



**Ruprecht Holsten
Metall in Form**

Bremer Landesmuseum
für Kunst und
Kulturgeschichte

**FOCKE
MUSEUM**



wandt sich diese beiden Handwerkszweige auch dem Laien darstellen mögen, so grundlegend unterscheiden sich doch die ausgeführten Techniken voneinander: Das Eisen zu schmieden, bedeutet seinen Querschnitt zu verändern, zum Beispiel aus einem Rundstab durch Hammerarbeit einen vieleckigen Stab zu formen. Die Treibarbeit des Gürtlers ist hingegen eine Umformarbeit, bei der etwa aus einer runden Messingscheibe durch Hammerschläge eine Schale aufgezogen wird, ohne dass der Querschnitt des Metalls wesentlich verändert wird. • Ruprecht Holsten absolvierte seine Lehre zum Gürtler bei Michael Harjes in Schwanewede. In dem renommierten Kunsthandwerker fand er einen strengen Lehrmeister, der ihn unter dem Merksatz, dass eine Sache schlecht zu machen genauso viel Aufwand erfordere wie sie gut zu machen, zu technischer Perfektion anspornte. Doch neben dem abverlangten handwerklichen Training wurden ihm auch großzügige Freiräume zu eigenständiger Formentwicklung eingeräumt. Am Thema „Gefäß“, dem zentralen Gegenstand vieler kunsthandwerklicher Gewerke, hat intensiv arbeiten können. In dieser Zeit wurde Formkultur gelegt, zu der er schon in ganz 1991, erst 27-jährig, für drei doppelwandig Edeldstahlrändern mit dem Bremer Förderpreis attestierte die Jury seinen Arbeiten eine die „vollkommene Einheit von Material und Perfektion der Materialverarbeitung gemeint, Gebrauch durch veränderbare Formstellungen die besondere Qualität, die als ein typisches Merkmal seiner Arbeiten prägt: Es ist der Eindruck einer überraschenden Leichtigkeit, die im Kontrast zum tatsächlichen Gewicht des Materials steht. Das Anliegen, seine stahlschwere zu befreien, entspricht Holstens Vergung, in denen er wiederum das Wesen der meisten Gefäße ist die Kugel. Die Schalen lernen Gefäßobjekte von jeder statischen Form findet. Gedachte Ausgangsform der und Kummern, die schlanken Ellipsen mit hochgezogenen Spitzen, aber auch die elaborierten Formen der jüngst entstandenen Arbeiten, bei denen sich die Gefäßwandungen und überkragenden Ränder in gegenläufigen Schwüngen zu durchbohren scheinen, sie alle sind nichts anderes als Kugelsegmente. • Die formalen und technischen Innovationen, die einer solchen Gestaltgebung vorausgehen, sind Ergebnisse vieler Versuche – und vieler Fehlschläge. Dass er sich dem einen in Ruhe widmen und das andere ohne Aufregung ertragen konnte, verdankte Holsten dem glücklichen Umstand, in der Familienschmiede einen idealen Arbeitsplatz gefunden zu haben und einer bescheidenen Lebensführung, deren Unterhalt er leicht mit unspektakulären Gürtlerarbeiten, über die er heute kein Wort mehr verlieren mag, bestreiten konnte. Einen besonderen Reiz übte auf Ruprecht Holsten der von seinem Großvater angeschaffte Federhammer aus, ein altes, über Transmissionsriemen angetriebenes Werkzeug, das mit der ungeheuren Wucht von



Ausgezeichnet mit dem
Auguste-Papendieck-Preis 2004

Schale

Stahl, doppelwandig ver-
schweißt und weißglühend
mit Pressluft aufgeblasen
45 x 63 cm





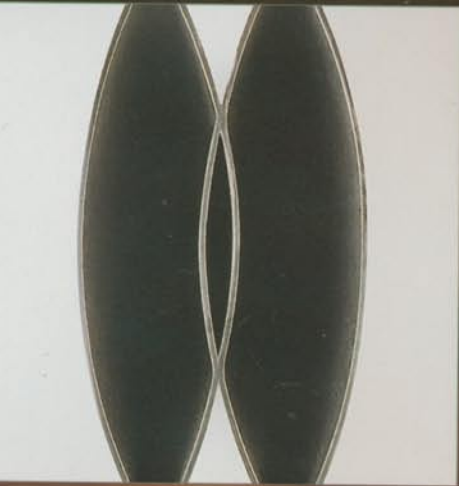


Drei geschlossene Formen

Stahl, doppelwandig verschweißt und weißglühend mit Pressluft aufgeblasen
20 x 20 bis 70 x 15 cm







Zwillingsform
Stahl, geschmiedet
und montiert
15 x 30 x 8 cm



Vier Schalen
Stahl, geschmiedet
15 bis 27 cm







Schiffchenformen
Stahl, geschmiedet
13 x 7 bis 68 x 40 cm



Zwillingsform II
Stahl, geschmiedet
und montiert
19 x 38 x 14 cm







Kreuzvase
Stahl, geschmiedet
und montiert
24 x 48 x 8 cm



