

PEGASUS

Berliner Beiträge  
zum Nachleben der Antike  
Heft 5 · 2004

ANTIKE, KUNST UND DAS MACHBARE.  
FRÜHER EISENKUNSTGUSS AUS LAUCHHAMMER

Begleitband zur Ausstellung  
in der Abguss-Sammlung Antiker Plastik Berlin  
vom 24. Januar bis 14. März 2004

Ein Projekt der »Lauchhammer-AG«  
am Kunstgeschichtlichen Seminar der Humboldt-Universität zu Berlin  
und des Kunstgußmuseums Lauchhammer

Census of Antique Works of Art  
and Architecture Known in the Renaissance  
Berlin-Brandenburgische Akademie der Wissenschaften  
Humboldt-Universität zu Berlin

In Kommission bei  
BIERING & BRINKMANN  
[www.dyabola.de](http://www.dyabola.de)

Census of Antique Works of Art  
and Architecture Known in the Renaissance  
Berlin-Brandenburgische Akademie der Wissenschaften  
Humboldt-Universität zu Berlin

Herausgeber: Horst Bredekamp, Arnold Nesselrath  
Redaktion: Charlotte Schreiter, Marcus Becker,  
Claudia Kabitschke, Jana Wierik  
Mitarbeit: Barbara Lück, Anna von Bodungen

Kunstgeschichtliches Seminar  
Unter den Linden 6  
10099 Berlin

In Kommission bei  
BIERING & BRINKMANN  
[www.dyabola.de](http://www.dyabola.de)

Lauchhammer-AG am Kunstgeschichtlichen Seminar  
der Humboldt-Universität zu Berlin:  
Dr. Charlotte Schreiter, *Census*, Leiterin der AG  
[www.census.de/lauchhammer.htm](http://www.census.de/lauchhammer.htm)

Marcus Becker, Berit Brabec, Gregor Döhner, Caroline Fuchs,  
Christine Haß-Schreiter, Christiane Hein, Claudia Kabitschke, Sandra König,  
Nadja Kupsch, Katharina Meinecke, Christine Pappelau, Sebastian Prignitz,  
Nadja Rüdiger, Renate Vogel, Bettina Welzin, Annett Werner, Jana Wierik

Kooperationspartner:  
Matthias Frotscher, Leiter des Kunstgußmuseums Lauchhammer  
[www.technikmuseen.de/Lauchhammer](http://www.technikmuseen.de/Lauchhammer)  
Dr. Klaus Stemmer, Abguss-Sammlung Antiker Plastik Berlin  
[www.abguss-sammlung-berlin.de/frames.html](http://www.abguss-sammlung-berlin.de/frames.html)

© 2004 Census of Antique Works of Art  
and Architecture Known in the Renaissance

Layout und Satz: Jürgen Brinckmann, Berlin  
Druck: Druckerei H. Heenemann GmbH, Berlin

ISSN 1436-3461

# VON DER ERFINDUNG DES GIESSENS EISERNER FIGUREN. DAS EISENWERK LAUCHHAMMER

MATTHIAS FROTSCHER

Im Süden des heutigen Landes Brandenburg, näher bei Dresden als bei Berlin, liegt im Tal der Schwarzen Elster Lauchhammer.

Bis 1815 gehörte diese Gegend zum Königreich Sachsen und mußte infolge der Beteiligung Sachsens an der napoleonischen Allianz an Preußen abgetreten werden.<sup>1</sup>

1716 war das Rittergut Mückenberg (heute ein Ortsteil der Stadt Lauchhammer) in den Besitz des Freiherren Woldemar von Löwendal (1660–1740) gelangt. Löwendal war neben von Pflugk, von Flemming, von Hoym und von Wackerbarth einer der einflußreichsten Adelligen am sächsischen Hof unter August dem Starken. Seit 1707 war er als Oberbergwerksdirektor der höchste Bergbeamte in Sachsen, seit 1712 Oberhofmarschall und seit 1717 Kabinettsminister. Unter seiner Leitung wurde die General-Schmelz-Administration in Freiberg als zentrale Hüttenbehörde eingerichtet.

Dieser Freiherr von Löwendal vermachte die Mückenberger Besitzung seiner zweiten Frau Benedicta Margaretha von Löwendal, geborene von Rantzau (1683–1776). Unter ihrer Herrschaft wurde 1723 auf den Besitzungen anstehendes Raseneisenerz entdeckt. Raseneisenerz oder Brauneisenstein ist ein Eisenoxyd, das als Verwitterungsprodukt von Eisenspat oder als Steinbildung aus wässerigen Eisenlösungen auf Diluvium im Sand oder nesterförmig in Ton vorkommt. In sumpfigen Gegenden, in der Nähe von Torfmooren und stehenden Gewässern kommt Raseneisenerz in geringer Tiefe vor und läßt sich leicht gewinnen. Der Eisengehalt liegt bei bis zu 40 %.

1725 wurde eine landesherrliche Konzession für den Betrieb eines Hochofens mit sieben Frisch-, Schmiede-, Waffen- und Blechhämmern und weiteren Gerechtigkeiten erteilt<sup>2</sup> und bereits am 25. August der erste Hochofen angeblasen. Über mehr als 150 Jahre sollte Lauchhammer ein Eisenhüttenstandort bleiben<sup>3</sup> und sich in weiteren 100 Jahren zu großen Industrierwerken mit Gießereien und Stahlverarbeitung entwickeln, bis es 1993 als Gießereistandort geschlossen wurde.

Aus erster Schmelze, also direkt aus dem Hochofen, wurden Töpfe, Kessel und Röhren in Lehmformen und Hammerzapfen, Hammerköpfe, Ambosse,

Ofen- und Kaminplatten einfacher Art in Sand gegossen. Ein wesentlicher Teil des Roheisens wurde in den entstehenden Hammerwerken gefrischt, das heißt durch Reduzierung des Kohlenstoffgehaltes zu schmiedbarem Stabeisen als Handelsware weiterverarbeitet. Die nötige Holzkohle lieferten Meiler in den umliegenden, noch reichen Wäldern. Für die Wasserkraft zum Betreiben der Blasebälge wurden Grabensysteme angelegt und vorhandene Teiche ausgebaut. Fachkräfte für den Schmelz- und Schmiedebetrieb wurden anfangs aus den Hütten und Eisenhämmern des oberen Erzgebirges im südlichen Sachsen gewonnen.

In der bislang wenig entwickelten und abgelegenen Gegend darf die Einrichtung eines Eisenhammers als Pioniertat der Freifrau von Löwendal bezeichnet werden. Schon bald überstieg der Ertrag des Hammerwerkes den der landwirtschaftlichen Betriebe und der ganze nordsächsische Landesteil konnte mit Schmiedeeisen und Gußwaren versorgt werden.

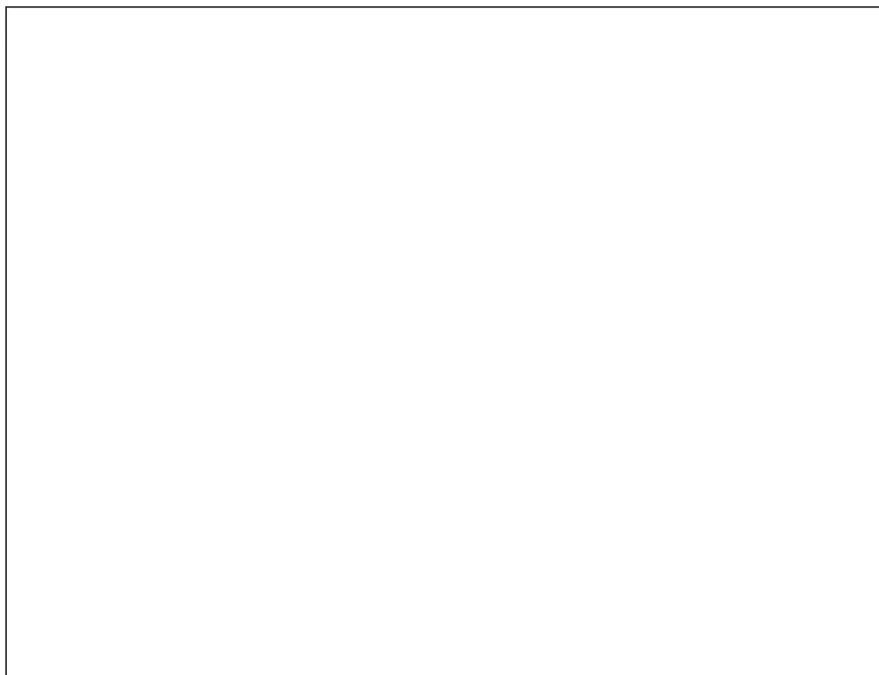
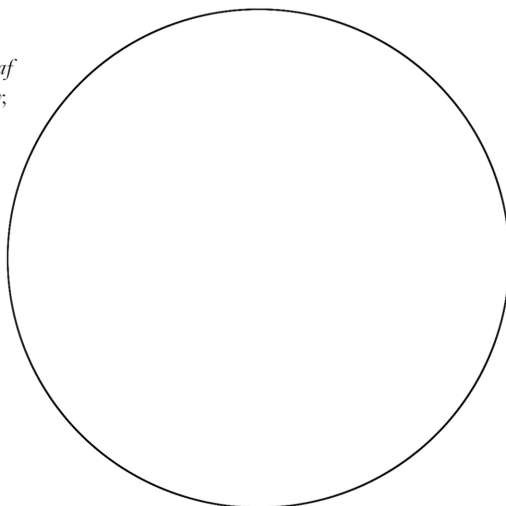
Mit dem Tod der Freifrau von Löwendal im Jahre 1776 ging der Besitz an ihr Patenkind, den Grafen Detlev Carl von Einsiedel (1737–1810) über (Abb. 14). Graf Detlev Carl und sein Bruder Johann Georg Friedrich (1730–1811) gehörten zu den Männern in Sachsen, welche, kameralistisch gut ausgebildet, die verheerenden Folgen des siebenjährigen Krieges mit Preußen durch gewerbliche und landwirtschaftliche Neuerungen zu überwinden suchten.

Aus Lutherischer Tradition und pietistisch beeinflusst, physiokratisch denkend, waren sie innovativ handelnde, führende Köpfe des sogenannten Rétablissementes in Sachsen.<sup>4</sup>

Nur erwähnt werden soll die Tätigkeit des Grafen Detlev Carl von Einsiedel in der sächsischen Steuerverwaltung, die langjährige Leitung der Leipziger Ökonomischen Societät,<sup>5</sup> die Einrichtung der ersten sächsischen Wollspinnmühle mit den ersten englischen Maschinen auf dem Kontinent. Diese frühe Fabrik wurde angetrieben von einem eisernen Wasserrad mit 194 Schaufeln und einem Gewicht von 387 Zentnern. Dieses damals größte Wasserrad war in Lauchhammer gefertigt worden und gewährleistete durch seine große Masse einen gleichmäßigen Zug der Garne und damit eine hervorragende Garnqualität. Konstruiert war es mit Hilfe des in Sachsen niedergelassenen englischen Maschinenbauers William Whitfield. Weitere Bemühungen des Grafen Einsiedel galten der Verbesserung der sächsischen Wollqualität durch den Import spanischer Merinozuchtschafe, Versuchen zur Herstellung landwirtschaftlicher Maschinen und Anbaumethoden, der Salpeter- und Alaunproduktion sowie



14 *Unbekannter Modelleur; Detlev Carl Graf von Einsiedel (1737-1810), Wachs auf Schiefer, nach 1764, KGML, Neuerwerbung*



15 *Friedrich Ebriggott Haase (1793-1834) (?), Das Eisenwerk Lauchhammer von 1825, Federzeichnung, Photographische Reproduktion von 1925, Original wohl verschollen, Privatbesitz*



*16 Ernst Rietschel, Bildnis des  
Johann Friedrich Trautscholdt,  
Lithographie von Friedrich  
Jentzen (1804–1875),  
nach 1832*

Versuchen zur Gewinnung und Nutzung der sächsischen Steinkohle im Hüttenwesen.

In Zusammenarbeit mit der Bergakademie Freiberg, insbesondere mit Wilhelm August Lampadius (1772–1842)<sup>6</sup> und dem Bergrat Abraham Gottlob Werner (1750–1817), dessen Vater Schichtmeister in Lauchhammer gewesen war, wurde das Gräflich von Einsiedelsche Eisenwerk zu einem viel besuchten sächsischen Musterbetrieb (Abb. 15). Neue Werkstätten wurden gebaut und die Einrichtung der bestehenden verbessert, ein chemisches Laboratorium installiert und eine hüttentechnische Bibliothek aufgebaut.

Geleitet wurde das Werk kaufmännisch und technisch ab 1798 von dem verdienstvollen Johann Friedrich Trautscholdt (1768 – 1842) (Abb. 16).

Befreundet war Detlev Carl von Einsiedel mit Friedrich Anton Freiherrn von Heinitz (1725–1802), der seit 1763 das sächsische Berg- und Hüttenwesen leitete und ab 1777, noch unter Friedrich II., Staatsminister und Chef des Bergwerks- und Hüttendepartments in Preußen wurde.<sup>7</sup> Ebenso mit Friedrich

Wilhelm Graf von Reden (1752–1815), der seit 1779 Direktor des schlesischen Oberbergamtes war. Diese drei Männer galten als die führenden Köpfe des deutschen Hüttenwesens der Zeit. Durch eigene Reisen und Reisen ihrer Beamten und Facharbeiter nach England, Skandinavien, Frankreich, Steiermark und Kärnten, Böhmen und Ungarn und das Studium aller verfügbaren ausländischen Literatur wurden sie angeregt, Neuerungen in der Erzaufbereitung, der Verhüttung, der Gießerei und dem Maschinenbau zu übernehmen, beziehungsweise weiter zu entwickeln.

Es ist diesen Männern gelungen, das Hüttenwesen in Sachsen und Preußen auf wissenschaftliche Grundlagen zu stellen und einen Stamm sehr befähigter Beamter und Facharbeiter auszubilden. Ausgehend und beeinflusst von den Neuerungen im Eisenwerk Lauchhammer – hier wurden 1785 der Kastensandguß mit geteilten Metallmodellen eingeführt und verfeinert, die Hochofen- und Gebläsetechnologie verbessert, und ab dem gleichen Jahr war das Emaillieren von Poterieware und Röhren möglich – begann unter von Heinitz und von Reden, die 1779 das Lauchhammerwerk besucht und studiert hatten, die frühindustrielle Entwicklung in Preußen und besonders in Oberschlesien. Aus dem dortigen Erzbergbau und der Eisenhütte Malapane bei Oppeln entwickelte sich das Eisenhüttenwesen sprunghaft mit dem Neubau der seinerzeit modernsten und größten Eisengießerei Europas in Gleiwitz. Hier wurde erstmals in Deutschland ab 1798 mit Steinkohlekoks und Kupolöfen gearbeitet. Der Erfinder John Wilkinson (1728–1808) und der ebenfalls aus England stammende Ingenieur John Baildon (1772–1846) waren zu dieser Zeit in und für Gleiwitz tätig. Die Gleiwitzer Hütte war 1796 angefahren worden und wurde zur Ausbildungsstätte für alle späteren Gründungen in Preußen.

Zwischen Lauchhammer und Gleiwitz bestand ein Austausch an Formern und Gießern, später sogar an Modellen, ein sonst nicht üblicher Vorgang. Erwähnt werden soll, daß einer der Nachfolger Graf Redens als Leiter des Oberbergamtes in Brieg und Berghauptmann von Schlesien der Sohn des Grafen von Einsiedel, Ferdinand Graf von Einsiedel (1775–1833), war. So ist es auch erklärlich, daß die erste Dampfmaschine in Sachsen nach dem Vorbild der bereits auf der Friedrichsgrube im ober-schlesischen Tarnowitz arbeitenden Newcomenschen Dampfmaschine unter Verwendung von in Malapane hergestellten Teilen ab 1802 im Einsiedelschen Werk in Lauchhammer errichtet wurde. Der Friedrichsschacht war sozusagen die preußische Versuchsanstalt für Dampfmaschinen.<sup>8</sup> 1804 waren dort bereits acht Maschinen im Einsatz, die größte Häufung von Dampfmaschinen zu dieser Zeit auf dem Kontinent mit legen-

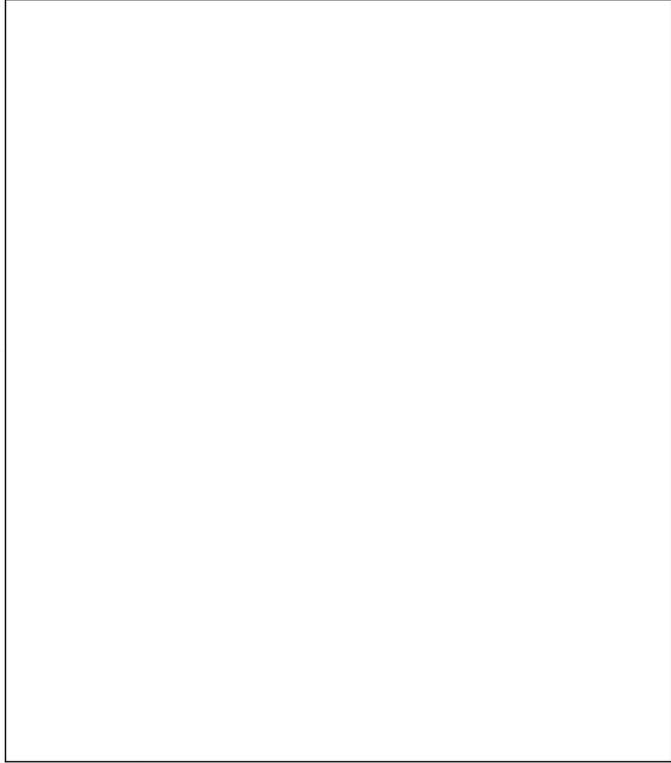


17 *Antikisierende Büste einer jungen Frau, Gips, ehemals Schloß Wolkenburg, verschollen, Abzug von altem Glasnegativ, KGML GLN 1 und 2*

därem Ruf. Die erste Lauchhammer Maschine arbeitete bereits nach Wattschem Prinzip, wurde aber nicht als direkter Gebläseantrieb benutzt, sondern pumpte Wasser vor das Gebläserad.<sup>9</sup> Ab 1809 fertigte Lauchhammer selbst Dampfmaschinen nach Konstruktionen des späteren sächsischen Maschinenleiters Christian Brendel (1776–1861). Die zweite 1821 in Lauchhammer errichtete Dampfmaschine war eine Konstruktion des preußischen Maschinenleiters Friedrich Holtzhausen (1768–1827).

Neben den ökonomischen Interessen, die Detlev Carl von Einsiedel im Staate und auf seinen Versuchs- und Musteranlagen verfolgte, war er, ganz auf der Höhe der Zeit, universell interessiert und gebildet und förderte die Künste. Dabei ging es noch um die Repräsentation feudal-patriarchalischer Vorstellungen, wie beim Umbau seines Schlosses Wolkenburg im Tal der Zwickauer Mulde, dem eigentlichen Familiensitz. Besonders bemerkenswert sind der Festsaal mit seiner reichen frühklassizistischen Ausschmückung durch Adam Friedrich Oeser (1717–1799) und Johann Christian Unger (1746–1827) und die

18 *Thaddäus  
Ignaz Wiskotschill  
(1753–1795),  
Hermes und Diana,  
zwei Probegüsse,  
Früheste bekannte  
Laubhammer  
Eisengüsse, Vollguß  
in Eisen, 1776 oder  
1778, KGML*



einzigartige zweigeschossige Bibliothek mit maurisch-gotischen Stilelementen im Dach des Schlosses (Abb. 17).<sup>10</sup>

Sozusagen als »kleiner Landesvater« und Kirchenpatron verfolgte Graf von Einsiedel im Wettstreit mit den Waldenburger und Solmser Fürsten der muldenländischen Rezeßherrschaften in der Nachbarschaft das religiös-erzieherische Element. Das drückt sich aus in seinen Bemühungen um das Schulwesen und im völligen Neubau einer Kirche in Wolkenburg. Es ist die schönste frühklassizistische Dorfkirche in Sachsen. Schloß, Kirche und Ökonomie bilden eine Einheit, die ganz folgerichtig durch die Anlage eines niemals eingezäunten Landschaftsparks mit dem Dorf Wolkenburg und den dortigen Betrieben verbunden wurde. Die ohnehin sehr abwechslungsreiche Muldentallandschaft wurde hier bereits in einen Park der sogenannten »Empfindsamkeit« überhöht, ein ganz frühes Beispiel eines englischen Landschaftsparks in Sachsen, zeitgleich entstanden mit Park Greenfield des Fürsten von Schönburg im benachbarten Waldenburg.

Der Park von Wolkenburg hatte und hat noch einen besonderen Beispielcharakter durch die dort aufgestellten Eisenfiguren nach meist antiken Vorbildern aus der Lauchhammer Gießerei.<sup>11</sup> Die Originale aus der Königlichen Antiken- und die Abgüsse aus der Mengsschen Sammlung in Dresden ließen beim Grafen Einsiedel infolge der gewachsenen Antikenbegeisterung die Idee entstehen, sie in seiner Gießerei haltbar zu replizieren und zu verbreiten.<sup>12</sup> Damit war der neue Werkstoff der klassizistischen Skulptur erfunden, der, wie das Porzellan das Rokoko geprägt hatte, nun stilprägend für den Klassizismus werden sollte.<sup>13</sup> Der Gedanke war einzigartig, die technischen Probleme enorm. Ab 1770 begannen die Versuche, eine Kette von Fehlschlägen (Abb. 18).

Das Vorhaben, große Figuren hohl und im Ganzen in Eisen zu gießen, war ohne Beispiel in der Neuzeit, und Technologien mußten erst entwickelt und Fachleute ausgebildet werden. In Dresden wurden Bildhauer beauftragt, Formen und Kopien herzustellen. In Lauchhammer begannen die Modelleure, Former und Gießer zu experimentieren. Ab 1780 war auf Schloß Mückenberg eine eigene Sammlung von Gipsabgüssen nach der Antike installiert worden, als Vorlage oder Matrizen für die Versuche, die neben den Dresdner Modellen noch durch Bestellungen in Italien vergrößert wurde.<sup>14</sup>

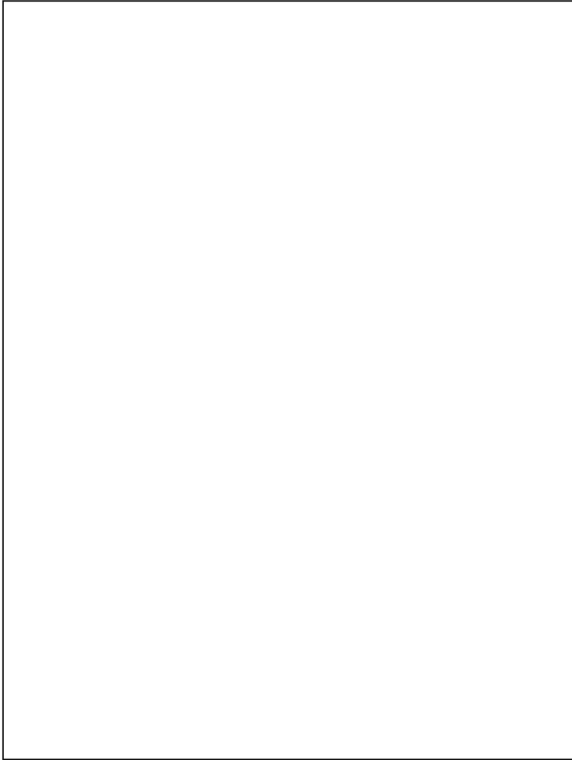
Um Eisengüsse überhaupt zu ermöglichen, wurde schließlich das Wachs-ausschmelzverfahren der Renaissance angewendet. Als Formmaterial eignete sich bei den hohen Eisenschmelztemperaturen am Ende nur speziell aufbereiteter Lehm, sowohl für den Kern als auch den Mantel der Form. Über einen getrockneten Lehmern, der den Hohlraum der späteren Figur bildete und der mit Kerneisen zur späteren Fixierung in der Mantelform versehen sein mußte, wurde von bildhauerisch ausgebildeten Modelleuren die eigentliche spätere Figur in Wachs manuell und optisch nach dem Vorbild aufgetragen. Statisch stark beanspruchte Teile wurden voll in Wachs geformt. Darüber wurde mehrfach Lehm als äußere Form, der Mantel, geschlagen und mit Eisenstäben und Draht umwunden. Das ganze mußte gestützt sein und sorgfältig getrocknet werden, Trocknungsrisse wurden laufend verschmiert. Die ganze Modellierarbeit fand in der Gießgrube statt, an deren Grund unter der Form ein Ofen installiert war. Nach der Trocknung der Form wurde leicht geheizt, um das Wachs auszuschmelzen und so den Hohlraum für das flüssige Metall zu erhalten. Anschließend mußte die Form gebrannt beziehungsweise geglüht werden. Nötigenfalls wurde die Grube mit Holzkohle gefüllt. Danach mußte schnell ausgeräumt und die Form gedämmt werden, damit der Guß aus erster Schmelze noch in die heiße Form erfolgen konnte. Insgesamt ein heikles und langwieriges

Verfahren. Bei zu großen Figuren konnte es notwendig sein, mit geteilter Mantelform zu arbeiten.<sup>15</sup>

1784 gelang so der erste große Eisenguß einer hohlen Figur im Ganzen. Ein in ganz Europa Aufsehen erregender Vorgang.

Schlüsselwerke der Antikenrezeption seit Winckelmann waren die Statuen der Großen und Kleinen Herculenerin. Die heute im Dresdner Albertinum stehenden Gewandfiguren sind Marmorkopien der frühen römischen Kaiserzeit nach verlorenen attischen Originalen des 3. Jahrhunderts vor Christus, die möglicherweise Bronzen waren. Die römischen Kopien befanden sich im Theater der Stadt Herculaneum und wurden beim Ausbruch des Vesuvs im Jahre 79 n. Chr. bis zu 25 Meter unter Geröll und Asche verschüttet. Nach 1706 wurden sie bei Grabungen durch den Prinzen d'Elbœuf gefunden und gelangten in die Sammlung des Prinzen Eugen von Savoyen nach Wien, und nach dessen Tod erwarb sie August III. für seine Dresdner Sammlung.<sup>16</sup> Hier konnte der Graf von Einsiedel Formen abnehmen beziehungsweise Kopien herstellen lassen. 1788 wurde die Große Herculenerin erstmals in Lauchhammer in Eisen gegossen und vor dem Schloß Mückenberg aufgestellt (Abb. 63). 1791 wurde die Kleine Herculenerin gegossen und als Ofenaufsatzfigur für die Bibliothek des Königs Friedrich Wilhelm II. von Preußen in das Berliner Schloß geliefert (Abb. 68). Die Figurenöfen waren eine Lauchhammer Spezialität, angeregt durch keramische bäuerliche Vorbilder in Österreich. 1792 waren auf Bestellung von Carl Gotthard Langhans (1732–1808), dem Architekten des Königs und Erbauer des Brandenburger Tores in Berlin, zwei Figurenöfen für den Palmensaal des Neuen Gartens in Potsdam geliefert worden, die sich heute noch am Originalstandort befinden.<sup>17</sup> Die Eisengüsse der Herculenerinnen sind inzwischen restauriert und haben Aufstellung im Kunstgußmuseum Lauchhammer gefunden.

Zwischen 1784 und etwa 1810 war Lauchhammer die einzige Gießerei, die den Guß solcher großen eisernen Figuren beherrschte und eine große Anzahl von Güssen lieferte. Neben einer Vielzahl von Güssen nach antiken Vorbildern begannen Lauchhammer Modelleure und Dresdner Bildhauer schon ab 1789, zeitgenössische Porträts und Kunstwerke zu formen und zu gießen. Hauptsächlich arbeiteten für und in Lauchhammer Thaddäus Ignaz Wiskotschill (1753<sup>2</sup>–1795) schon vor 1780, Joseph Mattersberger (1754–1825), die beide den Eisenguß erst möglich gemacht hatten, und Friedrich Andreas Ullrich (1750/60–nach 1812). Mattersberger war es, der die ersten zeitgenössischen Porträtbüsten schuf (Abb. 19, 20) und dem die beiden Engelfiguren in der



19 *Josef Mattersberger*  
(1754–1825), *Büste der Louise*  
*Henriette Gräfin von Walkwitz*  
(1767–1797), *geborene Gräfin*  
*von Einsiedel, Eisenguß,*  
1798/1802, *Städtische Kunst-*  
*sammlung Chemnitz*

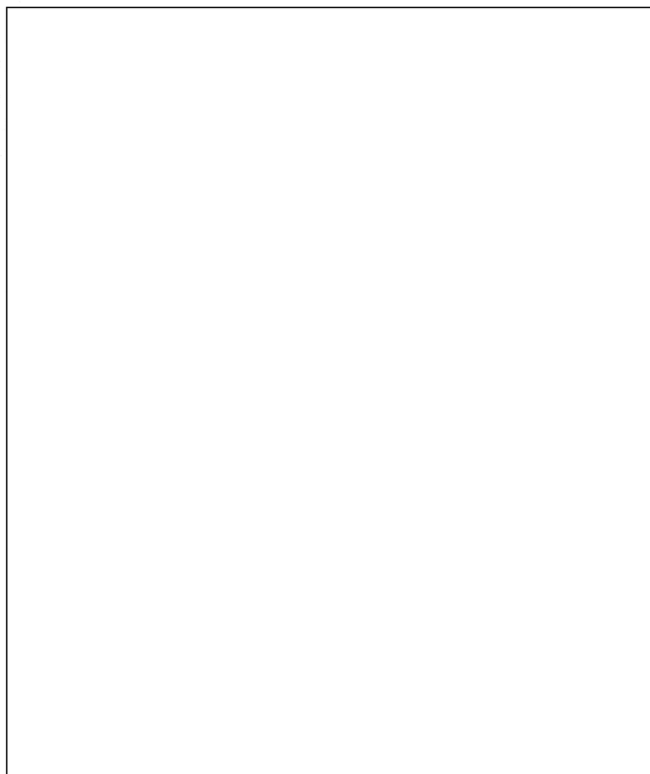
Wolkenburger Kirche (Abb. 62) zugeschrieben werden. Als weitere Dresdner Bildhauer waren Johann Gottlob Matthäi (1753–1832) (Abb. 21), Franz Petrich (1770–1844) und Gottlob Christian Kühn (1780–1828) für Lauchhammer tätig.

Auch Johann Gottfried Schadow (1764–1850), der Begründer der klassizistischen Berliner Bildhauerschule, kam wohl durch die Vermittlung des Freiherrn von Heinitz in Beziehung zur Lauchhammer Gießerei. Er hat sich für den Eisenguß interessiert und eingesetzt. In Lauchhammer ist seine Porträtbüste des Kurfürsten Friedrich August III. gegossen worden, die sich heute in der Dresdner Skulpturensammlung befindet. Der junge Christian Daniel Rauch (1777–1857) hat in Dresden bei Matthäi mit Christian Unger an den Tonmodellen für die eisernen Giebelreliefs der Wolkenburger Kirche (Abb. 61) gearbeitet.<sup>18</sup>

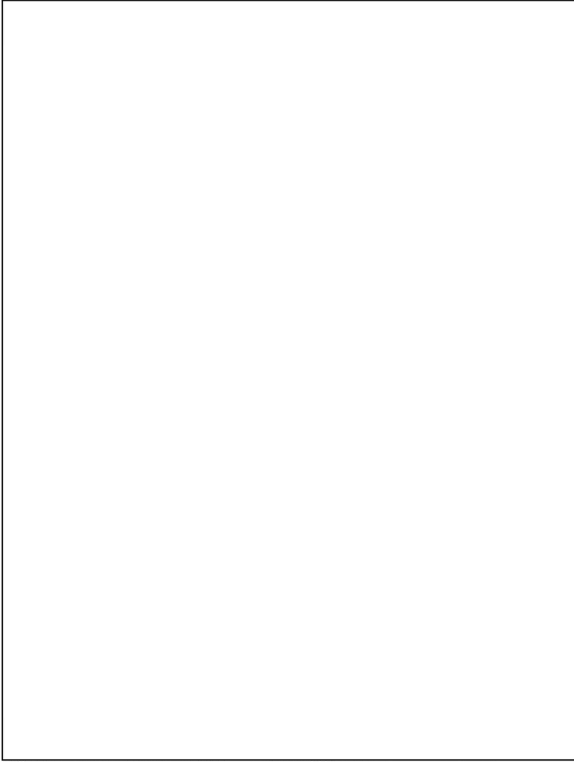
Bedingt durch die napoleonischen Kriege und die Rückschläge durch die sächsische Landesteilung – die Ländergrenze ging jetzt quer durch die Einsiedelschen Werke – kam die weitere Entwicklung ins Stocken. Durch den schnell-



20 *Josef Mattersberger*  
(1754–1825), *Vergleich*  
*zweier Büsten der*  
*Sidonie Albertine*  
*Gräfin von Einsiedel*  
(1745–1787), *links Gips,*  
*vor 1789, KGML, rechts*  
*Eisenguß, 1789 oder*  
*später; ehemals Schloß*  
*Wolkenburg, Skulptu-*  
*rensammlung Dresden*



len künstlerischen Aufschwung der Berliner Bildhauerschule und der königlich-preußischen Eisengießereien Gleiwitz und Berlin, später auch Sayn bei Koblenz, ging ab etwa 1815/20 die führende Rolle beim Eisenkunstguß an Preußen über. 1813 hatte der in Gleiwitz ausgebildete August Wilhelm Stilarzky (um 1780–1838) in der Berliner Gießerei nach langjährigen Versuchen ein neues Formverfahren entwickelt, das in der Folge den Figurenguß revolutionierte. Es war ihm gelungen, mit Kernstücken über einem wiederverwendbaren, also nicht mehr verlorenen Modell, in Sand eine Schadowsche Pilgerfigur für die Berliner Freimaurerloge zu formen und zu gießen. Auch die Entwicklung beim Feineisenguß, besonders im Medaillenguß in Gleiwitz, wurde vorbildhaft.<sup>19</sup> Einmalig waren die Leistungen der preußischen Gießereien bei der Entwicklung von eisernem Schmuck als Folge der patriotischen Bewegung »Gold gab ich für Eisen«. Als »Fer de Berlin« machte er als Modeware in Europa Furore. Seine Feinheit der Form und Schärfe des Gusses wurde von keiner anderen Gießerei je erreicht.<sup>20</sup>

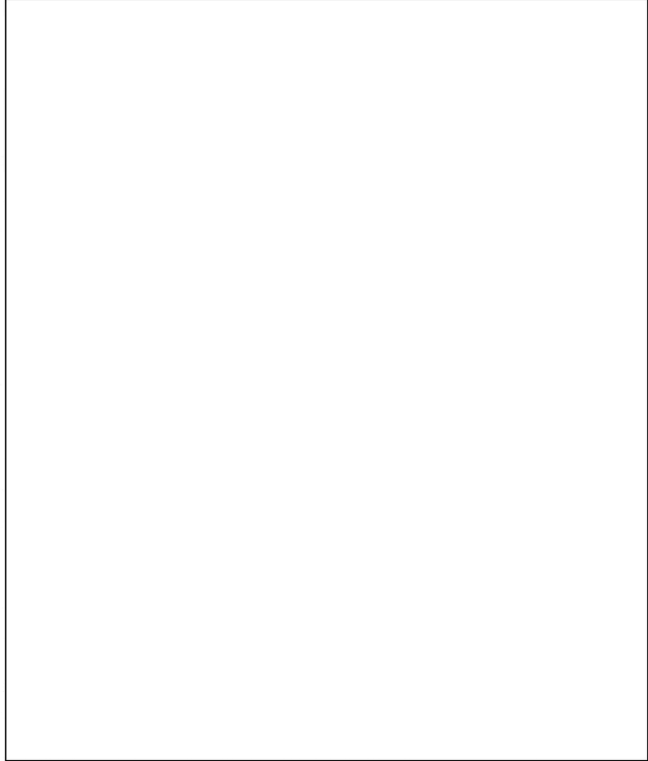


21 *Johann Gottlob Matthaei*  
(1753–1832), *Büste Friedrich*  
*Augusts I., Königs von Sachsen,*  
*Eisenguß, nach 1807,*  
*TU Bergakademie Freiberg*

Beim Guß großer eiserner Figuren konnte Lauchhammer seine Stellung behaupten, zumal unter Detlev Graf von Einsiedel (1773–1861), dem Sohn Detlev Carls, der ab 1805 die Gießereien leitete, weiterhin junge Bildhauer gefördert wurden, besonders der als Modelleur verpflichtete Ernst Rietschel (1804–1861), der auf Kosten des Grafen in Dresden und Berlin studieren konnte. Mit seinem Berliner Lehrer Christian Daniel Rauch war er dann lebenslang befreundet. Viele Arbeiten Rietschels (Abb. 22) und seiner Schüler sind in Lauchhammer gegossen worden. Zuerst sein eiserner Neptunbrunnen für den Marktplatz in Nordhausen und den Park des Prinzen Carl in Glienicke bei Potsdam und zuletzt sein posthum gegossenes bronzenes Lutherdenkmal 1868 für Worms, damals die größte Denkmalanlage der Welt.<sup>21</sup>

Christian Daniel Rauch selbst tendierte immer zur Bronze und hat mit seinen Bronzestandbildern der ersten christlichen Polenkönige für den Dom zu Posen 1838 den Bronzenguß in Lauchhammer eingeführt.<sup>22</sup> Die Oberflächenqualität war so überzeugend, daß Lauchhammer in der Folgezeit zu einer der

22 *Ernst Rietschel*  
(1804–1861), *Büste der*  
*Albertine Rietschel,*  
*geborene Trautscholdt,*  
*Eisenguß, nach 1836,*  
*KGML*



führenden Bronzebildgießereien Europas, insbesondere beim Denkmalguß nach 1870/71, wurde. Spätestens damit ging die Blütezeit des Eisenkunstgusses zu Ende.

Nach der allgemeinen Abkehr von holzkohlebetriebenen Hochöfen in Deutschland und mit der allgemeinen Verwendung von Kupolöfen in den Gießereien verlor Lauchhammer als Eisenproduzent an Bedeutung. Der letzte Hochofen wurde 1876 stillgelegt. Die Roheisenerzeugung wanderte an neue Standorte, hin zu Erz und Steinkohle, nach Oberschlesien, Lothringen, an Saar und Ruhr. Detlev von Einsiedel war 1861 gestorben, und die Werke wurden als Gewerkschaft für die Familie verwaltet. 1872 mußte verkauft werden, und die Aktiengesellschaft Lauchhammer wurde gegründet. Nach der Sanierung und der deutschen Wirtschaftskrise begann ab 1885 ein neuer Aufschwung der Lauchhammerwerke.

Verdienstvoll dabei war als Vorsitzender des Aufsichtsrates Gustav Hartmann (1842–1910), der Sohn des berühmten Gründers der Sächsischen Maschinen-

fabrik Richard Hartmann (1809–1878) in Chemnitz, und als Generaldirektor Joseph Hallbauer (1842–1922), der bei Krupp in Essen gearbeitet hatte. Das Werk Riesa wurde zum Siemens-Martin-Stahl- und Walzwerk ausgebaut, das Werk in Gröditz zur Röhren- und Fittingsgießerei.<sup>23</sup>

In Lauchhammer entwickelte sich aus der Grau- und Stahlgießerei, dem Eisenbau und der Maschinenbauanstalt ein bedeutender Industriestandort. Der Brücken-, Stahl- und Maschinenbau wurde für Lauchhammer bestimmend. Eisenbahnbrücken und Hallenkonstruktionen wurden in alle Welt geliefert.<sup>24</sup> Später sollte sich daraus, mit dem Großabbau der Braunkohlefelder unter den ehemaligen Einsiedelschen Besitzungen beginnend, der Fördergerätebau entwickeln. So wurde 1923 in Lauchhammer die erste Abraumförderbrücke der Welt gebaut.

Die letzte in Lauchhammer gebaute Förderbrücke mit einer Abtragshöhe von 60 Metern bleibt im Revier als technisches Denkmal erhalten. Mit einer Länge von 500 Metern und 15 000 Tonnen verbautem Stahl dürfte sie die größte jemals gebaute bewegliche Maschine der Welt sein.

Interessanterweise sollte zu Zeiten der DDR Lauchhammer noch einmal große Bedeutung für das Hüttenwesen erreichen. Aus hier erzeugten, hochwertigen Braunkohlespezialbriketts wurde, weltweit ebenfalls einmalig, in einer riesigen Kokerei hüttenfähiger Braunkohlekoks für die Stahlwerke der DDR, nach einem an der Bergakademie Freiberg entwickelten Verfahren, produziert.

Die Kunstgießerei Lauchhammer hat die Zeitläufe überdauert und arbeitet als kleiner Betrieb noch heute. Derzeit werden hauptsächlich Bronzeglocken gegossen, damit ist Lauchhammer die einzige Glockengießerei im Osten Deutschlands. Der Eisenguß wird traditionell weitergepflegt.

Das Kunstgußmuseum Lauchhammer besteht seit 1993 und zeigt Beispiele aus der über 275-jährigen Kunstguß- und Industriegeschichte Lauchhammers.<sup>25</sup>

## ANMERKUNGEN

<sup>1</sup> Vgl. zum Lauchhammer und zu Einsiedel allgemein August Schumann: Vollständiges Staats-, Post- und Zeitungs-Lexikon von Sachsen, Zwickau, Bd. 5, 1818 (Lauchhammer); Bd. 6, 1819 (Mückenberg); Bd. 13, 1826 (Wolkenburg); August Schumann, Schiffner: Vollständiges Staats-, Post- und Zeitungslexikon von Sachsen, Zwickau, Bd. 17 (5. Supplementbd.), 1832 (Lauchhammer); Bd. 18 (6. Supplementbd.), 1833 (Wolkenburg).

<sup>2</sup> Vgl. Privilegium des Eisenhammerwerks Lauchhammer de dato den 17. Juli, 1725 und dessen nachherige Confirmationen [...], KGML, DOB 35 (Kopie).

<sup>3</sup> Die Hauptquelle für die Geschichte der Entstehung und des Betriebs des Eisenwerks Lauchhammer bis 1825 ist Trautscholdt 1825 (1996).

<sup>4</sup> Vgl. Joachim Menzhausen: Kulturlandschaft Sachsen. Ein Jahrhundert Geschichte und Kunst, Dresden 1999, S. 187–222; sowie Uwe Schirmer: Sachsen 1763–1832. Zwischen Rétablissement und bürgerlichen Reformen, 2. Aufl., Beucha 2000.

<sup>5</sup> Vgl. Andreas Schöne: Die Leipziger ökonomische Sozietät von 1764 bis 1825, unveröffentlichte Magisterarbeit (Typskript), Universität Leipzig, Historisches Seminar 2000.

<sup>6</sup> Vgl. Wilhelm August Lampadius: Handbuch der allgemeinen Hüttenkunde, II. Teil, Göttingen 1810, S. 296 ff.

<sup>7</sup> Vgl. Wolfhard Weber: Innovationen im frühindustriellen deutschen Bergbau und Hüttenwesen, Friedrich Anton von Heynitz, Göttingen 1976 (Studien zu Naturwissenschaft, Technik und Wirtschaft im neunzehnten Jahrhundert, Bd. 6; zugl. Habil., Uni. Bochum 1974).

<sup>8</sup> Vgl. Rainer Slotta: Das Carnall-Service als Dokument des Oberschlesischen Metallergbergbaus, Bochum 1985, S. 194 ff.

<sup>9</sup> Beiträge zur Geschichte des Eisens, in: Stahl und Eisen. Zeitschrift für das deutsche Eisenhüttenwesen, Düsseldorf 1905, S. 1231 ff.; 1300 ff.

<sup>10</sup> Vgl. Gerd-Helge Vogel: Kunst und Kultur um 1800 im Zwickauer Muldenland. Katalog Städtisches Museum Zwickau, Zwickau 1996, S. 61 ff.; sowie Jana Wierik, hier S. 174–176.

<sup>11</sup> Zum Wolkenburger Gesamtensemble vgl. Jana Wierik, hier S. 173–196; zu den Gartenplastiken auch Röber 1991, S. 18 ff.; zur Ausstattung der Kirchen Claudia Kabitschke, hier S. 117–125.

<sup>12</sup> Vgl. Charlotte Schreiter, hier S. 15–17.

<sup>13</sup> Vgl. aber auch Charlotte Schreiter, hier S. 10–12 und Marcus Becker, hier S. 163–166.

<sup>14</sup> Vgl. Trautscholdt 1825 (1996), S. 24. Die in Lauchhammer erhaltenen Gipsabgüsse nach der Antike, unter denen sich vermutlich auch Teile der Mückenberger Sammlung befinden, sind im Kunstgußmuseum im Inventarband ABG erfaßt.

<sup>15</sup> Vgl. Wilhelm Albrecht Tiemann: Vom Gießen der Statuen, in: Aus einem Guß. Eisenguß in Kunst und Technik, hg. von Jörg Schmalfuß, Berlin 1988 (Berliner Beiträge zur Technikgeschichte und Industriekultur, Bd. 9), S. 163–165; sowie Gregor Döhner, Nadja Rüdiger, hier S. 59–62.

<sup>16</sup> Heiner Protzmann: Die Herkulanerinnen und Winckelmann, in: Die Dresdner Antiken und Winckelmann, Berlin 1977 (Schriften der Winckelmann-Gesellschaft, Bd. 4), S. 33–44; Kordelia Knoll: Zur Entstehung der Dresdener Antikensammlung, in: Von der Schönheit weißen Marmors. Zum 200. Todestag Bartolomeo Cavaceppis, Ausstellungskatalog Wörlitz, hg. von Thomas Weiss, Mainz 1999, S. 53.

<sup>17</sup> Zu den Figurenöfen vgl. Sandra König, hier S. 138–142.

<sup>18</sup> Vgl. Degen 1970, S. 245–288, Abb. 178–199; sowie Claudia Kabitschke, hier S. 122 f.

<sup>19</sup> Vgl. Erwin Hintze: Gleiwitzer Eisenkunstguß, Breslau 1928.

<sup>20</sup> Vgl. Hermann Schmitz: Berliner Eisenkunstguß, München 1917.

<sup>21</sup> Vgl. Monika Arndt: Rietschel, Ernst, in: Ethos und Pathos. Die Berliner Bildhauerschule 1786–1914. Ausstellungskatalog, hg. von Peter Bloch, Sybille Einholz, Jutta von Simson, Berlin 1990, S. 240f.; zum Neptun: Schloß Glienicke. Bewohner, Künstler, Parklandschaft. Ausstellungskatalog, Berlin 1987, S. 319, Kat. Nr. 34; S. 502f., Kat. Nr. 526.

<sup>22</sup> Vgl. Jutta von Simson: Christian Daniel Rauch. Oeuvre-Katalog, Berlin 1996, S. 269 ff.

<sup>23</sup> Vgl. 200 Jahre Lauchhammer.

<sup>24</sup> Vgl. Aktien-Gesellschaft Lauchhammer: Eisenbau. Brücken, Hallen, Hochbauten, Fördergerüste, Schleusentore, Wehre, Verladeanlagen, Behälter, Türme, Maste, Album o. J.

<sup>25</sup> Vgl. Matthias Frotscher: Zeitmaschine Lausitz. Arbeitswelt und Alltag. Der Werkfotobestand des Kunstgussmuseums Lauchhammer, Dresden 2003.