

SAVENVEISTÄJÄT

SCULPTORS IN EARTH

BELDHOEWERS IN AARDE

Anne Ausloos
Wilma Bosland
Emile Desmedt
Irma Weckman
Jeroen van Westen

SAVENVEISTÄJÄT



SCULPTORS IN EARTH



BEELDHOUWERS IN AARDE

**Anne Ausloos
Wilma Bosland
Emile Desmedt
Irma Weckman
Jeroen van Westen**

Kesällä 1989 kaksitoista taiteilijaa osallistui Belgiassa pidettyyn kurssiin, joka käsitteli monumentaali-keramiikkaa. Kurssin oli järjestänyt The World Crafts Council ja sen vetäjänä toimi Anne Ausloos. Näyttelyyn osallistuvat taiteilijat pitävät työskentelyä saven kanssa sekä ajoittaista yhteistyötä muiden taiteilijoiden kanssa näiden omassa ympäristössä haastavana ja hedelmällisenä. Arvo Kankareen tiiliteh-

In the summer of 1989, twelve artists attended a workshop in Belgium. This workshop was on monumental ceramics, organised by the World Crafts Council and directed by Anne Ausloos. Each of us finds it challenging and fruitful to work with earth and to work with other artists in their environment for a while. At the brick factory of Arvo Kankare at Kultela, with the still woodfired kilns, all the conditi-

In de zomer van 1989 woonden twaalf kunstenaars een workshop bij in België. Deze workshop over monumentale keramiek werd georganiseerd door het World Crafts Council en gegeven door Anne Ausloos. Ieder van hen vindt het uitdagend en vruchtbaar om met aarde te werken en dat af en toe te doen samen met andere kunstenaars in hun directe omgeving. Alle voorwaarden waren perfect op de

taalla Kultelassa, jossa vielä käytetään puulämmitteistä polttouunia, kaikki olosuhteet olivat täydelliset. Alueelta kaivettu maa-aines oli hyvin erikoislaatuista ja sitä sai vapaasti käyttää.

Heinäkuussa 1990 taiteilijat työskentelivät tehtaassa ja asuivat yhdessä Somerolla, Etelä-Suomen maaseudulla. Tehtaan suuret rakennukset tarjosivat riittävästi tilaa jokaiselle taitelijalle, sen jokaisessa osassa oli erilainen tunnelma. Arvo Kankare veljineen jatkoi työskentelyä tavanomaisten tuotteidensa, kuten salaojitusputkien ja käsintehdyjen tiilien, parissa. He toteuttivat myös saamansa toimeksiannon venäläisen kirkon restauroimisesta. Tätä varten he valmistivat klassisia suorakulmaisia tiiliskiviä, mutta myös hyvin poikkeuksellisen muotoisia tiiliä erikoisiin yksityiskohtiin kirkon arkkitehtuurissa. Tilanne oli innoitava; taiteilijoilla oli saapuessaan tiettyjä ideoita työnteon laadusta, mutta he joutuivat paikan päällä yhä enemmän tehtaan käsityötuotannon ja työvaiheiden taikavoiman valtaan. He alkoivat hyödyntää tätä, esimerkiksi käyttämällä Irma Weckmanin tapaan erityismuotoja varten tarkoitettuja muotteja.

ons were perfect. The earth with very specific qualities, dug in the area was free to use.

During the month of July of 1990, the artists worked at the factory and lived together in Somero, in the agricultural south of Finland. The large buildings of the factory offered enough place for every individual artist, each place with a different atmosphere. Arvo Kankare and his brother continued to work on their usual products as drainage pipes and handmade bricks. They were executing an order for the restoration of a Russian church. For this they made the classical rectangular shaped bricks, but also very peculiar shaped bricks for special details in the architecture of the church. The situation was inspiring; the artists arrived with certain ideas about what and how to do, but they came more and more under the spell of the factory, its craft production process and the products. They started to take advantage of that, for example by using the moulds for special forms as Irma Weckman did. Anne Ausloos worked with the massive rolls of clay from the factory's pugmill. Wilma Bosland decided to work with the drainage pipes as they came out of

keramische fabriek van Arvo Kankare te Kultela, waar nog met houtgestookte ovens wordt gewerkt. De aarde met zeer speciale eigenschappen die daar in de omgeving wordt gedolven, kon vrij worden gebruikt.

In juli 1990 werkten de kunstenaars op de fabriek en woonden ze in Somero, een klein plaatsje op het Zuid-Finse platteland. De grote gebouwen van de fabriek boden genoeg plaats aan iedere individuele kunstenaar, ieder een plekje met een heel eigen atmosfeer. Arvo Kankare en zijn broer werkten gewoon door aan hun normale producten, zoals drainagebuizen en handgemaakte stenen. Ze waren bezig aan een order voor de restauratie van een kerk in Rusland. Daarvoor maakten ze klassieke rechthoekige bakstenen, maar ook zeer bijzonder gevormde stenen voor speciale details in de architectuur van de kerk. De situatie was inspirerend; de kunstenaars waren met bepaalde ideeën gekomen over hoe en wat te doen, maar ze kwamen steeds meer onder de betovering van de fabriek: het gebouw, het ambachtelijke productieproces en de producten. Ze gingen daar gebruik van maken, bijvoorbeeld door

Anne Ausloos hyödynsi tehtaan savimyllyn massiivisia savirullia. Wilma Bosland päätti työstää salaojitusputkia sellaisena kun ne tulevat ulos savimyllystä erityissuulakkeen lävitse. Emile Desmedt käytti erilaisia valmisteita ja lisäsi näihin tehtaan ympäristöstä löytämiään aineksia. Jeroen van Westen kiinnostui tiilenvalmistuksesta ja sukupolvesta toiseen perheyhteyksinä toimineen tehtaan historiasta. Tavoite aikaansaada hyvä taideteos on itsessään usein vähintään yhtä arvokas taiteilijalle kuin lopputulos. Tässä nimenomaisessa tapauksessa kävi jälleen ilmeiseksi, että niistä monista asioista, jotka vaikuttavat tähän tavoitteeseen, materiaallilla ja työskentelypaikalla on suuri osuus. Työn tulokset esitetään yhdessä Espoossa ja Kouvolassa sekä Amsterdamissa. Luettelo tarjoaa tilaisuuden tiettyssä määrin jakaa tätä tavoitetta taiteilijoiden kanssa.

the pugmill by use of a special mould. Emile Desmedt used different products and added materials he found in and around the factory. Jeroen van Westen became intrigued by the brickmaking process and the history of the factory as a family business, generation after generation.

The quest for a good work of art is in itself often at least as valuable for an artist as the results. In this particular case it became clear again that this quest is influenced by many things, but that materials and place where the work is made are of great importance. The resulting works will be shown together in Espoo, Kouvola (both in Finland) and Amsterdam (The Netherlands). The catalogue provides the opportunity to share the quest with the artists to a certain extent.

de mallen voor speciale vormen te gebruiken zoals Irma Weckman deed. Anne Ausloos werkte met de massieve rollen klei zoals die uit de strengpers van de fabriek komen. Wilma Bosland besloot te werken met de drainagebuizen zoals die direct uit de strengpers kunnen komen door het gebruik van een mal. Emile Desmedt gebruikte verschillende produkten van de fabriek en voegde daar materialen aan toe die hij in en rond de fabrieken vond. Jeroen van Westen raakte geïntrigeerd door het stenen vormen en de geschiedenis van de fabriek als familiebedrijf, generatie op generatie.

De zoektocht naar een goed kunstwerk is in zichzelf vaak zeker zo waardevol voor een kunstenaar als het uiteindelijke resultaat. In dit geval werd opnieuw duidelijk dat zo'n zoektocht wordt beïnvloed door veel dingen, maar dat materialen en de plaats waar gewerkt wordt van groot belang zijn. De werken die ontstaan zijn in de fabriek worden samen getoond in Espoo, Kouvola (Finland) en Amsterdam. De catalogus geeft tot op zekere hoogte de gelegenheid de zoektocht te delen met de kunstenaars.

Kiitossanat

SAVENVEISTÄJÄT on kansainvälinen kiertonäyttely ja sellaisena sillä on järjestelyihin, rahoitukseen, mai-nontaan ja kuljetukseen liittyvät eri-tyisongelmansa. Kiitokset siitä, että taiteilijat pääsivät matkaan näytte-lyn mukana sekä näyttelyluettelosta kuuluvat taloudellista apua antaneil-le Espoon kaupungin Näyttelytila Otsolle, Kouvolan taidemuseolle, Flaamin ja Vallonian hallituksille, NESTE-Espoolle.

Teosten paino ja samalla niiden hau-raus aiheuttaa kiertonäyttelylle huomattavia ongelmia. Kaikki teokset voidaan kuitenkin nähdä yhdessä näyttelyn järjestävässä Näyttelytila Otsossa Espoossa (29.11-30.12.1990) ja Kouvolan taidemuseossa (9.1.-3.2.1991). Alankomaissa näyt-tely pidetään flaamilaisessa De Brak-ke Grond-kulttuurikeskuksessa Am-sterdamissa (syyskuu - lokakuu 1991). Itse asiassa kaiken alku oli Irma Weckmanin vaivannäkö asian puo-lesta ja vieraanvaraisuus, jota meille osoitti Arvo Kankare Kultelan Tiili-putki Oy:sta.

Word of thanks

An international traveling exhibiti-on as SCULPTORS IN EARTH always meets special problems con-cerning organisation, fundraising, publicity and transport. That artists could travel and have a catalogue to go with the exhibition thanks to fi-nancial donations of the city of Es-poo, the Otso Gallery, the Art Mu-seum of Kouvola, the Flemish and the Walloniun Governments, NES-TE-Espoo.

The weight and fragility at the sa-me time of the works creates seri-ous problems for a traveling exhibi-tion. Nevertheless, it will be possib-le to see the works all together in the organizing Otso Gallery at Es-poo (from November 29 to Decem-ber 30, 1990), in the Art Museum of Kouvola (from January 9 to Feb-ruary 3, 1991), both in Finland and in the Flemish Cultural Center De Brakke Grond in Amsterdam (September- October, 1991), The Netherlands.

Of course everything started with the great efforts of Irma Weckman and the hospitality of Arvo Kanka-re of the Kultelan Tiiliputki Oy.

Dankwoord

Een internationale reizende ten-toonstelling als BEELDHOEWERS IN AARDE heeft altijd speciale problemen op het gebied van orga-nisatie, geld verkrijgen, publiciteit en transport. De kunstenaars kon-den werken, reizen, exposeren en een catalogus bij de expositie leve-ren dankzij de steun van de stad Es-poo, de Otso Gallery, het Museum van Kouvola, De Brakke grond, het Vlaamse en het Waalse Gouverne-ment, NESTE-Espoo.

Het gewicht en tegelijkertijd de breekbaarheid van het werk scheidt grote problemen voor een reizende tentoonstelling. Maar alle werken zijn in de organiserende Otso Gal-lerij te zien te Espoo, in het Mu-seum van Kouvola, beide in Finland en in het Vlaams Cultureel Cent-rum: De Brakke Grond te Amster-dam (september- oktober, 1991), Nederland.

En natuurlijk is alles begonnen met de grote inspanningen van Irma Weckman en de gastvrijheid van Arvo Kankare van de steenfabriek te Kultela.

Wilma Bosland (1956)

Blasiusstraat 20 huis
1091 CS Amsterdam
Nederland
020-6682103





Työni Someron tiilitehtaalla kehittyi hyvin erikoisen ympäristön tarjoamista mahdollisuuksista. Siellä oli pitkän pitkä käytävä monine kuivausvarastoineen; siellä oli erikokoisia putkia savimyllystä; sieltä löytyi unohduksissa ollut potkudreija kuivaushuoneen portaiden alta, ja tämän lisäksi tehtaassa käytettiin edelleen suuria, puulämmitteisiä polttouuneja.

Käytävästä tuli tilapäisesti näyttelytila, joka saneli tilateoksen muodon. Otin putket käyttöön niiden ollessa vielä märkiä. Potkudreijalla muotoilin ne spiraaleiksi. Puulämmitteinen uuni antoi väriä teokselleni ja muutti sen keramiikaksi.

Tilateoksen sijoittaminen tehtaan käytävään päätti työprosessin siellä. Näyttelytilat tulevat käytettävissä olevan tilan ehdoilla näyttämään teoksen toisenlaisessa muodossa.

My work developed at the brickfactory of Somero, started from the possibilities given by the very special environment. There was the long, long corridor, with the many drying stores; there were the pipes in various sizes produced by the pugmill. I found a long forgotten throwing table under the stairs to the drying room and, last but not least, there were the big woodfired kilns, which are still in use nowadays. The corridor became the temporarily exhibition room, which destined the shape of the installation. I used the pipes when they were still wet. On the throwing table I deformed them into spirals. The woodfired kiln coloured my work and changed it into earthenware. The installation of the work in the corridor of the factory finished the working process there. The galleries will show the work, depending on the space available, in another shape.

Mijn werk in de steenfabriek te Somero begon met de mogelijkheden die deze bijzondere omgeving mij te bieden had. Zo was er de lange, lange gang met de vele droogkasten; zo waren er de daar vervaardigde drainagebuizen in diverse afmetingen; zo vond ik een lang vergeten draaischijf; en de nog steeds in gebruik zijnde houtovens.

De gang werd de tijdelijke expositieruimte en bepaalde de opstelling. De drainagebuizen vervormde ik in nog natte toestand, door er met behulp van de draaischijf spiralen in aan te brengen. De houtoven kleurde mijn werk en veranderde het in aardewerk.

De plaatsing van het werk in de gang van de droogzolder rondde het werkproces in de fabriek af. In de galleries zal het, afhankelijk van de ruimte daar, steeds in een andere vorm te zien zijn.