

ZENTRALINSTITUT FÜR FORMGESTALTUNG BERLIN



I-64

# Form und Zweck







1/1964

Form und  
Zweck

Zentralinstitut  
für Formgestaltung  
Berlin

Zentralinstitut für Formgestaltung Berlin W 8,  
Clara-Zetkin-Str. 28  
Redaktion: Hanna Schönherr  
Umschlagentwurf und Gestaltung: Axel Bertram, Gruppe 4  
Satz und Druck: VEB Mitteldeutsche Kunst-  
anstalt Heidenau III-25-16 35580 2 Ag 728/25/64  
Klischees: Oskar Schmidt, Wernigerode  
Einband: Föste, Lüddecke, Böhnisch & Co,  
Leipzig

## Inhalts- verzeichnis

7 .....	Zur Bildung des Zentralinstituts für Formgestaltung von Martin Kelm
11 .....	Die Ergonomie – eine Verbündete der Form- gestaltung von S. Gellerschtein
13 .....	Baukastensystem und Formgestaltung von Erhard Beirau
25 .....	Neue Formen aus feuerfestem Glas von Erich Müller
33 .....	Wir brauchen die Aktivität des 3. Partners von Gerhart Müller
37 .....	Kunst und Natur im Dialog – Der Berliner Stahl- und Metallgestalter Fritz Kühn von Elmar Jansen
51 .....	Kunsthandwerk im Grassimuseum von Dr. Fritz Kämpfer
61 .....	Gedanken zur Gestaltung des neuen Instituts- zeichens von Axel Bertram
63 .....	Notiert und glossiert





Mit Wirkung vom 14. Oktober 1963 wurde das Institut für angewandte Kunst, Berlin, in das Zentralinstitut für Formgestaltung umgebildet. Diese Maßnahme ergab sich aus der Notwendigkeit, die Entwicklung der Formgestaltung durch ein staatliches Organ zu koordinieren und planmäßig voranzutreiben und die theoretischen und praktischen Ergebnisse der in der Deutschen Demokratischen Republik tätigen Fachkräfte und die Entwicklungskapazitäten zusammenzufassen. Mit der Bildung des Zentralinstituts wurde ein wesentlicher Schritt zur Erfüllung der ökonomischen und kulturpolitischen Forderung getan, den wissenschaftlich-technischen Höchststand unter Einbeziehung ästhetischer Faktoren zu erreichen. Weltmarktfähigkeit und hohe Qualität unserer Produkte sind ohne Formgestaltung nicht möglich!

Der Fortschritt in Wissenschaft und Technik sowie die moderne Produktion bringen ständig neue Forderungen mit sich. So bedingt die fortschreitende Spezialisierung technischer und wissenschaftlicher Disziplinen eine harmonische Zusammenfassung am Endprodukt, um es in die günstigste Beziehung zum Menschen zu bringen. Probleme der Videotechnik und Stereophonie, der Kraft- und Energieanlagen, der Chemie, des Komplexanlagenbaus in der metallverarbeitenden Industrie sowie die komplexe Fließfertigung und Erzeugnisgruppenarbeit, die Baukastensysteme, die Standardisierung, Typisierung und vieles andere mehr verlangen ein synthetisches Zusammenfließen aller ordnenden Faktoren, um die Technik „menschlich“ zu machen. Im Zusammenhang mit den Forderungen z. B. der Arbeitsphysiologie, der Ingenieurpsychologie, des Arbeitsschutzes, der Hygiene u. a. bekommt die Ästhetik eine integrierende Bedeutung. Die ästhetische Gestaltung aller Produkte und Anlagen, sowohl im Bereich der Produktion, des Wohnens, der Verkehrsmittel als auch des persönlichen Bedarfs usw., ist das Mittel, die „Vergegenständlichung menschlicher Wesenskräfte“, wie Karl Marx es bezeichnete, zu ermöglichen. Es hat sich erwiesen, daß ohne Berücksichtigung ästhetischer Gestaltungsfaktoren, ohne Eingehen auf Elemente der besten Sinnesvermittlung geringe oder keine Beziehung zwischen Mensch und Technik herstellbar ist. Dadurch leiden Lebensfreude, Schöpferkraft und Arbeitsproduktivität. Wir haben dieses ganze Gebiet in den

## Zur Bildung des Zentralinstituts für Formgestaltung

Begriffen der Wahrnehmungs- und Bedeutungsgesetze zusammengefaßt.

Um durch Forschung und Entwicklung Beispiele zu schaffen, bei denen diese Forderungen Wirklichkeit geworden sind, wurde das Zentralinstitut „auf dem Gebiet der Formgestaltung das künstlerisch-wissenschaftliche Zentrum“ (GBl. v. 6. 11. 63, Teil II, Nr. 93, S. 739–740).

Welche Aufgaben stehen im besonderen vor dem Zentralinstitut für Formgestaltung? Zur Durchsetzung der Industrieformgestaltung wurden bekanntlich einige staatliche Maßnahmen eingeleitet, die von großer Wichtigkeit sind. Die Einbeziehung der Industrieformgestaltung in die Gütebestimmung des DAMW bei der Qualitätsfestlegung wirkt sich bereits sehr positiv aus. Die ab 1. 1. 1964 in die Nomenklatur des Planes „Neue Technik“ eingeführte Bedingung, die Formgestaltung neben den technologischen, wissenschaftlichen und ökonomischen Aspekten planmäßig miteinzubeziehen, ist von weitreichender Bedeutung. Hiermit kann gesichert werden, daß die Formgestaltung in Verbindung mit allen wissenschaftlichen, technischen, ökonomischen Belangen systematisch und planmäßig durchgesetzt und entwickelt wird. Die Erfahrung lehrt jedoch, daß organisatorische und administrative Maßnahmen allein nicht genügen, alle Probleme zu lösen, die mit dem Fachgebiet Formgestaltung zusammenhängen. Formgestaltung muß eine Breitenbasis bekommen. Sie muß vor allem von leitenden Wirtschaftlern, Handelsfunktionären, Technikern, Konstrukteuren und den Werkträgern in der Produktion selbst begriffen werden.

Vom Gestaltungsentwurf des Gegenstandes über alle Konstruktions- und Produktionsstufen bis zum Absatz muß ein gleichmäßiges Bemühen um höchste Qualität und beste Ausführung garantiert sein. Dazu ist die ästhetische Bildung breiter Bevölkerungsschichten erforderlich. Es geht darum, daß sich die ästhetische Bildung in der Sauberkeit der Arbeit, in der positiven Einstellung zum Produkt, im Wert und in der Qualität des Gegenstandes, in der gesamten Tätigkeit zum Wohle unserer ökonomischen und kulturellen Entwicklung auswirkt. Erfahrungen beweisen, daß ebenso wie die Bildung eines tonalen Gehörs auch das richtige Sehen von Proportionen und das Gefühl für gute Farb-, Form- und Raumgestaltungen, für zusammengehörende, zweckentsprechende Materialien, wirksamste

Oberflächenbeschaffenheit u. a. entwickelt werden müssen.

Um diesen genannten Gesamtkomplex zu verwirklichen, sind Tagungen, Fachgespräche, Fachvorträge usw. durchzuführen, Schulungs- und Anschauungsmaterial ist zu erarbeiten, und eine breite Informations- und Publikationstätigkeit (Presse, Funk, Ausstellungen usw.) muß organisiert werden. Hieraus ergibt sich bereits ein großes Aufgabengebiet für das Zentralinstitut.

Von noch größerer Bedeutung ist die Durchsetzung von Musterentwicklungen, die als Beispiele weitreichender Gestaltungsperspektive gelten können. Das Zentralinstitut orientiert sich deshalb auf eine künstlerisch-wissenschaftliche Forschungs- und Entwicklungstätigkeit, die den volkswirtschaftlichen Schwerpunktaufgaben unserer Industrie entspricht, die Forderungen der einzelnen Industriebereiche analysiert, verallgemeinert und mit grundsätzlichen Gestaltungsvorschlägen auf die perspektivische Entwicklung Einfluß nimmt. Das Ziel ist, in Zusammenarbeit mit der Industrie einen Vorlauf in der Forschung und Entwicklung zu erreichen, um auch von der Gestaltungsseite her den wissenschaftlich-technischen Höchststand zu wahren. Dabei treten solche Probleme in den Vordergrund wie die Erarbeitung geeigneter Gestaltungsgrundlagen für den Maschinenbau, Auswertung der Ergonomik (Mensch-Maschinensystem), Symbolik, Informationstheorie, Arbeitsorganisation u. a. Weiterhin sind Muster für Gestaltungen von Großserienprodukten zu schaffen, die dem neuesten Stand der Wissenschaft und Technik entsprechen und alle Bedingungen des Gebrauchs sowie der rationellen Großserienproduktion (Standardisierung, Typisierung, moderne Herstellungstechnologie usw.) berücksichtigen. In diesem Zusammenhang geht es darum, daß die Hinweise und Maßnahmen aus den Messeanalysen des Rates für Industrieform konsequent durchgesetzt werden. Ein Schwerpunkt der Arbeit des Zentralinstituts wird die Konzentrierung auf die Produktionsmittelindustrie (Maschinen, Apparate, Werkzeuge, Geräte usw.) sein. Aber auch in vielen Bereichen der Konsumgüterindustrie sind Neu- und Weiterentwicklungen vorzunehmen, um internationales Niveau zu halten, wie z. B. in der Glasindustrie, im Bereich der VVB EBM, der VVB Feinmechanik-Optik u. a.

Die ständige Analyse der Entwicklungstendenzen auf dem Gebiet der Formgestaltung im Weltmaßstab und deren dokumentarische Auswertung für die eigene Formgestaltung ist von besonderer Bedeutung. Es ist begreiflich, daß zur eigenen Einschätzung eine genaue Kenntnis der besten Qualitäten in der Weltproduktion unerläßlich ist. Deshalb wird das Zentralinstitut dieser Aufgabe besondere Aufmerksamkeit widmen.

Die Weiterentwicklung der Formgestaltung kann

nur in Verbindung mit der Verbesserung produktionstechnischer Faktoren gesehen werden. Das Zentralinstitut wird sich deshalb in seiner Arbeit auf die Auswertung und Vorbereitung formgünstiger Technologien, Materialien und Konstruktionen im Sinne der Rationalisierung der Produktion, der Technologie und Verfahrenstechnik orientieren. Auch solche wichtigen Aufgaben wie die Lösung von überbetrieblichen Querschnittsprogrammen – wie z. B. die Erarbeitung eines neuen Standards aller Bedien- und Bauelemente der feinmechanisch-optischen Geräte, des Maschinenbaus, des Starkstromanlagenbaues, der Steuer-, Regel- und Meßgeräte u. a. – sollen durch das Zentralinstitut gelöst werden.

In unserer Industrie werden sich mehr und mehr Entwurfsstellen für Formgestaltung entwickeln. Diese Konsequenz wird sich mit der weiteren Durchsetzung des neuen ökonomischen Systems der Planung und Leitung der Volkswirtschaft nach dem Produktionsprinzip ergeben müssen, weil die Formgestaltung ein bedeutendes Mittel zur Planerfüllung und zur Steigerung der Arbeitsproduktivität darstellt. Um die Ergebnisse der Entwurfsstellen im Sinne einer koordinierten komplexen Gestaltungsentwicklung zusammenzufassen, bekommt das Zentralinstitut die Aufgabe, auf die Entwicklungsvorhaben der Entwurfsstellen für Formgestaltung einzuwirken. Wir wollen erreichen, daß Küchengeräte und -möbel, Rundfunk- und Fernsehapparate mit den Wohnungseinrichtungen, Maschinen mit den Geräten im Produktionsbereich, d. h. alle Erzeugnisse organisch aufeinander abgestimmt sind, so wie es unsere modernen Lebensbedingungen und entwickelten Bedürfnisse erfordern. Nicht alle Industriebetriebe bzw. VVBs haben es nötig, sich eigene Entwurfsstellen für Formgestaltung einzurichten, da der ständige Einsatz der Formgestaltung auf Grund des dafür zutreffenden minimalen Fertigungsprogramms unökonomisch wäre. Hier erwächst dem Zentralinstitut die Aufgabe, für diese Industriebetriebe bzw. VVBs Hilfe und Unterstützung bei der Durchführung von Musterentwicklungen zu geben.

Mit der Zusammenfassung der Ergebnisse der Formgestaltung ist gleichzeitig die ständige Analyse und Auswertung des ökonomischen und kulturellen Nutzens der Formgestaltung verbunden. Das ist deshalb so wichtig, weil davon abgeleitet werden kann, welchen volkswirtschaftlichen Schwerpunkten sich die weitere Entwicklung der Formgestaltung zuwenden muß. Wenn das Arbeitsprogramm des Zentralinstituts diese Analysentätigkeit vorsieht, so ist gleichzeitig damit verbunden, daß das Zentralinstitut durch eine enge Zusammenarbeit mit dem DAMW die Ergebnisse und Prüfmerkmale der Gutachter für Formgestaltung auswertet. Das Urteil des Form-

gestalters hat nach den Richtlinien des DAMW in der Gesamtbewertung der Qualität eine eminente Bedeutung, es ist durch kein anderes Bewertungsmerkmal ersetzbar!

Um nicht zu spekulativen Fehleinschätzungen, zu subjektiven Geschmacksurteilen oder gar zu einem Formendiktat zu kommen, erscheint es wichtig, durch ein zentrales Fachorgan objektive Kriterien echter Formqualitäten zu erarbeiten.

Hiermit hängt bereits eng zusammen, daß geeignete theoretische Grundlagen für die Weiterentwicklung der Formgestaltung geschaffen werden müssen.

Das Ziel der Formgestaltung kann es nicht sein, durch attraktive äußere Gestaltungseffekte, etwa im Sinne einer „eckigen Linie“, (wie es z. Z. viele Beispiele im Ausland aber auch im Inland beweisen) allen Produkten einen Formenkanon „aufzutragen“, um sie „technisch“ wirken zu lassen. Solche vorgefaßten Normative engen die Gestaltungsentwicklung und die Möglichkeiten der Formgestaltung ein und enden schließlich in hohlem Formalismus.

Neue ästhetische Vorstellungen entwickeln sich stets aus echten Verbesserungen soziologischer, funktioneller, zweckmäßiger, technologischer, materialmäßiger u. a. Faktoren, resultierend aus der Befriedigung bestehender und weiterentwickelter Bedürfnisse. Dabei soll die Form den Sinn und die Bedeutung des Gegenstandes veranschaulichen, sie soll das „sinnfällig“ ausdrücken, was sich als Summe und Steigerung aller Gebrauchswerteigenschaften ergibt. Das Zentralinstitut betrachtet die Entwicklung der theoretischen Grundlagen für die Erarbeitung einer speziellen Ästhetik auf dem Gebiet der Formgestaltung als die dringendste Aufgabe. Es ist verständlich, daß auf Grund der Spezifik der einzelnen Erzeugnisbereiche auch unterschiedliche Untersuchungen vorgenommen und eigene theoretische Schlußfolgerungen gezogen werden müssen. Während im Maschinenbau die Probleme der Arbeitsphysiologie, der Ingenieurpsychologie, des Arbeitsschutzes, der Hygiene u. a. zur Grundlage der Ästhetiktheorie gehören, haben solche Begriffe zum Beispiel in der Glas- oder Keramikgestaltung wenig oder keine Bedeutung. Dagegen spielen im letztgenannten Bereich wiederum solche Momente eine vordergründige Rolle, die sich aus den unterschiedlichen Verbrauchergewohnheiten und den verschiedenen subjektiv bedingten ästhetischen Auffassungen ergeben.

Heute kommt man also zur Klärung ästhetischer Fragen mit allgemeinen Formulierungen nicht mehr aus. Deshalb wird auch ersichtlich, daß sich das Zentralinstitut der Erarbeitung dieser Problematik mit ganzer Aufmerksamkeit widmen muß. Praktisch stehen wir dabei vor einer neuen Aufgabe, denn es gilt, den Typ eines

neuen Theoretikers zur Lösung dieser speziellen ästhetischen Fragen zu entwickeln.

Die Weiterentwicklung der Theorie der Formgestaltung hat besondere Bedeutung für die Lehre an den entsprechenden schulischen Einrichtungen. Das Zentralinstitut fühlt sich verpflichtet, Einfluß auf Kaderentwicklung und -lenkung zu nehmen, damit Lehre, Forschung und Entwicklung immer mehr zu einer Einheit verschmelzen. Im Programm des Zentralinstituts stehen noch eine Reihe weiterer Aufgaben, wie z. B. die Bearbeitung aller Schutz- und Rechtsfragen auf dem Gebiet der Formgestaltung, die Propagierung der besten Ergebnisse der Formgestaltung durch Herausgabe von aktuellen Druckschriften, Fachpublikationen, Informationen und Durchführung von Ausstellungen im In- und Ausland.

Die Arbeits- und Maßnahmepläne beinhalten die Aufgaben des Zentralinstituts im einzelnen. Sie sind weitgehend mit den Plänen des Rates für Industrieform identisch. Das Zentralinstitut ist für die Vorbereitung und Durchführung der Beschlüsse des Rates verantwortlich und führt die Geschäfte des Rates. Der Direktor des Zentralinstituts ist gleichzeitig Sekretär des Rates.

Zur Lösung seiner Aufgaben gliedert sich das Zentralinstitut in Abteilungen und Sektoren. Durch die Abteilung für künstlerisch-wissenschaftliche Grundlagenforschung auf dem Gebiet der Formgestaltung wird die Theorie weiterentwickelt. Die künstlerisch-operative Abteilung orientiert sich vor allem auf die Erarbeitung von Beispielen und auf die Zusammenarbeit mit der Industrie. Die Sektoren Dokumentation-Information, Publikation und Ausstellung nehmen die dokumentarische Auswertung und Propagierung der Formgestaltung vor. (Näheres siehe „Informationen Rat für Industrieform“, Heft 1/63).

Das umfangreiche Aufgabengebiet und die Methodik der Formgestaltung bedingen, daß sich das Zentralinstitut zur Lösung seiner Aufgaben eng auf die Zusammenarbeit mit externen Fachkräften – Wissenschaftlern, Formgestaltern, Kunsttheoretikern, Technikern, Ingenieuren, Konstrukteuren usw. – stützt, denn es wäre unsinnig anzunehmen, daß das Zentralinstitut mit seinen insgesamt 48 Planstellen alle notwendigen Probleme aus eigener Kraft lösen kann. Diesen Weg der kollektiven Zusammenarbeit sieht das Zentralinstitut generell als eine Bedingung für die weitere Durchsetzung und Entwicklung der Formgestaltung. Deshalb wird das Zentralinstitut weiterhin das Vertragssystem über gegenseitige Zusammenarbeit ausbauen und so eine noch stärkere Zusammenarbeit mit Industrie, Handel, Instituten, Lehranstalten, gesellschaftlichen Organisationen, Fachspezialisten usw. entwickeln.

Die Umbildung des Zentralinstituts wurde zu

einem Zeitpunkt vorgenommen, an dem der Entwicklung der Formgestaltung mit dem VI. Parteitag und dem 5. Plenum der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands neue Maßstäbe gesetzt werden. Die technische Revolution in allen Bereichen der materiellen Produktion bedingt die konsequente Einbeziehung ästhetischer Komponenten, anders sind unsere volkswirtschaftlichen Perspektivaufgaben nicht lösbar.

Mit der Umbildung stehen wir aber erst am Anfang einer notwendigen und folgerichtigen Entwicklung. Sowohl die Qualität der fachlichen

Arbeit als auch die externe Wirksamkeit des Zentralinstituts müssen gesteigert, weitere organisatorische, materielle und personelle Verbesserungen getroffen werden. Diese Konsequenzen resultieren aus den ständig steigenden Forderungen unserer gesellschaftlichen Entwicklung, aus den Bedingungen des Kampfes um den wissenschaftlich-technischen Höchststand und aus dem auch von den Industrieformgestaltern notwendig zu leistenden Beitrag zur Entwicklung einer sozialistischen Nationalkultur.

Erst nachdem sich Psychophysiologie, Arbeitspsychologie und, darauf aufbauend, Ergonomie als wissenschaftliche Disziplinen entwickelt hatten, war es möglich, experimentell überprüfte psychophysiologische Fakten zu erhalten. Dank der vereinten Anstrengungen von Ingenieuren, Physiologen, Ärzten und Psychologen konnten in relativ kurzer Zeit in einer Reihe von Ländern wertvolle Sachverhalte ermittelt werden, die für die verschiedenen Zweige der Industrie, des Verkehrswesens usw. von Bedeutung sind.

Diese neuen Erkenntnisse machten vielfach auch die besten Konstruktionen in mancher Beziehung anfechtbar. So mußten z. B. fehlerhafte Arbeitstechniken analysiert werden, weil ihre Ursachen in den Unzulänglichkeiten der Maschine selbst verborgen waren. Die Entwicklung der Ergonomie erschloß damit dem Wissenschaftler Gebiete, auf denen früher keine Analysen durchgeführt wurden.

Alles, was nur aus ingenieur-technischem Denken entstanden war, wurde nunmehr nach den Kriterien des Optimums bewertet. Jahrelang existierende Standards wurden kritisch überprüft. Die Ingenieure begannen darüber nachzudenken, was und wie der Mensch arbeitet, wie sein Verhältnis zur Maschine sein muß, und forderten von Physiologen und Psychologen exakte Antworten.

Es gab kaum einen psychischen oder physischen Prozeß, der nicht Gegenstand spezieller experimenteller Untersuchungen wurde, wenn davon möglicherweise Tempo, Exaktheit und Sicherheit der Arbeit abhingen.

Das zentrale Problem der Ergonomie ist die Wechselwirkung zwischen Mensch und Maschine. Davon ausgehend, haben sich die Wissenschaftler dem Studium der sensorischen Funktionen zugewandt. Sie bemühten sich, diese Funktionen meßbar zu machen, sofern sie zur Schnelligkeit und Exaktheit der Wahrnehmung, zu möglichen Fehlern, bedingten Unvollkommenheiten der Signalisierung, dem Tempo und dem Umfang der Information usw. in Beziehung standen. Unter diesem Gesichtspunkt wurden motorische Akte und Reaktionen sowie andere Faktoren, die sich störend auf die gewohnheitsmäßigen Fähigkeiten auswirkten, aber auch Denkopoperationen, emotionale Verhaltensweisen usw., studiert.

Besonders eingehend wurde das Verhalten der Menschen unter komplizierten Bedingungen stu-

## Die Ergonomie – eine Verbündete der Formgestaltung

diert, d. h. beim Auftreten plötzlicher Störungen oder Havarien, in erster Linie solcher, bei denen es darauf ankommt, verantwortliche Entscheidungen zu treffen. Die breite Entwicklung automatischer Steuerungssysteme und das Entstehen neuer Berufe stellten der Ergonomie die Aufgabe, optimale Bedingungen für die Steuerung und Regelung komplizierter Produktionsprozesse zu schaffen. Die radikalen Veränderungen, die sich in der Technik oder in den Steuerungsmethoden, z. B. des innerbetrieblichen Transportes, vollzogen, waren der Impuls dazu, spezielle Experimente durchzuführen, die auf das Studium der Geschwindigkeitsprozesse ausgerichtet waren, welche sich in der Sphäre der Wahrnehmung, der Verarbeitung und aktiven Realisierung der komplizierten und veränderlichen Informationen vollziehen. Die meisten Forschungen auf diesem Gebiet dienten dem Studium der verschiedenen Arten von Signalmechanismen.

Das erhöhte Interesse, das man Geräten entgegenbringt, die Träger wesentlichen Informationsmaterials sind und in den verschiedensten Tätigkeitsbereichen verwendet werden, ist durchaus erklärlich. Es geht darum, daß eine Arbeit, die von dem Betreffenden nur unter angestrengter Beobachtung von Apparaturen ausgeführt wird, die Aufnahmefähigkeit der Empfindungsorgane des Menschen einschränkt und seine Fähigkeit, bestimmte Signalangaben zu erfassen, mitunter ganz ausschaltet. Um fehlerhafte Handlungen zu vermeiden, suchen Konstrukteure und Psychophysiologen Mittel, um eine optimale Umgebung (optimale Felder) zu schaffen und Fehler in dieser Gefahrenzone auszuschalten, die dem Menschen in so kritischen Momenten begegnen können, in denen seine Reaktionsfähigkeit durch die intensiver gewordene Beanspruchung im Arbeitsprozeß eingeschränkt ist. Es ist bewiesen, daß in kritischen Situationen selbst ein auf den ersten Blick geringfügig erscheinender Fehler, z. B. zu enges Nebeneinanderliegen der Steuerungsanlagen, die verschiedene oder entgegengesetzte Funktionen haben, häufig zu katastrophalen Folgen führen kann.

Bei der Analyse verschiedener Konstruktionen vom Standpunkt der Kommunikation begnügt man sich daher nicht mehr nur damit, einzelne Gesetzmäßigkeiten festzustellen, sondern es erweist sich als notwendig, den Grad der Zweckmäßigkeit der Komposition als Ganzes zu be-

werten. Deswegen werden experimentelle Varianten von Konstruktionskomplexen geschaffen, in die alle wesentlichen Elemente der Maschine in den verschiedensten Zusammensetzungen (Verbindungen) einfließen. Festgelegt wird die Verbindung zwischen der Bewegung der Augen und Hände; die Ablesbarkeit der Geräte und ihre Anordnung werden im Zusammenhang mit der Anordnung der Hebel und dem Neigungswinkel untersucht; die Belastung des zentralen und peripheren Sehvermögens wird mit der Richtung und Spannweite der Bewegung verglichen usw.

Die praktische Verbindung zwischen Ergonomie und Ästhetik wird bereits in konkreten Forschungen verwirklicht, wie sie in den Plänen des „Instituts für technische Ästhetik“ für die kommenden zwei Jahre vorgesehen sind. Die Abteilung Ergonomie arbeitet gemeinsam mit Konstrukteuren und Künstlern an der Lösung bestimmter Fragen, die mit der Projektierung von Ausrüstungen und Arbeitsplätzen für eine Reihe von Funktionen auf Flugplätzen, mit optimalen Einrichtungen für die Arbeitsplatzgestaltung für Kraftfahrer u. a. verbunden sind. Die Erfahrungen einer auf diese Weise koordinierten Arbeit werden zweifellos Klarheit in einige Streitfragen bringen und werden unsere Vorstellungen über Verbindung und auch Abgrenzung zwischen Ergonomie und technischer Ästhetik präzisieren.

Dessen ungeachtet erscheint es mir nicht überflüssig, sich auch theoretisch mit diesem Problem auseinanderzusetzen, besonders wenn man bedenkt, daß sich diese Wissenschaften nicht aus irgendwelchen konstruierten Gründen, sondern notwendigerweise einander angenähert haben.

Vor allem wollen wir auf die Frage antworten: Worin besteht das Gemeinsame zwischen Ergonomie und technischer Ästhetik? Ohne auf die Einzelheiten einzugehen, kann man sagen, daß die Ergonomie, die das Problem der Anpassung der Maschine an den Menschen erforscht, einen Bestandteil in dem Fundament bildet, auf dem die Formgestaltung ruht.

Doch gibt es auch wesentliche Unterschiede zwischen Ergonomie und technischer Ästhetik. Diese Unterschiede werden klar, wenn man bedenkt, daß auf dem Wege zu optimalen Konstruktionen Schwierigkeiten entstehen, die jede der genannten Wissenschaften auf ihre Weise überwindet, indem sie sich auf die von ihr er-

kannten Kriterien stützt. Die Konstruktionen müssen von der Idee her optimal sein. Das bedeutet, daß sie den Forderungen der Zweckmäßigkeit und der Ästhetik entsprechen müssen. Die Bedeutung jedes dieser Kriterien verändert sich in Abhängigkeit davon, ob es sich um Maschinen und Aggregate, Transportmittel, Gebrauchsgegenstände, Wohnungen, Bahnhofsräume oder Haushaltsgeräte handelt. In allen Fällen verlangt der Begriff des Optimums eine Befriedigung der materiell-technischen und kulturellen Bedürfnisse unserer Gesellschaft und schließt selbstverständlich gleichzeitig eine Erziehung zum guten Geschmack in sich ein. Bei der Entwicklung optimaler Konstruktionen durchlaufen technische Ästhetik und Ergonomie bestimmte Etappen der Überprüfung und der Anerkennung verschiedener Varianten, in denen sich mit mehr oder weniger Erfolg die Idee des Konstrukteurs verkörpert.

Mir scheint, daß es nicht angebracht ist, die Wechselbeziehungen, die sich zwischen zwei wissenschaftlichen Disziplinen entwickeln, mit dem Verhältnis zwischen einem Ganzen zu Einzelteilen oder zwischen Gattung und Art zu vergleichen. Hier handelt es sich um zwei selbständige Wissensgebiete, zwischen denen es Berührungs- und Unterscheidungspunkte gibt. In allen denjenigen Fällen, in denen die Ergonomie ihr Augenmerk auf Farbe, Formen, Kompositionen usw. richtet, sind diese Berührungspunkte leicht erkennbar. In diesen Fällen ist es zeitweilig schwierig, die Grenze zwischen Ergonomie und technischer Ästhetik zu finden.

Aber wenn es darum geht, die Aufmerksamkeit auf das Erforschen optimaler Bedingungen für die Tätigkeit des Menschen zu lenken, so handelt es sich um eine von der technischen Ästhetik kaum berührte Sphäre. Man kann sagen, daß beide wissenschaftlichen Disziplinen ihren eigenen Forschungsgegenstand haben, desgleichen eigene methodische Verfahren. Auf der Ebene, auf der sie sich eng berühren, muß die Verbindung zwischen ihnen organischen Charakter erhalten. Beide Wissenschaften befinden sich noch in der Entwicklung und ihren Tendenzen kommt große Bedeutung zu.

Übersetzung aus dem Russischen vom Zentralinstitut für Formgestaltung, Sektor Dokumentation (Einleitung gekürzt).

Aus „Techničeskaja Ėstetika“, Moskva 1, 1964/2

Welche Beziehungen bestehen zwischen dem eng mit der Standardisierung verknüpften Baukastensystem und der Formgestaltung? Diese Frage ist deshalb besonders aktuell und einer Beantwortung wert, weil es sich beim Baukastensystem keinesfalls um eine untergeordnete Erscheinung auf dem Gebiet der Konstruktion von Produktionsmitteln und industriellen Konsumgütern handelt. Vielmehr ist es eine typische Tendenz in der technischen Entwicklung der sozialistischen Länder, die immer stärker in den Vordergrund rückt und zunehmende Bedeutung gewinnt.

Deshalb dürften für den Formgestalter die Ursachen und Zusammenhänge, die diese ökonomisch und technisch progressive Tendenz auslösten, nicht uninteressant sein, weil sie ihm die Erkenntnisse der für ihn daraus erwachsenden Aufgaben erleichtern.

In dem Maße, wie sich die sozialistischen Produktionsverhältnisse festigten und die Produktivkräfte entwickelten, erwiesen sich die vorhandenen Formen der Organisation der Produktion und der Arbeit als nicht mehr ausreichend. Das Haupthindernis war hierbei die vom Kapitalismus hinterlassene, zersplitterte Produktion, die Vielzahl von Typen gleicher oder ähnlicher Erzeugnisse, die in zahlreichen Betrieben gefertigt wurden. Das bedeutete, daß im einzelnen Betrieb nur geringe Stückzahlen eines Erzeugnisses hergestellt werden konnten. Die Wirtschaftlichkeit der Fertigung war unter diesen Bedingungen gering, erfolgte unrationell und mit zu hohem Aufwand. So gab es allein im Textilmaschinenbau 1148 Maschinengrundtypen mit rund 1200 Ausführungsarten. Für diese Typenvielfalt bestand keinerlei Berechtigung. Es gelang, die Zahl der Grundtypen auf weniger als 200 zu reduzieren und diese mit 2500 Variationsmöglichkeiten herauszustellen, ohne daß dadurch für die an diesen Maschinen interessierten Abnehmer eine Sortimentslücke entstand. Wie war das möglich? Die Grundlage dazu bot die Standardisierung.

Die Maschinen und danach ihre Bauteile wurden auf ihre Ähnlichkeit, Wiederholbarkeit und Austauschbarkeit hin untersucht. Es zeigten sich zunächst bei Funktionssteilen, aber auch bei anderen Baugruppen große Möglichkeiten, diese durch konstruktive Veränderungen weitgehend zu vereinheitlichen. So entstanden standardisierte Baugruppen, die in großer Stückzahl mit

moderner Fertigungstechnik wirtschaftlich produziert werden konnten. Das Ergebnis waren höhere Arbeitsproduktivität und niedrigere Kosten bei der Herstellung, die in dafür spezialisierten Betriebsabteilungen oder Betrieben vorgenommen werden konnte. Im Werkzeugmaschinenbau und im Textilmaschinenbau werden überwiegend Baukastenmaschinen hergestellt, die sich aus einzelnen Baugruppen, die auch auswechselbar sind und durch andere mit neuer Funktionsbestimmung ersetzt werden können, zusammensetzen. Das dem Baustein-Baukasten des Kindes entsprechende Prinzip fand hier in der modernen Technik Eingang. Auf diese Weise wurden zwei Probleme gelöst.

1. Die Herstellung moderner Maschinen und anderer Ausrüstungen und ihrer Teile kann wirtschaftlicher gestaltet werden.
2. Die Baukastentechnik kann kurzfristig nach Bedarf von einem Verwendungszweck auf mehrere umgestellt werden. Also auch ihr Einsatz ist wirtschaftlicher als der von Einzweckmaschinen.

Unter diesen Aspekten setzt sich das Baukastensystem in immer stärkerem Maße in der Produktionsmittelindustrie, aber auch bei der Herstellung von industriellen Konsumgütern durch. In seinem Gefolge bildet sich auch ein neuer Bereich der Konstrukteurtätigkeit heraus, der Kombinationskonstrukteur. Dieser kombiniert in erster Linie vorhandene Baugruppen zu einer zweckbestimmten Ausrüstung oder Maschine. Erst in zweiter Linie konstruiert er eine neue Baugruppe mit spezifischer Funktion, die für die gedachte Zweckbestimmung einer Maschine, Anlage oder Ausrüstung erforderlich wird und sich organisch in die vorhandenen Bauelemente einfügt.

Am Rande sei vermerkt, daß das Baukastenprinzip auch von kapitalistischen Firmen und folglich in einem weitaus engeren Rahmen übernommen worden ist. Zum Beispiel haben die Renault-Werke in Frankreich und auch einige amerikanische Monopole in ihren Betrieben davon Gebrauch gemacht, um in den Genuß der damit verbundenen ökonomischen Vorteile zu kommen. In der DDR und anderen sozialistischen Ländern eröffnen sich hingegen dem Baukastenprinzip nahezu unbegrenzte Möglichkeiten. Denn dieses Prinzip findet nicht nur im Rahmen eines Betriebes, sondern ganzer Indu-

striezweige und sogar für mehrere Länder gemeinsam Anwendung. In Verbindung mit der Standardisierung ist es der Ausgangspunkt für weitreichende Maßnahmen der nationalen und internationalen Spezialisierung der Produktion bestimmter Erzeugnisse und ihrer Einzelteile. Da wir trotz der erreichten Fortschritte bei der Anwendung des Baukastensystems in unserer Republik, gemessen an den Möglichkeiten, erst am Anfang stehen, erschließt sich hierbei auch dem Formgestalter ein fast unerschöpfliches Betätigungsfeld.

Das Baukastensystem und seine Entwicklung können nur ein Werk sozialistischer Gemeinschaftsarbeit sein. Das lehren die bisherigen Erfahrungen. Die im Maschinenbau der DDR vorliegenden Ergebnisse sind eine Bestätigung dafür. In dieser Gemeinschaft ist auch der Platz des Formgestalters, dessen Tätigkeit mit der Entwicklung von Baukastensystemen beginnen muß.

Konstruktiv gesehen, werden durch das Baukastenprinzip verschiedene Funktionen (eines Arbeitsmittels oder mehrerer Arbeitsmittel) technisch geordnet und in ein zweckbestimmtes System gebracht. Hier bietet sich auch der Ansatzpunkt für die ästhetische Ordnung, öffnet sich das Feld für den Formgestalter, der in Übereinstimmung mit der technischen Ordnung Form und Farbe gestalten soll.

Die Formgestaltung ist dabei in mehrfacher Hinsicht von außerordentlicher Bedeutung. Wenn immer wieder von Partei und Regierung Erzeugnisse von wissenschaftlich-technischem Höchststand gefordert werden, dann schließt das nicht nur die technische Seite ein, sondern auch die Formgestaltung, die den Gebrauchswert, die Qualität und auch die Wettbewerbsfähigkeit eines Erzeugnisses auf dem Weltmarkt mit beeinflußt. Es gibt zahlreiche Beispiele dafür, daß sich ausländische Interessenten beim Kauf von Geräten oder Maschinen von gleichartig technischem, also vor allem konstruktivem Stand und gleichen Qualitätsmerkmalen für das hinsichtlich der Formgestaltung beste Erzeugnis entscheiden. Das gilt auch für Erzeugnisse, die auf dem Baukastensystem beruhen.

Von ähnlicher Bedeutung ist auch die Wirkung, die eine gute Formgestaltung auf die Arbeitsfreudigkeit des Bedienungspersonals auszuüben vermag; ebenso, ob Form und Farbe weitgehend Ermüdungserscheinungen und abnehmender Aufmerksamkeit entgegenwirken. Die formgestaltete Anordnung der Wartungs- und Bedienungselemente kann bewirken, daß Fehler während der Bedienung vermieden werden. Diese Faktoren spielen ebenfalls eine sehr wesentliche Rolle und zeigen, daß die formgestalterische Tätigkeit unmittelbare Beziehung zum Menschen hat. Diese vielseitigen Zusammenhänge gelten erst recht für das Baukastensystem.

Der Formgestalter sieht sich also hierbei sehr interessanten Aufgaben gegenüber.

Das Baukastensystem erfordert vom Gestalter, sich nicht allein auf die Schönheit, Ausgewogenheit und gute Bedienbarkeit nur eines Gerätes oder einer Maschine zu konzentrieren, sondern er muß, um der Grundforderung der Standardisierung und des Baukastensystems nach Austauschbarkeit zu entsprechen, die Einzelteile so gestalten, daß sie in allen funktionsbedingten Verbindungen eine echte Formeinheit ergeben. Die meist mit äußerster Konsequenz auf die Einheit vieler Komponenten gerichtete, logisch konstruktive Ordnung des Technikers wirkt sich auch auf die ästhetische Ordnung günstig aus. Die Formgestaltung muß dabei die umfassenden Beziehungen zwischen der Maschine und den daran tätigen Menschen berücksichtigen.

So soll die Form sowohl die günstigsten Bedienbedingungen und den erforderlichen Arbeitsschutz als auch einen geordneten, zuverlässigen Arbeitsablauf gewährleisten.

Weiterhin können die Fertigungsmöglichkeiten für die einzelnen formgestalteten Teile nicht außer acht gelassen werden, ebensowenig wie die dafür notwendigen Kosten. Der Formgestalter muß daher vom Beginn der Entwicklung an bis zur Serienreife eines Baukastenerzeugnisses mit den Konstrukteuren und Ökonomen zusammenarbeiten, damit nicht die ökonomischen Vorteile des Baukastensystems durch die Art der Formgestaltung unnötig geschmälert werden. Die Kenntnis, ob es mit vorhandenen Werkzeugen und Bearbeitungsmaschinen oder anderen Ausrüstungen möglich ist, die Baugruppen in der beabsichtigten Form herzustellen, aus welchem Werkstoff bei geringstem Materialaufwand, ist ökonomisch wesentlich. Alle diese fertigungstechnischen und ökonomischen Faktoren, von denen der Formgestalter bei der sozialistischen Gemeinschaftsarbeit mit Ökonomen und Ingenieuren Kenntnis erhält, befähigen ihn, die zweckmäßigste und meist auch wirksamste gestalterische Lösung zu finden, die sowohl den technischen wie auch den ökonomischen Erfordernissen entspricht.

Zwei Beispiele aus der Tätigkeit des Zentralinstituts für Formgestaltung in Berlin und der Hochschule für industrielle Formgestaltung in Halle verdienen in diesem Zusammenhang Beachtung. In beiden Fällen wirkten Formgestalter an der Entwicklung des Baukastensystems für spezielle Arbeitsmittel mit. Das Ergebnis bestätigt, daß sich hierbei sehr große gestalterische Möglichkeiten bieten. Der Diplom-Formgestalter Erich John vom Zentralinstitut für Formgestaltung in Berlin arbeitete an der Gestaltung einer Serie von Elektrohandwerkzeugen für Montagebetriebe mit. Vorgesehen waren drei Baureihen in drei verschiedenen Nenngrößen, und zwar erstens mit 52 mm, zweitens mit 75 mm



und drittens mit 87 mm Pohlringdurchmesser. Die Nenngröße charakterisiert die Größe, Leistung und damit auch den Einsatzbereich der einzelnen Maschinengruppen. Zu einer Baureihe gehören eine Vielzahl von einzelnen Werkzeugen, wie Bohrmaschinen, Schrauber, Blechschere, Schleifer usw. In enger Zusammenarbeit mit Technikern des Zentrallabors der VVB Elektrogeräte und dem VEB Elektrowerkzeuge-Apparate Sebnitz wurde ein Baukastensystem entwickelt, welches sich im einzelnen auf drei Baugruppen, nämlich Motor mit Gehäuse, Getriebe mit Arbeitskopf und die Griffelemente aufbaut. Dieses Baukastensystem läßt einen universellen Austausch der Arbeitsköpfe und Griffelemente innerhalb einer Nenngröße zu. Es ist auf Grund seiner Vielseitigkeit in der Lage, alle bis dahin in der Produktion befindlichen Einzelwerkzeuge abzulösen. Bei der Endmontage oder auch später durch den Verbraucher können mit den drei Baugruppen, die einzeln produziert werden, auf einfachste Weise vollwertige Einzelstücke für die verschiedensten Zwecke zusammengestellt werden. (Nach Ausführungen von Diplom-Formgestalter Erich John, Zentralinstitut für Formgestaltung, Berlin.)

Die Hallenser Hochschule mit Diplom-Formgestalter Günter Reißmann wirkte an der Gestaltung eines Baukastensystems von Schweißautomaten im Zentralinstitut für Schweißtechnik (ZIS) mit.

Das Zentralinstitut für Schweißtechnik strebte an, aus möglichst wenigen Bauelementen ein Baukastensystem für alle Automaten und Halbautomaten zu entwickeln, die für das UP-CO<sub>2</sub>-Schweißen benötigt werden. Die Hochschule setzte dieser Auffassung das Prinzip auswechselbarer Baugruppen entgegen, welches sich im Laufe der Zusammenarbeit durchsetzte.

Um einen solchen Baukasten zu schaffen, mußten die Einzelteile in Bohrungen und Anschlußmaßen so aufeinander abgestimmt werden, daß sie untereinander austauschbar sind. Der Gestalter durfte sich also nicht allein auf die Schönheit, Ausgewogenheit und gute Bedienbarkeit eines Gerätes konzentrieren, sondern mußte, der Grundforderung nach Austauschbarkeit folgend, die Einzelteile so gestalten, daß sie in allen erforderlichen Verbindungen eine weitgehend echte Formeinheit ergaben.

Anstelle mehrerer Einzweck-Automaten trat also ein Baukasten, aus dem alle erforderlichen Einzweck-Automaten für die Bereiche Unterpulver- und CO<sub>2</sub>-Schweißen, nämlich Eindraht-, Paralleldraht-, Serienlichtbogen-, Tandem-, Band- und Elektro-Schlacke-Schweißen zusammengestellt werden konnten.

Das einzige vergleichbare Gerät des ausländischen Schweißgeräteherstellers Kjellberg, Schweden, (ESAB), ist in der Kombinationsmöglich-

keit und Formgestaltung dem Baukasten des ZIS unterlegen.

Von der Grundkonzeption ausgehend, wirkte der Formgestalter an dieser Aufgabe mit. Von ihr leiteten sich dann spezielle Probleme ab. Es sei hier nur auf die Gestaltung der Bedienungselemente verwiesen.

Der vorliegende Automat hat wenige Bedienungselemente. Trotzdem muß man zwischen mechanischen und solchen, die einen elektrischen Vorgang einleiten, unterscheiden. Besonders die mechanischen kann man wiederum in wenig und oft benutzte unterteilen. Die am wenigsten benutzten mechanischen Bedienungselemente sind die Klemmschrauben, die die Traversen, Drahttrommelarme und Trichter befestigen. Alle Schrauben haben die gleichen Abmessungen. Sie können deshalb mit einem Schlüssel bedient werden. Häufiger werden die Supportkurbeln und die Arretierschrauben der Drehstücke benutzt. Sie sind kräftig ausgeführt. Aus physiologischen Gründen wählte man Kurbeln, weil diese dem Drehknopf gegenüber den Vorteil haben, daß sie die Armmuskulatur schonen. Kleine Bedienungselemente müssen in ihrer Griffgestaltung dem erforderlichen Kraftaufwand und den physischen Eigenschaften der Hand angemessen sein. Getriebeschalter und Düsenverstellung sind der Bewegungscharakteristik und dem Kraftaufwand entsprechend als Knöpfe ausgeführt.

Die elektrischen Bedienungselemente sind auf der Schaltfront des Regelgerätes zusammengefaßt. Die Ablesinstrumente sind auf der linken Seite angebracht und werden beim Schalten mit der rechten Hand nicht verdeckt. Soweit keine Serien-Druckschalter verwendet wurden, wählte der Gestalter Schaltknopfformen, die ein eindeutiges Ablesen gestatten.

Die Schaltbezeichnungen sind auf der weißen Schaltfrontplatte in Siebdruck farblich ausgeführt. Die Präzision des Druckes ist besonders geeignet, den Charakter elektrischer Vorgänge zu verdeutlichen. (Vergl. Günter Reißmann und Wolfgang Döring: Geräteentwicklung in Verbindung mit technischer Formgestaltung. ZIS, Halle, Mitteilungen 2/63, S. 263 ff.)

Die Fotos spiegeln die gestalterischen Möglichkeiten wider, die sich in beiden Fällen boten und zeigen, wie sie genutzt wurden. Das Ergebnis spricht für sich.

Der Anwendungsbereich von Prinzipien des Baukastensystems beschränkt sich keineswegs nur auf Produktionsmittel. Er reicht bedeutend weiter und umfaßt eigentlich den Bereich aller industriell hergestellten Erzeugnisse. In allen Fällen ist dabei die Standardisierung der Einzelteile, Anschlußmaße, Bauelemente usw. der Ausgangspunkt, um moderne Fertigungsverfahren anzuwenden und rationell produzieren zu können. Es sei in diesem Zusammenhang nur an Fernsehgeräte erinnert, von denen in der DDR nur

zwei Grundtypen gebaut werden, die jedoch in über 10 Variationen vorhanden sind, so daß keine Uniformierung festzustellen ist. Die Herstellung wird unter diesen Umständen in höchstem Maße wirtschaftlich.

Bemerkenswert ist in diesem Zusammenhang das Ergebnis einer Zusammenarbeit zwischen dem Zentralinstitut für Formgestaltung, Dipl.-Formgestalter Jürgen Peters, dem Büro für Entwicklung – Messen – Werbung des Fachbereiches Möbel in Leipzig, den Architekten Horn und Wüstner, und der Abteilung Technik der VVB Rundfunk und Fernsehen. Es wurde eine Bausteinserie „Rundfunk-Stereo-Phono“ entwickelt, die auf eine moderne Wohnraumgestaltung abgestimmt ist. Dem Maßsystem der Bausteine wurden die Standardmaße, die für die Neuentwicklungen der Möbelindustrie gelten, zugrunde gelegt. Diese Bausteinserie ist infolge des einheitlichen Maßsystems, das auf den Typenmaßen der Möbelindustrie basiert, unbegrenzt variierbar. Der Käufer kann also, seinen Gestaltungswünschen entsprechend, die Geräte einordnen. Dazu boten sich die Möbelsätze „Leipzig 3“ und „Leipzig 4“ an, die von den Architekten Horn und Wüstner des Büros für Entwicklung – Messen – Werbung des Fachbereiches Möbel in Leipzig entwickelt und erstmalig auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1964 gezeigt wurden.

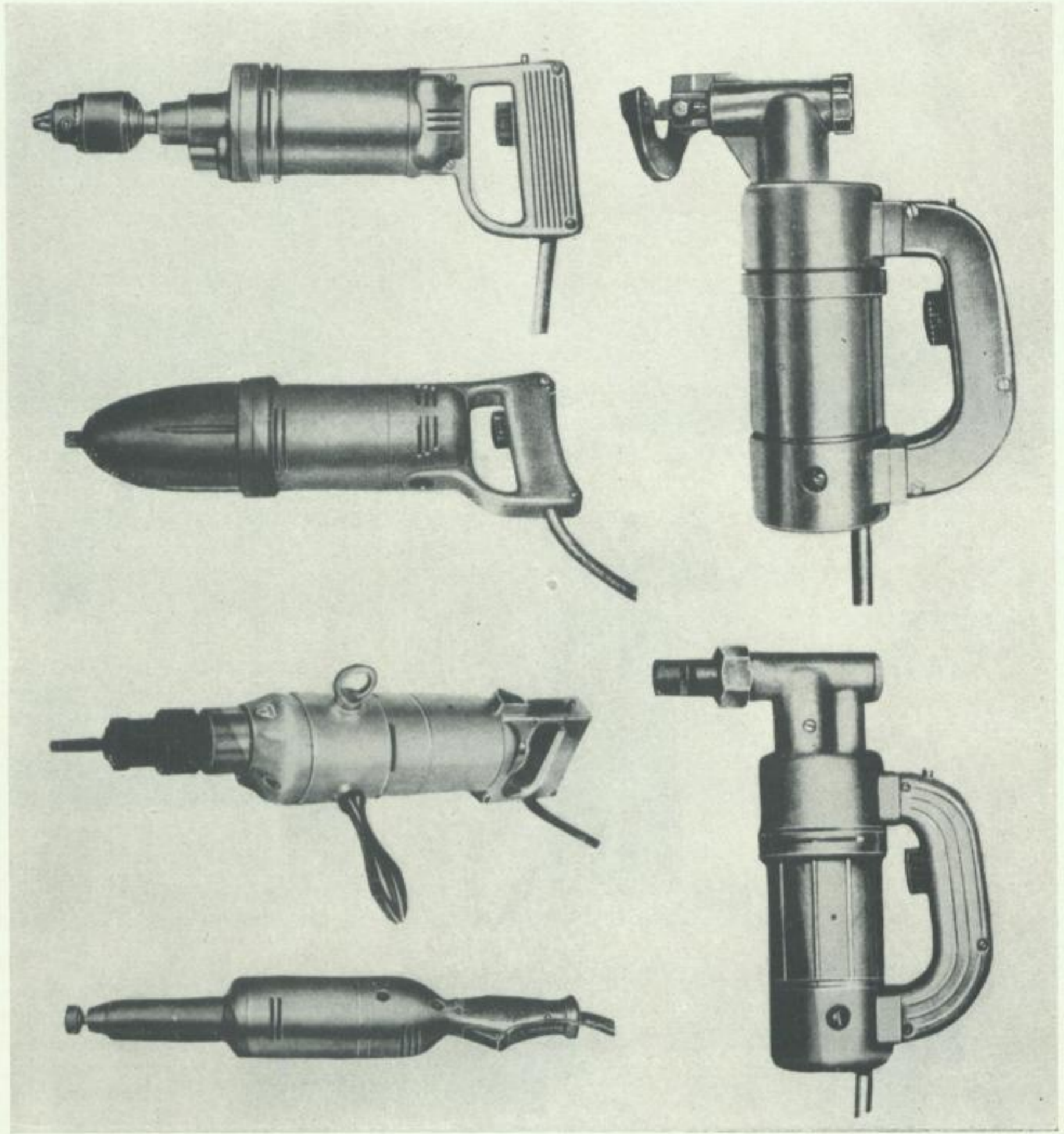
Im einzelnen handelt es sich um zwei Rundfunk-Steuergeräte (Typen VS 65 und OS 65), ein Phono-Gerät mit dem Plattenspieler P 13 vom Funkwerk Zittau – (der als Typ der Bausteinserie mit P 13 S 65 bezeichnet wird) – und einen HiFi-Stereo-Verstärker XS 65 (HiFi = High Fidelity, bedeutet hohe Naturtreue bei der Wiedergabe von Musik), sowie drei Lautsprecherboxen (Typen LS 65 I, LS 65 II, LS 65 III). Jedes dieser Geräte erfüllt spezifische Qualitätsansprüche hinsichtlich der Tonwiedergabe. Die Steuergeräte erfüllen bestimmte Anforderungen hinsichtlich der Bedienungsmöglichkeit. Die Lautsprecherboxen sollen so aufgestellt werden

können, daß sie die dem Raum entsprechende günstige Akustik ermöglichen.

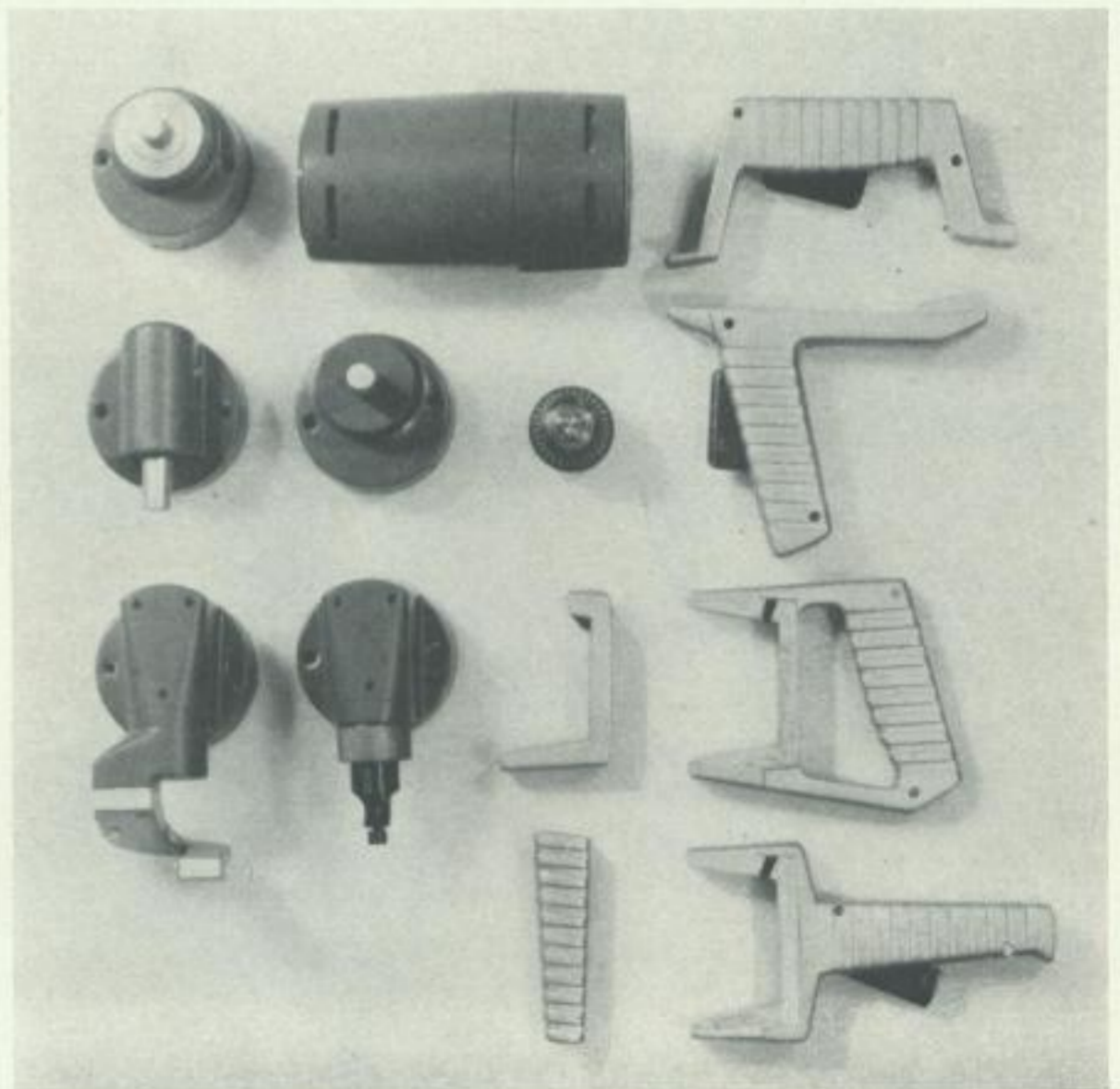
Die Anordnung dieser Geräte wie auch der Möbel bietet sehr große Variationsmöglichkeiten, so daß sowohl den Wünschen der Raumgestaltung als auch denen nach bester Akustik entsprochen werden kann. Die Geräte der Bausteinserie eignen sich auch für jede schon vorhandene Möbeleinrichtung, einmal hinsichtlich der Größe, zum anderen auch nach ihrer Gestaltung, die frei von kleinbürgerlichem Repräsentationsbestreben ist. Für jede Räumlichkeit ergeben sich für die Möbelteile und die verwendeten Geräte zahlreiche Kombinations- und Variationsmöglichkeiten. Die Abbildungen zeigen das anschaulich. (Nach Ausführungen von Diplom-Formgestalter Jürgen Peters, Zentralinstitut für Formgestaltung, Berlin.)

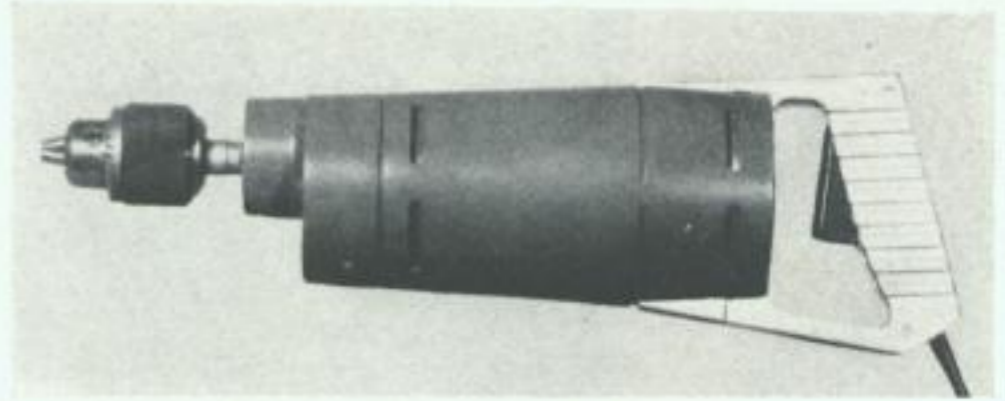
Das ist ein weiteres Beispiel, wie weit der Rahmen für das Baukastensystem und seine Anwendung gezogen ist, welche Möglichkeiten sich demjenigen Formgestalter erschließen, der zur Entwicklung dieses Systems mit seinen Mitteln beiträgt. Aus der engen Zusammenarbeit zwischen Formgestalter und Konstrukteur entstehen Erzeugnisse, die mit höchster Produktivität und niedrigsten Kosten hergestellt werden können, die sich auch in ästhetischer Hinsicht auf dem Weltmarkt behaupten werden.

Das Baukastensystem mit seinen fertigungstechnischen, ökonomischen und gestalterischen Vorteilen stellt eine wesentliche Entwicklungstendenz mit großer Zukunft in allen sozialistischen Ländern dar. Denn es gibt keine privatkapitalistischen Eigentums- und Profitinteressen mehr, die ihm eine Schranke in den Weg legen. Im Bestreben, die Produktivität zu erhöhen, die Kosten zu senken, die Produktivkräfte zu entwickeln, wächst unter sozialistischen Gesellschaftsverhältnissen seine Bedeutung. Das Baukastensystem wird zu einer dominierenden Tendenz. Deshalb sollte auch der Formgestalter weiterhin dieser Tatsache Rechnung tragen und mit Kräften an der Entwicklung mitwirken.

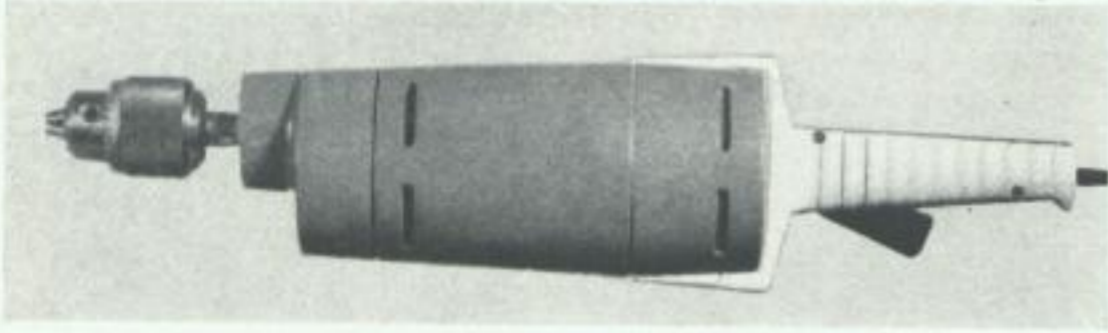


1. Bisher in der Produktion befindliche Einzelwerkzeuge des VEB Elektrowerkzeuge-Apparate Sebnitz  
 2. Elektro-Vielfach-Handwerkszeug. Teile des Baukastensystems der Nenngröße 75 mm: Getriebeköpfe, Motoreinheit, Griffelemente, Alu-Spritzguß, taubenblau, silber  
 Entwerfer: Erich John, Zentralinstitut für Formgestaltung. 1962  
 Hersteller: VEB Elektrowerkzeuge-Apparate Sebnitz

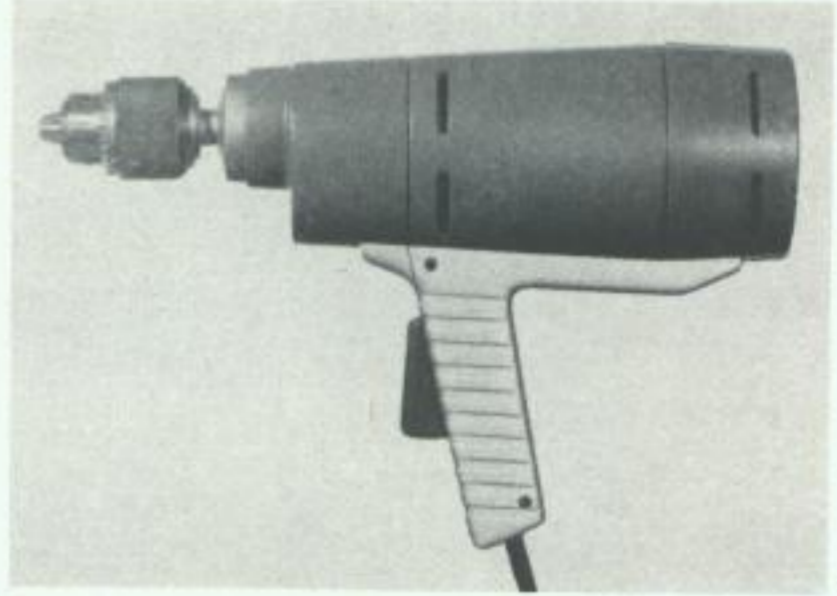




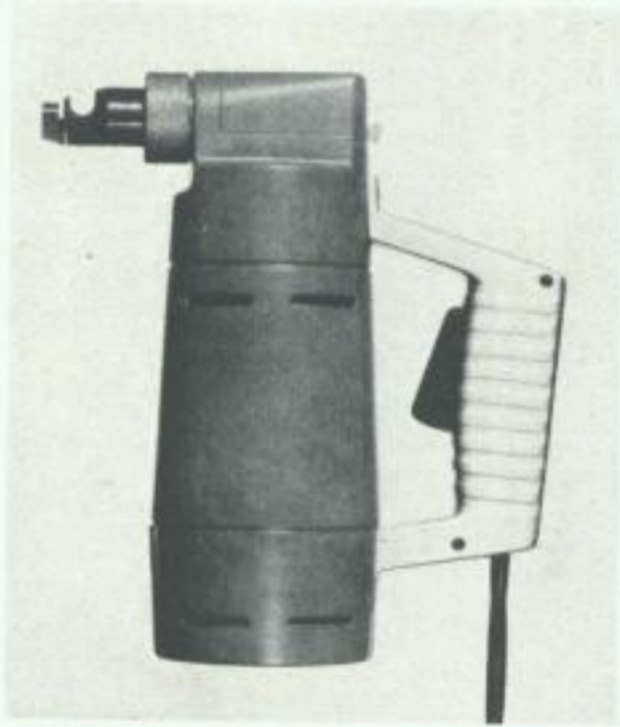
3



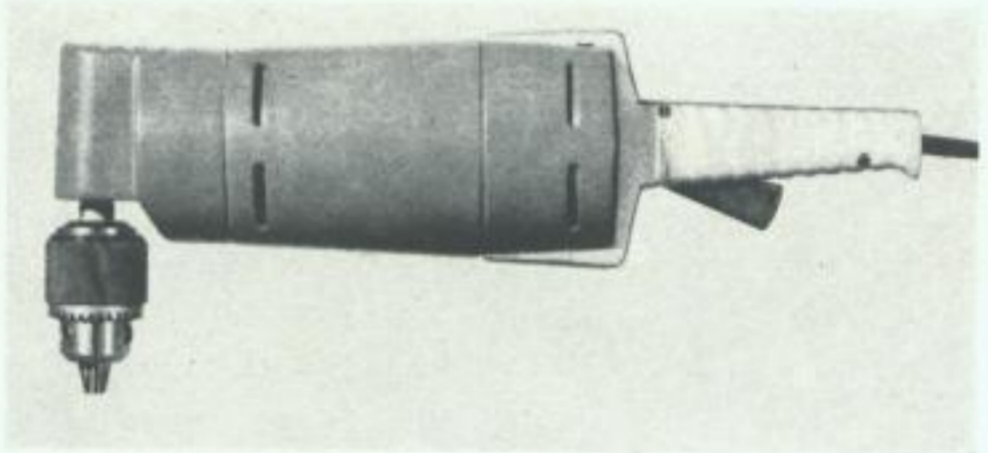
4



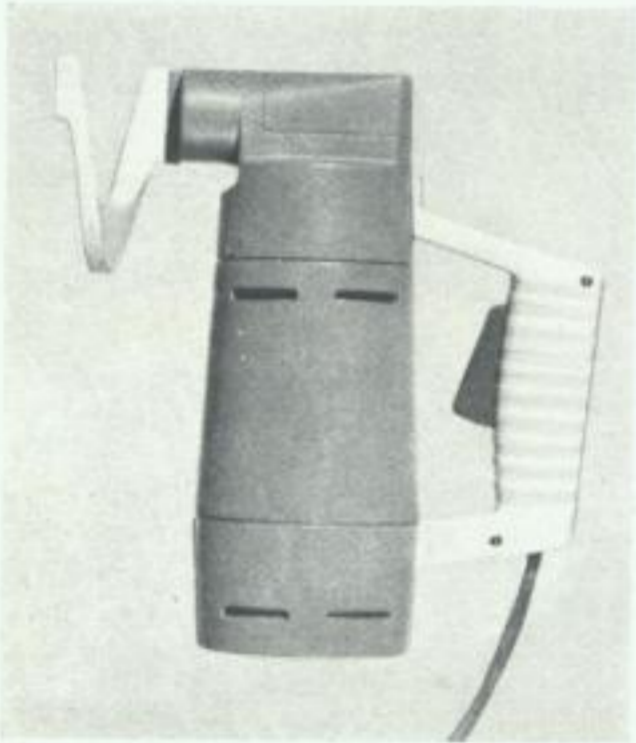
5



6



7

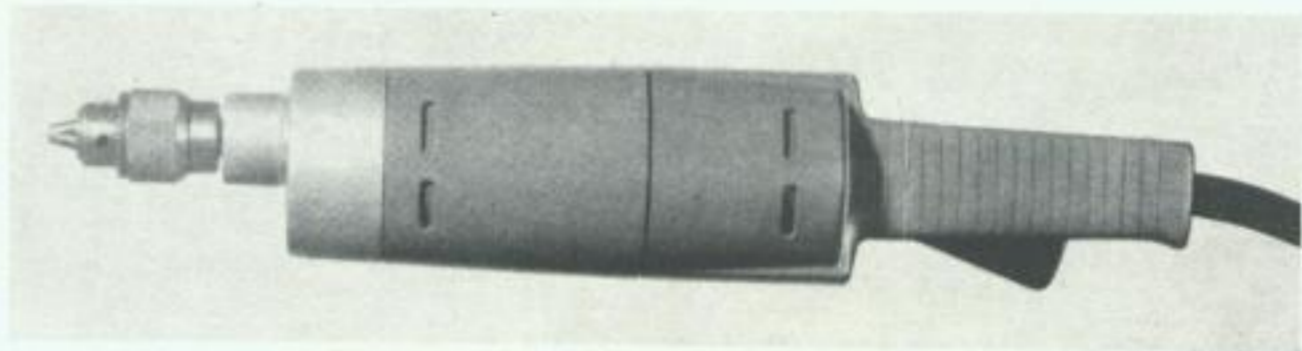


8

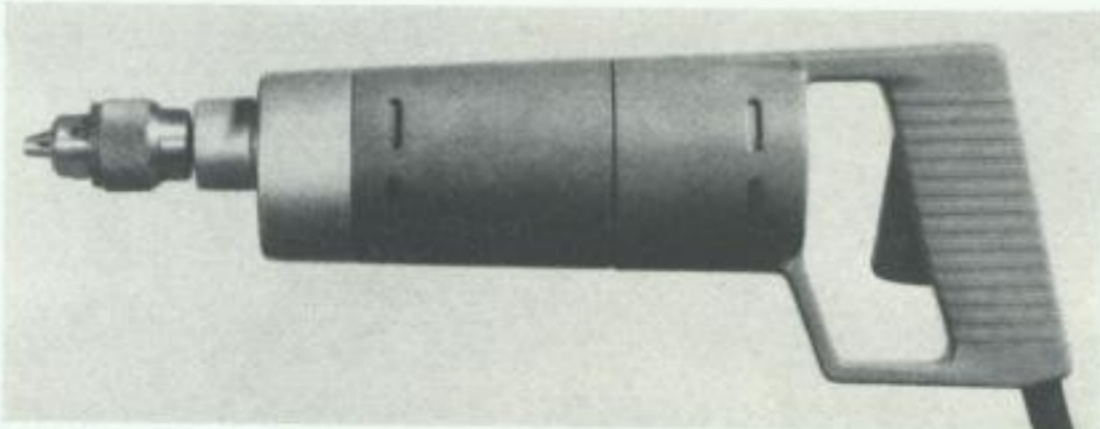


9

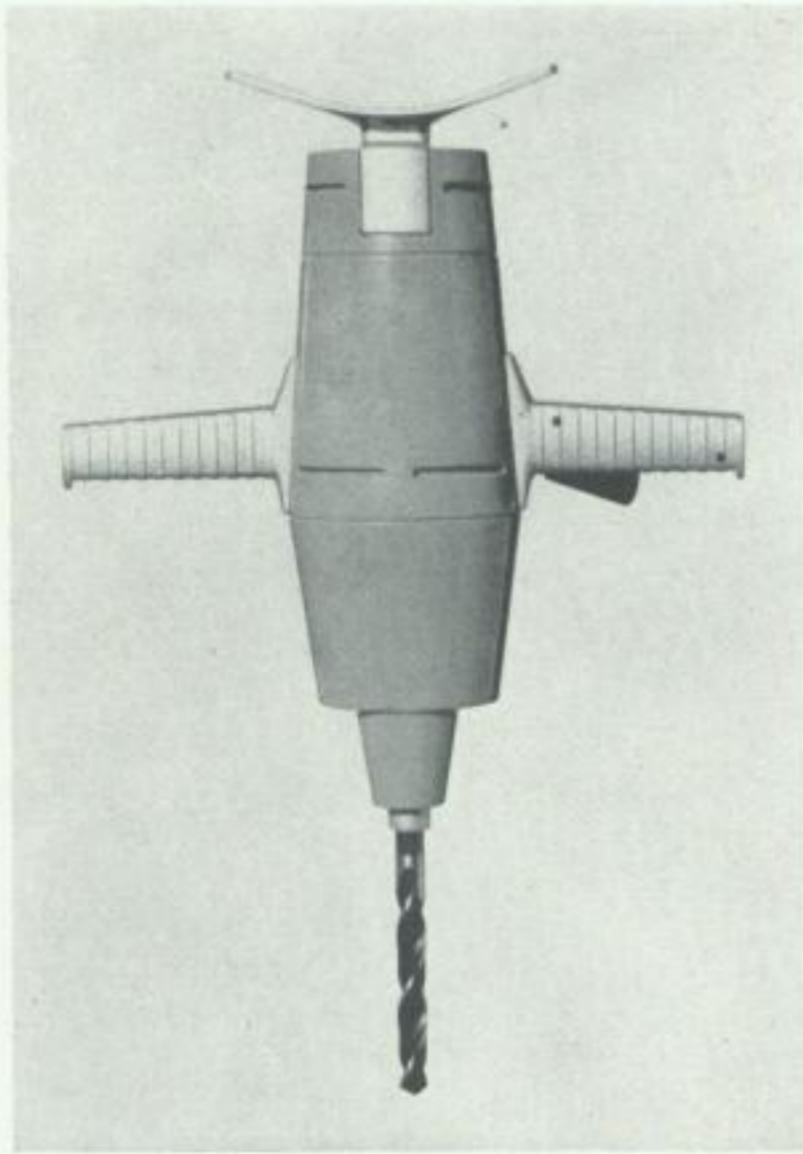
3.-9. Kombinationsbeispiele der Bohrmaschine: 3. Spatengriff – 4. Stielgriff  
 5. Revolvergriff – 6. Knabber – 7. Winkelbohrmaschine – 8. Blechschere – 9. Gewindeschneidmaschine  
 10./11. Bohrmaschine, Nenngröße 52 mm, mit Stiel- bzw. Spatengriff. Alu-Spritzguß und schlagfestes Polystyrol oder Polyester, blaugrau  
 Entwerfer: Wolfgang Dyroff, Zentralinstitut für Formgestaltung, 1962. Modell für Zentrallabor der VVB Elektrogeräte, Karl-Marx-Stadt



10

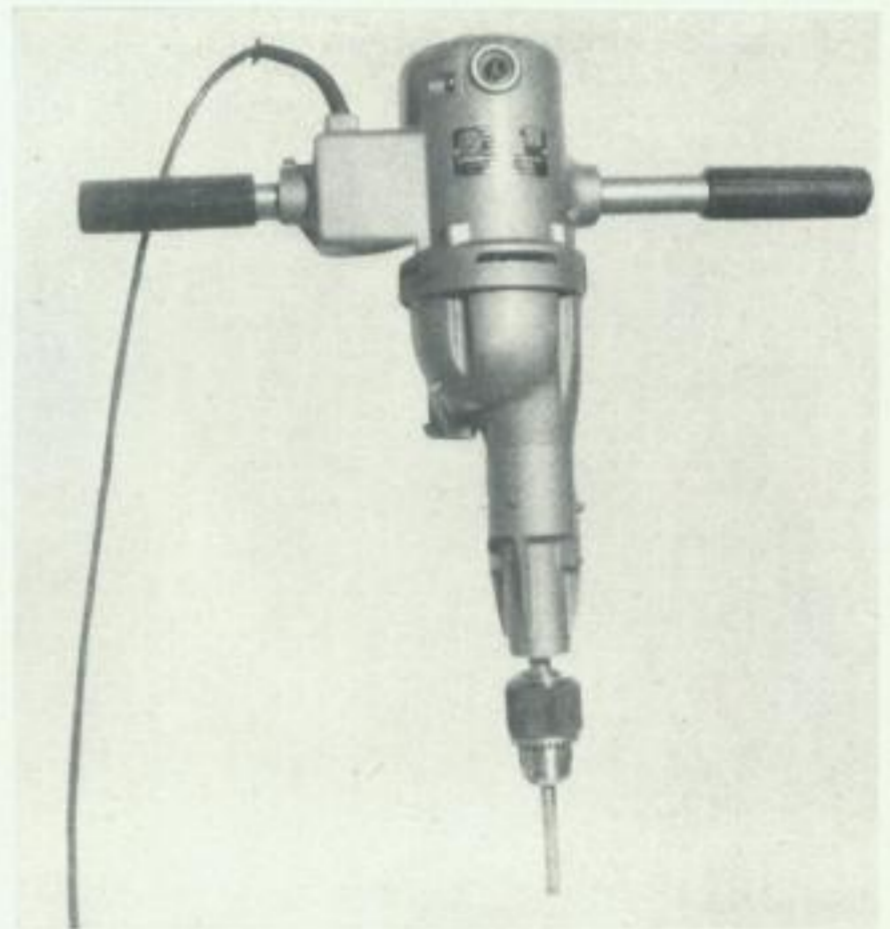


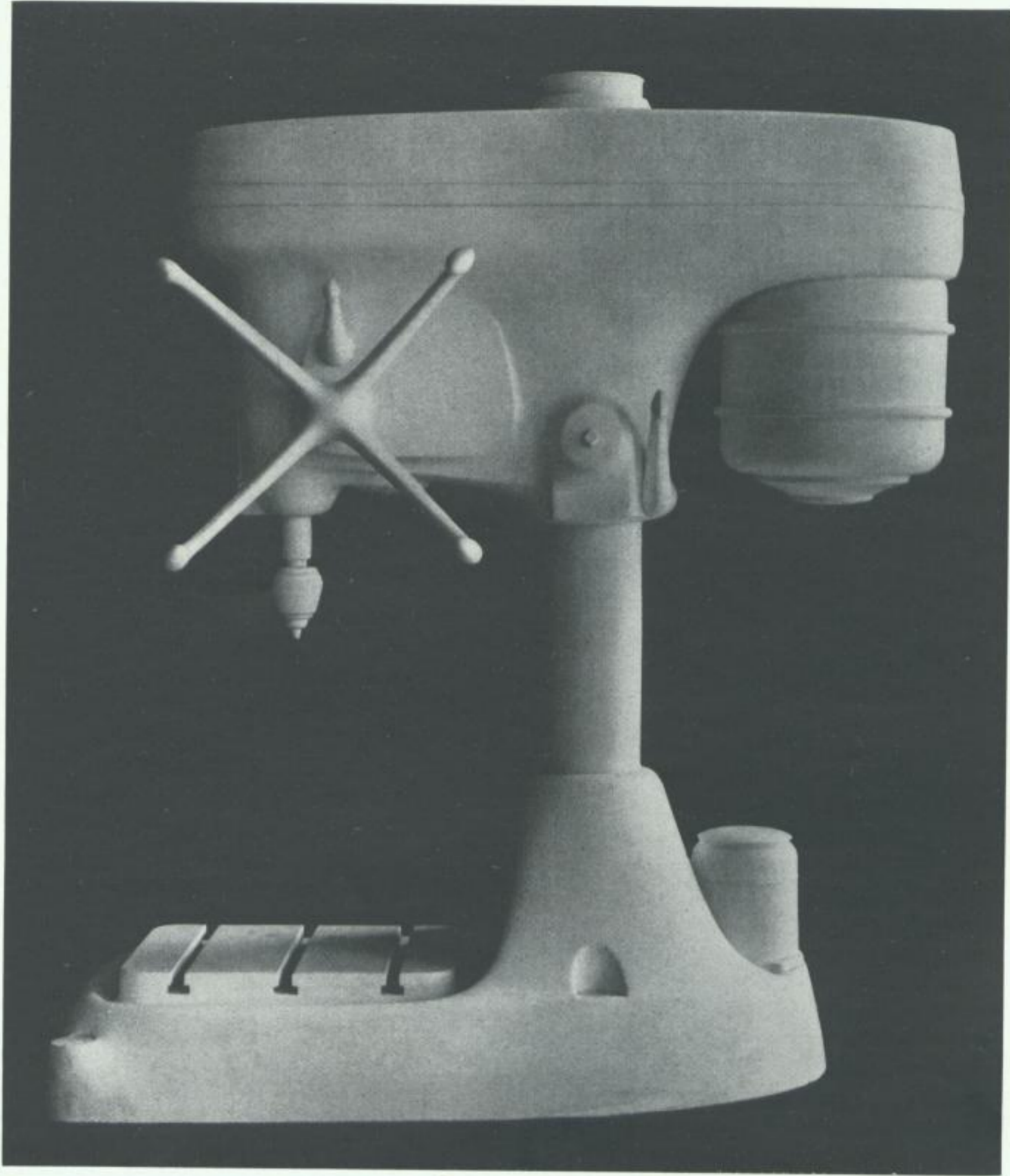
11



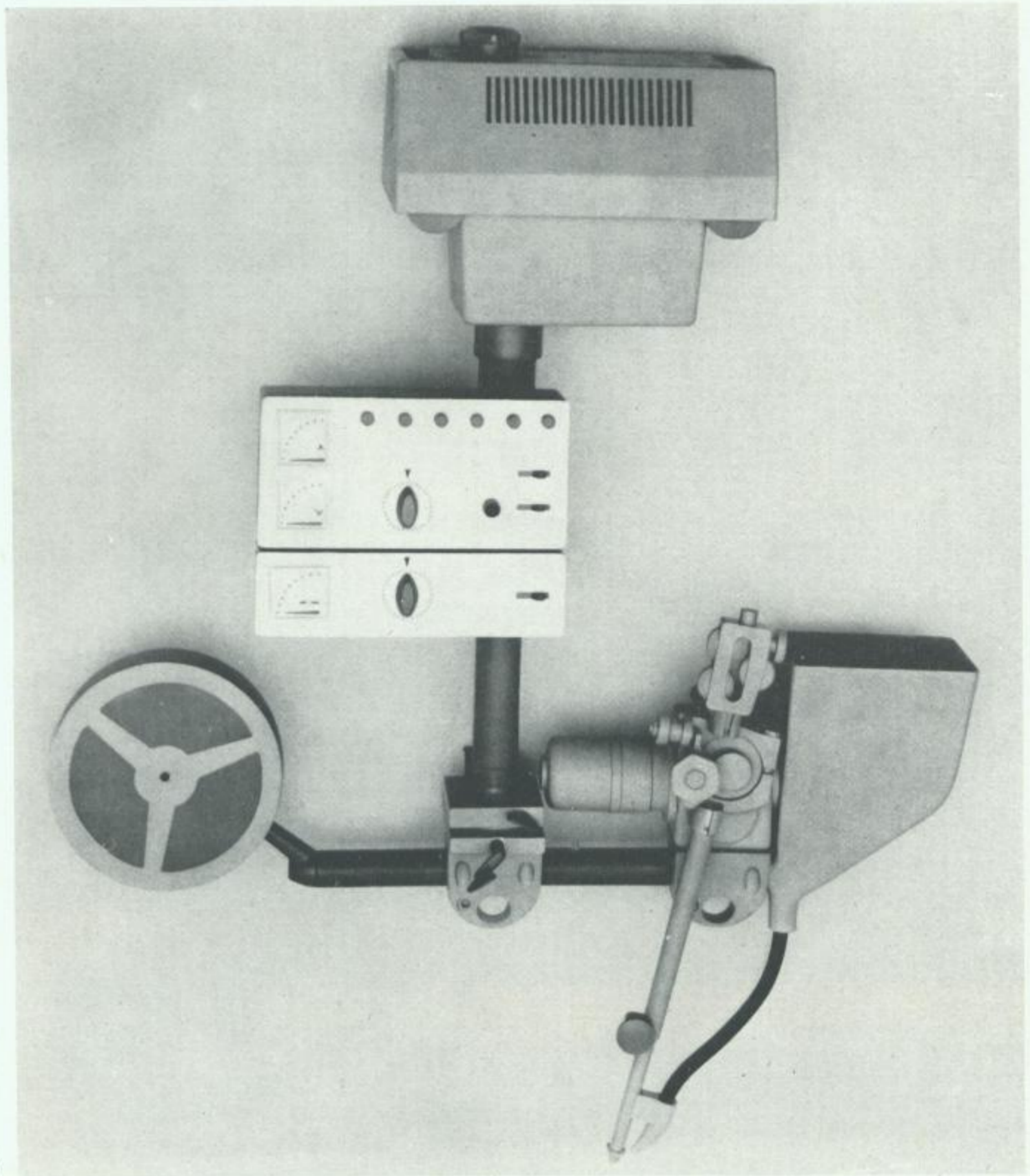
12. Bohrmaschine, Nenngroße 87 mm. Alu-Spritzguß, taubenblau, silber  
 Entwerfer: Erich John, Zentralinstitut für Formgestaltung. 1962. Grundsatzentwicklung für Zentrallabor der VVB Elektrogeräte, Karl-Marx-Stadt

13. Bisher produzierte Bohrmaschine gleicher Größe für Bauarbeiten. Ungestaltete Form

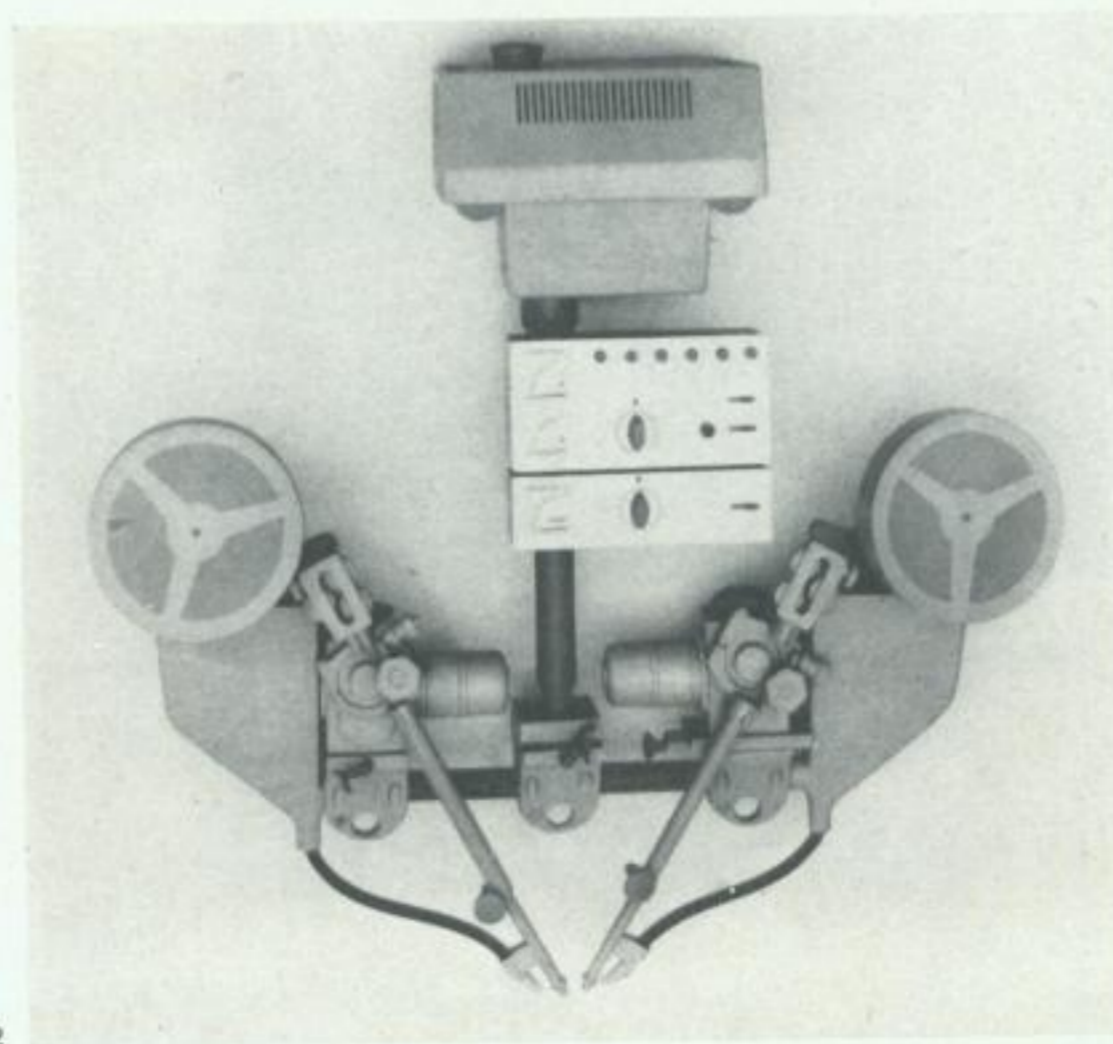




14. Tischbohrmaschine (Gipsmodell). Diplomarbeit: Rudolf Dobita, ČSSR. 1956. Die Gestaltung neigt zur formalen ästhetischen Überarbeitung einer vorhandenen Konstruktion, ohne die funktionellen Möglichkeiten grundlegend zu untersuchen und für die Gestaltung zu nutzen.

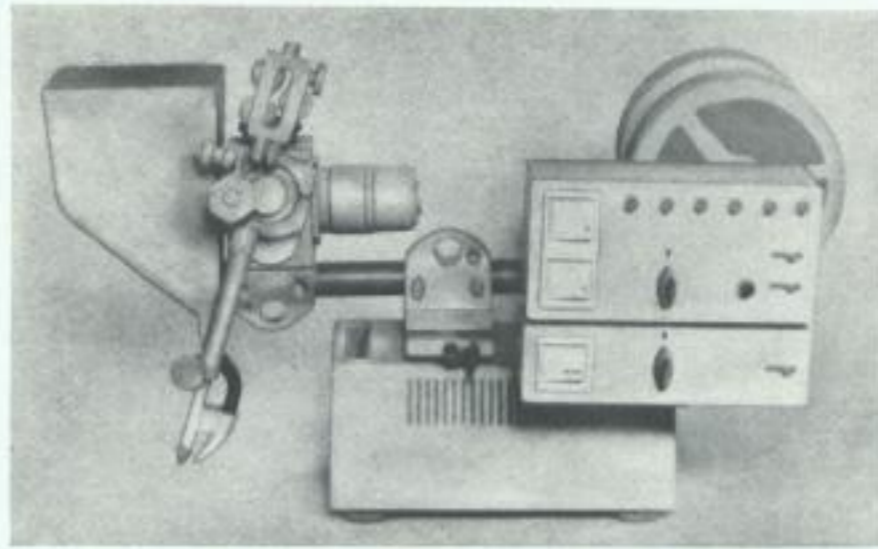


1

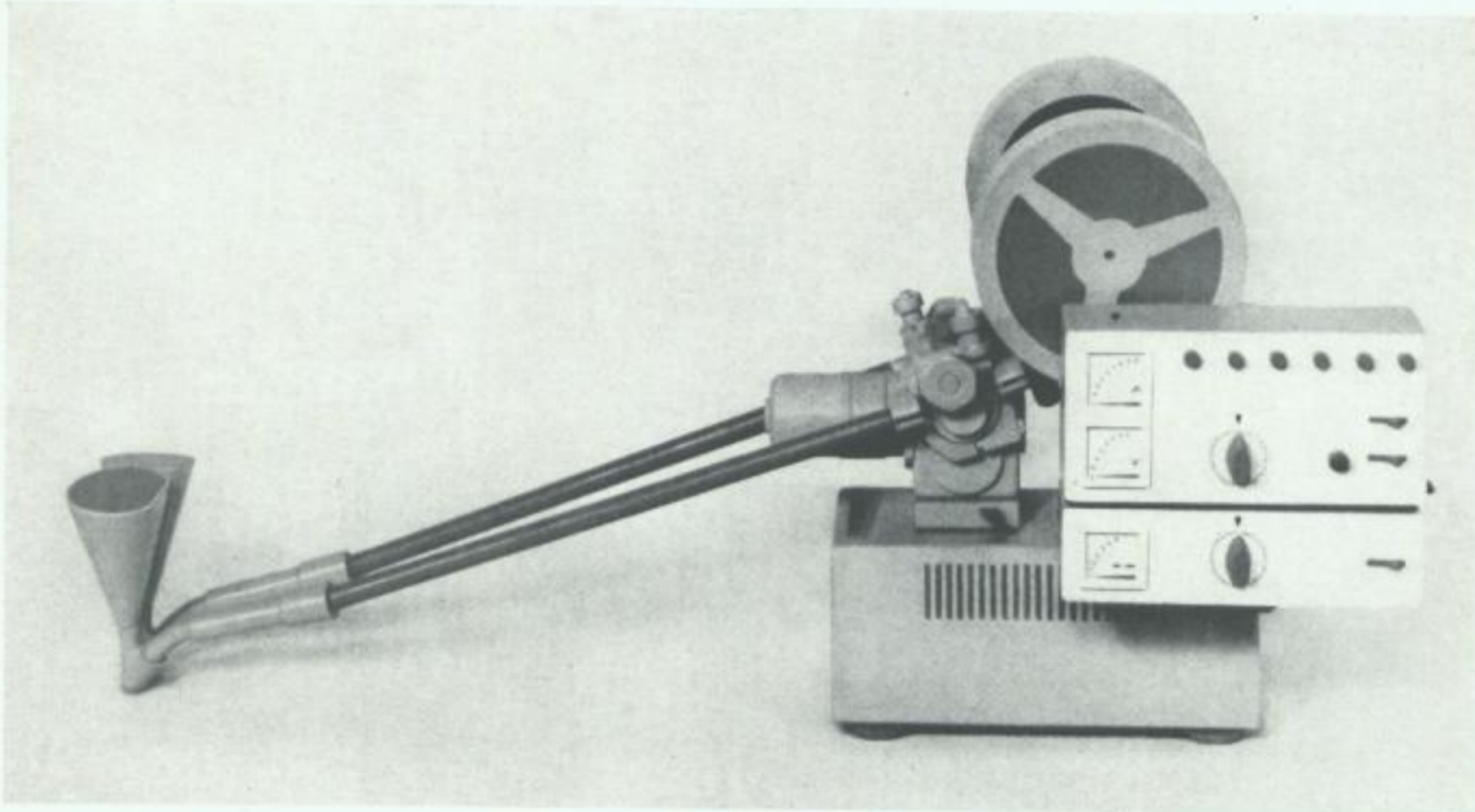


2

1. UP-Standard-Schweißautomat  
hängend
2. UP-Schweißautomat für Tandem-  
und Serienlichtbogenschweißen

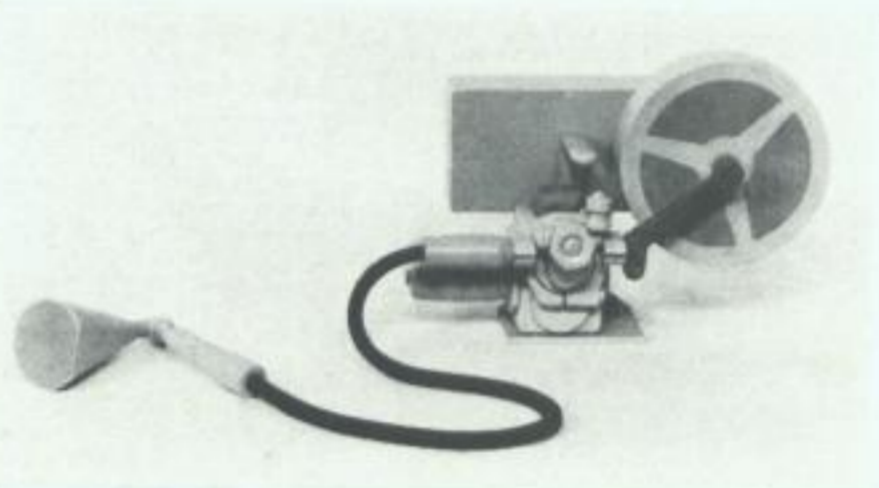


3

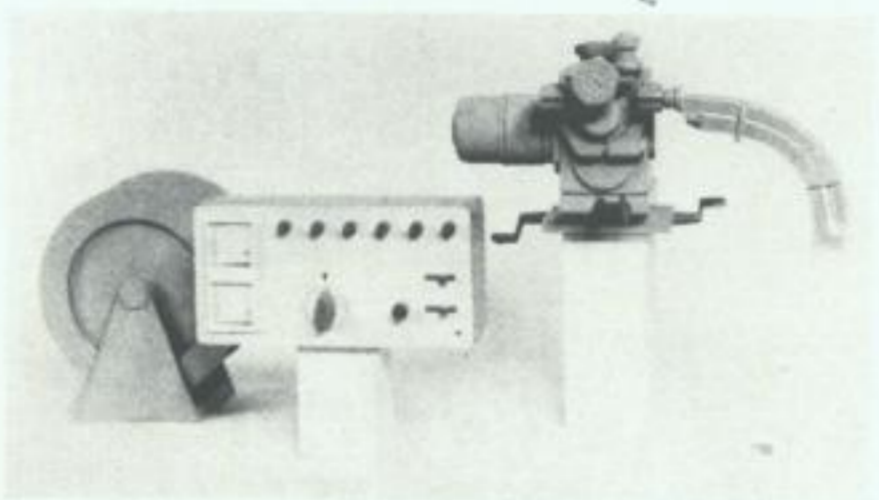


4

3. UP-CO<sub>2</sub> Standardschweißautomat aufrecht  
 4. UP-Schweißautomat für doppeltes Kehlnahtschweißen  
 5. UP-Schweißhalbautomat  
 6. Schweißautomat für ES-Schweißen  
 Gemeinschaftsentwicklung von Günter Reißmann, Hochschule für industrielle Formgestaltung, Halle-Giebichenstein, und ZIS, Zentralinstitut für Schweißtechnik, Halle

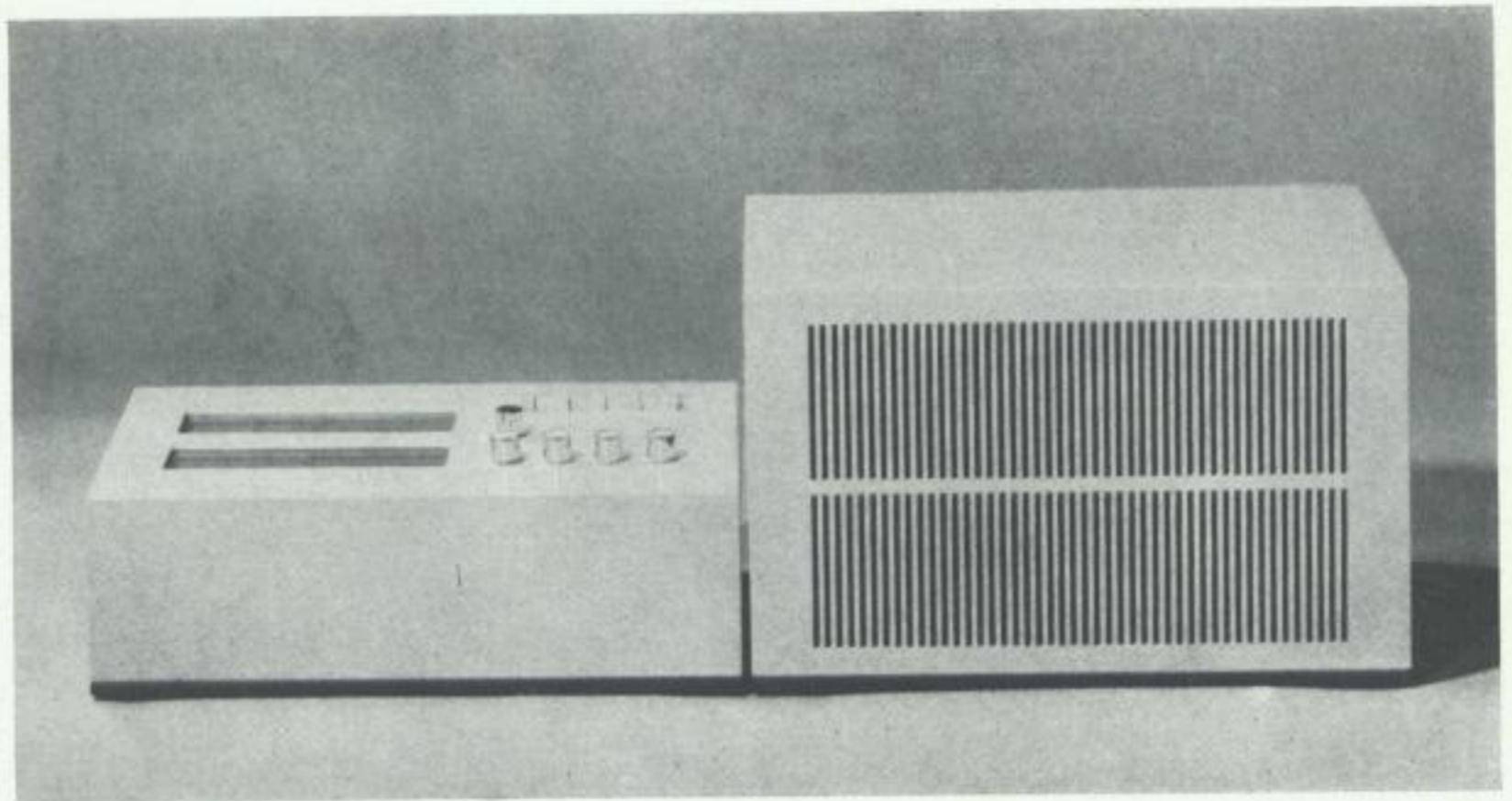


5

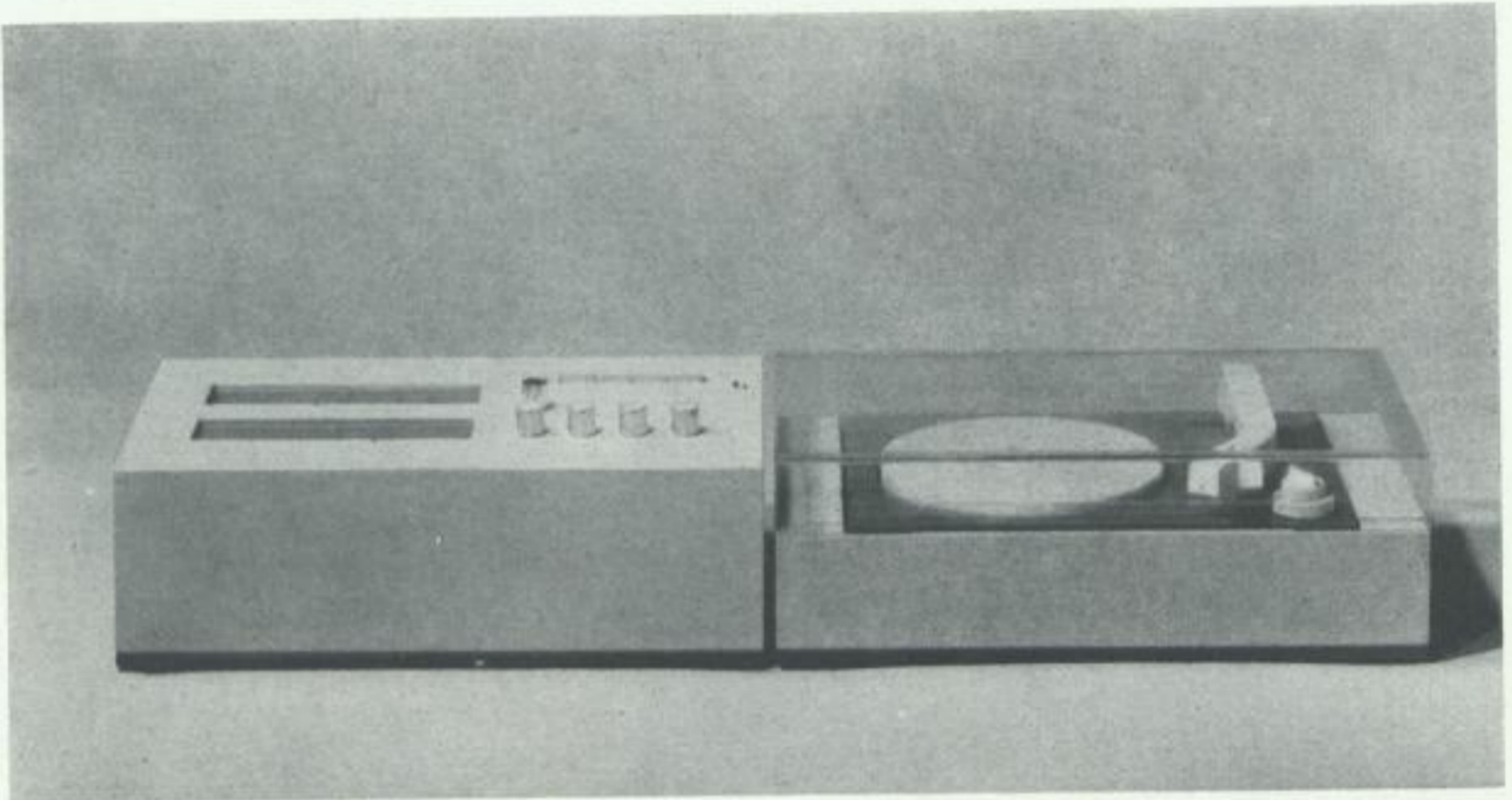


6

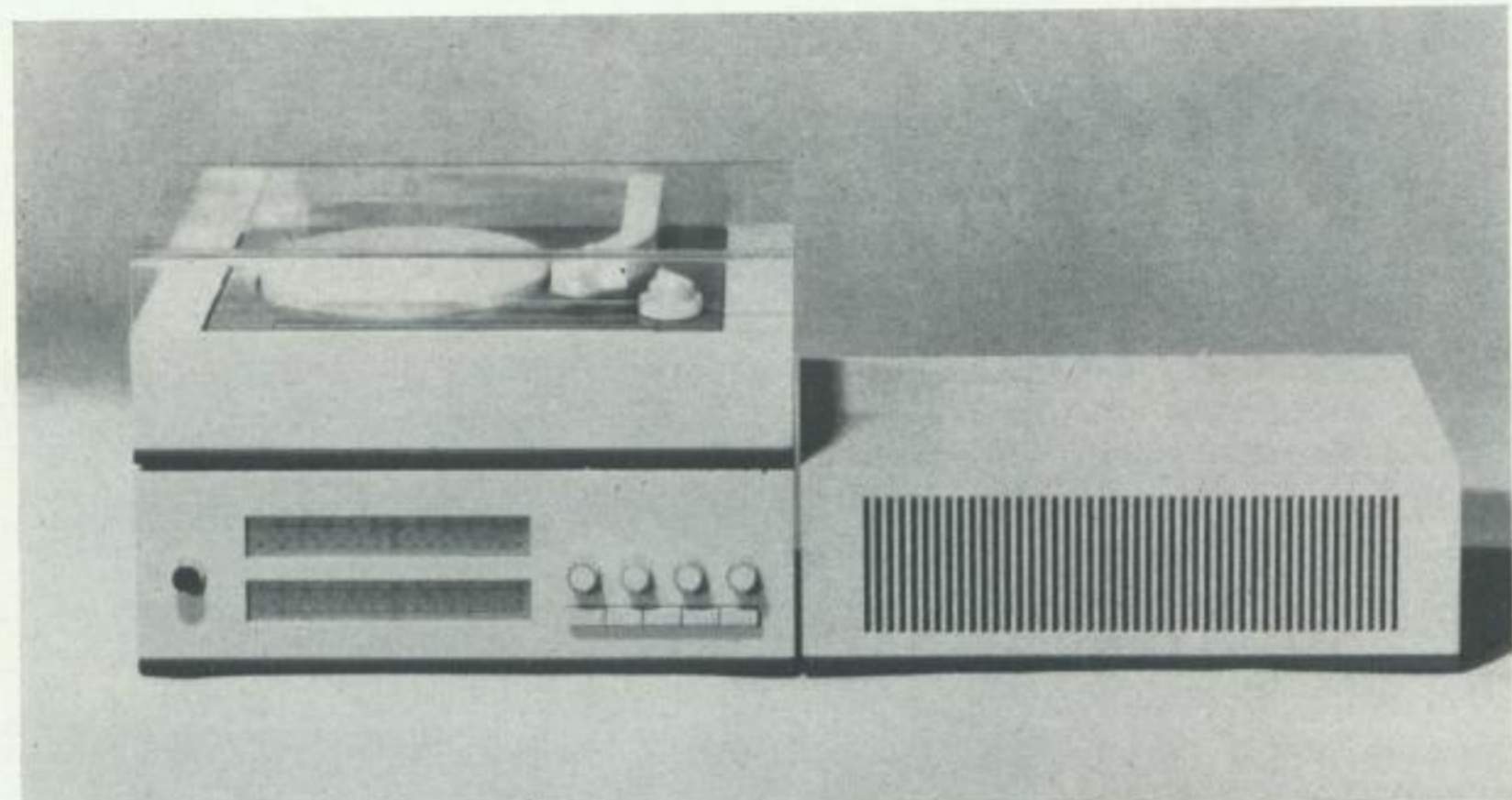




1



2

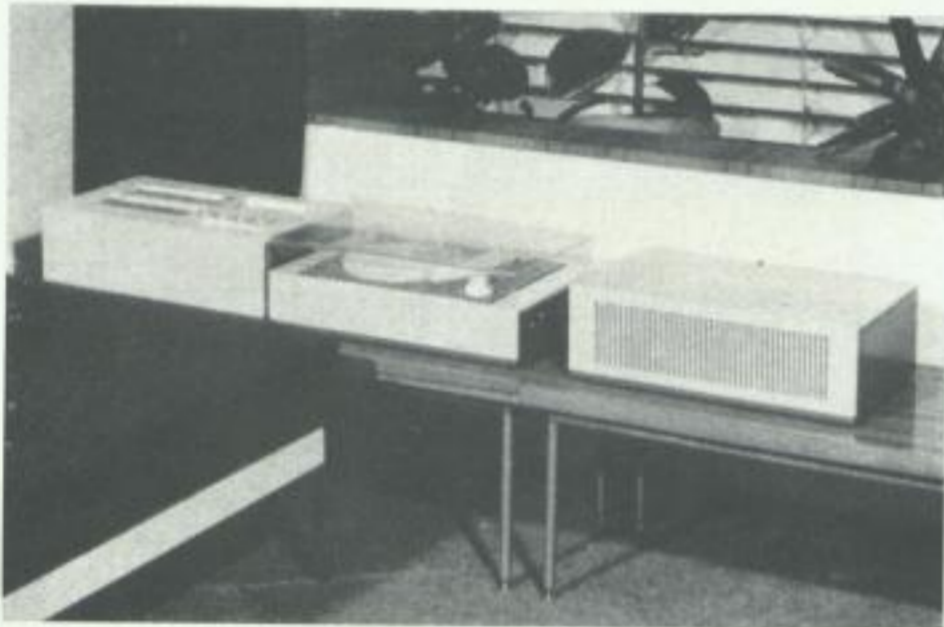


3

- 1. Rundfunk-Steuerteil OS 65 und Lautsprecherbox LS 65 II (Modelle)
- 2. Rundfunk-Steuerteil OS 65 und Plattenspieler P 13 S 65 (Modelle)
- 3. Plattenspieler P 13 S 65, Rundfunk-Steuerteil VS 65 und Lautsprecherbox LS 65 I (Modelle)



4



5

4.-6. Die Geräte der Bausteinserie „Rundfunk-Stereo-Phono“ (Entwerfer: Jürgen Peters, Zentralinstitut für Formgestaltung, Berlin, 1963/64) kombiniert mit den Möbel-Montagesätzen „Leipzig 3“ und „Leipzig 4“ (Entwerfer: Rudolf Horn und Eberhard Wüstner, Büro für Entwicklung – Messen – Werbung des Fachbereiches Möbel, der DDR, Leipzig)



6

Das Gestalten einer neuen Form, nur um der bloßen Veränderung willen, trägt zwangsläufig den Keim der Halbheit und Kurzlebigkeit in sich. Eine Form, unter solchen Voraussetzungen geschaffen, würde sich kaum von dem bereits in großer Menge vorhandenen Zufälligen, Modischen und Schlechten unterscheiden.

Gestaltung im positiven Sinne ist mehr: gute Produktionsmöglichkeit, Wirtschaftlichkeit und Zweckmäßigkeit; das Vorwärtsweisende, die funktionelle und ästhetische Priorität des gestalteten Produktes sind ihre hervorstechendsten Merkmale, die eine gewisse Langlebigkeit mit einschließen, den technischen Fortschritt fördern und die Wettbewerbsfähigkeit erhöhen. Wird die Formgestaltung, in engem Kontakt mit Wissenschaft und Technik, bereits im frühestmöglichen Stadium mit einbezogen, dann ist sie am erfolgversprechendsten. Die optimale Nutzung aller Überlegungen der an der gemeinsamen Entwicklung eines Erzeugnisses Beteiligten sollte für eine zeitbedingte vollkommene Gestaltung immer vorausgesetzt werden.

Neue Formen der bekannten Gefäße aus feuerfestem Glas vom VEB Glaswerk Schott und Gen., Jena, stehen unter Berücksichtigung des vorher Gesagten im Mittelpunkt dieser Betrachtung. Mit diesen neuen Formen, die die seit ca. 30 Jahren in der Produktion befindlichen ablösen, stellte sich der genannte Betrieb zur Leipziger Frühjahrs- bzw. Herbstmesse 1963 dem internationalen Vergleich.

In Zusammenarbeit mit dem Betrieb und dem Zentralinstitut für Formgestaltung entwickelte die über die Grenzen unseres Landes hinaus bekannte Kunsthandwerkerin Ilse Decho, Leipzig, die sich bisher nur mit der Gestaltung der kleineren Serie und des Einzelstückes befaßte, diese neuen Formen. Die Neugestaltung umfaßt den gesamten Komplex feuerfestes Glas, gepreßt und geblasen, d. h. Töpfe, Kuchenformen und Bratpfannen verschiedener Größen, Ragouts sowie ein Teeservice, bestehend aus drei verschieden großen Kannen, Tassen mit Untertassen, Gedecktellern, Zuckerschale und Gießer.

Das alte Sortiment, das sich aus 40 verschiedenen Formen zusammensetzte, wird durch das neue, welches aus nur 18 verschiedenen Formen besteht, abgelöst. Die Verringerung des Sortiments um 22 Formen bedeutet keine Einengung der Gebrauchsfähigkeit. Der ökonomische Nutzen durch die Verminderung des Sortiments ist

von besonderer Wichtigkeit, denn der um 55 % geringer gewordene Formensatz vermindert in gleichem Maße den für die Preßformen notwendigen Stahlbedarf und ihr Anlagekapital. Die kleinere Anzahl der Formen ergibt zwangsläufig für die Produktion größere Stückzahlen und damit eine Erhöhung der Produktivität. Größere Stückzahlen aus einer Form haben eine bessere Auswertung der Preßform zur Folge, weil sie durch Dauerbeanspruchung geringeren Temperaturschwankungen ausgesetzt ist und dadurch eine längere Lebensdauer hat. Hinzu kommen Vereinfachungen der Lagerhaltung und des Versands für Produktion und Handel, die die Wirtschaftlichkeit der neuen Formen noch erhöhen.

Die Gestaltung der einzelnen Formen erfolgte unter Beachtung des zu verarbeitenden Materials Glas und der Fertigungsart, des Preßvorgangs, die nur einen geringen Spielraum für die Entwurfstätigkeit übrigließen. Preßbare Höhen, mögliche Wanddicken und das Einsatzgewicht des zu verarbeitenden Materials waren zu berücksichtigen. Das Verlangen des Technikers nach unkomplizierten Preßformen zählte ebenfalls zu den Merkmalen der Vereinfachung. Die geleistete Arbeit zeugt von dem Bemühen der Gestalterin, das Möglichste in dem gegebenen Rahmen zu erreichen. Ein betont großer Radius als Übergang vom Boden zur Wandung kommt dem Preßvorgang entgegen, indem er das Fließen des Glases begünstigt. Dieser fließende Übergang mindert außerdem unerwünschte Spannungen im Gefäß. Die aus dem Gefäßrand mit breitem Ansatz auslaufenden Griffe, die keine steigende Tendenz aufweisen, erleichtern ebenfalls den Arbeitsprozeß. Die Griffe liegen entweder unter der Gefäßoberkante oder mit derselben auf gleicher Höhe und machen dadurch ein glattes Aufliegen des Gefäßrandes nach dem Ausschütten aus der Preßform möglich. Auch das ist ein für die Herstellung positives Merkmal, das der Gefahr der Deformierung entgegenwirkt.

Zusammenfassend kann gesagt werden, daß die vorliegende Gestaltung in einem guten Verhältnis zu den Möglichkeiten der Fertigung und des Materials steht, wobei die gestalterische Idee das Richtungsgebende geblieben ist.

Betrachten wir daher den gesamten Komplex in Verbindung mit der Funktion, dann tritt die Wirtschaftlichkeit für den Benutzer besonders

deutlich in Erscheinung. Die Durchmesser der runden Gefäße entsprechen den genormten Plattengrößen der elektrischen Herde und Heizplatten sowie den Brennern der Gasherde und Gaskocher. Durch diese Anpassung werden die Heizwerte gut ausgenutzt, die Gefäße und Speisen erwärmen sich gleichmäßig und erleichtern dadurch die Zubereitung. Der schon einmal für die Produktion als günstig bezeichnete Radius, welcher den Übergang vom Boden zur Wandung bildet, läßt keinen toten Winkel entstehen, der das Anbrennen der Speisen begünstigen würde.

Die Gefäße gleichen und verschiedenen Durchmessers sind mit Hilfe der umgekehrten Deckel stapelbar. Dies ermöglicht nicht nur raumsparende Aufbewahrung, sondern ist auch beim Warmhalten der Speisen zweckmäßig. Die Griffe der Gefäße und Deckel gewährleisten ein sicheres Anfassen und verhindern ein Abrutschen. Die verschiedenen Größen der Gefäße ergeben sich durch unterschiedliche Höhen bei gleichbleibendem Durchmesser. Im günstigsten Fall wird dadurch ein Deckel für drei Größen verwendbar. Die Gefäße mit Deckel dienen zum Kochen, ohne Deckel können sie als Schüssel oder als Auflaufform Verwendung finden. Die Flachdeckel – ohne Knopf – lassen sich als Bratpfannen oder Platten benutzen. Alle Teile sind zweckentsprechend geformt, wenige Teile ergeben viele Kombinationsmöglichkeiten. Sie sind in Gruppen auf verschiedenen Bedarf abgestimmt. Die Bratpfannen oder auch Backformen ergänzen das Sortiment. Sie haben rechteckige Formen mit abgerundeten Ecken, bilden aber mit den runden Formen eine Einheit.

Das Teeservice in seiner Dünnwandigkeit hat eine vollkommen andere Fertigungstechnik, es wird im Blasverfahren hergestellt. Die Formen, streng und gut ausgewogen, sind schlicht und zweckmäßig. Kannen in drei verschiedenen Größen, mit sicher zu fassendem und gebrauchts-

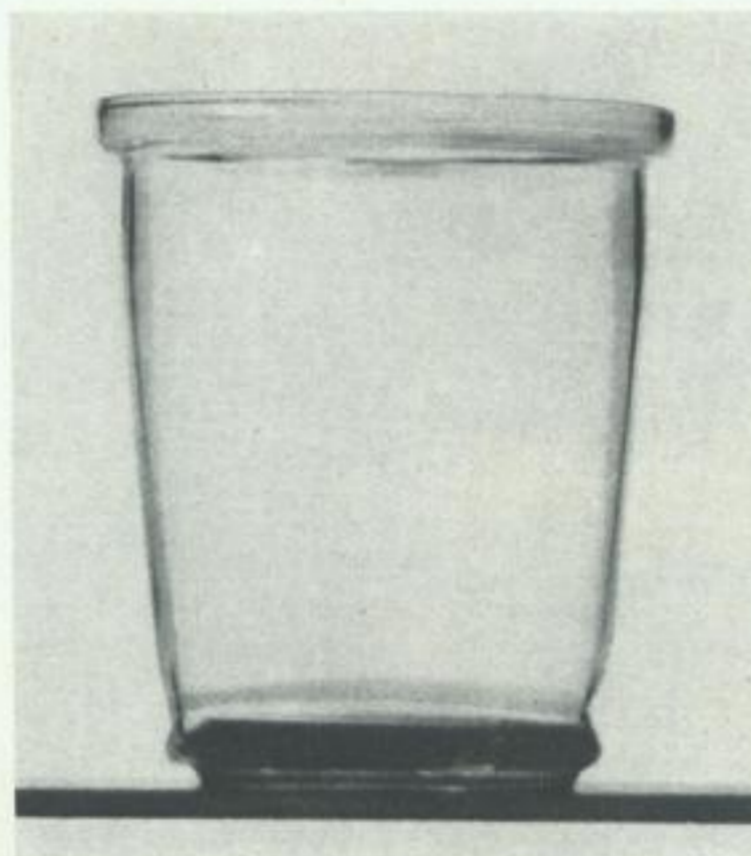
gerechtem Henkel, werden durch ein Teesieb und einen Deckel – beide in ein und derselben Größe für die drei verschiedenen Kannen – ergänzt. Der Deckel, als Überfalldeckel ausgebildet, kann beim Gießen nicht herunterfallen. Eine kegelartige Versenkung des Deckels läßt an ihm entstehendes Schwitzwasser wieder zurücktropfen. Die Schnaupe stellt durch ihre Form das optische Gleichgewicht zu dem weit ausladenden Henkel her. Die Form der Zuckerschale ist die Grundform für Tassen und Gießer, mit Henkel ergibt sie die Tasse, mit Henkel und Schnaupe wird sie Milchgießer. Zuckerschalen, Tassen und Gießer sind für sich und untereinander stapelbar. Untertassen und Gedeckteller runden den Komplex „Teeservice“ ab.

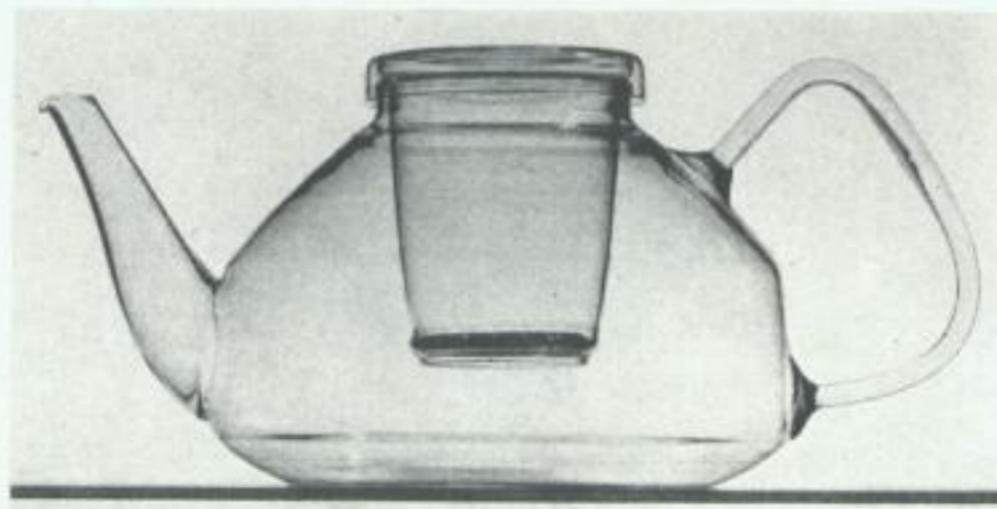
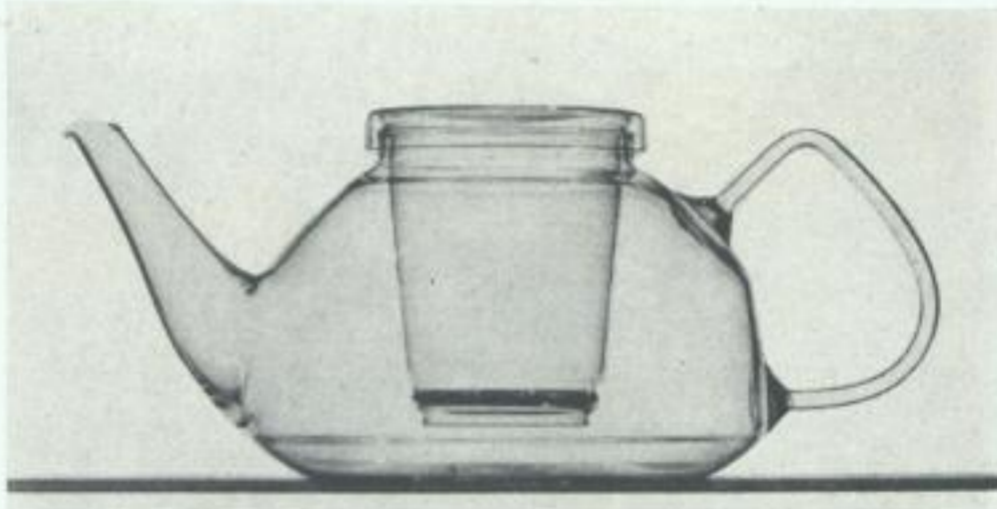
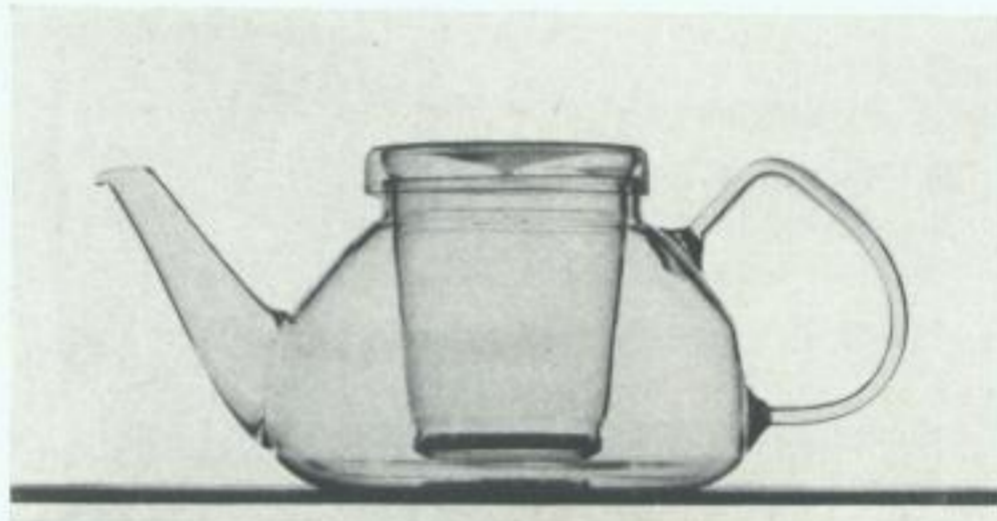
Die bereits zu dem Preßglas gemachten Ausführungen über Wirtschaftlichkeit, Zweckmäßigkeit und ästhetische Gestaltung gelten auch für das Teeservice, das zur Herbstmesse 1963 mit der Goldmedaille des Leipziger Messeamtes ausgezeichnet wurde.

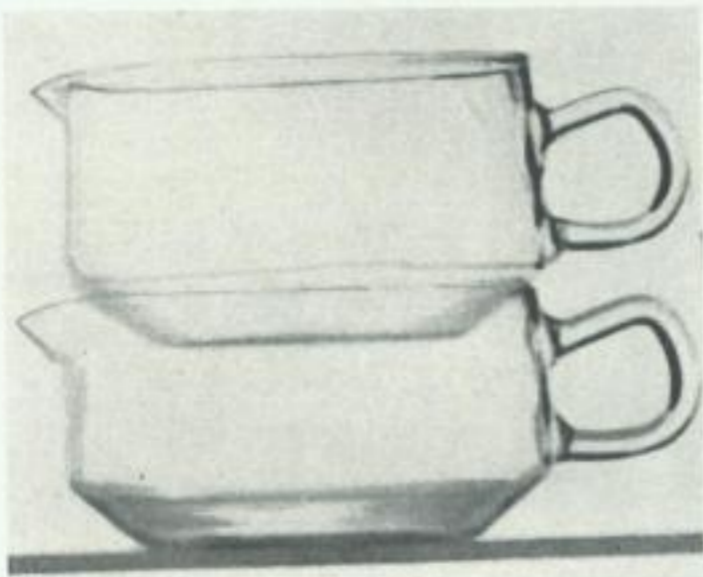
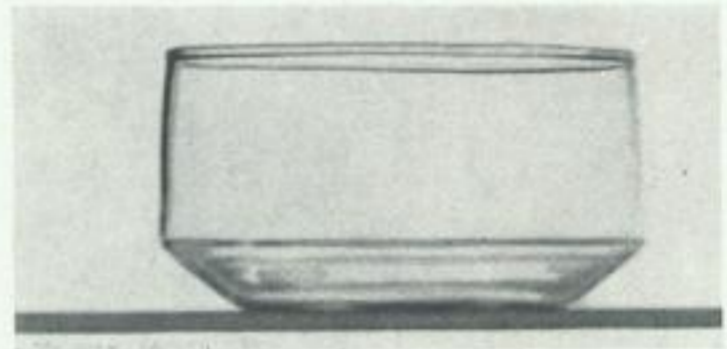
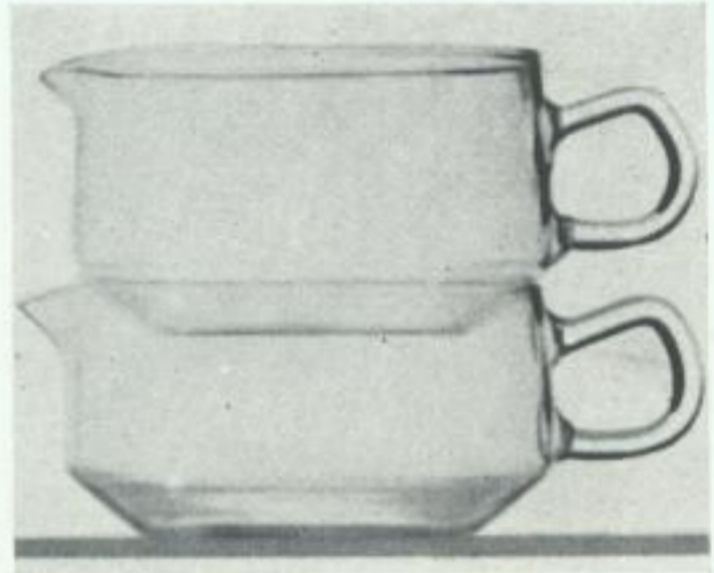
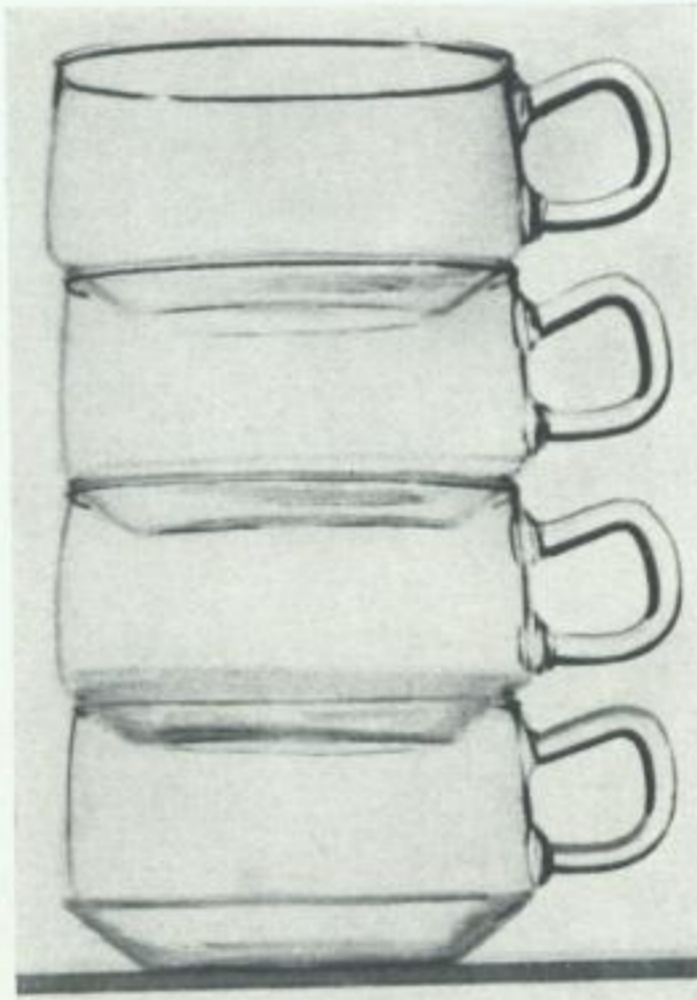
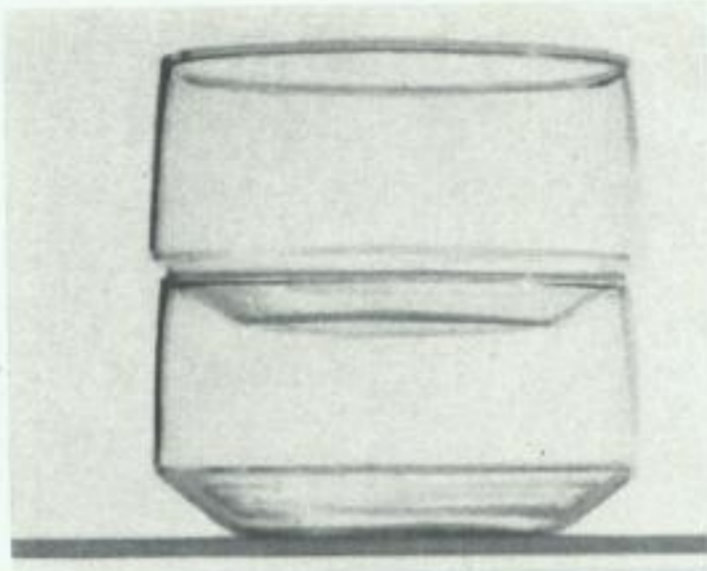
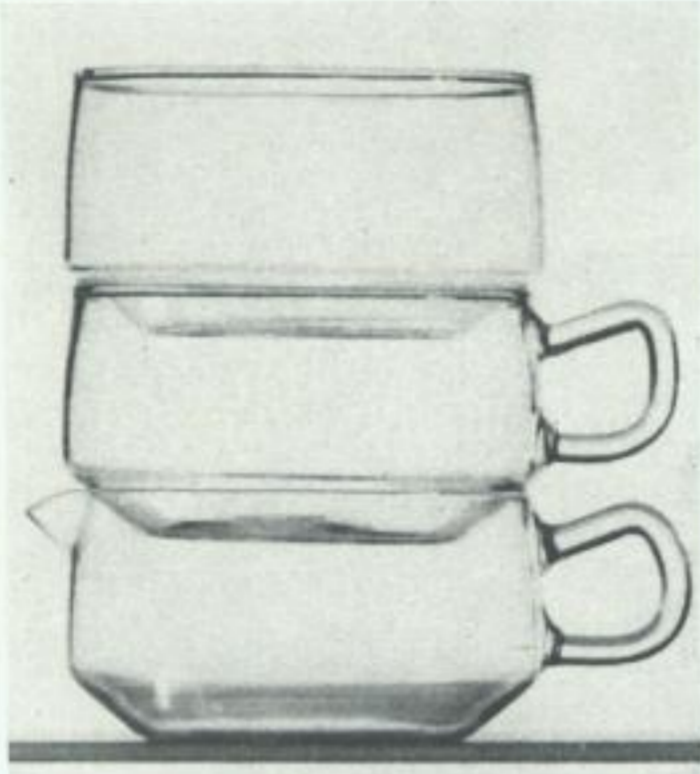
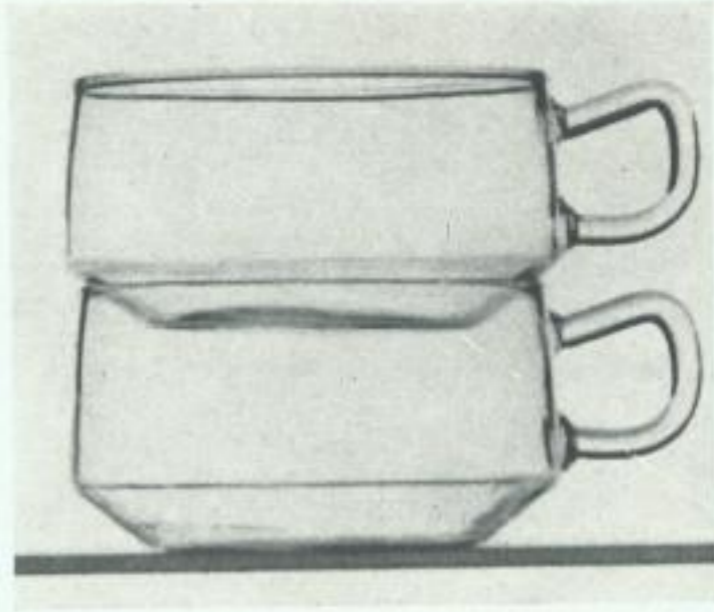
Als bewußt gestaltete, zweckbestimmte Gefäße sind diese Gegenstände aus feuerfestem Glas von einfacher, übersichtlicher Form. Ihre Schönheit ist das Ergebnis einer ernsthaften, geistigen Auseinandersetzung der Gestalterin mit dem übernommenen Auftrag. Es ist ihr gelungen, den Charakter ihrer künstlerischen Idee zu bewahren, obwohl sie sich den Gesetzen des Materials, der Produktionsweise, der Ordnung, der Funktion und der Sparsamkeit gegenüber durchzusetzen hatte. Es sind Gefäße entstanden, die über Jahre hinaus unverändert harmonisch zueinander stehen und sich in das Leben der Menschen einfügen werden.

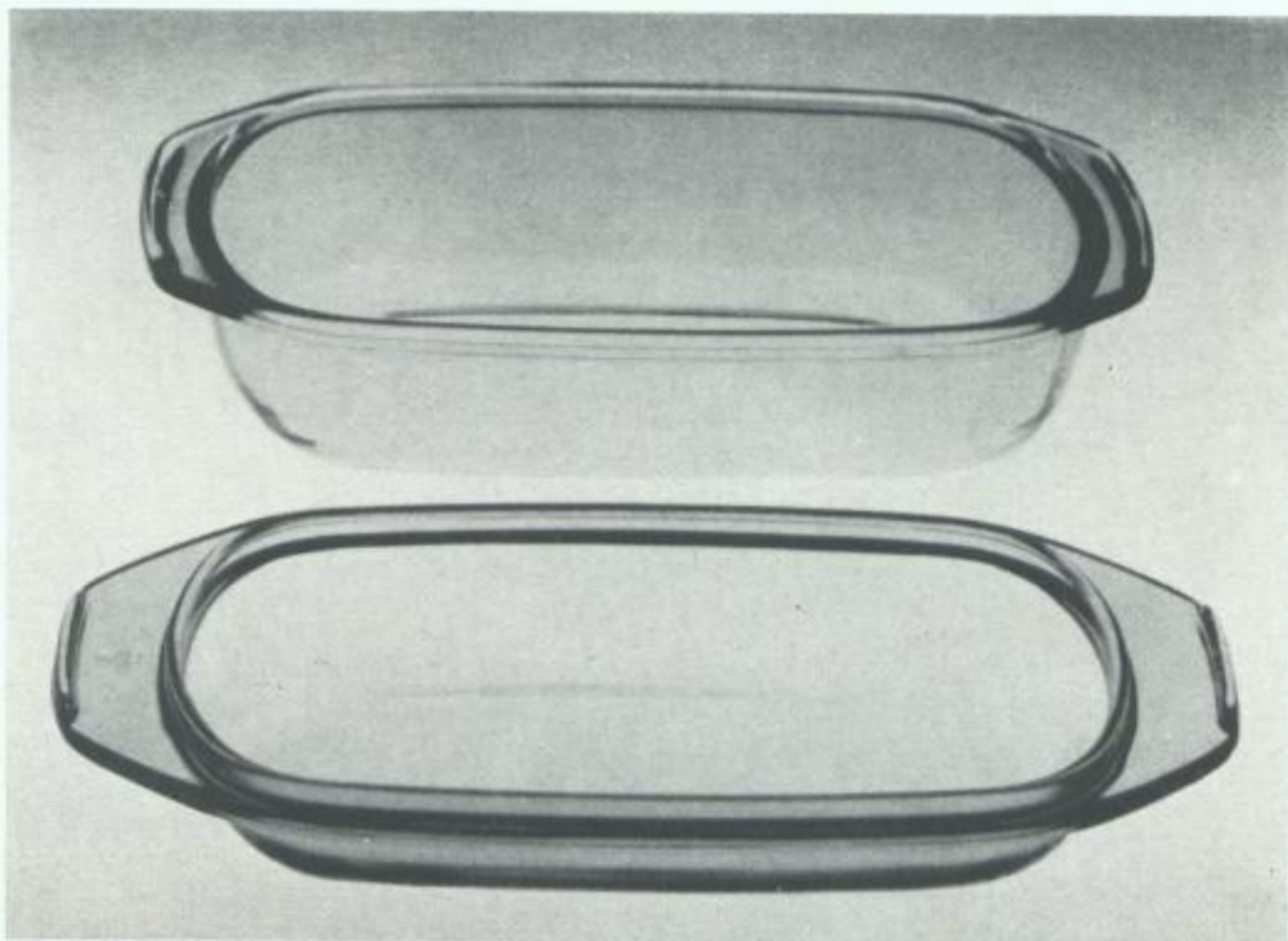
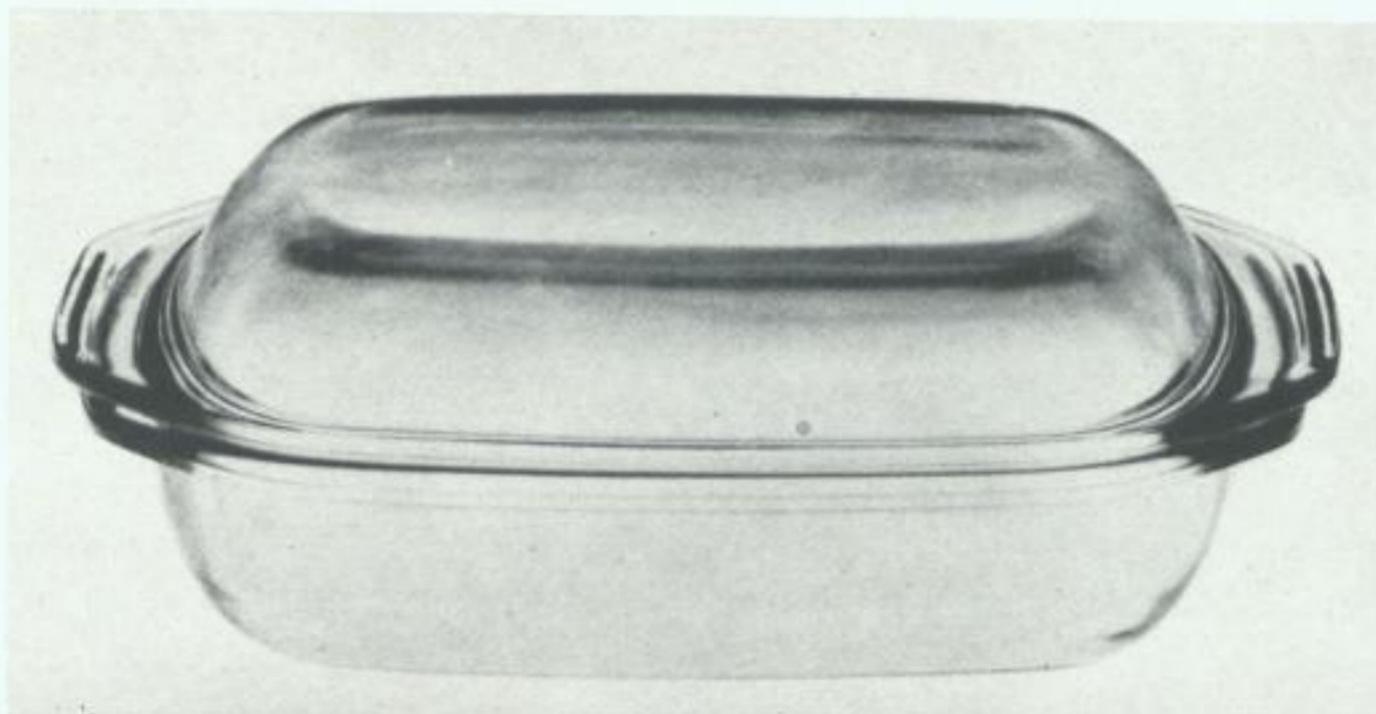
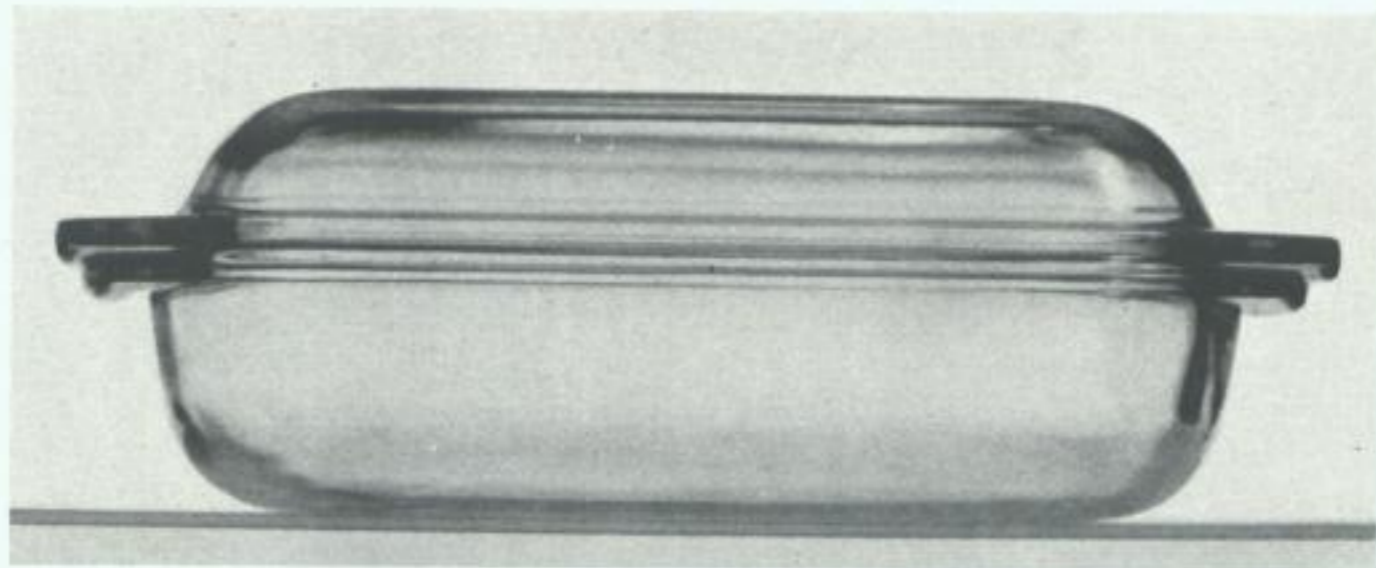
Das Ergebnis dieser Gestaltungsarbeit wirkt sich auch positiv auf den Export aus. Es gibt hier keine Exportüberhänge minderer ästhetischer Qualität mehr, die unseren Binnenhandel belasten. Gutes dient gleichermaßen dem Export wie dem eigenen Bedarf.

Teeservice Nr. 5000  
Entwerfer: Ilse Decho, Leipzig  
Hersteller: VEB Glaswerk Schott & Gen., Jena





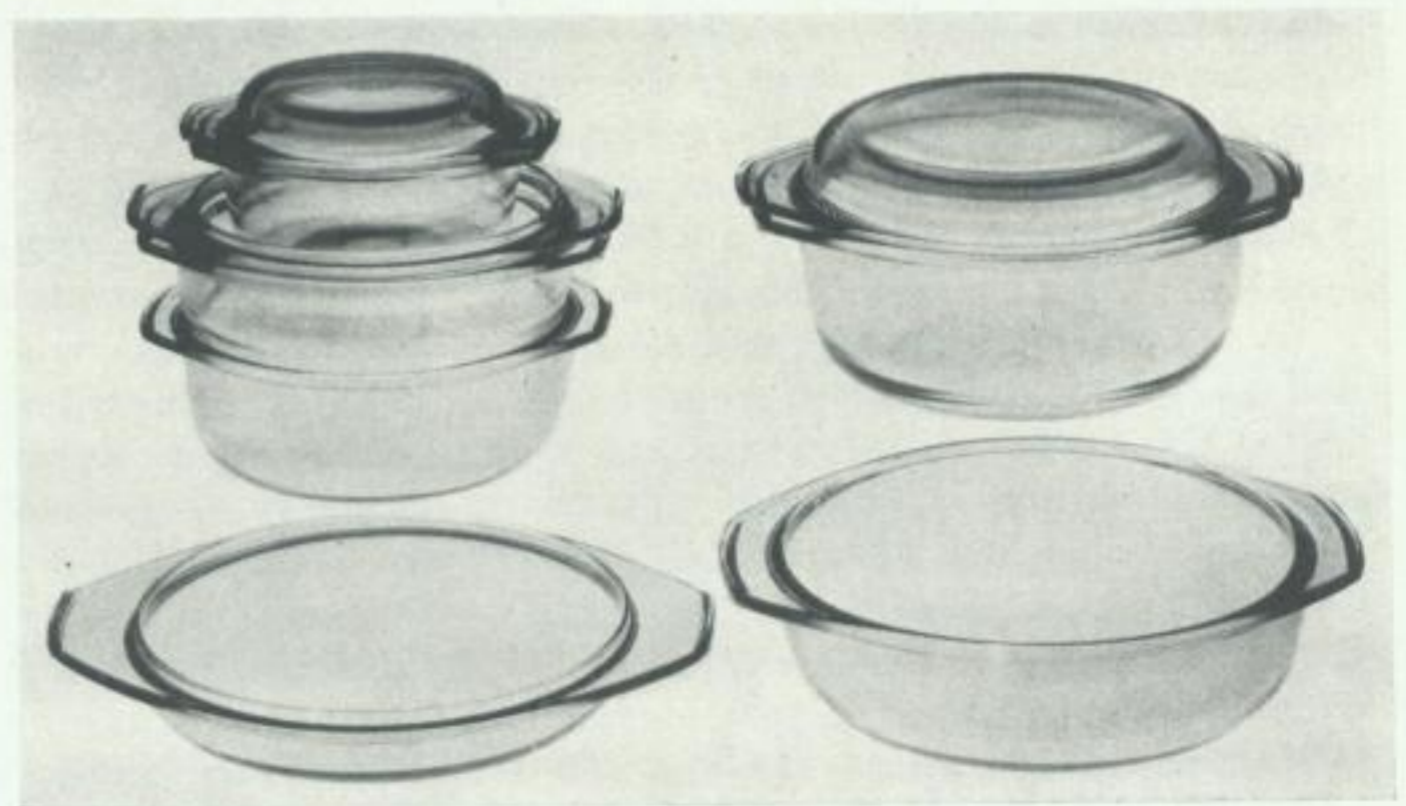








Feuerfeste Brat- und Kochgefäße  
Entwerfer: Ilse Decho, Leipzig  
Hersteller: VEB Glaswerk Schott & Gen., Jena





Schaufenster mit Kitschgegenständen

Die Geschichte der Organisation der Industrieformgestaltung der DDR und ihres Zusammenwachsens mit der sozialistischen Industrie braucht an dieser Stelle im einzelnen nicht dargestellt zu werden. Man kann summarisch sagen, daß mit der Bildung des Rates für Industrieform im Jahre 1962 eine Plattform geschaffen wurde, von der aus nun weitere Schritte unternommen werden können. Und man kann weiterhin feststellen, daß die Aufgeschlossenheit sowohl in den Vereinigungen Volkseigener Betriebe als auch in den Betrieben selbst sehr gewachsen ist und die Industrieformgestaltung als Bestandteil moderner sozialistischer Produktionstätigkeit von seiten der Hersteller nicht mehr ausgeklammert werden kann. Dieses Resümee schließt nicht aus, daß in der Zusammenarbeit noch viele Mißverständnisse zu beheben und manche Reibungsflächen zu glätten sind.

Betrachten wir die Industrie und ihre Industrieformgestalter als zwei Partner, die zusammen das Produkt, das heißt die Summe von Gegenständen mit bestimmten Gebrauchswerten, auf den Markt bringen. Dabei ist klar, daß erst der Markt, das heißt der Absatz, die Gebrauchswerte bestätigt oder ablehnt.

Und damit stoßen wir auf den dritten Partner, den Handel, dem die Absatzfunktion zufällt. Dieser Teil unserer Volkswirtschaft stand und steht immer wieder im Feuer der Diskussion, und wir alle kennen die vielschichtige Kritik der Verbraucherkreise.

Wenn, wie auch das 5. Plenum des ZK der SED bestätigte, die Rolle des Handels als ungenügend erfüllt anzusehen ist, dann bezieht sich das auf mehrere Erscheinungen. Einmal befriedigt das Warenangebot, genauer gesagt, der mit diesen Waren repräsentierte Gebrauchswert, nicht immer, zum anderen konzentriert sich die Kritik auf den Verkaufsakt selbst.

Was ist darunter zu verstehen?

Im Angebot des Einzelhandels tauchen Erzeugnisse auf, die zwar aus gutem Material gefertigt sind, jedoch eine ungenügende Funktion und eine schlechte Gestaltung aufweisen. Zum anderen gibt es Erzeugnisse, bei denen von der Konstruktion her eine an und für sich gute Funktion durch den Einsatz ungeeigneten Materials in Frage gestellt ist; und drittens gibt es Konsumgüter, gegen deren Funktion nichts einzuwenden ist, die aber durch einen falschen Materialeinsatz weder die technische noch gestal-

terische Qualität erreichen, die bereits möglich ist. Darüber hinaus aber wird die Bevölkerung einer Fülle von Konsumgütern konfrontiert, die ausgesprochener Kitsch sind. Das heißt mit anderen Worten, daß viele Waren keine optimale Lösung hinsichtlich der an sie gestellten Gebrauchserwartungen darstellen. Dabei verstehen wir unter einer optimalen Lösung höchste technische Perfektion bei Einsatz des am besten geeigneten Materials und einer den physiologischen und psychologischen Notwendigkeiten dienenden Formgestaltung.

Es wäre verkehrt, diese Erscheinungen im Angebot des Einzelhandels als repräsentativ für das Leistungsvermögen unserer Industrie und ihrer Formgestalter anzusehen. Die Dinge liegen vielmehr so, daß die beiden letztgenannten Partner in der Lage sind, bei Messen, Ausstellungen und ähnlichen Gelegenheiten sehr wohl ausgezeichnete Erzeugnisse vorzustellen. Es handelt sich, wie wir wissen, dabei um Erzeugnisse, bei denen die Formqualität in den für das jeweilige Erzeugnis gültigen Qualitätsbegriff integriert ist, also um Erzeugnisse mit allseitig ausgewogenen Gebrauchswerteigenschaften.

Wir finden solche Erzeugnisse auch, das sei ausdrücklich vermerkt, in Einzelhandelsgeschäften. Das ist aber nicht die Regel. Die Resonanz auf den Unterschied zwischen dem Angebot im Einzelhandel und dem, was die Industrie nachweisbar zu leisten vermag, ist in der breiten Öffentlichkeit eindeutig. Sie kristallisiert sich in der Frage, warum man solche guten Dinge nicht überall bekommt und warum statt dessen Arbeitskraft, Material, Herstellungskapazitäten usw. für schlechte Dinge verschleudert werden. Was die Kritik am Verkaufsakt anbelangt, so wird sehr häufig die Verteilermentalität angeprangert. Selbst wenn der Kunde bestimmte Vorstellungen von dem Gegenstand hat, den er erwerben will (und das ist bereits öfter der Fall als der Handel zugestehen will), so erwartet er dennoch mehr als nur den Hinweis auf das, was im einzelnen Ladengeschäft gerade vorhanden ist. Der Kunde erwartet, daß sich der Verkäufer in seine Vorstellungen und Wünsche hinein denkt und daß er ihm hilft, den richtigen Gegenstand dem vorgegebenen Ensemble einzuordnen. Der Kunde erwartet ferner, daß, wenn schon seine derzeitigen Vorstellungen im Augenblick nicht befriedigt werden können, sein Wunsch in absehbarer Zeit ein gewisses Echo beim Handel

findet. Es verhält sich also so, wie Dr. Werner Jarowinsky auf der 5. Tagung des ZK der SED formulierte: „Bei vielen Waren hängt die Sicherung der Versorgung nicht mehr von den noch nicht ausreichenden volkswirtschaftlichen Möglichkeiten, sondern vor allem von der guten Zusammenarbeit zwischen Handel und Produktion, von der richtigen Ermittlung des Bedarfs und von der beweglichen Anpassung an die Verbraucherwünsche ab.“

Mit dieser Feststellung wird die große Bedeutung des Handels unterstrichen, die er für eine wesentliche Forderung des 5. Plenums hat, nach der zwischen den Aufgaben zur Steigerung der Arbeitsproduktivität und den Lebens- und Arbeitsbedingungen der Bevölkerung keine Widersprüche auftreten dürfen. Der Handel, genauer gesagt die Handelsfunktionäre – angefangen beim Einkaufsapparat eines Kreises oder Bezirkes bis zum Verkäufer im kleinsten Objekt –, müssen sich eine eigene Meinung vom Gebrauchswert einer Ware bilden. Sie müssen wissen, ob ein Gegenstand wirklich sortimentsbildend ist oder ob er nur die Regale füllt. Das setzt natürlich voraus, daß jeder Handelsfunktionär zur Funktion, zur Form aber auch zur Preiswürdigkeit eines Produktes eine auf Sach- und Fachkenntnis beruhende innere Beziehung hat. Erst das ermöglicht ihm, die Ware in das Bild des Bedarfes einzuordnen, d. h., sie mit Überzeugung zu verkaufen.

Was den Bedarf anbelangt, so ist er als Kaufkraft zwar eine vorgegebene Größe. Aber der Bedarf – Summe von Vorstellungen, Bedürfnissen, Wünschen – ist beeinflussbar hinsichtlich seiner Befriedigung. Ihn optimal zu befriedigen heißt aber mehr, als nur dem Käuferwunsch entsprechen. Es schließt die Kenntnis der Entwicklungstendenzen sowohl hinsichtlich der Strukturwandlungen der Lebensgewohnheiten und Bedürfnisse als auch in bezug auf die technischen und volkswirtschaftlichen Prozesse ein.

Das wohl markanteste Beispiel dafür sind die Plaste, deren vielseitiger Einsatz – nicht als aus Not geborener „Ersatz“ – alte Verbrauchergewohnheiten verändert hat, Besseres an die Stelle des Alten zu setzen vermochte und der technisch-ökonomischen Entwicklung, im Einklang mit neu gewachsenen Bedürfnissen, Rechnung trägt.

Es sei außerdem noch auf die noch gar nicht etwa ausgereifte Industrialisierung des Wohnungsbaus hingewiesen, die – schon bei flüchtigem Nachdenken – eine Veränderung der Bedürfnisstruktur mit veränderten (und steuerbaren) Warenwünschen ahnen läßt.

Optimale Befriedigung des Bedarfs schließt aber bei den sichtbar gewachsenen Qualitätsansprüchen auch eine ästhetische Beziehung zur Ware ein. Die aus dieser Feststellung resultierenden Forderungen sind natürlich in kurzer Zeit nicht

immer realisierbar. Aber letzten Endes muß die Bevölkerung vom Handel erwarten, daß er auf seine Weise die 5. Tagung des ZK auswertet, indem er über programmatische Deklamationen hinaus tatsächlich die ästhetische Bildung seiner Mitarbeiter fördert.

Wenn Dr. Jarowinsky fordert, „er (der Handel – G. M.) muß schon an der Gestaltung der Erzeugnisse aktiv mitwirken und durchsetzen, daß nur bedarfsgerechte Waren produziert werden“, dann heißt das doch nichts weniger, als daß den Handelsfunktionären ein hohes Maß an Geschmackssicherheit abverlangt werden muß. Es ist daher dringend notwendig, daß vorerst die Einkäufer, wenn sie mit begründeten Forderungen an die Industrie herantreten wollen, durch entsprechende Qualifizierung eine eigene ästhetische Urteilsfähigkeit erlangen.

Aber eine solche Qualifizierung darf weder bei diesem Personenkreis stehenbleiben, noch darf sie für den gesamten Handel den Charakter einer Kampagne haben. Es hieße die Forderungen des 5. Plenums entwerten und verwässern, wenn man sich nicht dazu entschließt, den Handel nun endlich zu einem aktiven, gesellschaftsbildenden Partner im volkswirtschaftlichen Kreislauf zu machen.

Wir sagen ausdrücklich „gesellschaftsbildend“ – aus einem naheliegenden Grund. Das neue ökonomische System der Planung und Leitung der Volkswirtschaft räumt den ökonomischen Stimuli eine große Rolle ein. Für eine echte Mehrleistung zum Nutzen der Gesellschaft einen individuellen, höheren Lohn, also mehr Geld zu erhalten – ist die eine Sache. Dieses Mehr-Geld wirkt aber nur stimulierend, wenn es sich entsprechend den individuellen Bedürfnissen mit Ware in einen Wertzuwachs des persönlichen Lebens verwandeln läßt. Das ist die andere Sache – es ist die Sache des Handels!

Wie sich gedankenloses Verteilen, Unterlassungssünden und falsche Einschätzungen der Bedarfsprobleme nicht nur in unserem Binnenhandel auswirken, mag an einem gravierenden Beispiel kurz erläutert werden.

In einem Artikel „Der Handel und die Kunst“ in der Zeitschrift „Dekorativnoje iskusstwo“ (Moskau, Nr. 9/1963) schreibt B. Bitechtin: „Aus der DDR sind etliche Waggons voller Porzellan- und Fayence-Ziergegenstände angekauft worden, und zwar durch Sojuzglawtorg (Hauptkontor für den Handel), Genossen W. Poljakow. Die Stände der Warenhäuser GUM, ZUM u. a. sind vollgepfropft mit geschmacklosen Statuetten, Frauenfiguren, Hunden, Katzen, Pferden, Enten... Diese Gegenstände haben mit Kunst nichts gemein, sie sind philisterhafte Süßigkeiten, naturalistischer Abklatsch. Aber auf Ausstellungen der DDR sahen wir doch eine Fülle ausgezeichneter, eleganter und mit Geschmack ausgeführter Gegenstände. Diese

unverständliche Auswahl durch die Mitarbeiter des sozialistischen Handelsapparates kompromittiert die Industrieproduktion unserer deutschen Freunde . . ." Soweit das Zitat. Eine Interpretation dergestalt, daß es sich hier doch offensichtlich nur um Fehler handele, die der Handelspartner zu vertreten habe, scheint uns oberflächlich und damit schädlich.

Das Argument so manchen Handelsunternehmens unserer Republik, „das Ausland“ verlange geschmacklich fragwürdige Dinge, sollte immer wieder einer ernsthaften Überprüfung unterzogen werden. Die Einkaufsoperation des genannten Genossen Poljakow beweist doch nur, daß auch anderenorts dem Handel die echten Bedürfnisse nicht bekannt sind. Und wenn unser Außenhandel und unsere Industrie ihre Dispositionen auf solchen Fehlleistungen aufbauen, wächst der Schaden ins Gigantische. Die Kenntnis fremder Märkte ist eben mehr als eine Registrierung von „Poljakow-Wünschen“. Echte Marktkenntnisse würden unsere Verkaufshandlungen so gestalten, daß es uns mit dem Absatz ästhetisch vertretbarer Erzeugnisse gelingt, die Identität von „Ausstellung“ und Warenangebot herzustellen, eine Identität, die dem tatsächlichen Leistungsvermögen der DDR entspräche.

Abgesehen von der volkswirtschaftlichen Seite dieser Angelegenheit, kann es – nicht nur für den Industrieformgestalter – nicht gleichgültig sein, welche Gebrauchseigenschaften die Exporterzeugnisse unserer Republik auch ästhetisch charakterisieren.

In diesem Zusammenhang sollte man sich daran erinnern, daß auf der Tagung der Industrieformgestalter der sozialistischen Länder im Sommer 1962 in Warschau der Sekretär des ungarischen Rates für Kunstgewerbe und Industrieform, Juhász, Maßnahmen forderte, die geeignet sind, die gegenwärtigen Ex- und Importe von Kitsch (in den RGW-Ländern) zu unterbinden.

So sehr wir uns die Aktivierung des Handels als einen Partner, der bei der Gestaltung der Pro-

duktionspalette entscheidend mitwirkt, wünschen, wäre es natürlich verfehlt, ihm jetzt den „Schwarzen Peter“ zuzuschieben und so zu tun, als lägen alle Unzulänglichkeiten allein beim Handel. Wesentliche Gestaltungsimpulse werden immer von den Formgestaltern ausgehen müssen, von denen wir ja erwarten, daß sie zusammen mit der Industrie die Entwicklungstendenzen aufspüren. Beruht das Verhältnis Industrie und Handel ökonomisch auf der Arbeitsteilung, so sollte die Verantwortung für das ästhetische Antlitz unserer Produkte unteilbar sein. In dieser Verantwortung kann es nicht das Primat des einen oder des anderen Partners geben. Vielmehr muß jeder Teil diese Verantwortung suchen und aus ihr heraus, verbunden mit qualifizierten Kenntnissen des Marktes, die Lösungen fordern, die dem Stand der Entwicklung unserer Gesellschaft entsprechen.

Im Zusammenhang mit dem neuen ökonomischen System der Planung und Leitung der Volkswirtschaft hat die Industrie bereits sehr wirksame Maßnahmen ergriffen. Es sei hier nur an die Erzeugnisgruppenarbeit und an die verstärkte Mitwirkung der VVB bei der Außenhandelstätigkeit erinnert. Derartige Veränderungen in der Arbeitsweise der Industrie sind sehr wohl dazu angetan, die Erfordernisse des Marktes schneller und sicherer im Produkt zu materialisieren. Das haben die vergangenen Monate bereits bewiesen.

Die Kritik am Warenangebot durch Bevölkerung und Partei kann natürlich nicht die uns von den materiellen Möglichkeiten gesetzten Grenzen sprengen. Der Stand der Volkswirtschaft der DDR aber ist so, daß wesentliche Veränderungen absolut durchführbar sind, wenn nach den Empfehlungen und Beschlüssen des 5. Plenums allseitig gehandelt wird. Auch der Rat für Industrieform der DDR wird prüfen müssen, ob die von ihm eingeleiteten Maßnahmen zur Verbesserung des Qualitätsniveaus der Produkte jetzt noch ausreichen.



I.

Die Praxis ist nach Fritz Kühns eigenen Worten seine erste Lehrmeisterin gewesen. In seinem ersten Buch befaßte sich Kühn eingehend mit den handwerklichen Grundlagen des Schmiedens und mit den bedeutenden Traditionen dieser Zunft. Als diese Veröffentlichung erschien, vollendete Kühn gerade das 28. Lebensjahr. Aus einem Wettbewerb, der damals unter den jungen Kunstschmiedemeistern in Deutschland veranstaltet wurde, war er als Sieger hervorgegangen und hatte sich auf der Internationalen Berliner Handwerksmesse des gleichen Jahres eine Bronzemedaille geholt. Mit 14 Jahren kam er in die Lehre. In einem Kugellagerwerk lernte er Werkzeugmacher. Nach der Gesellenprüfung hatte er jedoch den für sein Leben entscheidenden Schritt zum Bauschlosser- und Schmiedehandwerk getan. Durch Selbststudium und Abendlehrgänge in der Handwerksschule der Stadt Berlin bildete er sich weiter. Das Buch von Karl Bloßfeldt „Urformen der Kunst“ förderte ihn damals sehr. Es brachte Abbildungen kleinster Pflanzenteilchen in vielfacher Vergrößerung, sie führten ihn zum Nachdenken über die in der Natur waltenden Formgesetze und über die Möglichkeiten, sie im Schmiedeeisen abgewandelt zu verarbeiten. Er begann, sich auch selbst mit dem Fotografieren zu beschäftigen.

Mit 27 Jahren bestand er die Meisterprüfung und gründete eine eigene Werkstatt für Kunstschmiedearbeiten, die freilich schon sechs Jahre später durch den Krieg völlig zerstört wurde. Wieviele Künstler mit derartig frischen Talentproben halten in ihrer späteren Entwicklung nicht, was sie anfangs versprochen. Manche entwickeln sich sprunghaft und ungleichmäßig, andere Handwerker wiederum kommen beim Übertritt in den künstlerischen Bereich in die Gefahr, sich selbst zu überschätzen, und ihre Formen wirken unecht und anspruchsvoll. Auch Fritz Kühn ist nicht als Meister vom Himmel gefallen. Manches naturalistische Beiwerk hat er erst nach und nach überwunden, Eklektisches abgestreift, aber er ist seit jenen Jahren mit erstaunlicher Stetigkeit gewachsen. Er hat sich vielfach gewandelt; nicht um der bloßen Veränderung willen, sondern weil er ständig neue Anforderungen an sich selbst stellte. Diese Wandlungen gingen nicht ohne Krisen ab, aber

er ist doch immer dem Gesetz treu geblieben, nach dem er angetreten: trotz aller mutigen Schritte in künstlerisches Neuland hat er den Boden solider handwerklicher Gesinnung nicht verlassen und schöpferische Gedanken immer von dieser Basis aus vorgetrieben. Diese Verwurzelung bewahrte ihn vor Abstechern in die Gefilde behender Spielerei und vor dekorativen Gesten im luftleeren Raum.

II.

Die Schönheit organisch gewachsener Gebilde hat uns Fritz Kühn in allen seinen Büchern miterleben lassen. In seinem Bildband „Sehen und Gestalten“, Verlag E. A. Seemann, Leipzig, (1. Auflage 1950, 6. Auflage 1962), stellt Kühn Vergleiche an zwischen Natur- und Kunstformen, analysiert beide Bereiche bis in die kleinsten Verzweigungen und läßt sie in eine fruchtbare Auseinandersetzung miteinander treten. Wir lernen wahrhaft anschaulich jenes Dürersche Wort begreifen, daß die Kunst, im übertragenen Sinne, „in der Natur steckt“, daß es darauf ankommt, sie „herauszureißen“. Kühn läßt deutlich werden, wie auch heute, da Industrie und Großstadt wie eine Trennwand unser Naturerlebnis zu verstellen scheinen, die gestalterische Phantasie des Menschen im Grunde niemals vom natürlichen Ursprung loskommt, ja, gerade in Verbindung mit der entfalteten Technik neue Anregungen aus ihr schöpft und bisher unbekanntes Tiefenschichten und Zusammenhänge ergründet.

III.

Die Titel von Fritz Kühns Lehrbüchern „Eisen und Stahl“, VEB Verlag E. A. Seemann, Leipzig 1957, und „Stahlgestaltung – Entwurfslehre des Kunstschmiedens“, Verlag Ernst Wasmuth, Tübingen 1959, 2. Auflage, besagen, daß Kühn die Maßstäbe seiner künstlerischen Gestaltungen vor allem vom Material empfängt. In knappen Arbeitsberichten, durch reichliche Abbildungen unterstützt, läßt er uns an seinem Ringen um die Gestaltungsprobleme teilhaben. Er stellt seine Handwerkszeuge vor, breitet Entwurfs-skizzen und Werkzeichnungen aus und läßt Arbeitsgänge sichtbar werden. Den Gittern,

Emporengeländern und Portalen, den Leuchtern, Stahlmöbeln und geschmiedeten Schriftplatten widmet er einige Kapitel. In diesem Lehrbuch der modernen Kunstschmiede- und Schlosserzunft will er seine Erfahrungen auf nützliche Weise an den Nachwuchs weitergeben. Immer aber wird deutlich, daß Kühn auch über die Sinngebung seiner Tätigkeit nachdenkt.

Das letzte Kapitel des Buches „Eisen und Stahl“ ist dem „gestalteten Stahl“ gewidmet. Durch seine Verwendung in der Betonbauweise oder als konstruktives Element beim Skelettbau ist Stahl in unserem Jahrhundert zu einem der wichtigsten Baustoffe geworden. Gegen Ende seines 40. Lebensjahres konzentrierte sich Fritz Kühn immer stärker darauf, diesen Stahl in Zusammenhang mit architektonischen Aufgaben auch künstlerisch zu erschließen und anzuwenden. Mit der ganzen Konsequenz seines Könnens folgte Kühn den Wandlungen im Angebot des Materials: statt des weicheren Schmiedeeisens gibt es für die Kunstschmiede heute den spröderen Baustahl mit völlig anderen Strukturgesetzen. Mit der schnellen Entwicklung der Technik veränderte auch die Architektur ihr Gesicht: großzügig in den Raum hinausgreifende Stahlverstreibungen und monumentale Schriftflächen traten an die Stelle ornamentaler Eisengitter. Sein neuestes Lehrbuch „Stahl- und Metallarbeiten“, Verlag Ernst Wasmuth, Tübingen 1959, zeigt, wie Kühn in dieser modernen Formensprache um gültige, materialgerechte Lösungen ringt.

Fritz Kühn ist bei den Leistungen seiner Frühzeit nicht stehengeblieben. Obwohl von „geschmiedetem Eisen“ in diesen elementaren Stahlgestaltungen nicht mehr die Rede sein kann, hat er die Rückverbindung zu seinem handwerklichen Ausgangspunkt damit nicht aufgegeben. Er strebt weiterhin nach dem Einklang mit der Natur, sucht nur tiefer in ihre Erscheinungsformen einzudringen. Fern allem schmückenden Zierat von einst will er „die innere Sprache des Metalls an die Oberfläche heben“, wie er einmal schreibt. Es handelt sich also nicht um eine rein dekorative Oberflächenbelebung, sondern darum zu verstehen, „daß das wundervolle Weben und Wachsen der Natur nicht nur an Knospen, Blättern, Blüten und Blumen zu erkennen ist, sondern daß das große, bildende, formgebende Gesetz der Natur in allem lebt.“

#### IV.

Mit seinen neuen Gittern will Kühn eine Brücke schlagen zwischen dem architektonischen Lebensbezirk des Menschen und der freien Natur. Das drei Tonnen schwere und zehn Meter lange, teilweise mit dem Lufthammer geschmiedete Stahlgitter, das er für die Weltausstellung in

Brüssel 1958 schuf und in eigener Werkstatt ausführte, ist nicht ein abtrennendes Element schlechthin. Seine rhythmisch geschwungenen Bögen weiten die Bereiche diesseits und jenseits des Gitters nach beiden Richtungen aus, versetzen die Grenze beider Welten in Schwingungen, so daß sie sich gegenseitig erwecken, steigern und ausgleichen. Von draußen, von der Natur her betrachtet, fügt sich das Gittergeflecht dem Stahlbetongerüst der Architektur organisch ein; und von drinnen, vom Bauwerk aus gesehen, stimmt es auch mit dem Hintergrund des bewölkten Himmels und dem Astwerk der Bäume zusammen. Das Gitter spielt in vollendeter Form eine Vermittlerrolle, spricht in zweierlei Hinsicht eine verwandte Sprache.

In der Schrägansicht sehen wir, wie dieses Gitter-„Fachwerk“ nicht flächenhaft komponiert wurde, sondern mit seinen dynamischen Spannungsbögen selbst schon einen Raum umschließt. In der neuesten Auflage seines bereits erwähnten Buches „Sehen und Gestalten“, Leipzig 1962, hat Kühn dieses Gitter – erst nachträglich fiel ihm die deutliche Verwandtschaft auf – der Röntgenaufnahme eines menschlichen Brustkorbes gegenübergestellt. Dieser Vergleich – man darf ihn nicht schematisch und nachahmend verstehen – mag für viele auf den ersten Blick schockierend einfach wirken, ist aber einleuchtend: die gewölbten Schmiede-Elemente des Stahls scheinen in der Tat wie Rippen zu leben – ein überzeugender Beweis für die These Kühns, daß in der höchstentwickelten Technik das Naturleben auf einer neuen Ebene wiedergefunden werden kann. Elastizität und Härte, Starrheit und Anpassungsfähigkeit, Statisches und Dynamisches – beide Möglichkeiten wirken beim Stahl zusammen. Das festeste Material gestattet schwerelose Konstruktionen und läßt im Festgefühten das Biegsame spürbar werden.

#### V.

Die Architekten und Stahlgestalter, die Bildhauer und Kunsthandwerker in ganz Europa sprechen heute von den Werken Fritz Kühns mit Hochachtung. Die vollendete Lösung monumentaler Bauaufgaben erreichte er durch zahllose Formversuche. In seiner Werkstatt in Berlin-Grünau hat er alle denkbaren Möglichkeiten zum Experimentieren. Auf einer Sonderschau seiner Arbeiten im Rahmen der Ausstellung „Kunsthandwerk der DDR“, veranstaltet vom Zentralinstitut für Formgestaltung, Berlin, (Dezember 1963 bis Februar 1964) im Berliner Pavillon der Kunst, Unter den Linden, sah man ausgewählte Beispiele davon: Stahlglieder mit eingeschmiedeten Spannungslinien, dreifache Stahlschrauben, locker und leicht wie Hobelspäne, die sich in disziplinierter Kurve aufschwingen



und wieder in sich zurückfinden, plastische Formen mit konvex und konkav verlagerten Flächen, eine Stahlwalze mit geometrisch aufgebrochener Oberfläche; geschmiedete Kristallformen, edel geformte Schalen mit aufgeschmolzenem Kupfer, Proben mit gebeiztem, poliertem und oxydiertem Stahl. Oft sind solche Studien Vorstufen für neue große Werke im Verbandsbauwerks, sie können aber auch eigenständiges künstlerisches Gewicht beanspruchen.

So befremdlich es klingen mag, Stahl kann in einem Raum festlichen, warmen Glanz verbreiten. Für das neuerbaute „Hotel International“ in Magdeburg bekam Fritz Kühn die dankbare Aufgabe, für die große Eingangshalle eine räumlich-plastische Stahlwand zu schaffen. Die Platten sind in verschiedenem Abstand zueinander befestigt, einige wurden durch chemische Abtragsverfahren strukturell behandelt, andere durch Aufschmelzen von Metallen farbig gestaltet, wieder andere durch Auflegen von Blattgold veredelt. Von drei Stellen aus wird die Wand aus dahinter angebrachten Lichtquellen indirekt beleuchtet. Diese Platten hat Kühn außerdem an mehreren Stellen transparent gehalten, teilweise eingearbeitete geschliffene Glaskristalle erhöhen die funkelnde Strahlkraft des Ganzen.

Mit Kristallglas arbeitete Fritz Kühn auch bei seinem Auftrag für die Berliner St. Hedwigs-kathedrale. Dieser klassizistische Rundbau ist nach umfangreichen Kriegszerstörungen in Zusammenarbeit mit dem Referat Denkmalpflege des Magistrats von Groß-Berlin im letzten Jahrzehnt außen gründlich restauriert worden. Das Innere erneuerte der Architekt Prof. Hans Schwippert nach modernen Gesichtspunkten. Die schlanken Standleuchten am Altar der Oberkirche, die Treppengeländer und die Brüstungsgitter, über die hinweg man in die Unterkirche blickt, sind von Kühn so dezent und harmonisch gearbeitet worden, daß sie sich als integrierende Bestandteile in den Raum einfügen. Bronzeteile tragen die farblosen Glaslamellen, die das strenge, helle und kühle Licht des Innern mannigfaltig reflektieren, ohne unruhig zu wirken. Auch für mehrere andere Kirchengebäude hat Fritz Kühn in den letzten Jahren Eingangstore und Trenngitter geschaffen.

Neben dem zunehmenden Interesse Kühns für die Raumprobleme, für die in sich räumliche Gestaltung ganzer Flächen und Wände aus Stahl, ist in jüngster Zeit auch das Bemühen um eine intensive zeichnerische Durchdringung aller Gestaltungsprobleme des Stahls gewachsen, d. h., Fritz Kühn hat nicht nur sein Zeichentalent weiter vervollkommen, sondern seine Arbeiten haben insgesamt an graphischer Präzision zugenommen. In der Studie „Geäst“, in dem Gitter für St. Elisabeth in Essen oder in anderem Sinne im Modell für den Magdeburger Fischbrunnen

gelangt er bei aller gewährten Strenge im Detail zu einer erstaunlichen Anmut der Einzelformen. Auch nach der Seite des plastischen Schaffens beherrscht Fritz Kühn sein Handwerk mit immer größerer Sicherheit, und diese Beherrschung läßt ihn nach neuen Wegen Ausschau halten. Als in Hildesheim für einen Neubau anstelle des im Krieg zerstörten historischen Knochenhaueramts-hauses ein Wettbewerb ausgeschrieben wurde, gewann Kühn den ersten Preis durch seine überzeugenden Entwürfe für die kupfernen Brüstungselemente, deren Relief sich durch eine markante Modernität auszeichnet und doch in dieser Formensprache auch Erinnerungen an den berühmten Fachwerkbau gegenüber dem alten Rathaus weckt.

## VI.

Fritz Kühns Werke der letzten Jahre erzählen von seinen bewegenden Abenteuern mit der Materie Stahl. Schon lange beschäftigte ihn die Frage, wie es im Innern seines vertrauten Werkstoffes aussieht. Eines Tages bekam er Gelegenheit, in einem physikalischen Institut durch ein Elektronenmikroskop zu blicken: in sechzigtausendfacher Vergrößerung sah er in das Innere des Stahls und erlebte Bilder, so bizarr und geheimnisvoll, wie er sie vorher nie geschaut hatte. Das schwerste, stärkste Material glich in seinem inneren Zusammenhang den schwebenden Pinselstrichen chinesischer Tuschkmalerei. Mit aller Kraft bemüht er sich seitdem darum, diese Wachstumselemente, diese Landschaften künstlerisch näher zu erschließen. Aus solchen Beobachtungen sind nach vielen verworfenen Ansätzen die Studien „Bildung von Materie“ und „Stahlkristalle“ entstanden.

Als der Kunstschmied Fritz Kühn seine Arbeiten für die Nationale Gedenkstätte im ehemaligen Konzentrationslager Buchenwald 1958 zum ersten Mal öffentlich zeigen wollte – das stählerne Eingangstor des Glockensturms und die Bekrönung aus Kupfer und Gold –, da hatte er, um seine gestalterischen Gedanken sichtbar zu machen, in seinem Atelier einen einzelnen Hohlkörper der Turmkrone in Originalgröße als selbständige Plastik aufgestellt und dahinter, wie auf einen Röntgenschild, die maßstabgetreue Entwurfszeichnung dieses Elementes. Es war ein einfaches Werkstück mit an sich ganz zweckgebundener Form; die Einzelheit hatte sich dem Ganzen unterzuordnen. An diesem anschaulichen Prozeß des Werdens war abzulesen, welche wohldurchdachte, höchst künstlerische Gestalt den Arbeiten von Fritz Kühn zugrunde liegt, wie aus dem schweren, starren Strukturgerüst der geometrischen Zeichnung der schlanke, schwebende kristallinische Pfeiler entstanden war. Da waren Skizzen, zunächst un-

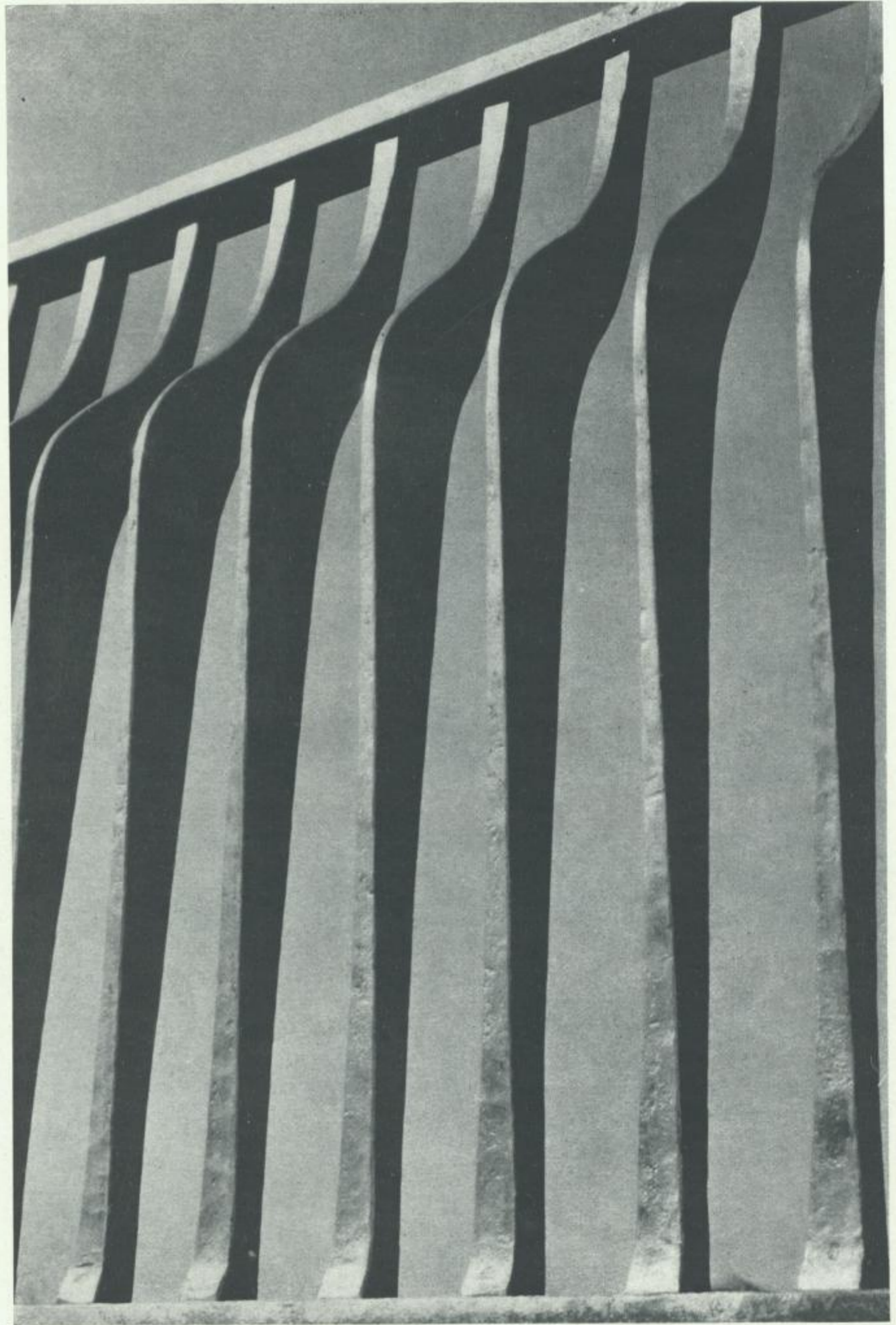
gefährde, schnell am Zeichenbrett nach einem Einfall entworfen, dann genaue Modellzeichnungen, in denen die ersten flüchtigen Ideen gesammelter und konzentrierter erschienen und auf denen bereits die sachlichere Diktion des Metalls vorherrschte, in das sie verwandelt werden sollten.

Fritz Kühns Werkstatt hat sich heute internationale Anerkennung erobert. Die starke Resonanz ist in erster Linie auf Kühns künstlerische Erfindungsgabe zurückzuführen, die sich immer wieder zu erneuern versteht und die er konsequent, in wacher Kenntnis der Erfordernisse des Materials, in Stahl und Metall übersetzt. Er wird nicht müde, neue bildnerische Ideen und technische Fertigkeiten in der Stahl- und Metall-

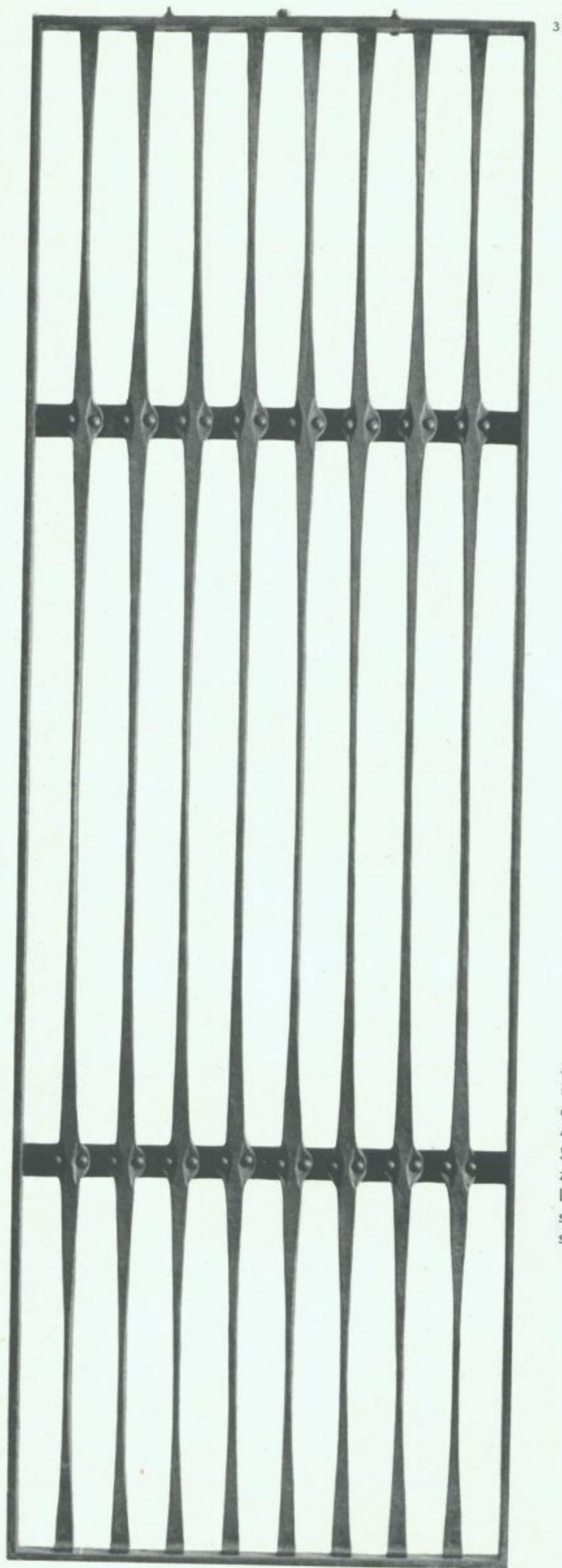
bearbeitung auszuprobieren. Auch seinen Pflichten als Berater des Nachwuchses und der Leitung seiner Werkstatt kommt er mit Umsicht nach. Diese Weltgeltung ist seinem gesunden Selbstbewußtsein zu danken, im gleichen Maße aber auch seiner redlichen Selbstkritik, ohne die kein großes Werk Gestalt gewinnt. 1954 erhielt Fritz Kühn den Nationalpreis; mit Freude weist er jedoch auch auf die goldene Ehrennadel hin, die ihm die Handwerkskammer von Groß-Berlin 1956 verlieh. Kühn ist vom Handwerk ausgegangen, und er wird ihm die Treue halten. Er ist gebürtiger Berliner und wird seiner Heimat verbunden bleiben. Wir sind stolz auf ihn und auf seine Erfolge, bei uns und in der Welt.



1. Gitterstudie „Geäst“. Die drei einzelnen Elemente sind in Spalttechnik jeweils aus einem Stück Flachstahl geschmiedet  
2. Brüstungsgitter mit lamellenartig geschmiedeten Stäben. Seitenflächen matt, Vorderflächen blank geschliffen



2



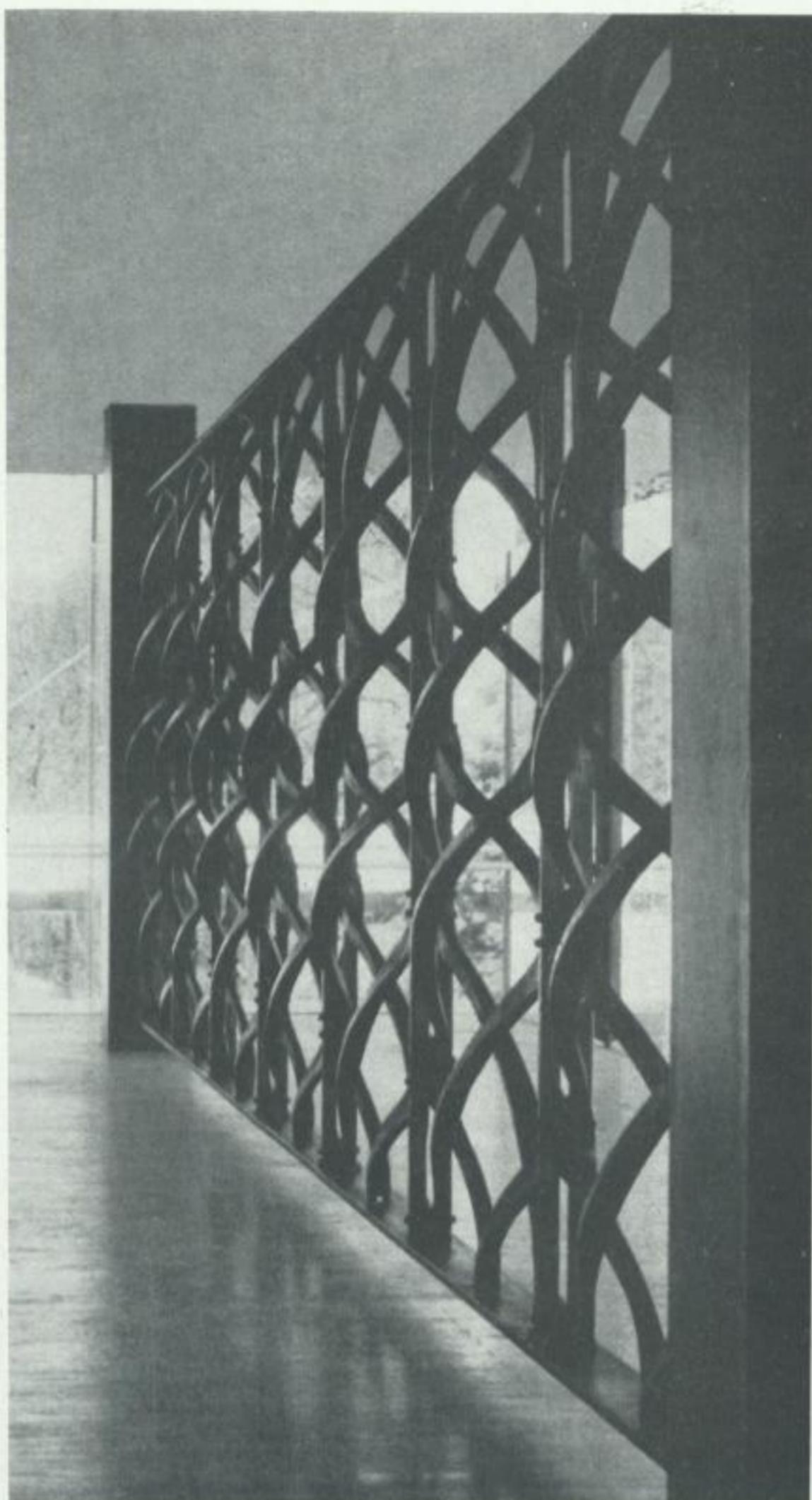
3

3. Füllungsgitter des zweiflügeligen Eingangstores im Glockenturm der Mahn- und Gedenkstätte Buchenwald

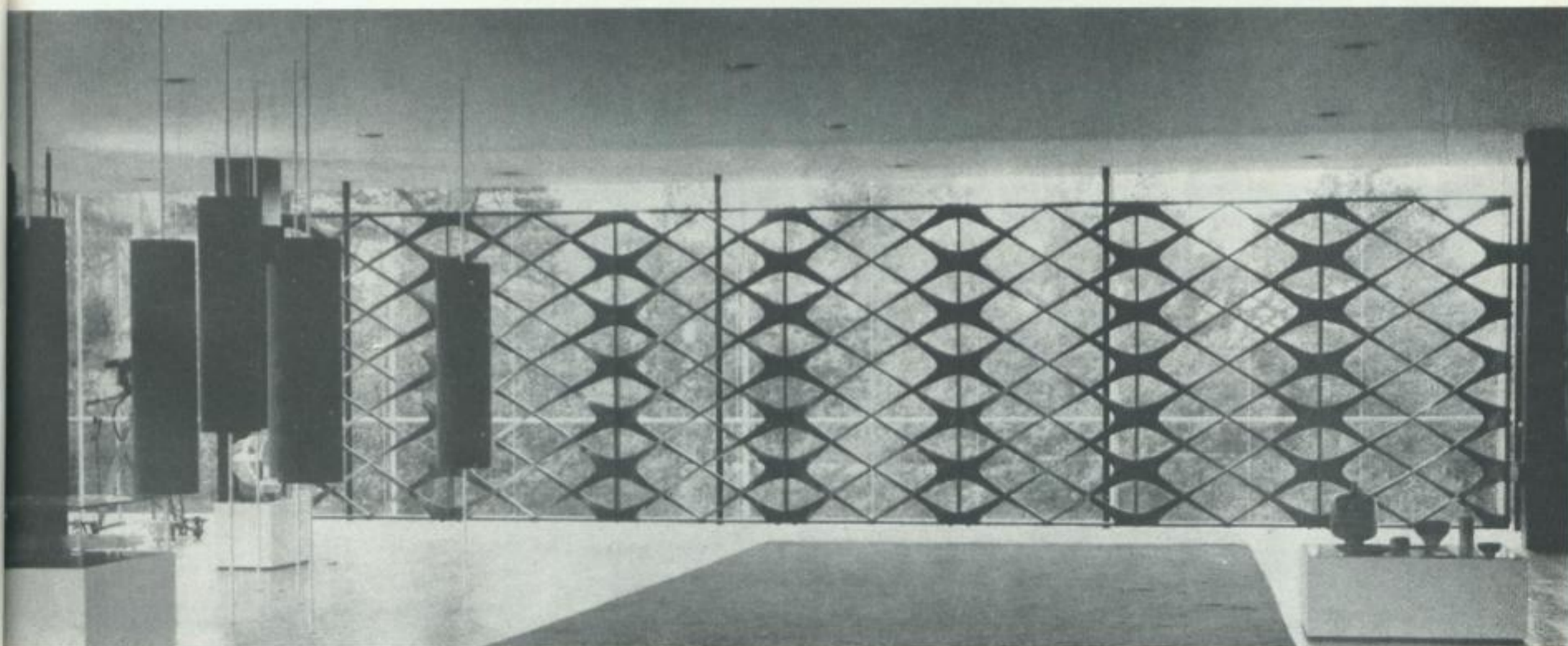
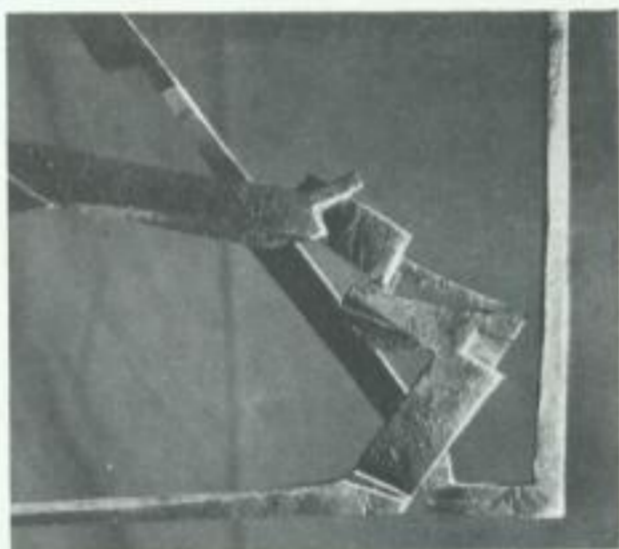
4. Detail aus der Gitterstudie mit Kristallformen

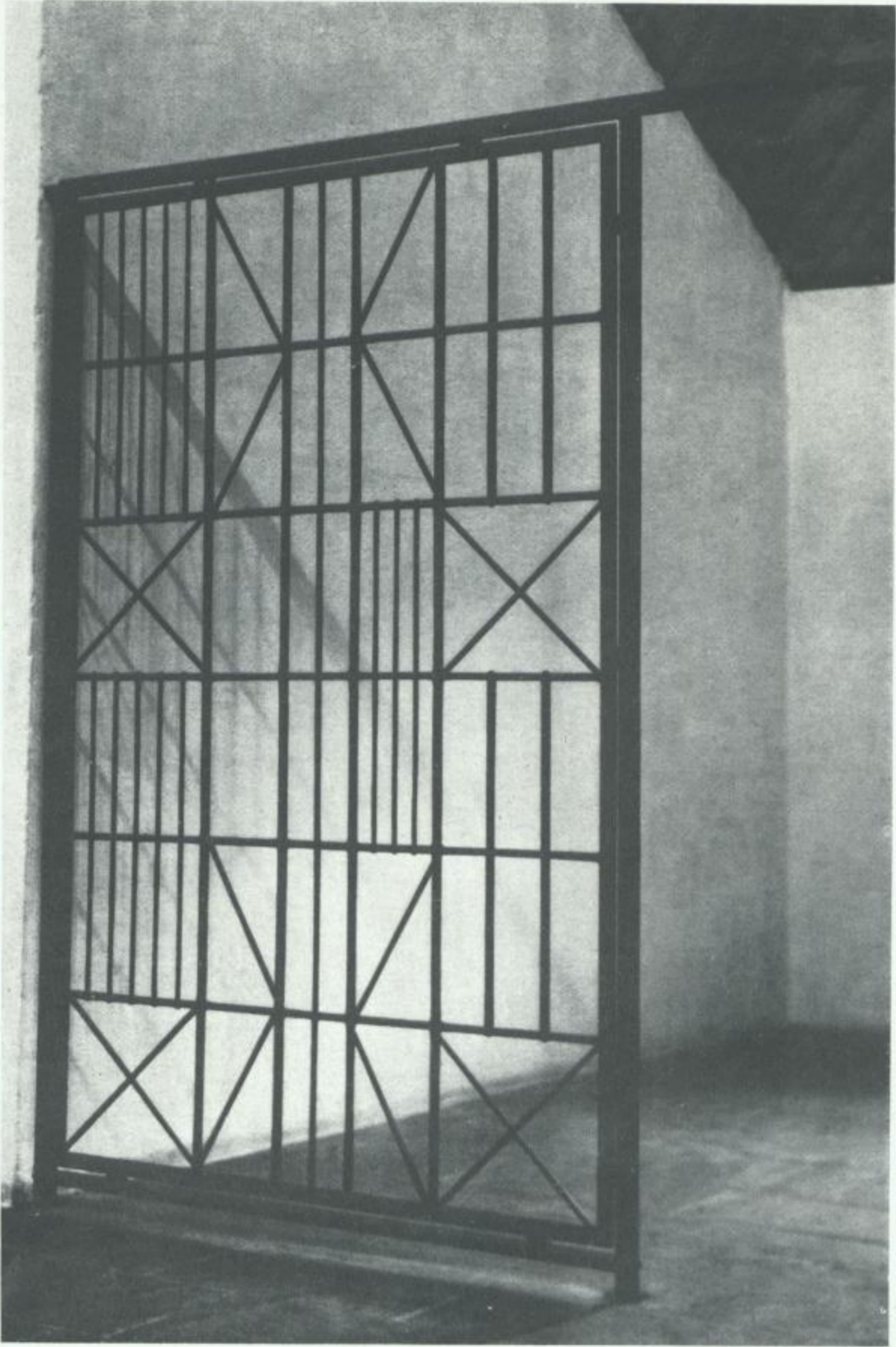
5./6. Räumliche Gitterwand aus Stahl, sieben einzelne Felder, zweiseitig konisch, teilweise mit dem Lufthammer geschmiedet (Schräg- und Vorderansicht). Ausgeführt für die Weltausstellung in Brüssel 1958

5



4

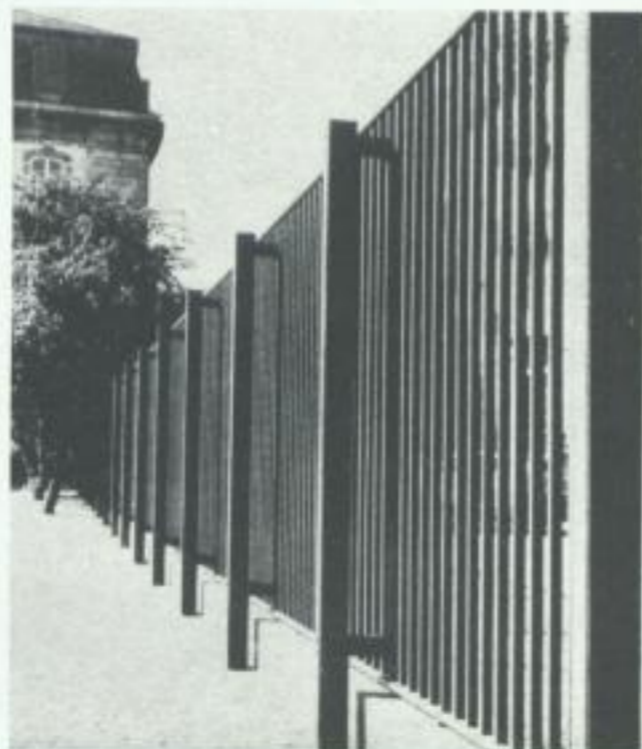




7

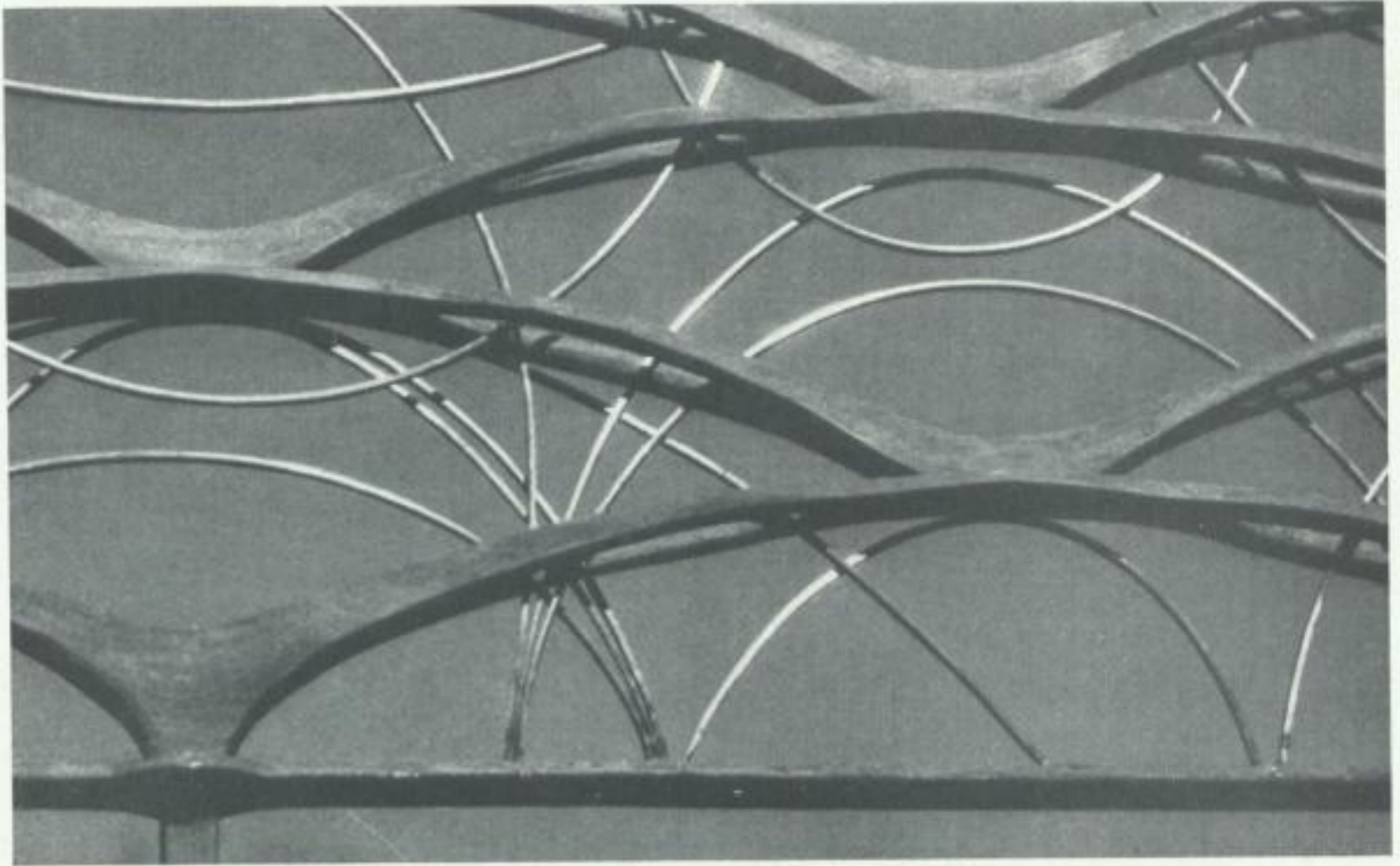


8



9

10



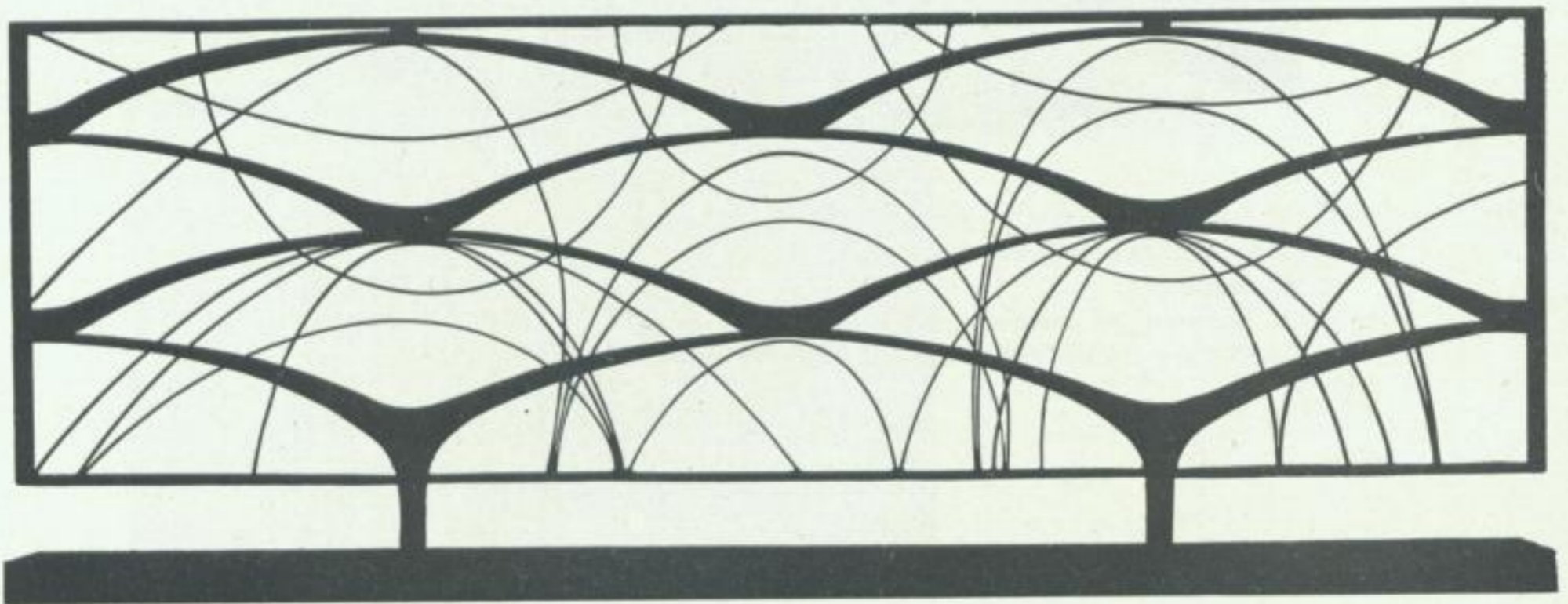
7. Trenngitter in Schmiedetechnik, schwarz-rot lasiert. Ausgeführt für die Kirche St. Elisabeth in Essen

8. Brückengeländer für die neuerbaute Brücke am Glocksee in Hannover (Modellaufnahme). An der Stirnfläche der Brücke befestigte Stahlelemente halten das durchfließende Gitterband

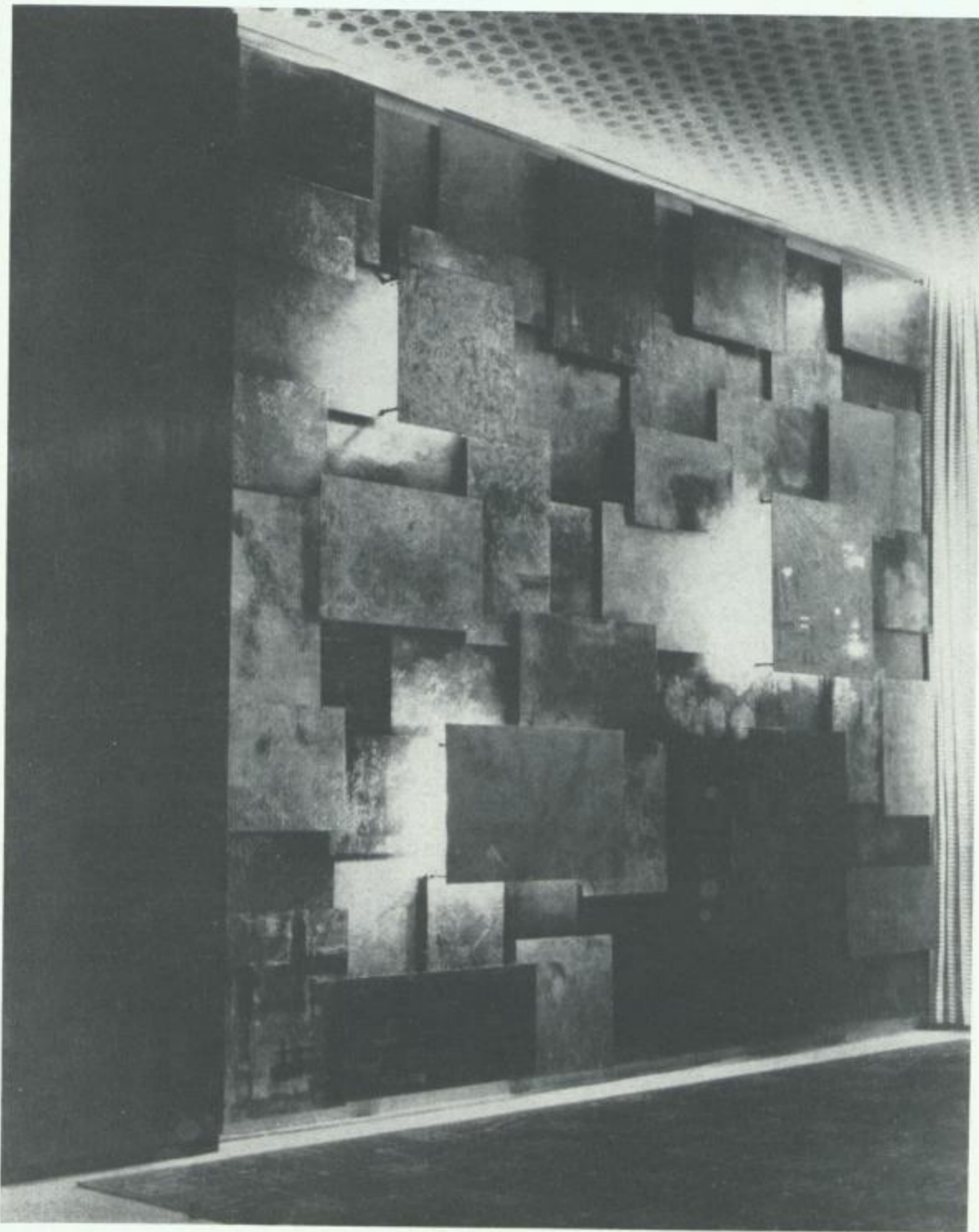
9. Frontgitter am Leineschloß in Hannover

10./11. Freistehende Gitterwand aus Stahl für eine Parklandschaft als Übergang vom Bauwerk zum freien Raum (Detail- und Gesamtansicht – Modellaufnahme)

11

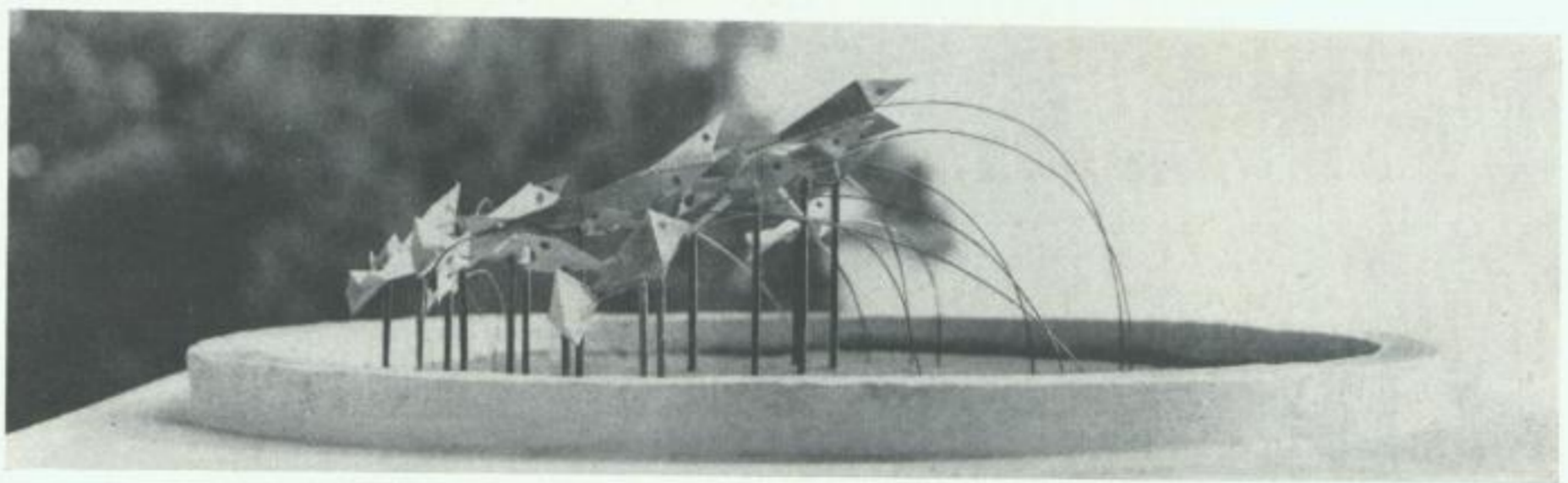


45



12

13



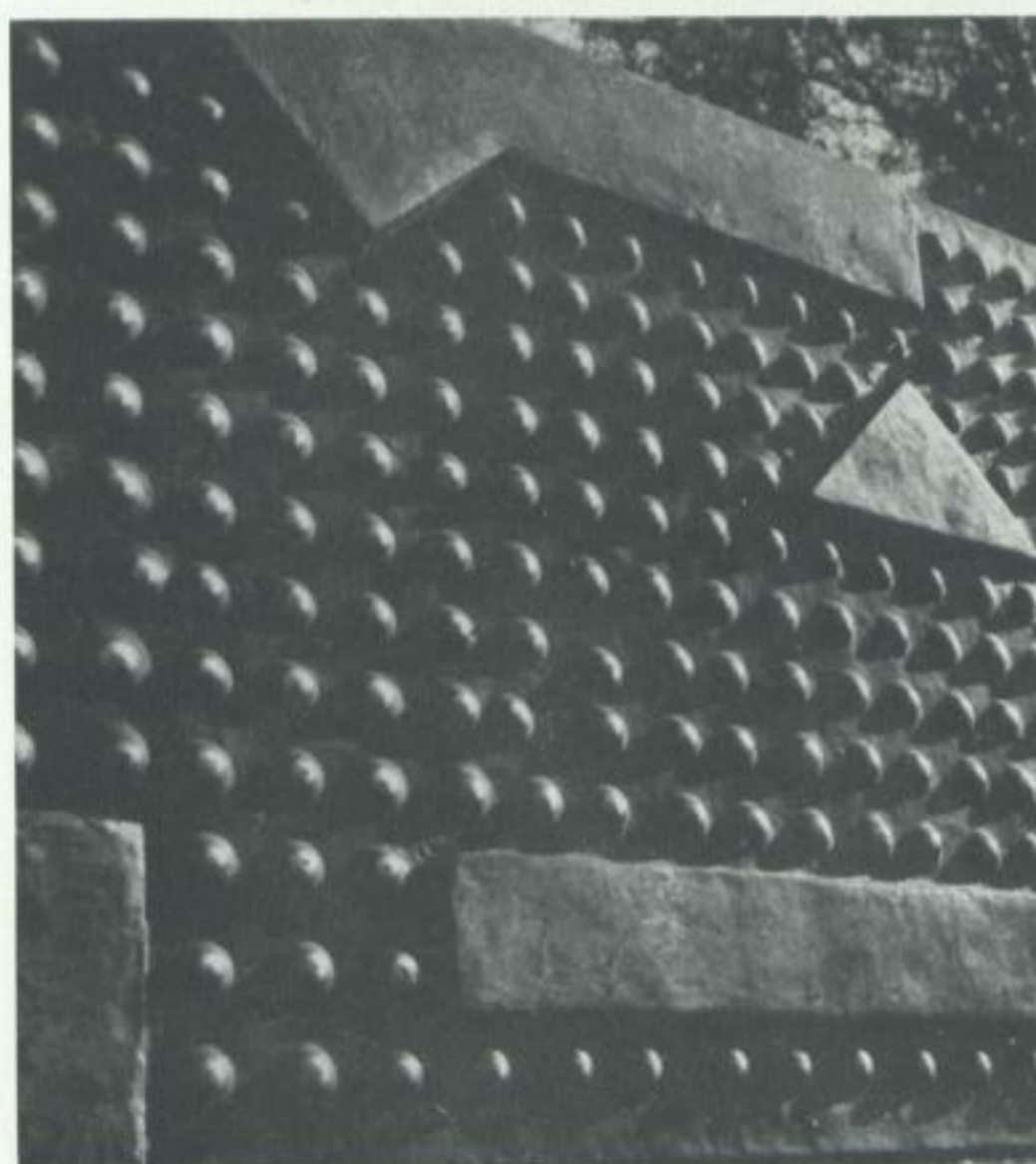
12. Räumlich plastische Stahlwand in der großen Halle des neubauten Hotels „International“ in Magdeburg  
 13. Brunnen am neubauten Einkaufszentrum in Magdeburg (Modellaufnahme)

46





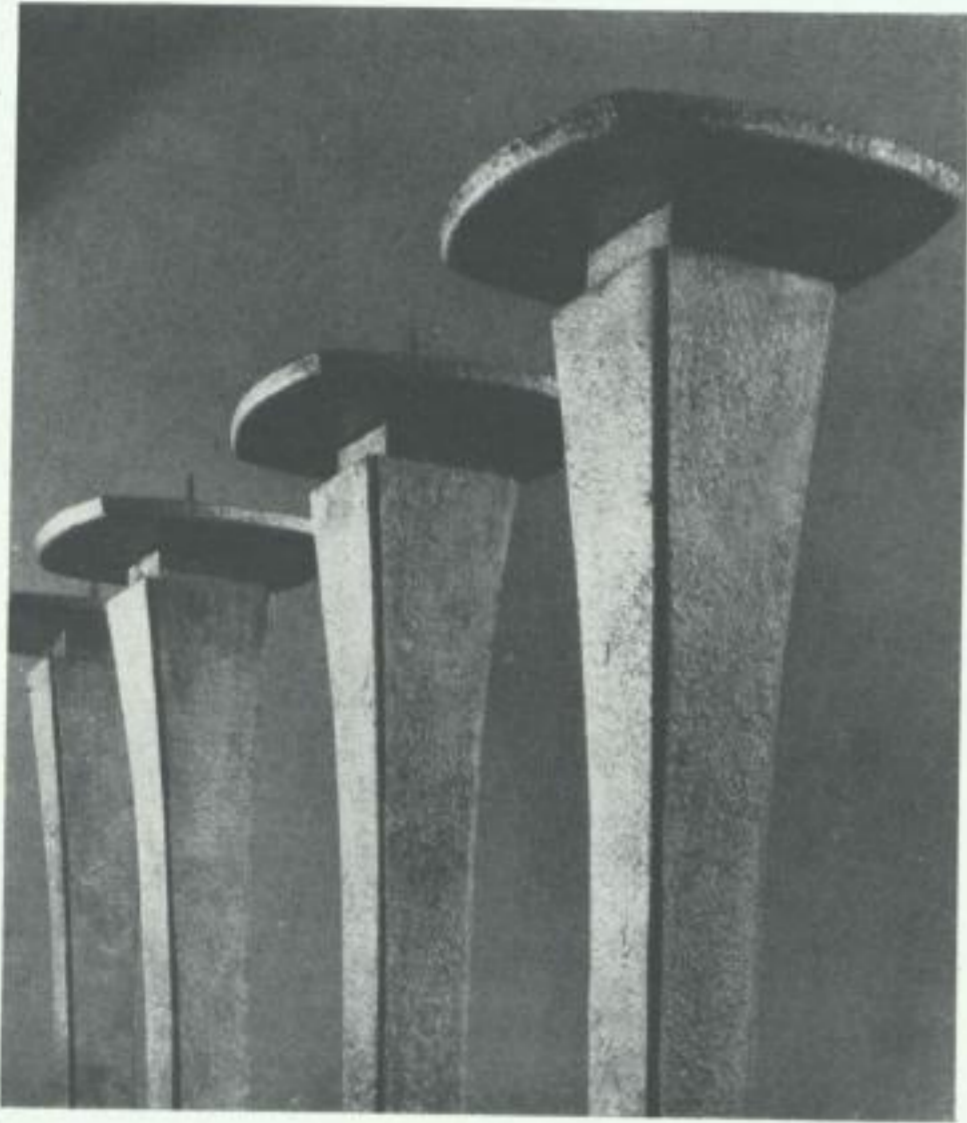
14



15

14./15. Fassade des neuerbauten Hotels „Rose“ in Hildesheim (Teil- und Schrägansicht). Sinn und Inhalt der Gestaltung war, durch eine neue, moderne Formsprache Erinnerungen an das Fachwerkhaus, das Knochenhauer-Amtshaus, das an der gleichen Stelle stand, wachzurufen

47



16

16. Große Standleuchter für die „Kapelle der Goldenen Madonna“ in der alten Münsterkirche zu Essen

17. Gefäß, getrieben und geschmiedet, von der kreisförmigen Grundfläche zur quadratischen Öffnung

18. Große Schale aus 10 mm starkem Stahl geschmiedet, Oberfläche durch Aufschmelzen von Metallen belebt und durch Hitze gefärbt



17

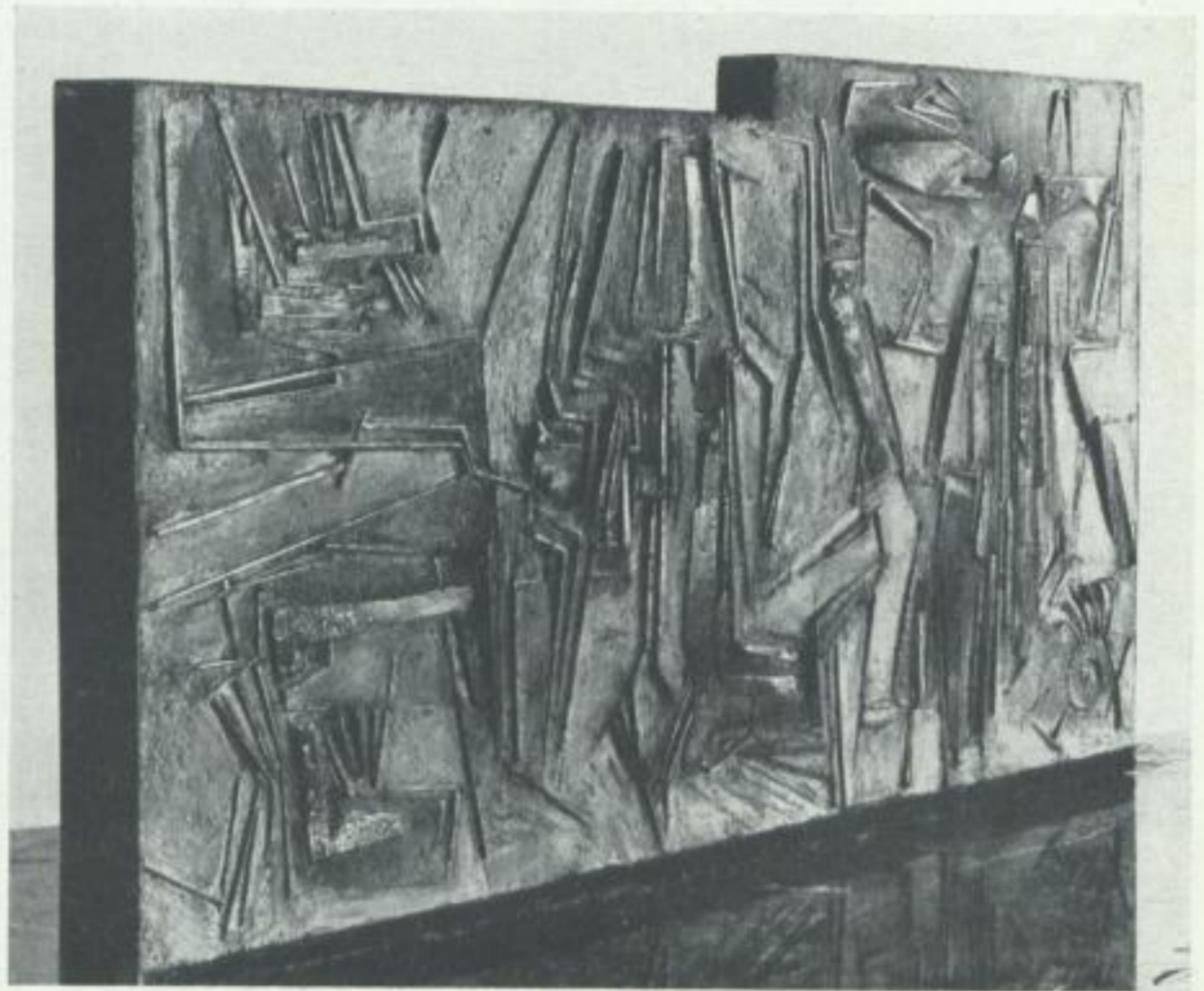
18



48



19. Geschmiedete Stahlfläche (Struktur angeregt von einem Blick durchs Mikroskop in das Innere des Stahls)  
 20. Bank für die neugestaltete Mittelpromenade der Straße Unter den Linden in Berlin  
 21. Betonwand mit eingegossenem, geschmiedetem Stahl. Thema: Bildung von Materie. (Modell-aufnahme)



22. Schrift aus starkem Flachstahl, angebracht über dem Eingang zur Friedhofskapelle der Gedenkstätte der Sozialisten in Berlin-Friedrichsfelde



Das Museum des Kunsthandwerks in Leipzig, in Fachkreisen allgemein als „Grassimuseum“ bekannt, gehört zu jenen Museen, deren Wirken nicht nur im Dienste der historischen Wissenschaft, sondern mehr noch im Dienste des zeitgenössischen Schaffens steht. Dieses Ziel, sowohl der Wissenschaft als auch der kunstgewerblichen Praxis zu dienen und geschmacksbildend auf Handwerk und Industrie einzuwirken, trat schon bei der Gründung des Museums klar hervor.

Leipziger Gewerbetreibende hatten in den sechziger Jahren des vorigen Jahrhunderts eine aus Abbildungen und Gipsabgüssen bestehende Vorbildersammlung zusammengetragen, um sie zum Nutzen der eigenen Arbeit zu studieren. Nach Ankäufen von Gegenständen der modernen Kunstindustrie aus der Wiener Weltausstellung entstand daraus im Jahre 1873 das Gewerbemuseum zu Leipzig, das eine Stätte der Sammlung und der Lehre sein sollte. „Unterricht im kunstgewerblichen Zeichnen mit Sonderkursen für Damen“ und Wettbewerbe für künstlerisch veredeltes Gebrauchsgerät gehörten zu den Aufgaben, die sich das Museum stellte.

Der allgemeine Aufschwung des europäischen Kunstgewerbes am Ende des 19. Jahrhunderts – hervorgerufen durch die neuen Ideen, die das Kunsthandwerk aus der Nachahmung der historischen Stile lösten und ihm eigene, zeitgemäße Ausdrucksformen gaben, wurde auch vom Kunstgewerbemuseum in Leipzig getragen. In den Inventarbüchern ist die Stellung, die das Museum damals einnahm, heute noch erkennbar. Namen wie Gallée, Lalique, Lachenal, die durch die großen Weltausstellungen bekanntgeworden waren, treten häufig in den Ankaufslisten auf. Pariser Firmen lieferten modernes Steinzeug, Glas und Schmuck; neues Porzellan wurde direkt in den Manufakturen von Kopenhagen, Wien und Berlin gekauft.

Die Propagierung des neuen Kunsthandwerks durch das Museum verstärkte sich in den Jahren nach 1900, als die subjektiven und vegetabilen Linienschwünge des dekorativen Jugendstils in straffere, zweckgebundenerere Formen übergingen. Von dieser Zeit ab wurde das Museum zum verantwortungsbewußten Sprecher für künstlerische und technische Qualität im handwerklichen und industriellen Gewerbe. Auf der Industrieausstellung in St. Louis 1904 hatte es einen eigenen Ausstellungsraum.

Das erste Jahrzehnt des zwanzigsten Jahrhun-

## Kunsthandwerk und Grassimuseum

derts brachte einige bedeutende und grundlegende Ausstellungen zur älteren und neueren deutschen Kunstgeschichte – wichtiger und notwendiger erschien der Museumsleitung jedoch, wie aus einem Bericht Richard Grauls hervorgeht, die Bemühung, der lebendigen Kunst der Gegenwart zu dienen.

Diese Aufgabe trat besonders stark nach der Gründung des Deutschen Werkbundes, dem sich der fortschrittlichste Teil des Leipziger Kunstgewerbevereins angeschlossen hatte, im Jahre 1907 hervor. Das Prädikat „billig und schlecht“, das die Weltausstellung in Philadelphia dem deutschen Kunstgewerbe eingebracht hatte, bot Anlaß genug, energischer als zuvor die Forderung nach Qualität zu erheben. Das war nirgends notwendiger als in Leipzig, wo die Engros-Messen jedesmal eine Hochflut von Geschmacklosigkeiten zutage brachten. Vor allem in den Kriegsjahren 1914–1918 führten Warenhungern und skrupellose Geschäftspraxis der Fabrikanten zu einem Tiefstand der Qualität.

In dieser Situation handelte das Museum in eigener Verantwortung. Zur Herbstmesse 1918 bot es auf eigenes Risiko dem Österreichischen Werkbund und einigen dem Deutschen Werkbund nahestehenden sächsischen Kunsthandwerkern Unterkunft und damit Wirkungsmöglichkeiten in seinen Räumen. Der Erfolg blieb nicht aus. Von Jahr zu Jahr nehmen nun die Messeausstellungen des Museums immer größeren Raum ein.

Es ist bekannt, welche Auswirkungen diese Tat, die Gründung der Kunstgewerbemesse, für das gesamte deutsche Kunsthandwerk hatte. Durch eine strenge Auslese und die ständige Lenkung durch die überragende Persönlichkeit Richard Grauls wurde sie zu einer international gültigen Leistungsschau des deutschen Kunsthandwerks. Sie setzte die Maßstäbe für Qualität. Grassiaussteller zu sein war Qualitätsnachweis.

Durch eine lebendige geistige Atmosphäre, die die Grassiaussteller verband, formte sich eine bestimmte künstlerische Gesamthaltung, die jedoch nicht durch äußere Begriffe wie Stil oder Richtung eingengt wurde. Unabdingbare Forderung war stets die handwerkliche Gediegenheit. Vielleicht kann man heute sagen, daß die vorhandene Neigung zu einer gewissen Klassizität zuweilen zu wenig Spielraum für das Neue und für das Experiment ließ.

Ein Höhepunkt in dieser auf die Förderung des

zeitgenössischen Kunsthandwerks gerichteten Arbeit war die Ausstellung „Europäisches Kunstgewerbe“ im Jahre 1927. Belgien, Dänemark, Frankreich, England, Italien, Holland, Österreich, die Schweiz und die Tschechoslowakei waren mit je einer umfangreichen Kollektivschau vertreten. Van de Velde schrieb den Ausstellungsbericht über den belgischen Anteil.

Mit Beginn der Kunstgewerbemessen setzte eine systematischere, fast archivmäßige Sammeltätigkeit des deutschen Kunstgewerbes ein. Das Museum ist heute in der glücklichen Lage, das Lebenswerk vieler heute noch arbeitender, älterer Kunsthandwerker vorführen zu können.

Nach 1955 wurde aus wirtschaftlichen und verwaltungstechnischen Notwendigkeiten der Charakter der Kunsthandwerksmesse verändert. Gegenwärtig ist die Grassimesse, die nur noch dem Messeamt untersteht, keine Leistungsschau der Besten – sicher zum Nachteil ihres wirtschaftlichen Erfolges.

Für das Museum des Kunsthandwerks ergibt sich daraus eine dringende Aufgabe: Es ist notwendig – wiederum in eigenen Räumen –, eine repräsentative Zusammenstellung hochwertiger Kunsthandwerks vorzuführen und dem oft allzu anspruchslosen Angebot der Grassimesse zur Anregung gegenüberzustellen. Das könnte an sich schon durch die Ausbreitung seiner großartigen Schätze, der etwa 30 000 ausgewählten Werke aus den wichtigsten Epochen der Geschichte des Kunsthandwerks, geschehen. Aber hier sind vorläufig noch enge Grenzen gesetzt. Seit der Kriegszerstörung besitzt das Museum nur noch einen Rest seiner ehemaligen Ausstellungsfläche; die drei Westflügel mit etwa 30 Schauräumen sind nach dem Wiederaufbau des Gebäudes noch nicht wieder in die Nutzung des Museums zurückgekehrt. Der größte Teil der Bestände lagert seit der Rückkehr aus der Sowjetunion in den Magazinen.

Gegenwärtig verfügt das Museum über 5 Ausstellungssäle, die im vergangenen Jahr neu gestaltet wurden und in denen Arbeiten aus der antiken, ostasiatischen und europäischen Keramik, der mittelalterlichen Kunst, der Edelmetall- sowie der Glas- und Porzellan-Kunst gezeigt werden. Das geschieht leider nur in einzelnen Proben. Sonderausstellungen, die Spezialgebieten gewidmet sind, können die Lücken nur vorübergehend schließen.

Vor allem aber fehlte bisher eine umfassende Darstellung des Kunsthandwerks der Gegenwart. Gewiß haben kleine Sonderausstellungen, besonders während der Messen, das Schaffen einzelner Kunsthandwerker gewürdigt und einem großen Kreis von in- und ausländischen Messebesuchern bekannt gemacht. So sind die neuen Arbeiten von Günther Laufer, Otto und Ilse Schrage, Ilse Decho und Albin Schaedel im Zusammenhang gezeigt worden; andere Kunst-

handwerker, wie Dora und Hubert Kleemann, wurden erstmals vorgestellt. Aber diese Einzelausstellungen, so notwendig sie sind, können den fehlenden Überblick nicht ersetzen.

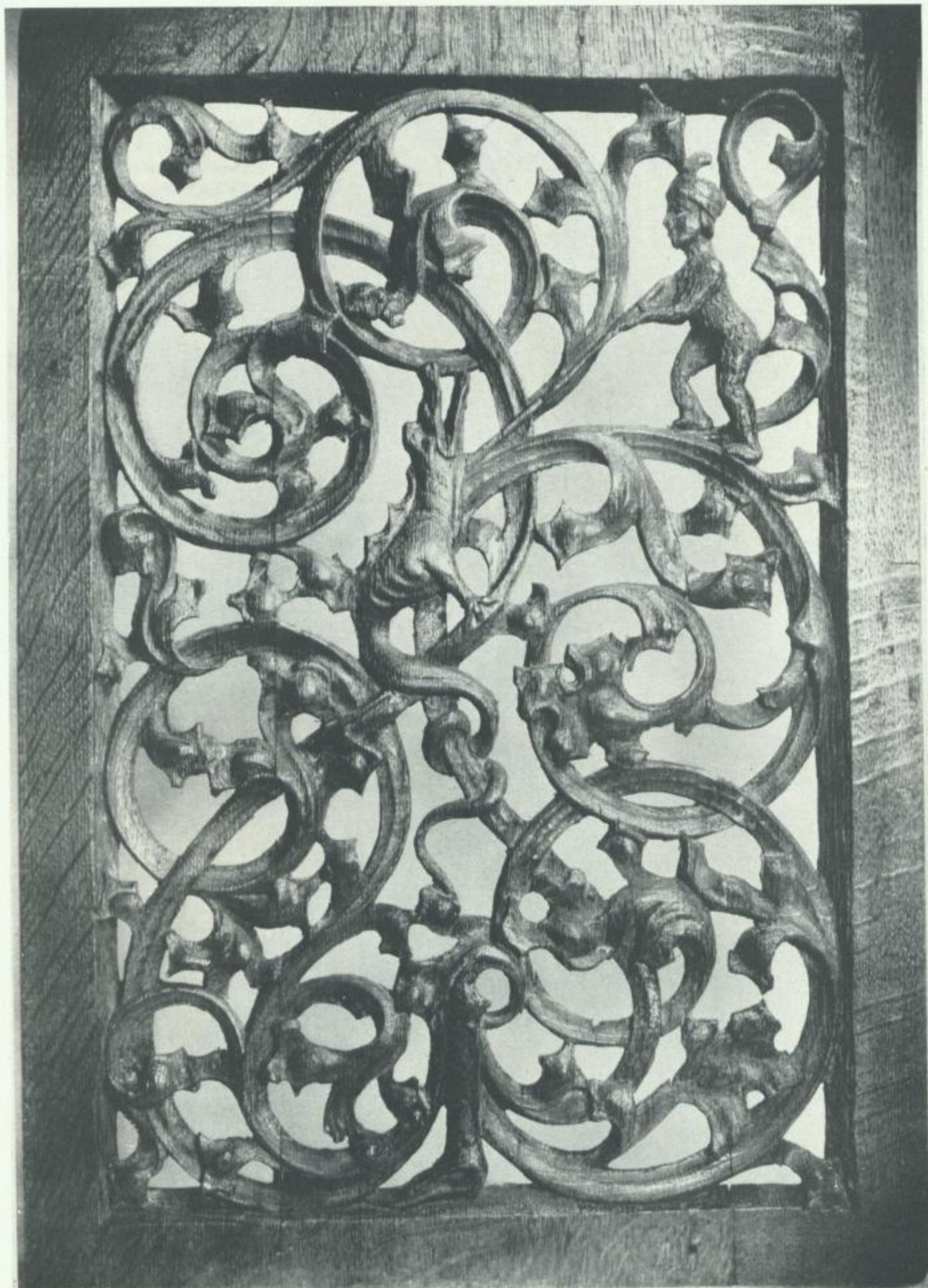
Das Museum des Kunsthandwerks eröffnete deshalb am 1. März 1964 eine neue Abteilung „Kunsthandwerk der Gegenwart“, die die besten Arbeiten aller namhaften in der DDR schaffenden Kunsthandwerker zu vereinen sucht.

Um gemäß den Aufgaben des Museums dieser Dauerausstellung, besonders während der Messe, einen hohen Grad von Wirkungsmöglichkeit zu geben und dem ausländischen Besucher eine Vorstellung davon zu übermitteln, was das Kunsthandwerk der DDR tatsächlich zu leisten vermag, wird sie zu einem geringen Teil auch Leihgaben der Kunsthandwerker enthalten. Die Museumsleitung ist jedoch bestrebt, möglichst viele der entliehenen Arbeiten anzukaufen. Die durch die Rückgabe entstehenden Lücken werden jeweils zwischen den Messen durch eigene Museumsbestände der neueren Zeit ausgefüllt.

Diese neue Abteilung kann und soll keine Information über alle in der Deutschen Demokratischen Republik schaffenden Kräfte geben. Andererseits ist sie aber weit davon entfernt, etwa nur ein zufälliges Beieinander von rasch Angebotenem zu sein. Vielmehr strebt das Museum an, in ihr, von Jahr zu Jahr wachsend, die unserem Weltbild gemäße künstlerische Haltung in annähernder Geschlossenheit darzustellen, in einer Geschlossenheit allerdings, die Raum läßt für persönliche Handschrift, für das Suchen nach eigenen Wegen und individuellem Ausdruck. Zu jeder Frühjahrsmesse wird ein Abbildungskatalog herausgegeben, der einen Überblick über die neu entstandenen Arbeiten des vergangenen Jahres gibt.

Zum Arbeitsprogramm des Museums des Kunsthandwerks gehört es ferner, dem ausländischen Kunsthandwerk mehr als bisher Raum zu geben. Im Herbst 1964 wird eine Ausstellung „Tschechoslowakische Glaskunst der Gegenwart“ gezeigt, die durch das Entgegenkommen des Kunstgewerbemuseums in Prag zustandekommt und die im wesentlichen die tschechoslowakischen Gläser der Mailänder Triennale enthält.

So ist der bei der Gründung des Leipziger Gewerbemuseums ausgesprochene, echt wissenschaftliche Grundsatz, daß Forschung und Lehre in der Arbeit des Museums eine Einheit bilden mögen, auch heute noch gewahrt. Das Museum des Kunsthandwerks ist eine regulierende Instanz im Kräftespiel des Schöpferischen und Erzieherischen. Das sichtende Sammeln, die Auswahl und Darstellung des Besten und Gültigen in Anschauung, Wort und Schrift und die Lehrtätigkeit im Hochschulwesen, die durch seine 21 000 Bände umfassende Spezialbibliothek unterstützt wird, geben ihm seinen Platz im lebendigen Wirken der Gegenwart.



1. Eichenholzfüllung, Deutsch (?) 15. Jh.



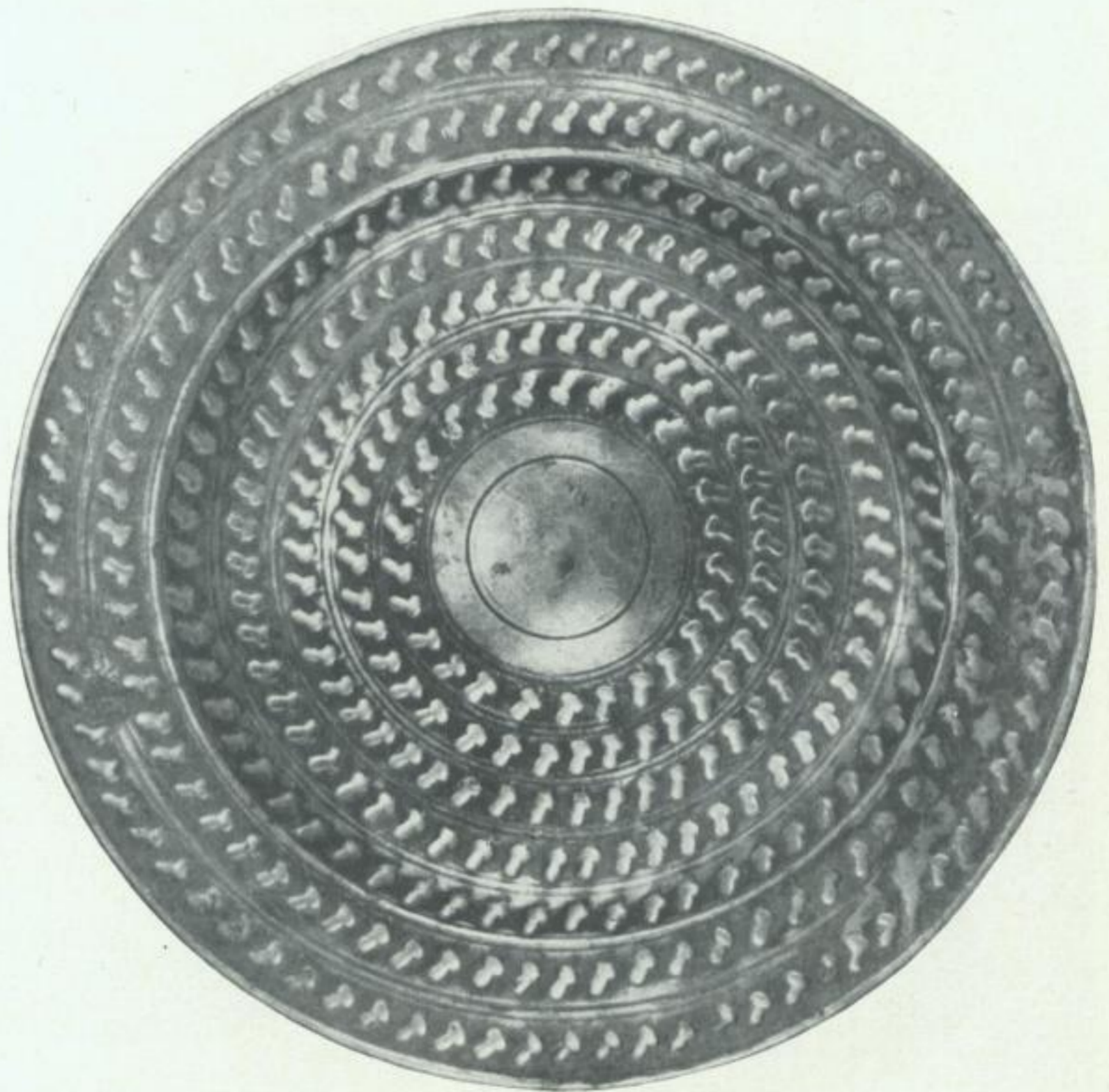
- 2. Silbervergoldeter Doppelpokal, Nürnberg, um 1500
- 3. Zwei silberne, teilvergoldete Häufebecher, Salzburg, um 1530
- 4. Serpentinsteingrug mit silbervergoldeter Fassung. Von David Winckler, Freiberg, um 1620
- 5. Buntglasierter Hafnerkrug.
- Preuning-Werkstatt, Nürnberg, um 1550
- 6. Teller aus getriebenem Zinn. Nürnberg, um 1525



3

2







7

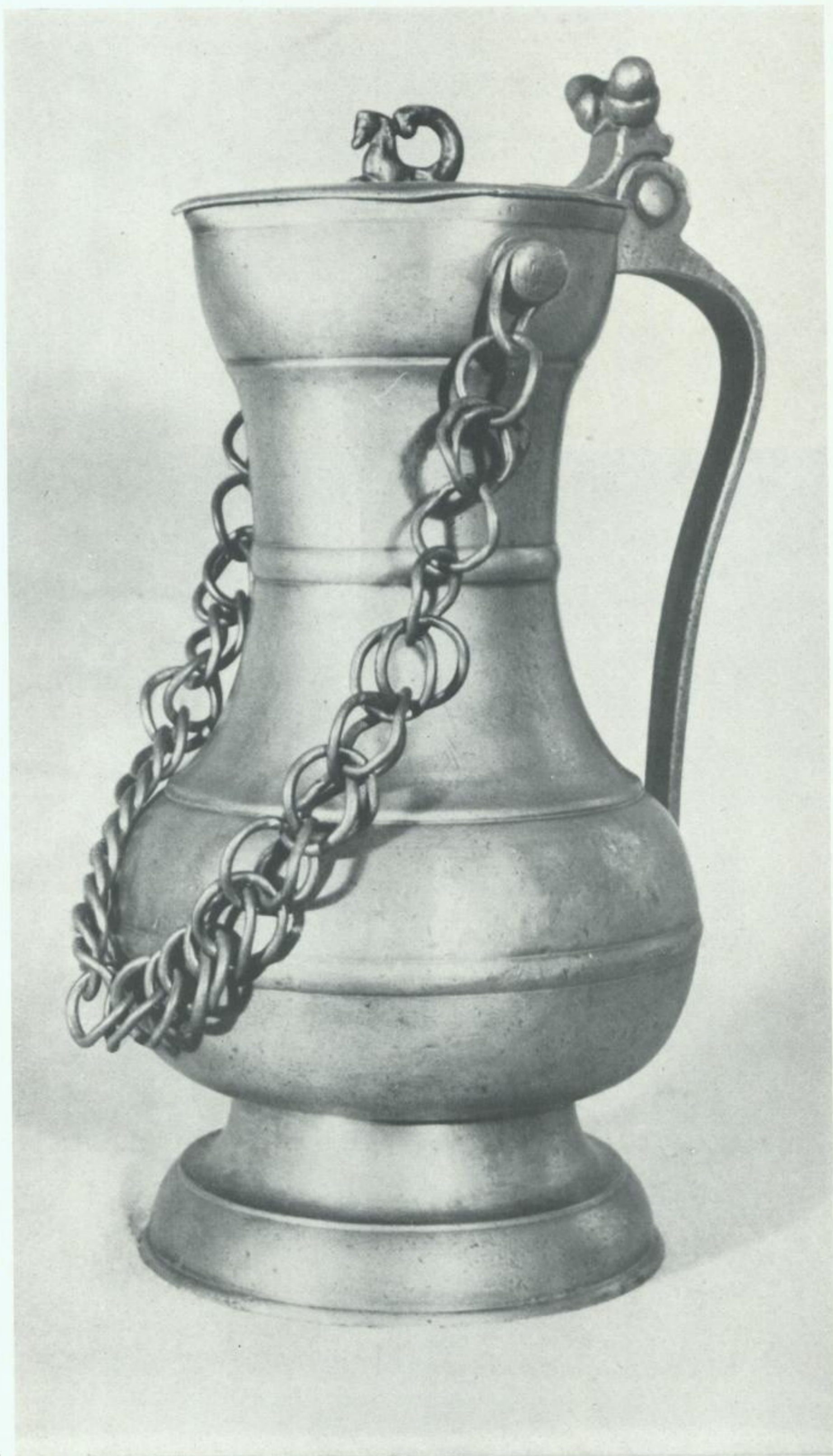
7. Eisengeätzte Kasette. Süddeutsch, um 1570  
 8. Silbervergoldeter, geätzter Becher. Von Caspar Widmann, Nürnberg, um 1570  
 9. Nuppenbecher aus grünem Glas. Deutsch, 15./16. Jh.  
 10. Schenkkanne, Zinn. Wallis, 2. Hälfte 17. Jh.

8



9

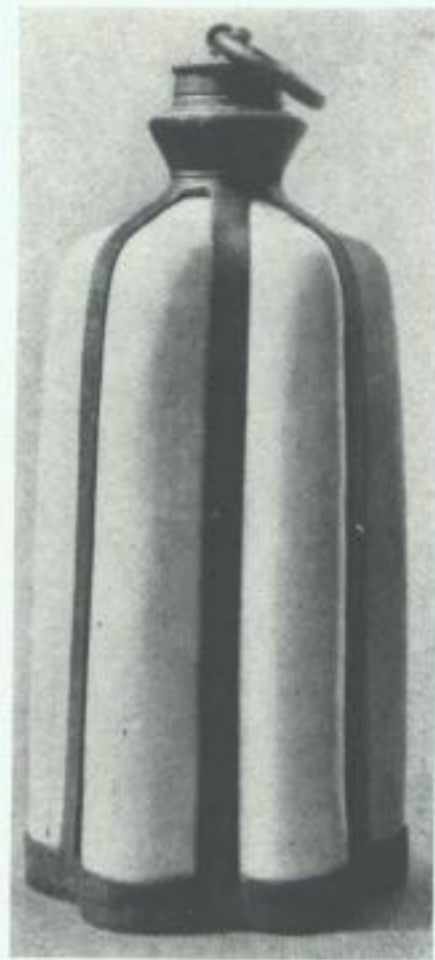
56



10

57

- 11. Fayenceflasche mit Zinnmontierung.  
Süddeutsch (?) 1670
- 12. Kugelbecher, Glas mit Schmelzmalerei.  
Von Johann Schaper, Nürnberg, um 1665
- 13. Dose, Ahornholz. Von Th. A. Winde, Dresden,  
1927
- 14. Kanne, glasierter Ton. Von Otto Lindig, Bauhaus  
Weimar, 1923. Dose, silbergetrieben, Bauhaus Des-  
sau, um 1930
- 15. Porzellanschälchen. Bing und Grøndahl, Kopen-  
hagen, 1930



11



12



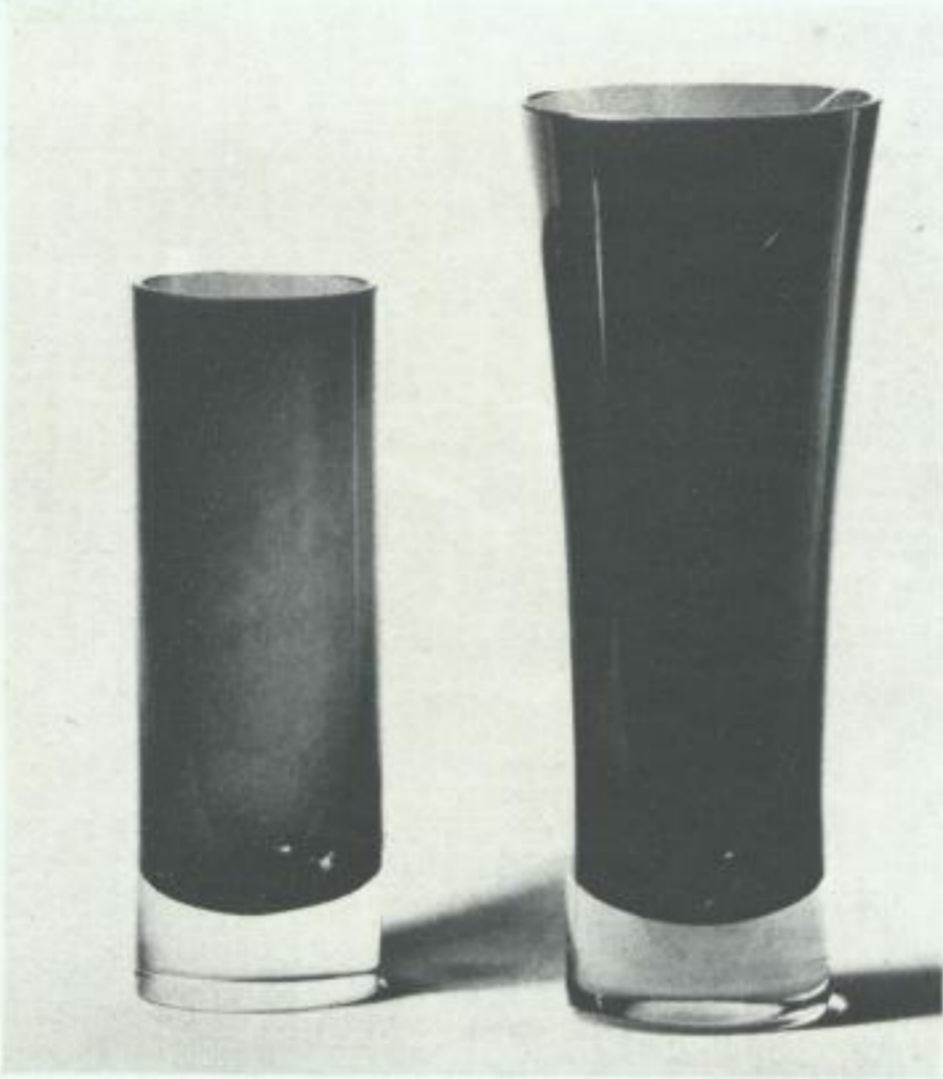
13

14



15

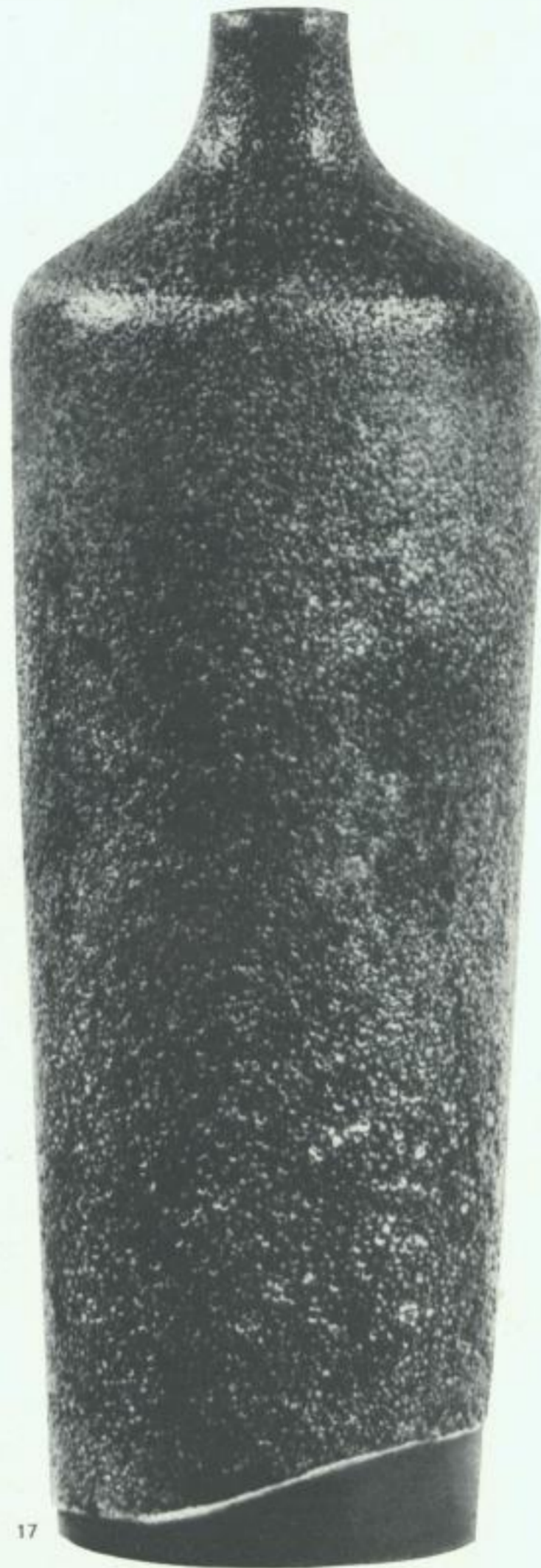
59



16. Vasen, Überfangglas. VEB Glaswerk Döbern, 1960

17. Flaschenvase, glasierter Ton. Von Walter Gebauer, PGH des Kunsthandwerks, Bürgel, 1962

18. Fußschale, glasiertes Steinzeug. Von Gorge Hohlt, Katzbach am Inn, 1963



17



Ein Zeichen hat im wesentlichen zwei Aufgaben zu erfüllen: Es muß informieren und repräsentieren. Der Akzent kann sich verschieben. Wir kennen reine Informationszeichen wie die Verkehrszeichen, die in kürzester Form und Frist einen Sachverhalt darstellen müssen, wir kennen aber auch Zeichen, die fast ausschließlich von Repräsentationsabsichten getragen werden, wie etwa das Wappen des englischen Königshauses. Auf der langen Skala zwischen diesen beiden formalen Extremen bewegt sich die Mehrzahl der Signets und Zeichen. Nun wird häufig angenommen, daß das reine Informationszeichen mit seiner Tendenz zur radikalen Vereinfachung eher für eine künstlerisch überzeugende Lösung prädestiniert sei als das reiche Repräsentationszeichen. Ganz davon abgesehen, daß sich auch für diese zweite Gruppe hervorragende Beispiele finden ließen, müssen wir uns zunächst darüber klar werden, daß solche Probleme nicht durch subjektive oder modische Bevorzugung einer Form gelöst werden können. Ob eine Lösung künstlerisch überzeugend ist, kann nur an der ihr zugrunde liegenden Aufgabe gemessen werden.

Die Aussage eines Verkehrszeichens ist einfach und konkret, es muß schnell ablesbar sein und sich allen visuellen Bedingungen gewachsen zeigen. In langen Testreihen sollte es auf seine Klarheit und Zweckmäßigkeit geprüft werden.

Das Signet des Inselverlages zeigt sich solchen Prüfungen natürlich nicht gewachsen und ist dabei ein ganz hervorragendes Zeichen. Es geht einfach von einer so anderen Aufgabenstellung aus und hat so andere Umweltbedingungen, daß Rückschlüsse aus der Gruppe der reinen Informationszeichen leicht zu Fehlschlüssen werden. Ein Verlag ist ein kompliziertes, vielfach zusammengesetztes Unternehmen, das durchaus nicht im Bruchteil einer Sekunde signalisiert werden muß. Es handelt sich nicht zuletzt um geistige Dinge, um die Darstellung einer geistigen Haltung, um Repräsentation. Das Inselfschiff mit vollen Segeln – das war eine progressive Konzeption im kapitalistischen Deutschland und zugleich ein so gutes Zeichen, daß es über 50 Jahre Kunst- und Stilwandlung überdauert hat. Das können nur sehr wenige Zeichen von sich behaupten.

Vielleicht hilft diese Vorbemerkung einige Begriffe klären, die wir bei der Beurteilung des vorliegenden Falles benötigen. Zweifellos wäre

um einer vollständigen Darstellung willen noch vieles hinzuzufügen und zu ergänzen, aber deutlich werden soll eigentlich nur eins: In einigen Aufgabenbereichen sind formal reiche Zeichen möglich, in einigen Fällen sind sie unumgänglich, weil eine stark vereinfachte, auf ein optisches Minimum reduzierte Darstellung (etwa nach dem Prinzip *pars pro toto*) in keiner Weise der Vielseitigkeit und der Problematik des Inhalts gerecht werden könnte. Selbstverständlich müssen auch diese Zeichen visuell wirksam sein, wenn auch die Art ihrer Wirkung von vornherein eine ganz andere ist als die der visuellen Paukenschläge. In diesem Punkt entscheidet bei Zeichen – wie bei allen bildhaften Äußerungen – ein Gesetz der Wahrnehmung: Das Unerwartete, Eigentümliche, das Sich-vom-anderen-Unterscheidende, Unverwechselbare wirkt und prägt sich ein – ob dies schnell und kurz oder langsam und nachhaltig geschieht, das eben ist eine Frage, die von Fall zu Fall verschieden beantwortet werden muß.

Das Zentralinstitut für Formgestaltung hat ein äußerst umfangreiches, praktisches Aufgabengebiet, seine Tätigkeit wird sinnvoll durch Publikation und Dokumentation unterstützt. Der Arbeitsbereich dieses Instituts umfaßt im Idealfall die gesamte Industrie mit einer Unzahl von Materialien und entsprechenden Fertigungsprozessen. Es wäre also ungerechtfertigt, einen Teil für das Ganze zu nehmen und einen beliebigen Arbeitsvorgang, etwa das Gießen von Eisen, herauszugreifen und zu einem einfachen Bildbegriff zu abstrahieren. Vielleicht könnte man noch deutlich machen, daß es sich nicht um Gußeisen handelt, sondern um die Gestaltung von Gußeisen, aber als repräsentativ könnte man eine solche Lösung kaum bezeichnen, da sie der Gefahr, Fehllassoziationen zu bilden, weitgehend ausgeliefert ist.

Deshalb wurde der Versuch unternommen, sich dem Problem „Form“ auf andere Weise zu nähern. Der Begriff Formgestaltung setzt sich aus zwei Elementen zusammen, die einander vielfach entgegengesetzt sind und in jeder Aufgabe neu zu einer Einheit verschmolzen werden müssen: Kunst und Technik, künstlerische Form und industrielle Fertigung. In den besten Beispielen der Formgestaltung ergänzen und steigern sie sich zu einem überzeugenden, selbstverständlichen Ganzen, bei dem weder bedeutungsvolle künstlerische Absichten noch Not-

wendigkeiten der Technik sichtbar werden.

Das vorliegende Zeichen sucht diesem Aspekt gerecht zu werden, indem es eine mathematische Funktion zwischen Kreis und Quadrat, den einfachsten denkbaren Formen, so darstellt, daß ein ästhetischer, ein gestalterischer Wert entsteht, eben „Form“. Es entstehen einfache plastische oder räumliche Begriffe, wie konvex und konkav, sogar Durchdringung durch eine sagen wir technische Koordinierung einzelner graphischer Elemente. Im übertragenen Sinne ist diese *Koordinierung von verschiedenen Elementen zu einem organisierten Ganzen* eine der Grundaufgaben der Formgestaltung, die sich mehr und mehr um eine Ordnung innerhalb größerer Komplexe bemüht, nachdem die gesellschaftlichen Voraussetzungen für einen solchen Schritt gegeben sind.

Eine andere wünschenswerte Assoziation dieses Zeichens ist der Begriff Struktur. Wenn uns die moderne Wissenschaft einen neuen, optisch verwertbaren Begriff geliefert hat, dann ist es dieser. Er ist sicher auch in der Wissenschaft nicht neu, er hat aber eine völlig neue Bedeutung erhalten, deren Wert noch gar nicht abzuschätzen ist. Er ist einer der wenigen Begriffe, die man sowohl in der Kunst als auch in der Wissenschaft kennt. Die Eingeweide einer elektronischen Rechenmaschine sind ein eindrucksvoller Beweis für das Doppelleben, für dieses „Sowohl-Als-auch“ des Begriffes Struktur. Und was die Kybernetik mit diesen Rechenmaschinen zu erreichen vermag, hat sich zweifellos inzwischen auch bei den Skeptikern herumgesprochen – wir werden es hoffentlich bald zu spüren bekommen. Die sogenannten angewandten Künste, wie Formgestaltung und Gebrauchsgraphik, befinden sich weitgehend in den fließenden Übergängen zwischen Kunst und Wissenschaft, da sie sowohl mit künstlerischen als auch mit wissenschaftlichen Methoden zu arbeiten gezwungen sind, und wenn sie die ihnen im Sozialismus gestellten Aufgaben erfüllen sollen, dann werden sie sich einmal mehr wissenschaftlicher Mittel bedienen müssen. Gerade von der Kybernetik darf man über menschliche Bedürfnisse und

Verhaltensweisen (Wahrnehmungslehre), neue Aufschlüsse erhoffen, Aufschlüsse, die zur künstlerischen Gestaltung unserer Umwelt dringend benötigt werden.

Nun sind dies sehr allgemeine Überlegungen, die in einem solchen Zeichen nicht sichtbar gemacht werden können, die aber vielleicht einen Hintergrund für den Begriff geistiger Haltung abgeben. In einem Zeichen für das Zentralinstitut für Formgestaltung muß etwas von dieser geistigen Haltung wenigstens anklingen. Inwieweit es das tut, muß die Praxis beweisen.

Ein Zeichen ist wie jedes Bild wohl erklärbar, aber in Erklärungen nicht restlos aufzulösen. Man kann relativ leicht Gedanken hineininterpretieren, die praktisch gar nicht zum Ausdruck kommen. Schlimmer ist es freilich, wenn Gedanken zum Ausdruck kommen, die nicht gemeint waren. Im großen und ganzen darf aber wohl angenommen werden, daß dieses Zeichen das Institut würdig repräsentiert und daß die entstehenden Assoziationen in der überwiegenden Mehrzahl die gewünschte Richtung haben.

Es muß noch hinzugefügt werden, daß das Zeichen in seiner vorläufig häufigsten Erscheinungsform, den Geschäftspapieren, mit einem roten Quadrat gleicher Größe kombiniert wird, das den Text „Zentralinstitut für Formgestaltung Berlin“ enthält und visuell sozusagen als der „große Bruder“ auftritt. Auf dem beschriebenen Briefbogen wandert also das Auge mit großer Wahrscheinlichkeit in einer bestimmten Reihenfolge über das Papier, die etwa einer Reihenfolge des Informationswertes entspricht. Der Empfänger hat das rote Quadrat mit dem Absender zuerst im Blick, daneben eine musische und visuell einprägsame Ausdeutung der knappen Information, weitere Angaben zur Person des Absenders sind nach ihrer Wichtigkeit *senkrecht* unter dem roten Quadrat angeordnet, so daß sich auch hier eine logische Reihe bildet.

Das Zeichen ist ferner konzipiert für eine spätere Verwendung als Gütezeichen, etwa in Form eines kleinen Aufklebers am Gerät, wofür es sich durch seine reiche und exakte Gestaltung besonders eignet.



### *Rezension eines „Unpolitischen“*

Ernsthafte Autoren oder Herausgeber freuen sich immer, wenn die Rezension ihrer Arbeiten nicht aus billigen Elogen besteht, sondern vielmehr in fundiertem, kritischem Bemühen um die Sache geschrieben wird.

Das letztere trifft bei Gott nicht auf das zu, was sich ein Herr K. über das Jahrbuch „Form und Zweck“ 1963 in der internationalen Revue „form“ zu sagen gemüßigt fühlte. Sozusagen seine Generaleinschätzung der aus deutscher Feder stammenden Beiträge läuft darauf hinaus, daß sich eben in der DDR alle Stellungnahmen „der jeweilig gültigen gesellschaftlichen Erkenntnis anpassen“ müßten. Als Abwertung gedacht, stört uns eine Feststellung solcher Art überhaupt nicht. Wir erkennen darin sogar ein Positivum insofern, als die Position der DDR-Industrieformgestaltung im Rahmen unserer gesellschaftlichen Entwicklung eindeutig ist und offensichtlich auch von Herrn K. als eindeutig empfunden wird.

Daß Herr K. außerdem noch meint, wir „erbosten“ uns „an der kapitalistischen Überproduktivität“ und damit ein Wort gebraucht, das im Sprachschatz der politischen Ökonomie völlig unbekannt ist, spricht nicht für einschlägige Kenntnis. Doch dies nimmt nicht wunder. Beklagt er sich doch überhaupt, daß ihm nur der „schmale Kanal authentischer Informationen aus der Zone“ zur Verfügung stehe. Das ist natürlich bedauerlich. Offensichtlich ist Herr K. am Besuch der Leipziger Messen, am Studium der Verhältnisse in der DDR, an der Kenntnisnahme einer Unzahl von Veröffentlichungen in Sachen Industrieformgestaltung und an der Teilnahme an Ausstellungen (z. B. in Berlin) durch die wachsamen Beamten des westdeutschen Verfassungsschutzes gehindert worden. Doch das muß er mit seinen Leuten ausmachen und nicht mit uns. Wir wissen, daß die Vertreter anderer Presseorgane, wie zum Beispiel der „Frankfurter Allgemeinen“ oder der „Zeit“, Hamburg, den Weg nach Leipzig gefunden haben, wie ihrer umfänglichen Berichterstattung zu entnehmen ist.

Herr K. gibt sich im ganzen das Air des „Unpolitischen“. Das sieht dann so aus, daß nach dem Verriß der DDR-Beiträge im Jahrbuch „Form und Zweck“ zwei sowjetische Beiträge als „aufschlußreich“ bezeichnet werden. Nun wird jeder, der alle Beiträge miteinander vergleicht,

mühe los feststellen, daß auch die sowjetischen Beiträge hinsichtlich ihres Informationswertes und auch der gesellschaftlichen Aussage sich absolut auf der Linie der deutschen Beiträge bewegen. Das kann gar nicht anders sein, ist doch die Entwicklung einer sozialistischen Industrieformgestaltung Anliegen aller sozialistischen Länder.

Herr K. lebt sicherlich in dem Glauben, daß er mit einer solchen Verfahrensweise, sozusagen ganz unpolitisch, selbst in einer Buchrezension die Konzeption der Bonner „Gesamtdeutschen“ ins Spiel bringen kann. Dieses Spiel der Mende und Schröder erfolgt nach der einfachen Regel: Trennung der DDR von den übrigen sozialistischen Ländern. Bekanntlich wird dieses Spielchen bei jeder passenden und unpassenden Gelegenheit versucht.

Uns will nur scheinen, daß Herr K. seine Rezensionen der „jeweilig gültigen gesellschaftlichen Erkenntnis“ (allerdings Bonner Provenienz) anpaßt.

Hill

### *Erwin Braun an der Klagemauer*

Auf der Hannover-Messe wurde nicht nur Industrieformgestaltung gezeigt, sondern es wurde auch viel über sie diskutiert. Erwin Braun, der Aufsichtsratsvorsitzende der Braun AG, kann sich sicher nicht über mangelnde Reputation seiner Erzeugnisse beklagen. Dafür tat er das aber im Hinblick auf eine von ihm vermißte offizielle Anerkennung gutgestalteter Erzeugnisse. Seine Forderung, man möge dem (westdeutschen) Rat für Formgebung Mittel zur Verfügung stellen, um zu einer Leistungsprämierung zu kommen, koppelte er mit dem Seitenhieb, seine Firma hätte diesen Preis zwar nicht nötig, denn sie sei bisher mit weitem Abstand vor allen anderen deutschen Unternehmen international ausgezeichnet worden. Dann aber kam der Satz: „Die Deutsche Demokratische Republik zeichnet hingegen gelungene Entwürfe mit Goldmedaillen aus.“

Wir registrieren diese Bemerkung ohne Kommentar. Doch sei uns der Hinweis erlaubt, daß Herr Braun die Anerkennung der Industrieformgestaltung in unserer Republik offensichtlich realistischer einschätzt als manche Sold-Schreiber der westdeutschen Tages- und Fachpresse.

gm



## Bildnachweis

Rainer Behrends, Leipzig (1)  
Klaus G. Beyer, Weimar (3)  
Ursel Buchholtz, Berlin (1)  
Walter Danz, Halle (6)  
Max Etzold, Leipzig (4)  
Heinrich Kirchhoff, Leipzig (1)  
Fritz Kühn, Berlin (20)  
Erich Müller, Berlin (18)  
Museum des Kunsthandwerks, Leipzig (3)  
Nixdorf, Berlin (1)  
Zentralinstitut für Formgestaltung/Eckelt (19)  
Ziegler, Halle (6)

---

Repro aus „tvar“ IX, 4, 1957







Nachdem auf Anordnung des Ministers für Kultur das Institut für angewandte Kunst in das Zentralinstitut für Formgestaltung umgebildet worden ist, haben sich seine Aufgaben erweitert. Die neuen Arbeits- und Maßnahmepläne zur Lenkung und Durchsetzung der Industrieformgestaltung müssen sich in den Veröffentlichungen des Zentralinstituts widerspiegeln, das im Auftrage des Ministeriums für Kultur und des Rates für Industrieform publiziert.

Das Jahrbuch „Form und Zweck“, das seit 1956 erscheint, wird in einer neuen Ausstattung ab 1964 zweimal im Jahr herauskommen. Wir hoffen dadurch, in den Beiträgen aktueller zu werden und die Neuentwicklungen sofort nach der Messeabnahme bekanntgeben zu können.

Die Publikationen haben den Gesamtkomplex der Formgestaltung im Wohn-, Arbeits- und Verkehrsbereich in seiner ganzen Breite darzustellen und auszuwerten. Die Probleme der Industrie, des Handwerks, des Handels und der Konsumenten einschließlich der ästhetischen und kulturpolitischen Fragen müssen behandelt werden. Das geht jedoch nur, wenn Theoretiker und Praktiker auf dem Gebiet der Formgestaltung über ihre Erkenntnisse und Erfahrungen berichten.

Wir bitten, den Sektor Publikation des Zentralinstituts in diesem Bemühen zu unterstützen und die Probleme zur Sprache zu bringen, die der Erörterung bedürfen.

Die Redaktion

