen gefahren, damit sich die Spannung der Schweissnaht löst.

## **KALESEK**

Die grosse Platte für die Eisenplastik *KALESEK* von 1994 ist zusammen mit der Schmiedequipe der Firma Von Roll nach der Vorlage der Maquette im Massstab 1:10 zugeschnitten worden. Nun wird die kalte Form auf das Werkzeug gelegt und die Auflagestellen mit Kreide angezeichnet. Dieses Werkzeug besteht aus Stahlblöcken, die auf die Grundplatte geschweisst sind. Es bildet ein spezielles Instrumentarium, das der Künstler seinem Gestaltungswillen angepasst hat. Aus spezifischen Einzelteilen aus Stahl entwickelte er eine Negativform mit unterschiedlichen Erhebungen, die als Schmiedeunterteil und -oberteil auf die Auflageflächen der grossen Presse montiert wurden. Dieses Werkzeug muss für jede Plastik wieder neu konzipiert werden. Anschliessend wird die Platte im Ofen auf 1'200 Grad erhitzt. Schliesslich fährt die Presse auf die erwärmte, verformbare Platte runter und schmiedet sie in die gewünschte Form. Der Schmiedegang, dessen Vorbereitung Monate in Anspruch genommen hat, vollzieht sich innert kürzester Zeit.