

2-64

# Form und Zweck







2/1964

Form und  
Zweck

Zentralinstitut  
für Formgestaltung  
Berlin

Zentralinstitut für Formgestaltung  
Berlin W 8, Clara-Zetkin-Str. 28  
Redaktion: Hanna Schönherr  
Umschlagentwurf: Axel Bertram, Gruppe 4  
Gestaltung des Bildteils: Georg Eckelt  
Satz und Druck: VEB Mitteldeutsche Kunst-  
anstalt Heidenau III-25-16 35580 2 Ag 728/58/64  
Klischees: Oskar Schmidt, Wernigerode  
Einband: Föste, Lüddecke, Böhnisch & Co.,  
Leipzig

## Inhalts- verzeichnis

7 .....	Formgestaltungskonferenz in Tbilissi von Martin Kelm
17 .....	Zur Ästhetisierung des Arbeitsmilieus von Dr. Petr Tučný
25 .....	Notizen zur Methodik und Organisation der ungarischen Industrieformgestaltung von Gerhart Müller
29 .....	Britische Industrieformgestaltung in Warschau
37 .....	Angewandte Kunst in Schweden von Dr. Arthur Hald
51 .....	Formgestaltung eines Universalbaggers von Günter Reißmann und Horst Giese
61 .....	Porzellan von Ilse Decho von Erich Müller

1844  
1845



In der Hauptstadt der Grusinischen SSR Tbilissi fand vom 25. bis 29. Mai 1964 eine Konferenz zu aktuellen Fragen der Formgestaltung statt. Der Einladung durch das Wissenschaftliche Unionsforschungsinstitut für Technische Ästhetik, Moskau, folgten aus der UdSSR Vertreter der Künstler- und Architektenverbände, der Künstlerakademien, Spezialbüros für Formgestaltung der Unionsrepubliken, Hochschulen und Wirtschaftsräte, aus den sozialistischen Ländern Bulgarien, Ungarn, DDR, Polen und der ČSSR die Delegationen der dort bestehenden Organisationen und Einrichtungen für Industrieformgestaltung.

Die Konferenzteilnehmer tauschten eine Reihe von Erfahrungen aus, die gegenwärtig von allgemeinem Interesse für die Entwicklung der Industrieformgestaltung sind:

Volkswirtschaftlich wichtige Probleme der Qualität der Produkte und des Sortiments unter dem Aspekt der Formgestaltung,  
Verfahren bei Entwurfsarbeiten und bei der Bestätigung von Modellen,  
Methoden der Formgestaltung,  
Spezifik des Berufs des Formgestalters,  
Kaderausbildung,  
Theorie und Terminologie der Formgestaltung,  
Koordinierung wissenschaftlicher Forschungsarbeiten auf dem Gebiet der Formgestaltung.

Zu den einzelnen Themen wurden Haupt- und Zusatzreferate gehalten. Die Delegation der DDR sprach vor allem zur Einbeziehung der Formgestaltung als Bestandteil der Qualitätsprüfung beim DAMW und erläuterte die Vorteile und Methoden der engen Zusammenarbeit von Technikern, Wissenschaftlern, Ingenieuren und Formgestaltern bei der umfassenden Qualitätsbeurteilung. Diese Ausführungen fanden lebhaftes Interesse bei den Konferenzteilnehmern, besonders deshalb, weil solche direkte Methode der Qualitätsbeurteilung durch ein staatliches Organ wie unser DAMW in anderen sozialistischen Ländern in dieser Weise nicht festgestellt werden konnte. Von besonderem Interesse waren auch unsere Ausführungen über die Bewertungskriterien bei der Formgestaltungsbeurteilung. Von verschiedenen Seiten wurde die Notwendigkeit unterstrichen, daß bei der Beurteilung der Qualität allgemeine und spezielle Bewertungskriterien aufgestellt werden müssen, denn die Beurteilung in den einzelnen

Erzeugnisbereichen bedingt ein differenziertes Herangehen. In Gesprächen mit ausländischen Fachkollegen wurde vielfach erörtert, ob die Bewertungskriterien der Formbeurteilung so objektiviert werden könnten, daß subjektive Einflüsse gänzlich ausgeschlossen seien. Es bleibt der Entwicklung vorbehalten, hier Faktenmaterial zu erarbeiten. Die Forschung auf dem Gebiet der Ästhetik im materiellen Bereich muß sich auf die Erarbeitung von Fakten konzentrieren, die sich besonders auch aus den psychologischen Aspekten des Menschen ergeben. Vor allem interessieren hier Erkenntnisse über psychologische Wirkungseffekte, ausgelöst durch eine den Sinnen gemäße Gestaltung der Produkte, die in uns positive Empfindungen (Zuneigung, Wohlgefallen u. a.) auslösen können und die mit anderen assoziative ästhetische Gefühle erzeugen. Im Augenblick wissen wir noch wenig über dieses kybernetische System. Es ist erforderlich, daß die moderne Ästhetik die Kette „Ereignis-Signal-Reaktion“ gründlich studiert und objektive Kriterien erarbeitet, die für die ästhetische Gestaltung und Beurteilung von Bedeutung sind. Wir wissen, daß alle Bedingungen der Zweckvollkommenheit, der ökonomischen Produktion und technischen Perfektion uneingeschränkt erzielt werden müssen. Hierüber gibt es Kennziffern und technische Parameter, die gleichsam Grundbedingung für die ästhetische Bewertung sind. Das gesamte ästhetische Urteil – als die integrierende Bewertung des Gegenstandes – wird aber über diese Faktoren hinaus dadurch bestimmt, wie der Gegenstand insgesamt auf den Menschen wirkt, wie er komplex eingeordnet werden kann, welche sozial-ästhetische Funktion der Gegenstand in der Gesellschaft einnimmt usw. Hierbei spielen auch eine Reihe von psychologischen Faktoren mit, die wir heute noch vielfach als irrational ansehen müssen und die eines großen Einfühlungsvermögens des Spezialisten – des Formgestalters – bedürfen. Die Konferenzteilnehmer begrüßten daher unsere Maßnahmen, die zur möglichst objektiven Beurteilung der Erzeugnisse durch eingesetzte Formgestaltergruppen führen.

Die Konferenz hat der Ausarbeitung theoretischer Grundlagen für die Formgestaltung große Bedeutung beigemessen. Die Diskussionsreden hierüber nahmen einen breiten Raum ein. Bogdan Czekaluk, Direktor des Instituts für Formgestaltung, Warschau, ging in seinem Bei-

trag „Die Grundlagen und Elemente der Formgestaltung in der Produktion“ davon aus, daß bis heute das Profil des Spezialisten auf einem solchen Grenzgebiet (Formgestaltung) nicht definiert sei. „Wiederholt wird der Begriff des Fachmanns auf diesem Gebiet auf die ‚enzyklopädische‘ Kenntnis der verschiedenen Fragen (Anmerk.: Technologie, Ökonomie, Psychologie, Physiologie u. a.) reduziert. Ungenügend wird auch der Gegenstand der Untersuchungen umrissen, die die Spezifik dieser Disziplin (der Formgestaltung) kennzeichnen, und in Verbindung damit wurden die eigenen Forschungsmethoden nicht entwickelt.“ Der Redner ging ausführlich auf einige Besonderheiten ein, die für die Kennzeichnung der Formgestaltung und der spezifischen Aufgabenstellung von großer Wichtigkeit sind. Er näherte sich der Auffassung, daß die Formgestaltung „eine Disziplin ist, die sich mit neuen Problemen (mit einer eigenen spezifischen Methodologie und einem Objekt der Tätigkeit) an der Grenze der verschiedenen Wissenschaften beschäftigt“. Hierbei würden aber noch eine Reihe von Fragen zu klären sein, die sich vor allem aus der Praxis der Formgestaltung ergeben. Eingehend auf die Qualitätsbeurteilung stellte der Redner fest, daß „mit dem Begriff der Qualität eine große Anzahl objektiver und subjektiver Faktoren“ zusammenhänge. „Die Gestaltung der Erzeugnisse dringt auf der einen Seite in die objektiven Fragen der Naturwissenschaften ein und auf der anderen Seite in die Erscheinungen der geistigen Kultur sowie in die subjektiven Reaktionen des Menschen.“ Zu den besonderen Aufgaben der Formgestaltung gehören nach den Ausführungen Bogdan Czekałuks „die Wirkung des Gegenstandes auf den Organismus und die Psyche des Verbrauchers: seine künstlerische Form, die arbeitsmäßige Belastung des Auges und des Ohres . . . der Hand; die Wechselwirkung (das Zusammenwirken) von Gegenstand und Umgebung; die Differenzierung der Komplexe und Charakteristiken, die durch die Subjektivität der ästhetischen Reaktionen der verschiedenen Verbrauchergruppen unterschiedlich und sehr wesentlich für bestimmte Gruppen von Industrieerzeugnissen sind“. An anderer Stelle kommt er zu der Ansicht, daß „das Projektieren von industriellen Erzeugnissen *nie* bis zum reinen Rationalismus, zur Ausschaltung jeglicher subjektiver Faktoren vorangetrieben“ werden kann. Damit wurden grundsätzliche Fragen der Formgestaltung berührt, die auf den schöpferischen Inhalt eingehen. Zwar sind objektive Kriterien (Technologie, Ökonomie, Wissenschaft u. a.) bestimmend für das Projektieren, doch beweisen zahllose Beispiele aus aller Welt, „daß ein und dieselben Erfordernisse mit Hilfe unterschiedlicher konstruktiver Lösungen befriedigt werden können“.

Es kommt auf die allseitige Beziehung des Gegenstandes zum Menschen an, die sich „aus den Nützlichkeits- und Gefühlsverbindungen . . . als ein einheitliches, harmonisches Ganzes“ ergeben.

Petr Tučný ging in seinem Beitrag „Die aktuellen theoretischen Probleme der technischen Ästhetik“ ebenfalls auf wichtige Grundfragen der Formgestaltung ein. Er bezeichnete die „künstlerisch-technische Tätigkeit“ als gleichbedeutend oder gar umfassender in ihrem Einfluß auf die Gesellschaft als die der Architektur. Der „Gegenstand der technischen Ästhetik (Formgestaltung) ist die ästhetische Beziehung des Menschen zur Technik oder umgekehrt . . .“, wobei diese Ästhetik „nichts mit der dogmatischen Entstellung dieser Wissenschaft (der technischen Ästhetik), viel weniger noch mit ihrer idealistischen Beschränkung auf eine Wissenschaft vom Schönen oder eine Dienerin der Theorie der Kunst gemein hat“. Tatsächlich griff der Redner damit wichtige Probleme der gegenwärtigen Ästhetik-Diskussion auf, die auch in der DDR äußerst aktuell sind. Wir kommen nicht weiter, wenn wir die Ästhetik lediglich auf die Kunst reduzieren und dabei den gesamten materiellen Bereich (den umfassendsten Bereich!) übersehen. Die Ästhetik muß sich künftig neuen Gebieten zuwenden, wie z. B. der Psychologie, der Ethik, der Soziologie und weiteren Wissenschaften. „Die Befriedigung der ästhetischen Bedürfnisse geht gleichzeitig mit der Erfüllung des praktischen Zwecks vor sich“, führte Petr Tučný weiter aus, wobei „sich die Kunst nicht aus der technischen Ästhetik verleugnen läßt.“ Es muß aber eine „vollkommen neue, revolutionäre Form der Kunst gefunden werden, die sich nach ihren eigenen Gesetzen in engstem Zusammenhang mit den materiellen Bedürfnissen und ihren ästhetischen Erfordernissen entwickelt“. Von großer Bedeutung waren seine Ausführungen zur schöpferischen Entwicklung, die die „Ablehnung alles Regressiven, Konservativen“ voraussetzt. „Durch die Ablehnung der Konvention wird ein Werk zu einer neuen Information . . .“ Es ist erforderlich, „die Trägheit der eigenen Vorstellungen zu überwinden und den bremsenden Konservatismus, die Gewohnheitsmäßigkeit in den eigenen Anschauungen, zu bewältigen“. Wie oft erleben wir in der Praxis, daß Neuentwicklungen mit besseren Materialien, Oberflächen, Farben, Proportionen usw. immer erst gegen sogenannten überlieferten „Geschmack“ durchgesetzt werden müssen, da sich dieser „Geschmack“ auf Grund der alten Produktion und der entsprechenden Erscheinungsform der Produkte hartnäckig festgesetzt hat. Mit diesen Fragen wird das Problem der ästhetischen Bildung und Erziehung berührt. „In der sozialistischen Gesellschaft ist es erforderlich“, sagte Petr Tučný, „daß der Mensch nicht als ein Produkt seiner –

wie immer kulturell hochgearteten – Umgebung aufgefaßt werden kann, sondern wir müssen seine Aktivität in Betracht ziehen“, d. h. alle intellektuellen, moralischen und ästhetischen Qualitäten entwickeln, damit sich das im gesamten Leben unserer Gesellschaft auswirkt. Ohne diese Bildung ist die Beherrschung der modernen Produktion und Technik nicht möglich.

Petr Tučný führte weiter aus: „Das künstlerische Konstruieren ist ein historisch neues, modernes Gebiet der Kunst, das am Berührungspunkt von Produktion, Technik und ästhetischen Bedürfnissen der Menschen herauswächst.“ Es in die Praxis umzusetzen, würde ein Ausarbeiten von völlig neuen Methoden erfordern. Dazu sei u. a. ein internationaler Informationsaustausch (Herausgabe einer internationalen Zeitschrift), ein gemeinsames internationales Ausbildungsprogramm für Kader und pädagogische Kräfte erforderlich.

Ein hochinteressanter Beitrag wurde von Larissa Alexejewna Schadowa vom Wissenschaftlichen Unionsforschungsinstitut für Technische Ästhetik, Moskau, „Über Terminologie und Begriffe auf dem Gebiet der Industriekunst“ gegeben. Die Rednerin ging von der Feststellung aus: „Nicht die Menschen waren es, die sich noch ein neues Arbeitsgebiet (Formgestaltung) ausgedacht haben, sondern umgekehrt, sie schalteten sich selbst aktiv in diese neu entstandene Sphäre ein, da die Lösung der in ihr gestellten Aufgaben objektiv lebensnotwendig ist.“ Diese Feststellung ist deshalb so wichtig, weil auch bei uns noch einige glauben, daß die Formgestaltung das persönliche Hobby einiger Enthusiasten sei.

Die Notwendigkeit der Übereinstimmung in der Terminologie liegt auf der Hand, denn damit werden nicht nur Begriffsbestimmungen geklärt, sondern gleichzeitig können einheitliche Konzeptionen bei der Durchsetzung der Formgestaltung im Rahmen des RGW erarbeitet werden. In einer eingehenden Untersuchung ging die Rednerin auf die Termini der einzelnen Länder ein. Vor allem wurde der englische Begriff „Industrial design“ herausgestellt, der – wie sie ausführte – am umfassendsten alle Probleme des künstlerischen Schaffens sowohl in der Grafik, der Gestaltung in der Maschinenteknik und der Massenproduktion als auch der räumlichen Projektierung beinhaltet. Dieser Terminus kann das Resultat der Arbeit des Formgestalters, die Methoden seiner Arbeit und die Theorie selbst bezeichnen. „Die Gesetze der englischen Sprache verleihen diesem Terminus – obwohl er nicht sehr lang ist – beneidenswerterweise synthetisierende und allgemeinverständliche Aussagekraft, sowohl hinsichtlich seiner Sinnbedeutung als auch seines Gebrauchs. Er bezeichnet das rein technische Projektieren, da das Wort ‚design‘ in ursprünglicher Bedeutung Projekt oder Zeichnung ausdrückt. Doch durch seine Beteiligung

an der Kunst widerspiegelt der Terminus in gewisser Weise auch die für das Entstehen der modernen Industriekunst charakteristische zweiseitige Natur.“ In diesem Zitat aus dem Beitrag der Rednerin erscheint ein z. Z. in der UdSSR, VR Polen und ČSSR gebräuchlicher Begriff „Industriekunst“. Hiermit soll vor allem der ursprüngliche Inhalt des Wortes „Technik“ ausgedrückt werden. „Anstelle der heutigen Begriffe Kunst und Technik gab es im Griechischen nur das Wort ‚techné‘, das beide Begriffe schöpferischer Tätigkeit in sich vereinte. Und jetzt befinden wir uns im wesentlichen in einer Periode, die gekennzeichnet ist durch die Suche nach einem synthetisierenden Terminus, der dem griechischen ‚techné‘ adäquat wäre“ – führte die Rednerin aus. Ob allerdings der gewählte Begriff „Industriekunst“ – vor allem in seiner Zusammensetzung – diesen umfassenden Inhalt wiedergeben kann, sei dahingestellt.

„Das neue Gebiet künstlerischen Schaffens ist die *Industriekunst*; die Methode der praktischen Verwirklichung der Aufgaben der Industriekunst ist die *Formgestaltung*; die Theorie der Industriekunst – das ist die *technische Ästhetik*‘ und der neue Typ des Künstlers (im Unterschied zum Künstler auf dem Gebiet der *angewandten Kunst* und zum *bildenden Künstler*) ist der *Formgestalter (Künstler-Konstrukteur)*.“

Dies sind die wesentlichsten Begriffe, so wie sie augenblicklich in den meisten sozialistischen Ländern gebraucht werden. Es ist ersichtlich, daß zur Herausbildung eines allgemeinen, umfassenden Terminus theoretische Untersuchungen über Aufgaben und Bedeutung der Ästhetik im materiellen Bereich anhand praktischer Ergebnisse weitere Klarheit bringen müssen. Der Begriff „Industriekunst“ wurde selbst von der Rednerin als nicht ganz zutreffend bezeichnet, vor allem in bezug auf „das Wortkompositum industrielle Kunst“, weil damit Kunst und Industrie mechanisch summiert werden. „Diese Termini sind vor allem mit dem Gebiet der bildenden Kunst verbunden und können daher der Komplexität (der Ästhetik im materiellen Bereich) nicht entsprechen...“ Sie enthalten eine falsche Anwendungsmöglichkeit, weil sie „als einfache mechanische ‚Beilage‘ der Kunst für die Maschinen und die Produktion aufgefaßt werden, als ein Hineintragen von ‚Vitamin-tabletten‘ der Kunst in die Technik...“

Eingehend auf die Termini im deutschen Sprachgebrauch – Gestaltung, Formgestaltung, Industrieformgestaltung, Produktgestaltung, Formgebung, Industrieformgebung – hob die Rednerin hervor, daß diese Begriffe im breitesten Sinne auf die Bedeutung und Aufgaben der Ästhetik im materiellen Bereich zutreffen, aber „als Formgestaltung räumlicher Gegenstände entsprechen sie nicht mehr sehr exakt dem Inhalt, der dieser Tätigkeit heute beigemessen wird“.

Tatsächlich gibt es bei uns eine Trennung des Formgestalters besonders vom Architekten. Gerade in jüngster Zeit entwickelten sich wegweisende Gedanken zur Entwicklung unserer Formgestaltung. Sie gewinnt ihre Impulse besonders aus der Komplexität, aus dem sinnvollen Zusammenwirken aller Produkte in deren Umwelt, im Sinne einer optimalen Gestaltung unseres Lebens im Arbeitsbereich, Wohnbereich usw. Überdies haften dem Begriff „Form – Gestaltung“ immer gewisse Vorstellungen von einem äußeren „Schönmachen“ an. Die Zukunft muß sicher auch für unseren Gebrauch einen geeigneten neuen Terminus bringen, der dem umfassenden Inhalt der Ästhetik im materiellen Bereich Rechnung trägt.

In ihrem Beitrag kam die Rednerin zu der interessanten Überlegung: „Es scheint uns momentan richtig und nötig, die Möglichkeit der parallelen Benutzung des Terminus „designer“ anzuerkennen, solange unsere eigene Terminologie noch im Entstehen begriffen ist. Nebenbei gesagt, erleichtert das den internationalen Umgang auf unserem Gebiet, so wie das auch mit Begriffen anderer Wissensgebiete der Fall ist, wie z. B. Kybernetik, Information, Kommunikation . . .“

Im Verlaufe der Aussprache auf der Konferenz nahmen viele Künstler, Wissenschaftler und Vertreter der Wirtschaft das Wort. Sehr aufschlußreich war der Beitrag des Kunstkritikers N. Woronow über „Kriterien für die Bewertung von formgestalterischen Erzeugnissen“. Der Redner charakterisierte das Ästhetische als integrierendes Kriterium materieller Produkte, indem er sagte: „Im Unterschied zur angewandten Kunst und zum ‚styling‘, d. h. der oberflächlichen Stilisierung, besteht die Besonderheit der echten Formgestaltung darin, daß die ästhetischen Kriterien dem Wesen der Sache nach von den funktionellen nicht zu trennen sind. Wir können nur bedingt, zum Zweck einer wissenschaftlichen Systematisierung der Begriffe, getrennt von den ästhetischen, utilitären, funktionellen und übrigen Kriterien sprechen. In Wirklichkeit sind die ästhetischen Wertungen in der Mehrzahl der Fälle engstens mit allen anderen Bewertungsmerkmalen des Gegenstandes verbunden, sie durchdringen alle qualitativen Kriterien.“

In seinen Ausführungen hob der Redner besonders hervor, daß der soziale Faktor jeder Gestaltung bestimmend für die ästhetische Bewertung ist. „Jede interessante und neue Idee, die dazu geeignet ist, stagnierende, stereotype Gedanken zu überwinden und gleichzeitig eine Art ‚sozialer Sprengladung‘ in sich trägt, besitzt geistige Schönheit und ruft bei uns vorurteilslos ästhetisches Erleben hervor.“ Damit spannte der Redner den weiten Rahmen des Ästhetischen über den gesamten Bereich menschlichen Schaffens und hob besonders die technisch-wissenschaftlichen Leistungen zugleich als ästhetische hervor. „Die

Bewertung der sozialen Aspekte einer formgestalterischen Arbeit steht an erster Stelle. Wenn es diesen sozialen Gedanken in einer Konstruktion nicht gibt, oder wenn sie antisozial in ihrem Zweck ist, so erscheint sie uns abstoßend.“

Er forderte insbesondere für unsere weitere gesellschaftliche Entwicklung, daß alle Gegenstände zuverlässig, bequem, einfach im Gebrauch, funktionell und technisch einwandfrei und haltbar sein und den Menschen immer mehr in seiner persönlichen schöpferischen Entwicklung unterstützen müssen. Es geht um die Vervollkommnung des Lebens unserer Gesellschaft und jedes einzelnen. Diesem Ziel dienstbar zu sein, das ist Aufgabe der Formgestaltung. „Auch die Bewertungen der äußeren Form, des allgemeinen Aussehens, der Proportionen, der Farbe und ähnlicher formal-ästhetischer Qualitäten . . . sind inhaltsreich und mit solchen Besonderheiten des Erzeugnisses verbunden, die ich ‚informativ-funktionelle Funktionalität‘ nennen möchte . . . Es geht um die kommunikative Verbindung zwischen funktioneller Struktur und dem Menschen, darum, inwieweit die Prinzipien der visuellen und verbalen Kommunikation im Gegenstand voll ausgedrückt sind.“ Welche Übereinstimmung der Gedanken! Form als Ausdruck innerer Gesetzmäßigkeit, als Vermittler zum Empfinden, Verstehen und Erleben jeder Funktion – Form nicht Selbstzweck, sondern Mittel zum Zweck!

So gesehen, schließt sich der Gedankenkreis um die Konferenz in Tbilissi. Auf den Begriff „Qualität“ konzentrierten sich letztlich alle Fragen. Der Direktor des Wissenschaftlichen Unionsforschungsinstituts für technische Ästhetik, J. Solowjow, formulierte das Motto der Konferenz mit dem Begriff „Mensch – Qualität“. Das Übereinstimmen von Funktion, Zweck und Form im Sinne des sozialen Fortschritts sind die bestimmenden Kriterien der Qualität und auch der ästhetischen Bewertung.

In der Qualität kommen alle Seiten zum Ausdruck, die sich aus den Bedingungen unseres sozialistischen Grundgesetzes der immer besseren Befriedigung materieller und ideeller Bedürfnisse ergeben. Qualität nicht als stagnierendes Maß, sondern als ein immer höheres Ziel zur Verbesserung unseres ökonomischen, sozialen, kulturellen, humanistischen Fortschritts, wobei der Formgestaltung ein weites Gebiet zufällt.

Die Konferenz zeigte, daß die Industrieformgestaltung im Zusammenhang mit den Erfolgen der Wirtschaft in den sozialistischen Ländern gute Fortschritte machen konnte. Es wurde hervorgehoben, daß besonders die internationale Zusammenarbeit der sozialistischen Länder im Rahmen des RGW der Formgestaltung große Entwicklungsmöglichkeiten bietet und ihre Ergebnisse sich vorteilhaft auf jedes Land auswirken werden. In dem durch alle Delegationen der einzelnen Länder angenommenen „Beschuß zu

Problemen der Formgestaltung“ wird die Schaffung einer ständigen Kommission für technische Ästhetik im Rahmen des RGW hervorgehoben. Gleichzeitig wird durch diesen Beschluß die Durchführung einer jährlichen internationalen Konferenz, thematischer Symposien und von Seminaren zu Problemen der Formgestaltung, der Austausch von Fachleuten, Studenten und Praktikanten auf dem Gebiet der Formgestaltung für notwendig erachtet.

Die Teilnehmer der Konferenz halten es weiter für erforderlich, daß ein wissenschaftlicher Rat der sozialistischen Länder für die Probleme der technischen Ästhetik und Formgestaltung gebildet werden muß, zu dessen Aufgaben die Vorbereitung und Durchführung von internationalen Konferenzen und die Kontrolle der gefaßten Beschlüsse, Mitwirkung bei der Ausbildung von Lehrkräften für Wissenschaft, Pädagogik und Formgestaltung, Austausch von Informationen und Herausgabe einer ständigen internationalen Publikation gehören müßten.

Der Beschluß unterstreicht die Notwendigkeit, weitere theoretische Grundlagen auszuarbeiten; er hebt die Nützlichkeit der Ausarbeitung einer einheitlichen Terminologie hervor und weist auf die komplexe Arbeit von vielen Spezialisten der Wissenschaft, Technik, Ökonomie und Formgestaltung hin.

Mit besonderem Nachdruck wird durch den Be-

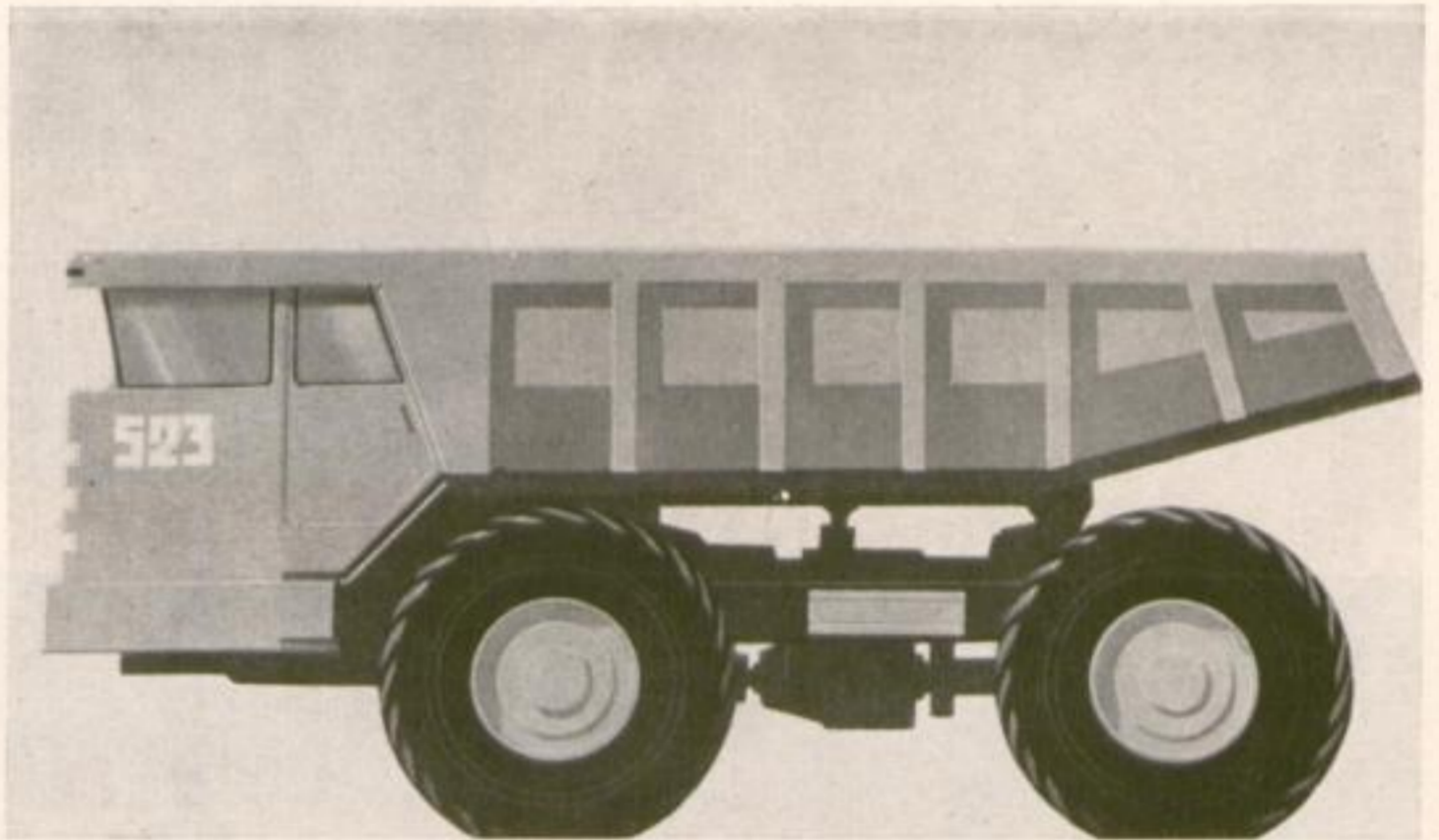
schluß die Notwendigkeit der Erarbeitung allgemeiner und besonderer Kriterien für die Begutachtung der Qualität von Entwürfen und Produkten gefordert und festgestellt, daß unter dem soziologischen Aspekt ein optimales Sortiment von Erzeugnissen des Massenbedarfs in größerer Quantität und besserer Qualität geschaffen werden muß. Eben die letzte Forderung – so wird im Beschluß betont – ist im System der sozialistischen Planwirtschaft begründet. Sie ist der Vorteil der sozialistischen Wirtschaft, die jede Konkurrenz ausschließt. „Dieser Vorzug wird gegenwärtig jedoch noch ungenügend ausgenutzt. Will man maximale ökonomische und politische Resultate erzielen, so kann diese Aufgabe nur gelöst werden, wenn alle Organisationen für Formgestaltung und technische Ästhetik in ihren Ländern aktiv bei ihrer Lösung (Schaffung des optimalen Sortiments) mitwirken.“

Die Konferenz in Tbilissi kann als logische Fortsetzung und Ergänzung der im Februar 1963 in Warschau stattgefundenen Tagung der RGW-Länder zu Fragen der Formgestaltung angesehen werden. Wir sind dem Veranstalter dankbar, daß uns die Gelegenheit zu einem internationalen Gedankenaustausch gegeben wurde. Besonders dankbar sind wir für die vielen Anregungen, die wir im Interesse der Entwicklung unserer Formgestaltung von dieser Konferenz mitnehmen konnten.

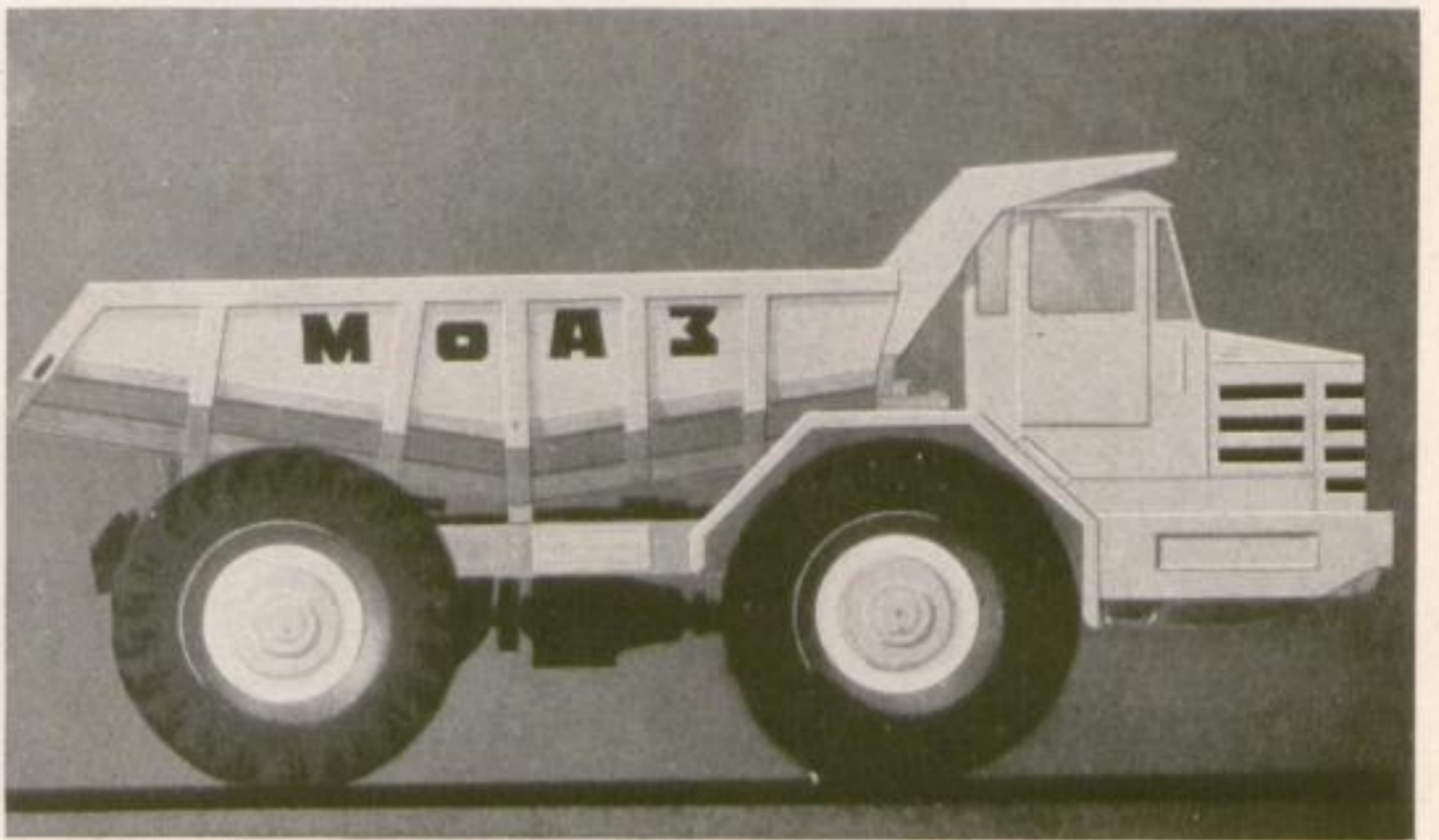




1. Spezialfahrzeug (Modell)  
 2./3. Schwerlastkipper (Modelle)  
 Entwerfer: Spezialbüro für Formgestaltung des Leningrader Volkswirtschaftsrates



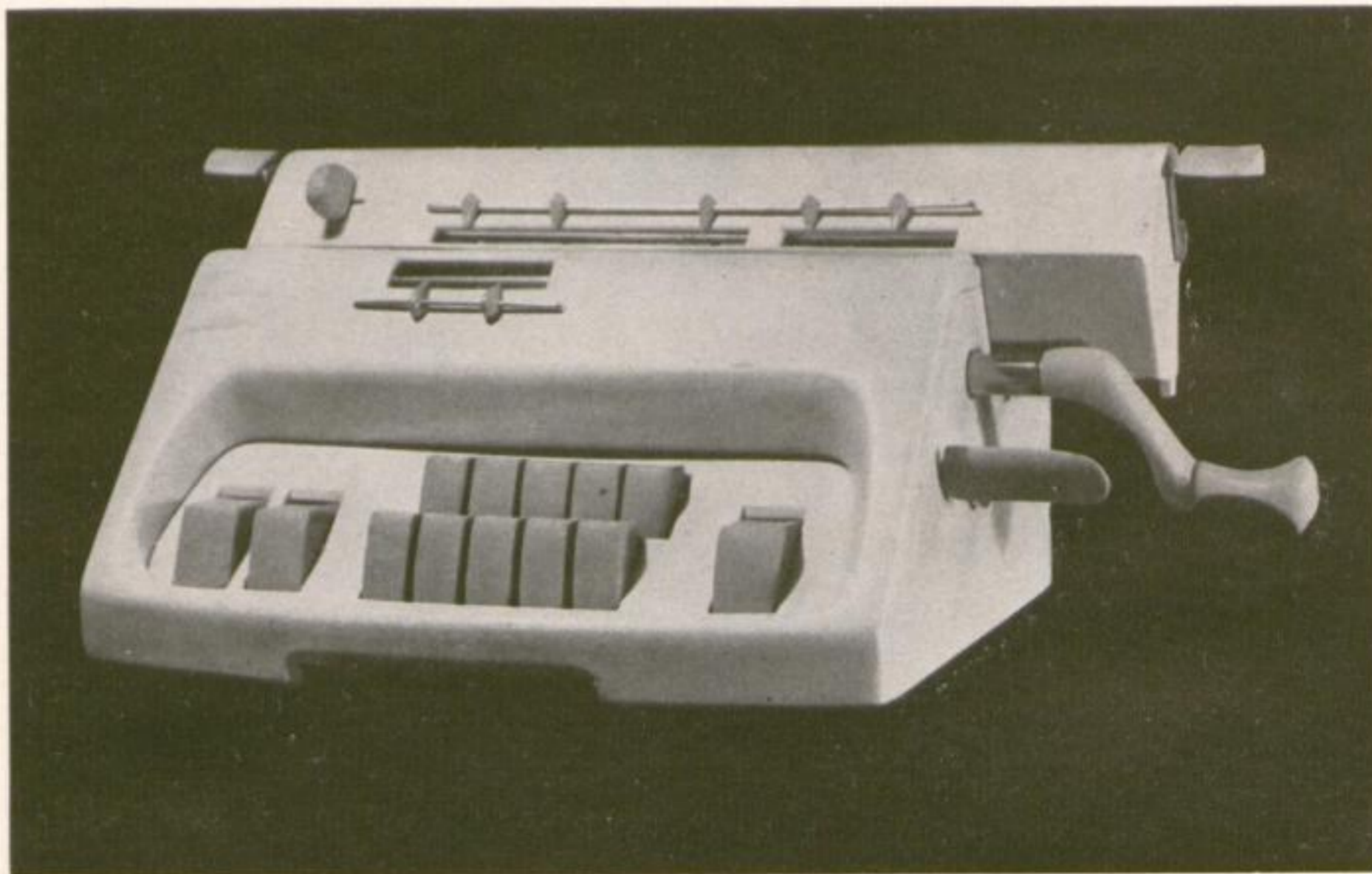
2



3

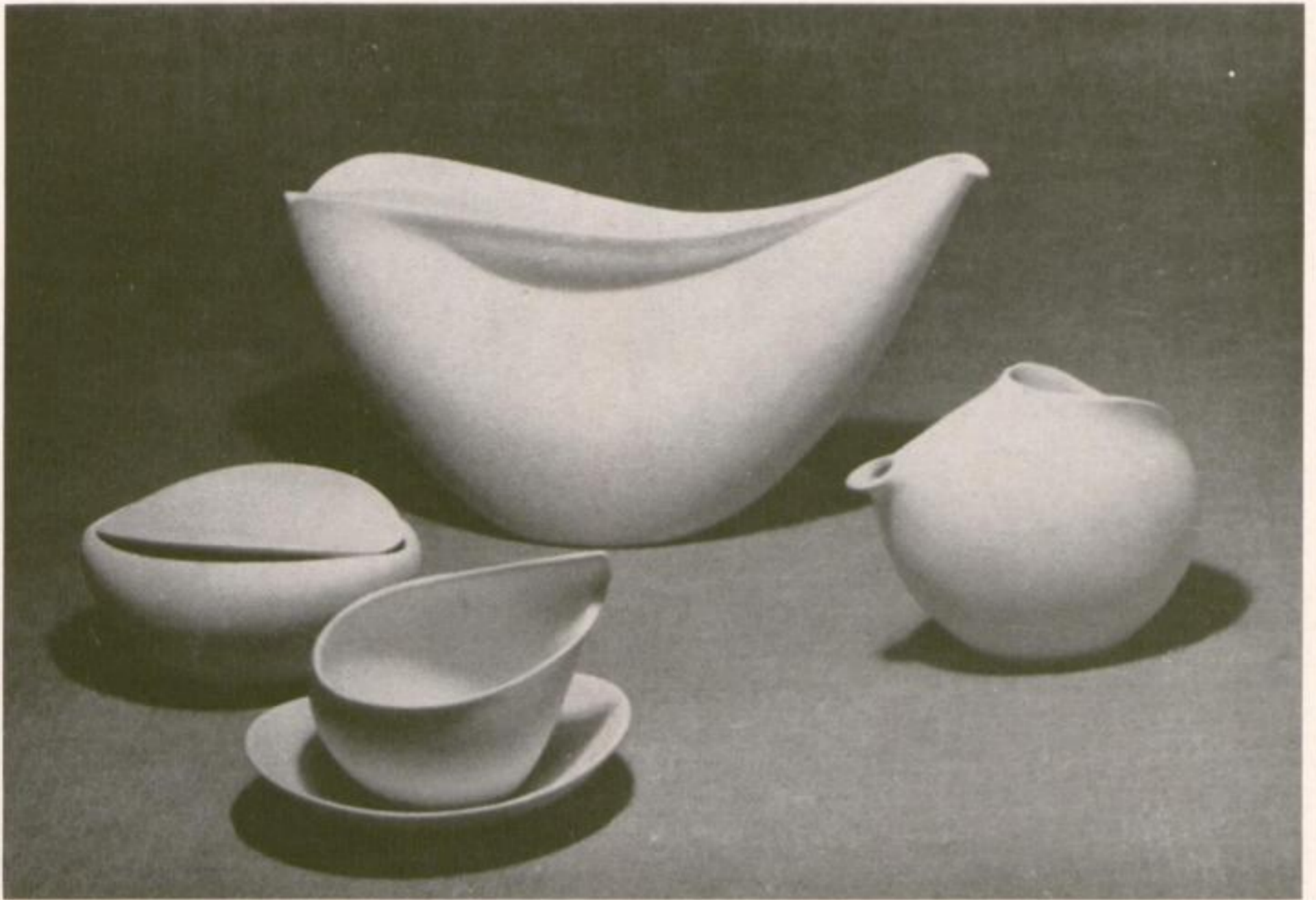


4. Zugmaschine (Modell)  
 Entwerfer: Spezialbüro für Formgestaltung  
 des Leningrader Volkswirtschaftsrates  
 5. Rechenmaschine (Modell)  
 Entwerfer: A. Kasten und S. Kandefer,  
 Institut für Formgebung, Warschau  
 Hersteller: Zakłady Metalowe w Skarżysku





6



7



6./7. Kaffeeservice, Porzellan  
 Entwerfer: L. Tomaszewski, Institut für Formgebung,  
 Warschau  
 Hersteller: Fabryka Porcelany „Cmielów”  
 8. Geschirrsortiment, feuerfestes Steingut  
 Entwerfer: H. Jędrasiak, Institut für Formgebung,  
 Warschau



8

15



10

9

9. Schutzkleidung für Traktorfahrer  
10. Arbeitsbekleidung für Staatsgut-Werkstätige  
Entwerfer: A. Dziekońska, Institut für Formgebung,  
Warschau

*Der Redaktion liegen zwei umfangreiche Arbeiten des Verfassers zu den Grundlagen der technischen Ästhetik vor, die zu veröffentlichen den Rahmen von „Form und Zweck“ sprengen würden. Hier kann also nur eine auszugsweise Wiedergabe der Auffassungen von Prof. Tučný gebracht werden, die als Grundlage für eine Diskussion dienen können. Wir veröffentlichen einen Abschnitt, der den kausalen Zusammenhang von Gesellschaftsordnung und Arbeitsmilieu behandelt, und einen weiteren, der den komplexen Charakter ästhetischer Gestaltung zum Gegenstand hat.*

*Die Redaktion*

Die sozialistische Revolution hat die Ausbeutung, den hauptsächlichsten Charakterzug der antagonistischen Gesellschaftsordnungen, durch die Beseitigung ihrer Hauptursache abgeschafft. Sie liquidierte das Privateigentum an Produktionsmitteln und führte es in gesellschaftliches Eigentum über. So wurde die *gesellschaftliche Befreiung der Arbeit* verwirklicht. Von diesem Augenblick an gehören die Ergebnisse der Arbeit in gesellschaftlichem Sinne dem, der sie ausführt. Es kommt zu einer gerechten Verteilung der gesellschaftlichen Produktion.

Aber mit der Überführung der Produktionsmittel in gesellschaftliches Eigentum übernahmen wir unweigerlich auch die konkreten Formen der Durchführung der Arbeit so, wie sie sich in einem langen Zeitraum, bisweilen über Jahrhunderte und Jahrtausende hin, unter den Bedingungen antagonistischer Produktionsverhältnisse entwickelt haben. Diese konkreten Formen der Arbeit zeigen erklärlicherweise noch die Spuren ausbeuterischer Methoden und die verschiedenen Formen des Zwanges zur Arbeit für die Ausbeuter. Ebenso gesetzmäßig ist es, daß sich die antagonistischen Produktionsverhältnisse auch in der Konstruktion der technischen Produktionsmittel widerspiegeln. Diese Züge lassen sich selbst an den einfachsten Werkzeugen feststellen. In der Periode der Zunftorganisation der handwerklichen Arbeit fertigte sich der Arbeiter das notwendige Handwerkszeug selbst, wobei er für die Schaffung sowohl der funktionellen Arbeitsseite als auch der Handseite des Werkzeugs nicht nur seine eigenen Erfahrungen, sondern auch die vorangegangener Generationen zu Hilfe nahm. Es hat sich eine Reihe von Werkzeugen und Waffen erhalten, die durch ihre Kon-

struktion und die Form des Bedienteils gestatten, die Geschicklichkeit und Reaktionsschnelligkeit der Hand maximal auszunutzen. Sobald jedoch mit der allmählich einsetzenden Industrialisierung das Arbeitswerkzeug zu einem Gegenstand der massenweisen Herstellung und zum Handelobjekt wird, werden die menschlichen Bedürfnisse immer weniger respektiert und die Formen der Werkzeuge allein immer mehr nur der Produktionstechnologie angepaßt. Das hängt auch mit der Wandlung der menschlichen Arbeitskraft in eine Ware und mit den ökonomischen Formen der Ausbeutung zusammen. In der gegenwärtigen historischen Situation, da auf der Erde noch ein beträchtlicher Teil Menschen in einer Gesellschaftsform lebt, die auf dem Prinzip der Ausbeutung beruht, ist die Frage der Respektierung der Bedürfnisse des arbeitenden Menschen um so komplizierter, als die Konstruktionsprinzipien der technischen Produktionsmittel der sozialistischen Länder durch die Produktionsmethoden in den technisch fortgeschrittenen kapitalistischen Ländern beeinflusst werden. Dazu kommt häufig noch die natürliche Trägheit und der Konservatismus des menschlichen Denkens, und zwar sowohl bei den Konstrukteuren als auch bei denjenigen, die mit Hilfe der technischen Mittel unmittelbar produzieren.

Bildlich könnten wir das etwa so charakterisieren, daß sich im menschlichen Denken im Verlaufe von Generationen die Vorstellung einer schwielenbedeckten Hand als unausbleibliche Begleiterscheinung der menschlichen Arbeit festgesetzt hat. Dieser Konservatismus im menschlichen Bewußtsein ist zwar eine Widerspiegelung der Wirklichkeit, doch eine falsche, unrichtige Widerspiegelung, weil jene Wirklichkeit schon längst überholt ist. Dieses Bewußtsein dauert aber noch immer an und bremst die notwendigen und gesetzmäßigen Wandlungen in unserem gesellschaftlichen Sein und damit auch die unumgängliche Entwicklung der Gesellschaft.

Damit dieser Zustand überwunden wird, ist es auf der einen Seite erforderlich, durch unermüdetes und systematisches Erkennen der Gesetze der sozialistischen Produktionsverhältnisse und aller ihrer Äußerungen die Notwendigkeit und die praktischen Formen ihres Wirkens zu erläutern und dadurch falsche Vorstellungen aus dem Wege zu räumen, und auf der anderen Seite

äußerst dringend, alle Formen der kulturellen Wandlungen in den konkreten Bedingungen des Lebens und der Arbeit so konsequent und zielbewußt zu Ende zu führen, daß diese neuen Formen des Seins sich auch im Denken und in der Ideologie der Menschen widerspiegeln.

Wenn heute noch ein beträchtlicher Teil der Durchführung der Arbeit den überwundenen Produktionsverhältnissen unterliegt, so gehört zu unseren vordringlichsten Aufgaben der kulturellen Revolution die unaufschiebbare Sicherung der grundlegenden kulturellen Bedingungen der Arbeit durch die Realisierung der notwendigen Maßnahmen hinsichtlich der Physiologie, Hygiene, Psychologie und Sicherheit.

In der sozialistischen Gesellschaft geht es uns aber noch um etwas mehr. Durch die Anerkennung und Gewährleistung der Ansprüche auf Arbeit, durch die Beseitigung der Angst um die nackte Existenz, durch die unaufhörliche Festigung der materiellen Sicherheit und durch das Ansteigen /des Lebensstandards werden in den Menschen alle Fähigkeiten freigelegt, ihre edelsten Beziehungen zueinander und zur Welt vertieft und auch als notwendige Folge ihr ästhetisches Interesse an *allen* Bedingungen des Lebens erweckt und entwickelt. Wenn das Milieu optimal und in *ästhetischem Sinne* auf den Menschen einwirkt, befriedigen diese Eindrücke den Menschen nicht nur zutiefst, sondern schaffen in ihm auch gleichzeitig die subjektiven Voraussetzungen für ein ausgesprochen positives Verhältnis zu diesem Milieu. Sie stärken den Organismus und machen die Arbeit zu einem notwendigen, zutiefst schöpferischen Akt und Quell höchster Zufriedenheit.

Vom ökonomischen Standpunkt aus äußert sich die Erreichung dieses Zustandes auch in einer progressiven Erhöhung der gesellschaftlichen Arbeitsproduktivität.

*Wenn unter diesen Bedingungen die Arbeit anfängt, als erstrangiges Lebensbedürfnis betrachtet zu werden, ist die materielle ästhetische Kultur eines der bedeutsamsten Mittel zur Erreichung der kommunistischen Formen der Arbeit, die auch zu einer kommunistischen Verteilung nach den Bedürfnissen führen.*

Die allgemeine Schaffung aller grundlegenden hygienischen, physiologischen und psychologischen Arbeitsbedingungen bleibt im Kapitalismus das unerreichbare Ideal der Arbeiter. Die Werktätigen unserer Gesellschaft dagegen betrachten diese Maßnahmen mit *vollem Recht* nur als eine *selbstverständliche* Voraussetzung, und so stellen sie noch höhere Anforderungen an die Kultur der Arbeit und verlangen die Befriedigung ihrer ästhetischen Ansprüche, die sich aus den materiellen Lebensbedingungen der sozialistischen Gesellschaft ergeben.

In diesem Zusammenhang erklärt sich uns auch

das Verhältnis der ästhetischen Gestaltung des Arbeitsmilieus zu den grundlegenden Maßnahmen der materiellen Kultur der Arbeit, die der Forderung der Sicherheit, der Hygiene, der Physiologie und Psychologie entspringen. Alle Forderungen an das Arbeitsmilieu, einschließlich der technischen Arbeitsmittel, müssen bereits während der Konstruktion und bei der eigentlichen Durchführung geltend gemacht werden.

Unter Ästhetisierung verstehen wir die zielbewußte ästhetische Gestaltung aller materiellen Gegenstände des Arbeitsmilieus, die bei der Beherrschung und Lenkung technischer Produktionsmittel auf die *menschlichen Sinne* einwirken. Diese Definition legt auch den Umfang der ästhetischen Gestaltung fest. Die materielle Seite des *Arbeitsmilieus* beginnt zweifellos dort in Erscheinung zu treten, wo das individuelle und öffentliche Milieu aufhört zu wirken. Die Physiologie hat festgestellt, welche große Bedeutung die äußeren Bedingungen in der Periode der Vorbereitung des Organismus auf die Arbeit besitzen. Gegenstand des Interesses der technischen Ästhetik werden deshalb auch alle materiellen Mittel und Formen des Milieus sein, die diese *Vorbereitungsperiode* beeinflussen. Das betrifft beispielsweise die Verkehrsmittel für den Weg zum Arbeitsplatz, die unmittelbare natürliche und künstliche Umgebung des Betriebes, die Eingangsräume im Betrieb, die Umkleieräume, die hygienischen Einrichtungen, den Speisesaal, den Ruheraum u. ä. mehr. Die Grundsätze der ästhetischen Kultur müssen in allen *baulichen Objekten*, die in irgendeiner Weise mit dem Produktionsprozeß zusammenhängen, respektiert werden. Selbstverständlich wird sich das besondere Interesse auf die *technischen Mittel der Arbeitstätigkeit*, die Maschinen, Werkzeuge, Geräte und übrigen Einrichtungsgegenstände, konzentrieren.

Gleichzeitig mit diesem Problem ist es erforderlich, auch die *Bewegungskultur der Arbeit* zu lösen und für sie die materiellen Bedingungen bereits in der Grundkonzeption der technischen Einrichtungen und in der *Arbeitsorganisation* zu schaffen. Auch die Arbeitskleidung und die, soweit notwendig, eine sichere und gesunde Arbeit gewährleistenden Schutzmittel können nicht ohne eine ästhetische Gestaltung bleiben. Außerdem dürfen wir nicht vergessen, daß zu den materiellen Faktoren, die im Arbeitsmilieu auf die menschlichen Sinne einwirken, auch das natürliche oder künstliche Licht, die mit der Beleuchtung zusammenhängende Farbe und schließlich auch die akustische Qualität der Umgebung gehören. Licht, Farbe und Ton dürfen nicht von der komplexen ästhetischen Gestaltung ausgeschlossen werden; im Gegenteil, sie stellen die Anregungen, die die wichtigsten

Orientierungs- und Kontrollsinne – das Sehen und Hören – ansprechen, dar.

Empirisch gewonnene Feststellungen zeigen, daß auf den Menschen während der Vorbereitung auf die Arbeit und im Verlaufe des eigentlichen Arbeitsprozesses eine Reihe von Umständen einwirken. Zusammengenommen ergibt sich ein Komplex von Situationen, mit denen der Mensch sich irgendwie auseinandersetzen muß und die deshalb auch seinen Bedürfnissen und Ansprüchen angepaßt werden können.

Diese Faktoren sind in zwei Gruppen einzuteilen:

A. Die Situationen der Vorbereitung auf die Arbeit:

1. Verkehrsmittel,
2. äußere Umgebung des Betriebes,
3. Milieu der eigentlichen Vorbereitung auf die Arbeit.

B. Die Situationen des Arbeitsbereiches:

1. Räumliche Situation (die Architektur und die baulichen Elemente, der Charakter der für die Arbeit bestimmten Räume),
2. Klimatische Situation (der Komplex der Atmosphäre des Arbeitsbereiches),
3. Lichtsituation (der Charakter der natürlichen und künstlichen Beleuchtung),
4. Farbsituation (die Farbigekeit des materiellen Milieus und der Arbeitsgegenstände),
5. Akustische Situation (der Tonpegel und der Charakter aller Tonelemente der betreffenden Arbeitsorganisation),
6. Proportionsituation (die räumliche, gestaltliche und mechanische Anordnung der Produktionsmittel),
7. Bewegungssituation (die Organisation der Arbeitstätigkeit, Lage und Bewegung bei der Arbeit),
8. Technologische Situation (die erforderlichen Produktionstechnologien),
9. Dynamische Situation (die Bewegungskräfte und ihre Wirkungen),
10. Hygienische Situation (die Menge der schädlichen Einwirkungen der Nebenprodukte auf die Gewebe und Organe des Menschen),
11. Situation des Arbeitsregimes (der Charakter der Arbeit und das kulturell-technische Niveau des Kollektivs),
12. Gesellschaftlich-ökonomische Situation (ist vor allem durch die Arbeitsorganisation gegeben).

Der Komplex dieser Situationen bedingt auch die Richtung der Untersuchungen der technischen Ästhetik als der theoretischen Grundlage der ästhetischen Gestaltungspraxis. (Die Klassifizierung der materiellen Situation stützt sich auf die Forschungsarbeiten der Ingenieure P. Jenik und V. Borovan.)

Mit dem Problem der zweckmäßigen Begrenzung und ästhetischen Wirksamkeit des Raumes für den Produktionsprozeß hinsichtlich der baulichen Seite beschäftigt sich die Architektur samt den entsprechenden theoretischen Disziplinen. Die übrigen materiellen Bestandteile sind der Gegenstand spezieller Untersuchungen. Es ist leicht zu begreifen, daß es zwischen der Architektur und den übrigen Disziplinen, besonders der technisch-ästhetischen Gestaltung, zu einer ganz engen Zusammenarbeit oder auch zu einer Durchdringung kommen muß. Deshalb gliedern wir das Gebiet der architektonischen Schaffung von Industriebauten und besonders der Interieurs in den Komplex der Probleme der technischen Ästhetik ein.

Bei dem Gegenstand der Forschung konzentriert sich die theoretische Blickrichtung der technischen Ästhetik unter den modernen Bedingungen auf folgende grundlegende Spezialprobleme:

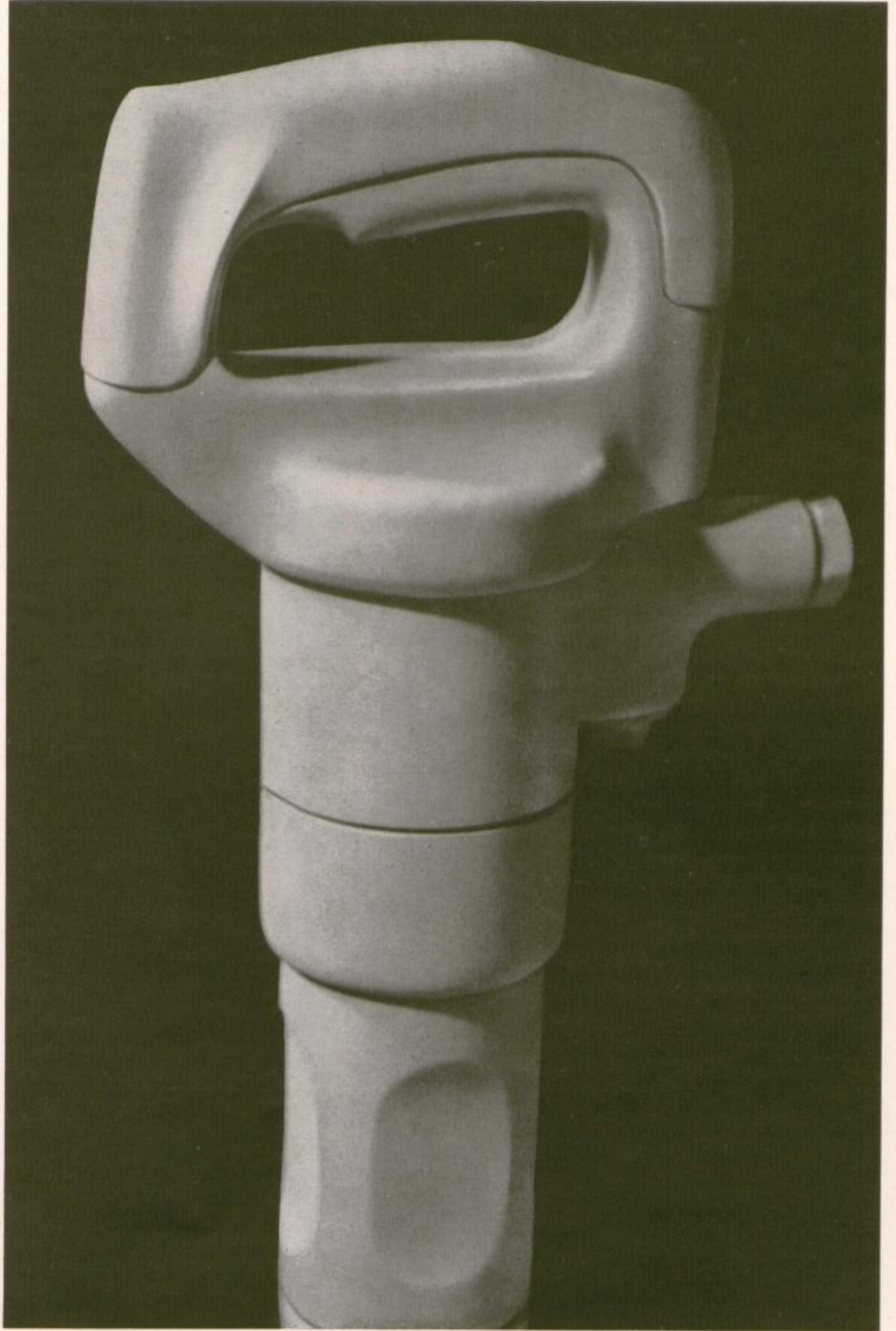
1. Theorie der proportionalen Verhältnisse (sie löst die proportionalen Verhältnisse zwischen Mensch, Raum und Maschine),
2. Ästhetische Organisation der Arbeitsbewegungselemente (betrifft den Arbeitsplatz, seine Anordnung und die Beherrschung der Arbeitsmittel vom Standpunkt der ästhetischen Aufnahme der beweglichen Eindrücke),
3. Theorie der industriellen Architektur und des Interieurs (die komplexen Probleme der architektonischen Komposition der Industriebauten und vor allem des industriellen Interieurs),
4. Chirotechnik (sie löst die Fragen der Formen der Bedienelemente, mit denen die menschliche Hand in Berührung kommt),
5. Architektonische Formgestaltung der Maschinen und technischen Einrichtungen,
6. Ästhetische Photonisierung (sie löst die Fragen der Verwendung von natürlichem und künstlichem Licht bei der ästhetischen Gestaltung des Arbeitsbereiches),
7. Ästhetische Kolorisierung (sie löst die Fragen der farblichen Gestaltung des Milieus),
8. Ästhetische Akustisierung (sie löst die Fragen der Verwendung von Tonelementen im Arbeitsbereich),
9. Theorie der ästhetischen Kompensation (sie löst die Fragen der Beseitigung von Mängeln des Milieus in bezug auf einen Sinnesbezirk durch ästhetisch aktiveres Einwirken auf einen anderen Sinnesbezirk).

Die erforderliche ästhetische Wirkung läßt sich jedoch nie durch eine Teilmaßnahme allein erzielen. Wird beispielsweise eine Fabrik mit modernen, gestalterisch vollendeten Maschinen ausgestattet, bleiben aber die Wände grau und eintönig, die Fenster verstaubt und sind die

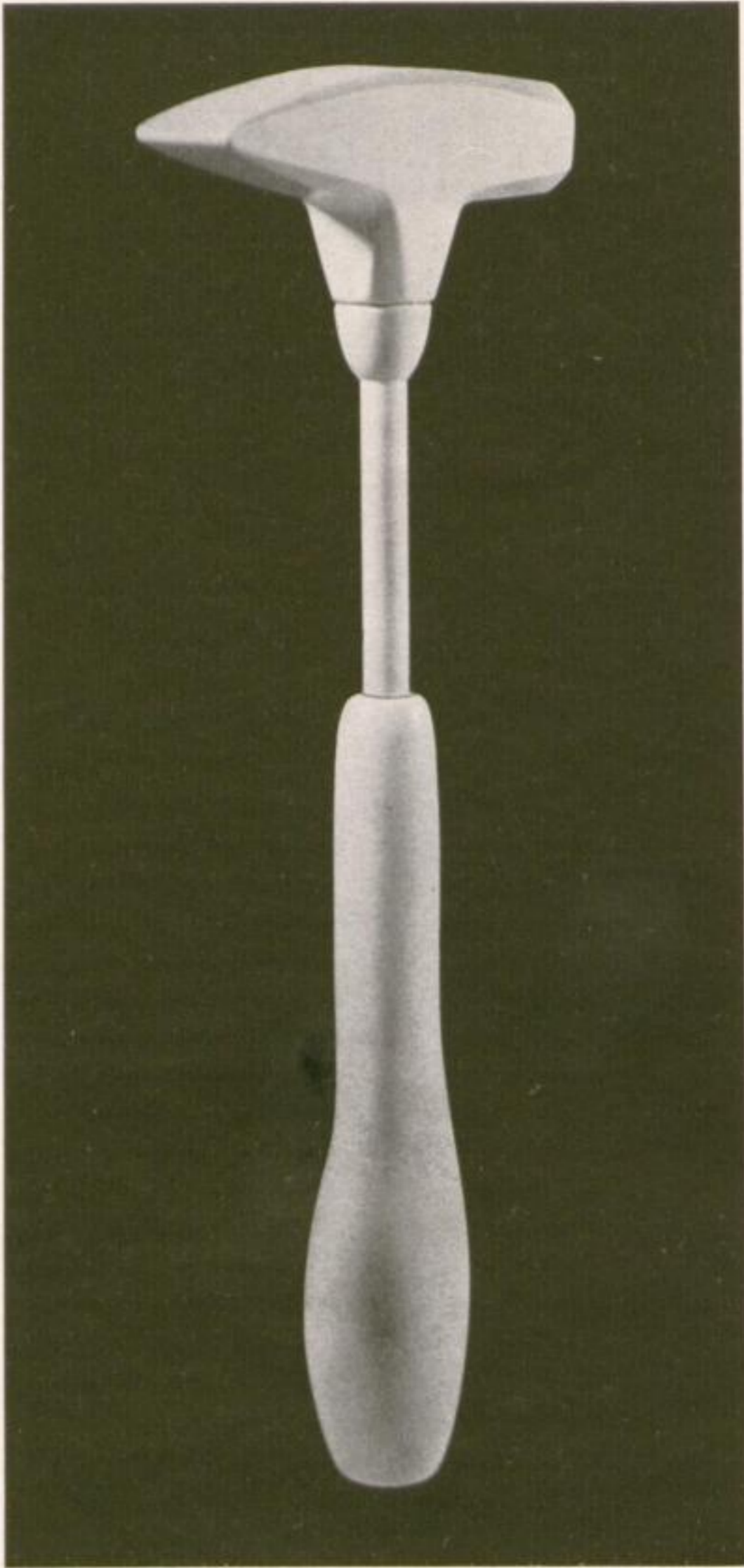
Lichtquellen unzweckmäßig, wird der ästhetische Wert der Maschinen ein Schlag ins Wasser sein, denn es erweist sich, daß nur ein komplex ästhetisches Arbeitsmilieu eine maximale Befriedigung und die beabsichtigte Wirkung hervorrufen kann. Das freilich erfordert eine *komplexe ästhetische Gestaltung* der Technik und des Arbeitsmilieus, die die breiteste, das visuelle Element weit übertreffende Wirkung auf die menschlichen Sinne in sich einschließt. Die ide-

ale komplexe ästhetische Gestaltung der Technik und des Arbeitsmilieus können wir aber beim Bau neuer Betriebe nur verwirklichen, wenn wir schon in der Projektierung alle Erkenntnisse der technischen Ästhetik, von der urbanistischen und architektonischen Konzeption der Gebäude und des Interieurs bis zur Verwendung gestalterisch vollendeter Maschinen und Geräte und bis zur Organisation des technologischen Prozesses, zur Geltung bringen.

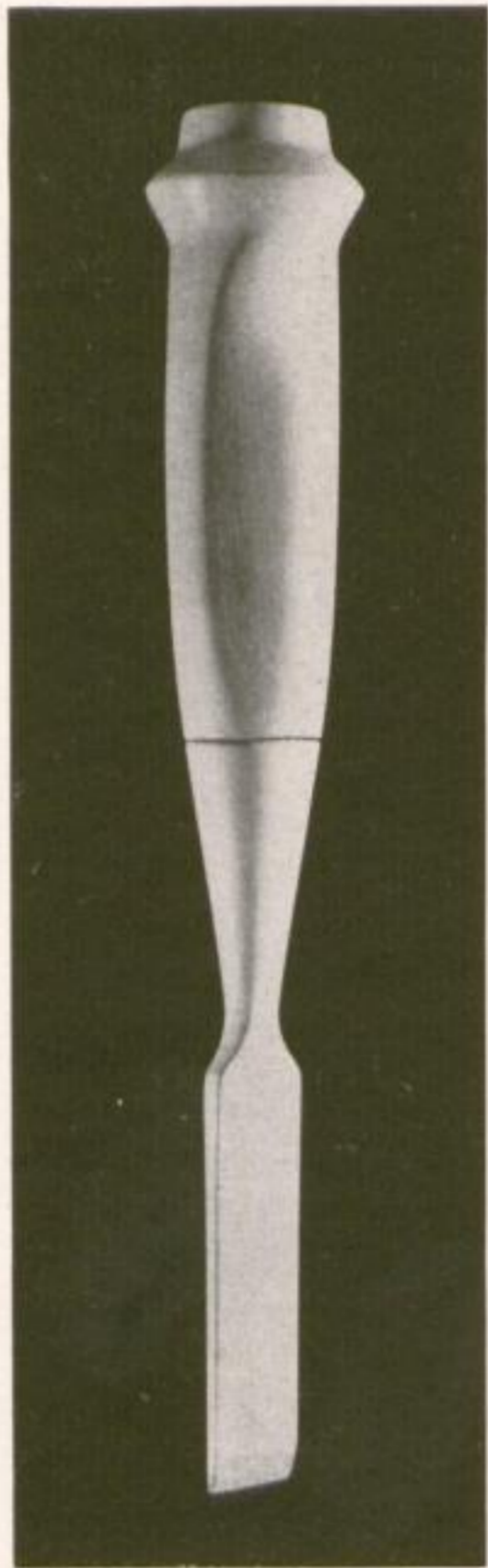
1



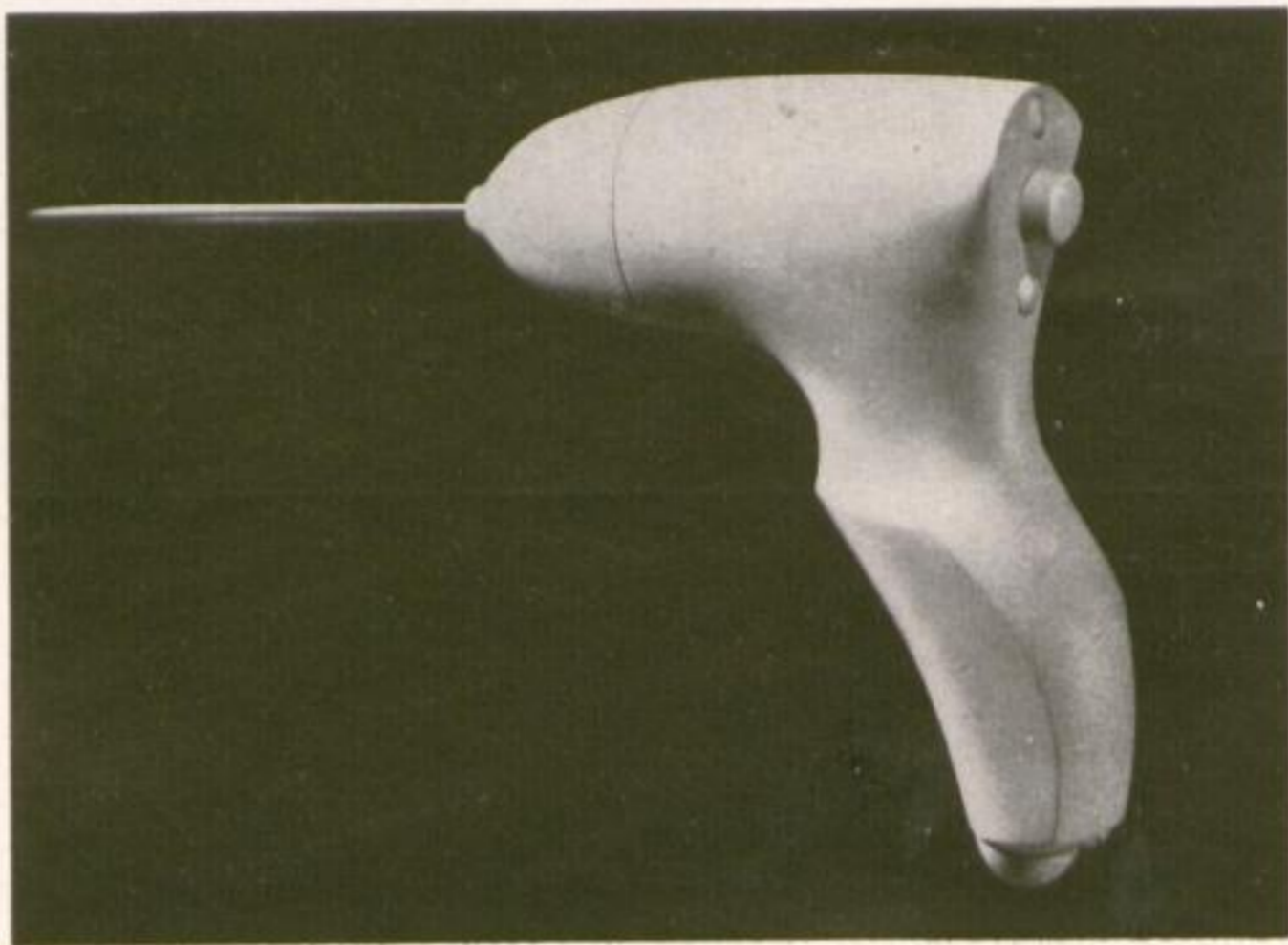
1. Griff für PreBlufthammer (Modell)



2.



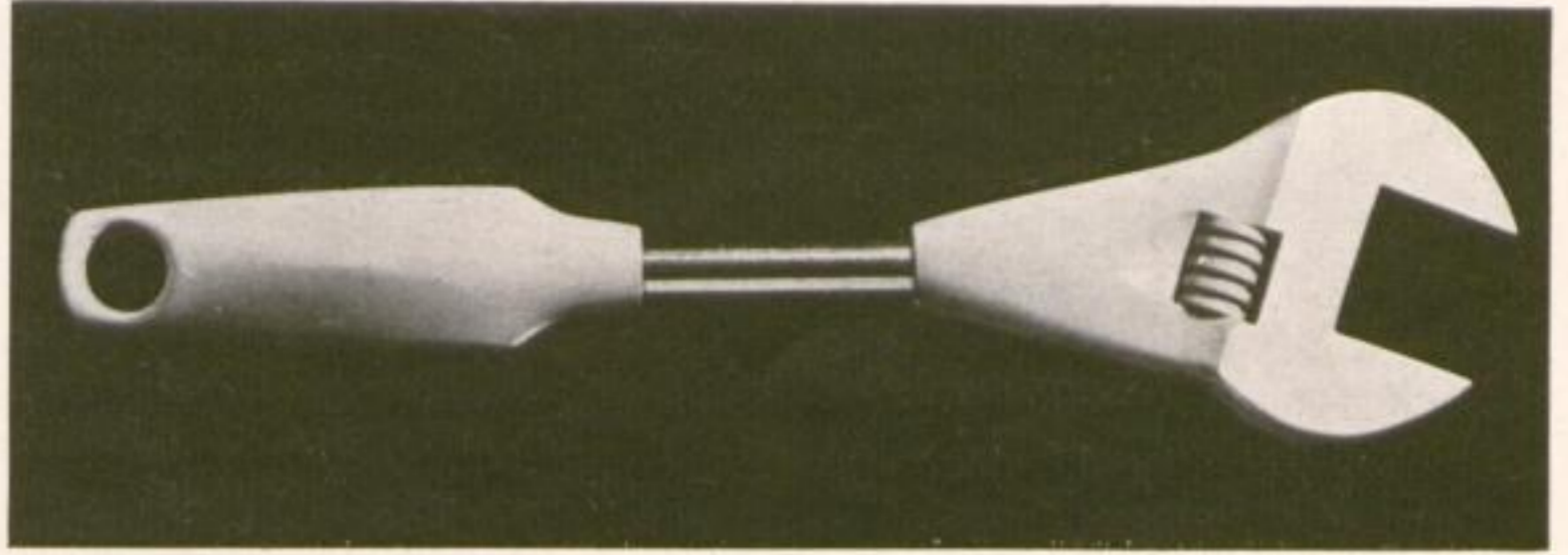
3.



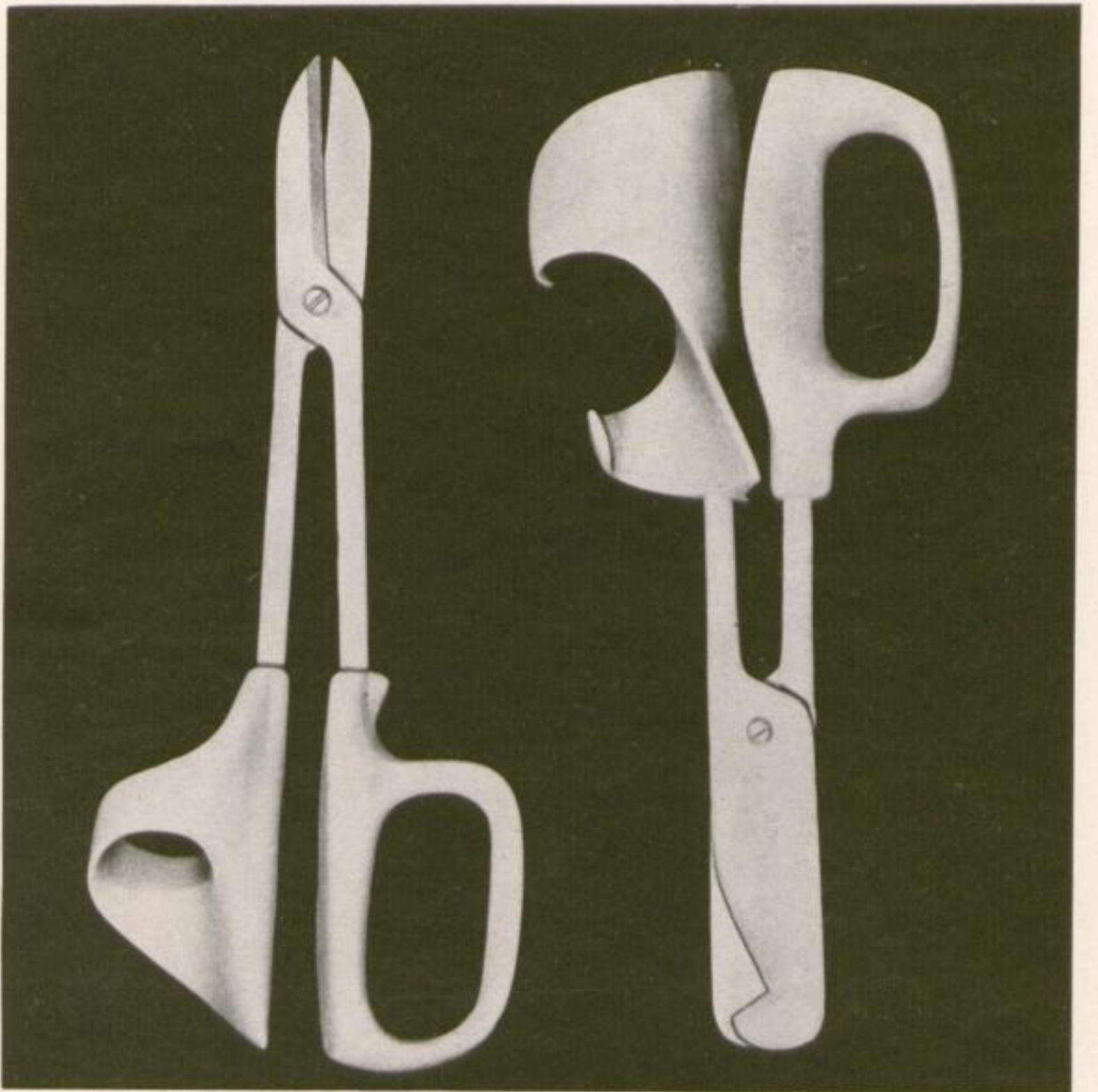
4.



5

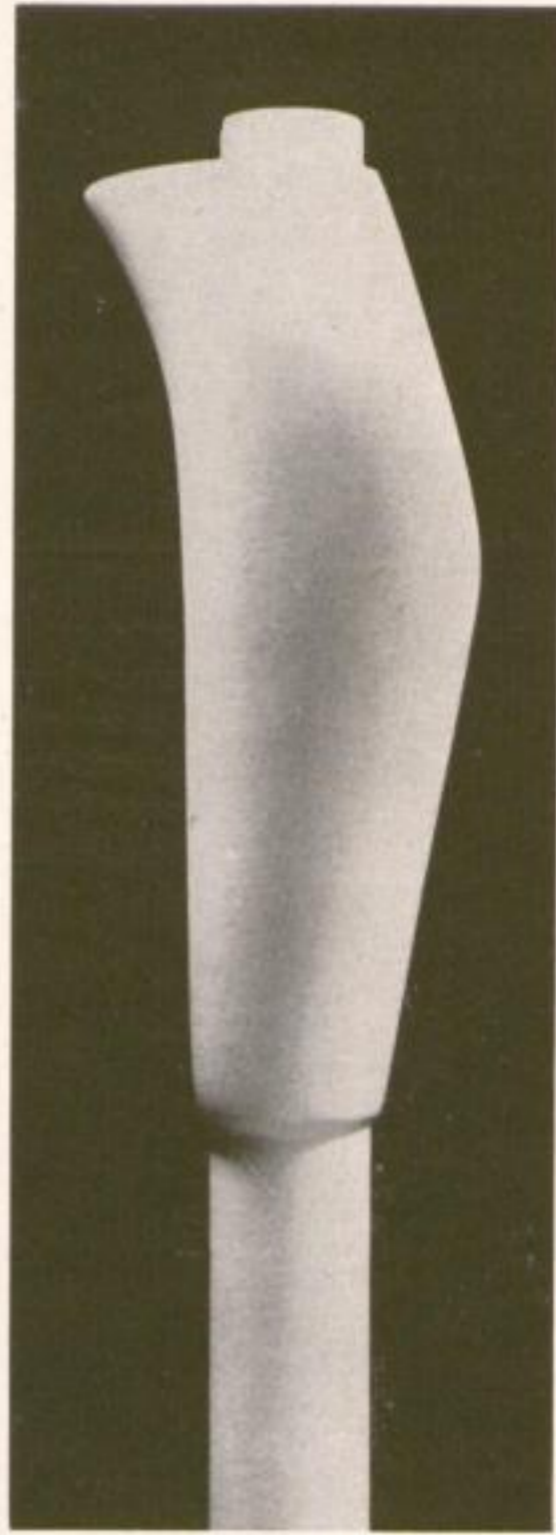


- 2. Hammer (Modell)
- 3. Stemmeisen (Modell)
- 4. Spezialwerkzeug zur Reinigung von Textilmaschinen (Modell)
- 5. Verstellbarer Schlüssel (Modell)
- 6. Spezialscheren für Glasmacher (Modell)



6

- 7. Griff eines Hebels (Modell)
- 8. Spezialgriff (Modell)



Beginnen wir an der Basis, nämlich bei der Firma „Medicor“, einem Betrieb für ärztliche und zahnärztliche Instrumente und Geräte. Dieser Betrieb, der heute mit einer Belegschaft von 5000 Mitarbeitern keine geringe Rolle in der ungarischen Industrieproduktion spielt, hat seit dem 1. August 1963 eine Planstelle für einen Industrieformgestalter eingerichtet und sie mit Sandor Dely besetzt. Sandor Dely, Schüler von Prof. Dosza, Hochschule für angewandte Kunst Budapest, war bereits als freiberuflicher Gestalter für „Medicor“ tätig. Somit liegt die Frage nahe, wie nunmehr das Unterstellungsverhältnis des Industrieformgestalters geregelt ist. Die Antwort darauf gilt nicht nur für diesen Betrieb, sondern sie entspricht den generellen Bestrebungen des ungarischen „Rates für Kunstgewerbe und Industrieform“. Der hauptamtliche Industrieformgestalter eines Betriebes untersteht danach nicht dem Chefkonstrukteur, sondern dem Technischen Direktor. Diese Regelung bedeutet, daß Gestalter und Konstrukteur bei der Lösung einer Aufgabe als gleichberechtigte Partner fungieren. Daraus resultiert auch die Verfahrensweise bei der Entwicklung eines Produktes. Bereits bei den Planungsverhandlungen wirkt der Formgestalter mit, was im speziellen Falle des Betriebes „Medicor“ zum Beispiel die Zusammenarbeit mit Innenarchitekten beim Bau von Krankenhäusern oder mit Ärzten zum Studium des medizinischen Zweckes eines geplanten Geräts einschließt. Das bedeutet weiterhin, daß die gestalterische Tätigkeit mit dem Programm der Entwicklungsstufen der Konstruktion synchronisiert ist.

Eine große Rolle für die praktische Arbeit des Industrieformgestalters spielt in Ungarn die Dokumentation. Wir hatten Gelegenheit, im Atelier von Sandor Dely eine Reihe solcher Dokumentationen über Entwicklungsarbeiten einzusehen. Grundsätzlich umfassen solche Dokumentationen im einzelnen folgende Teile:

1. Darstellung des Auftrages an den Industrieformgestalter. (Dieses Dokument liegt als Abschrift des Bestellauftrages vor.)
2. Bestätigung des Entwicklungsauftrages durch den Herstellerbetrieb an den Besteller mit genauer Terminstellung.
3. Bestätigung des Industrieformgestalters über den Auftrag zur Gestaltungsarbeit des Erzeugnisses. (In allen Fällen, bei denen der Herstellerbetrieb nicht über einen eigenen

Industrieformgestalter verfügt, erfolgt diese Bestätigung durch das Institut oder Atelier des Industriezweiges.)

4. Protokoll über die erste Grundsatzbesprechung mit der Planungsabteilung, der Konstruktionsabteilung und allen anderen gegebenenfalls an der Entwicklung beteiligten Betriebsabteilungen.
5. Entwicklungsplan des Formgestalters in sachlicher und zeitlicher Übereinstimmung mit den K-Stufen.
6. Protokoll über die Beschlußfassung der Jury. Dieses Protokoll nennt alle technischen Einzelheiten sowie den ökonomischen Nutzen des Gestaltungsvorschlages. In ihm werden die Erzeugnistheorie niedergelegt und der Nachweis erbracht, daß die Gestaltung wirtschaftlich vertretbar ist. Im Falle einer Weiterentwicklung wird der höhere ökonomische Nutzen gegenüber dem bislang bestehenden Erzeugnis nachgewiesen.
7. Gesamt- und Detailfotos des Erzeugnisses.
8. Konstruktionszeichnungen, Modellskizzen, gegebenenfalls Farb- und Materialproben.

Wir konnten uns im Sekretariat des „Rates für Kunstgewerbe und Industrieform“ davon überzeugen, daß jetzt solche Dokumentationen generell von den Industrieformgestaltern ausgearbeitet werden müssen. Diese Notwendigkeit steht im Zusammenhang mit der Arbeitsweise und der Organisation des Rates.

Der Rat, der vor etwa 8 Jahren gegründet wurde, hat entwicklungsbedingt zunächst seine Tätigkeit auf die verschiedenen Gebiete der Leichtindustrie konzentriert. Die dabei gemachten Erfahrungen führen im Einklang mit der Notwendigkeit einer systematischen gestalterischen Tätigkeit in der Produktionsmittelindustrie dazu, daß man in diesem Sektor jetzt Schritt für Schritt die Industrieformgestaltung zu einem festen Bestandteil der produktiven Tätigkeit werden läßt. Der Rat, dessen Präsident der Kulturminister ist, setzt sich aus den Vertretern aller einschlägigen Ministerien sowie der Künstlerverbände zusammen. Für seine praktische Tätigkeit, d. h. für die Jurierung der Erzeugnisse, sind bis jetzt zehn Fachkommissionen gebildet worden, die sich analog dem Rat zusammensetzen. Seit 1960 sieht eine gesetzliche Regelung vor, daß jede neue Gestaltung dem Rat, d. h. den Fachkommissionen, vorgelegt werden muß. Erst nach Genehmigung durch die

Jury darf das Erzeugnis in die Serienproduktion gehen. Zudem ist jedes Ratsmitglied mit der Vollmacht ausgestattet, in seinem Bereich die Ratsbeschlüsse durchzusetzen.

In der Konsumgüterindustrie sind vorzugsweise hauptamtliche Industrieformgestalter beschäftigt. Da es für die einzelnen Betriebe nicht immer möglich ist, ein eigenes Atelier zu unterhalten, ist man zur Bildung von Industriezweigateliers oder Instituten übergegangen. Die Zeit ist nunmehr herangereift, daß auch ein Institut für Industrieformgestaltung Maschinenbau gegründet wird. Dort werden alle diejenigen Betriebe ihre gestalterischen Arbeiten durchführen lassen können, die nicht, wie im Falle „Medicor“, ein eigenes Atelier unterhalten können.

Die Jurierung wird jetzt zwar generell, aber unterschiedlich, d. h. entsprechend den Bedingungen des jeweiligen Industriezweiges, durchgeführt. Bei dem erwähnten Beispiel „Medicor“ oder auch in der von uns besuchten Fabrik für Rundfunk- und Fernsehgeräte „Orion“ fanden wir eine solche Regelung vor, daß die Jurierung durch ein entsprechendes Gremium im Betrieb erfolgt, die endgültige Entscheidung jedoch durch die Jury des Rates getroffen wird. Ergibt sich dabei keine Einstimmigkeit, so wird die endgültige Entscheidung durch den Fachminister getroffen. In jenen Industriezweigen aber, deren Erzeugnisse einem schnelleren moralischen Verschleiß unterliegen, wie z. B. bei Textilien, tagen die Fachkommissionen im jeweiligen Industriezweigatelier und jurieren an Ort und Stelle.

Im Zentrum von Budapest hat z. B. das Atelier für Raumtextilien sein Domizil. Es handelt sich dabei um ein Atelier, das mit neun Gestaltern besetzt ist, die alle Hochschulabschluß haben, und das von den fünf ungarischen Betrieben, die Raumtextilien herstellen, finanziert wird. Die Beratungen der zuständigen Fachkommission finden, oftmals in Abständen von nur acht Tagen, in diesem Atelier statt. Da in der Fachkommission neben den ministeriellen Vertretern der Produktion auch die des Außen- und Binnenhandels und die technischen Experten des jeweiligen Herstellerbetriebes vertreten sind, fällt der Vorgang der Jurierung praktisch mit einer Handelssubmission zusammen. Sofort im Anschluß an die ästhetische Einschätzung melden die Handelsorgane ihren Bedarf an, und die Vertreter der Herstellerbetriebe treffen mit ihnen bindende Abmachungen über Mengen und Lieferzeiten für das jurierte Erzeugnis.

Wenn man nach einem Studium des ungarischen Marktes und auch nach einer Untersuchung bestimmter soziologischer Vorgänge zu dem Schluß kommt, daß der Qualitätsanspruch der Bevölkerung der Ungarischen Volksrepublik nicht nur gestiegen ist, sondern auch weitgehend befriedigt wird, so muß man feststellen, daß die geschilderte Methodik auf dem Gebiete der indu-

striellen Formgestaltung sowohl hinsichtlich einer schnellen Reaktion als auch einer klaren Abgrenzung der Verantwortung der Entwicklung Rechnung trägt.

Selbstverständlich finden sich im Warenangebot des ungarischen Marktes noch Produkte, die ästhetisch anfechtbar sind. Die vorerwähnte gesetzliche Regelung über die Jurierung und Produktionsgenehmigung von Erzeugnissen macht sich jedoch in zunehmendem Maße bemerkbar.

Methodik und Organisation der ungarischen Industrieformgestaltung führen ohne Zweifel dazu, daß die gestalterischen Potenzen gezielt und mit höchstem Effekt eingesetzt werden. László Juhász, Sekretär des Rates für Kunstgewerbe und Industrieform, hat sicherlich nicht unrecht, wenn er auf die vielseitige Bedeutung der Dokumentationspflicht hinweist. Diese Dokumentationen, von denen außer dem Betriebsexemplar immer ein Exemplar beim „Rat für Kunstgewerbe und Industrieform“ deponiert wird, sind nicht nur eine Aussage über das betreffende Erzeugnis selbst. In ihrer Summe sind die Dokumentationen auch ein Nachweis über die Entwicklung des einzelnen Industrieformgestalters. Ihre hauptsächliche Bedeutung muß jedoch im optimalen Zusammenwirken von Ästhetik, Technik und Ökonomie gesehen werden.

Daß der „Rat für Kunstgewerbe und Industrieform“ und sein rühriges Sekretariat (mit nur neun Mitarbeitern!) in dieser Form die ungarischen Industrieformgestalter an die Lösung der volkswirtschaftlichen Aufgabe einer guten Erzeugnisgestaltung für den In- und Auslandsmarkt heranzuführen, sichert ein achtbares Ergebnis, das für die gleichlaufenden Bemühungen in allen anderen sozialistischen Ländern nicht ohne Wirkung bleiben kann.

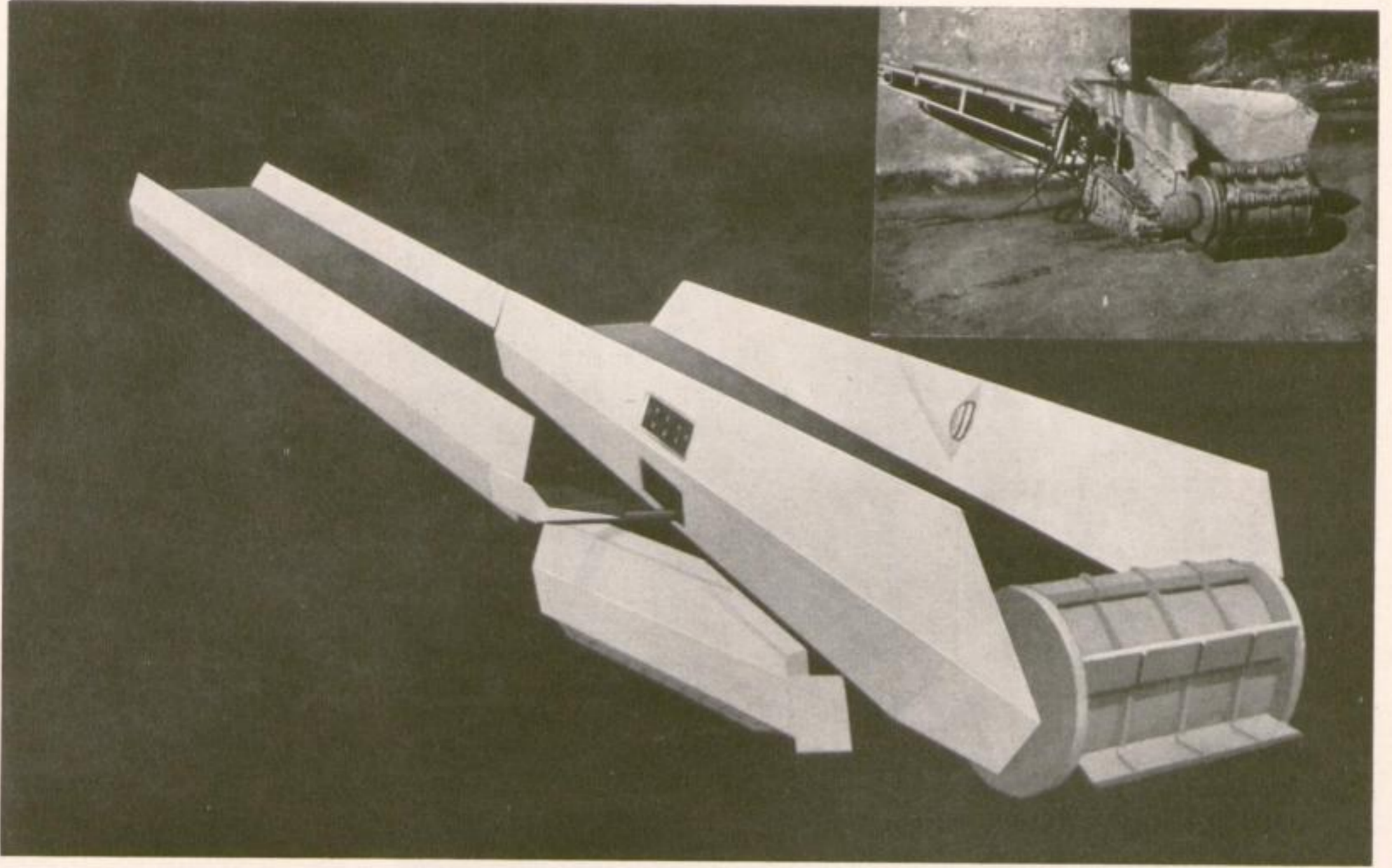
#### Bilderklärungen:

Abb. 1: Der Ladewagen erleichtert die Arbeit der Bergleute. Die glatten, großen Oberflächen und das Ankergehäuse bieten volle Sicherheit. Der Bergmann arbeitet sitzend mit Fernbedienung und beobachtet an der rechten Seite die Beladung und an der linken Seite die Weiterbeförderung in die Förderhunde.

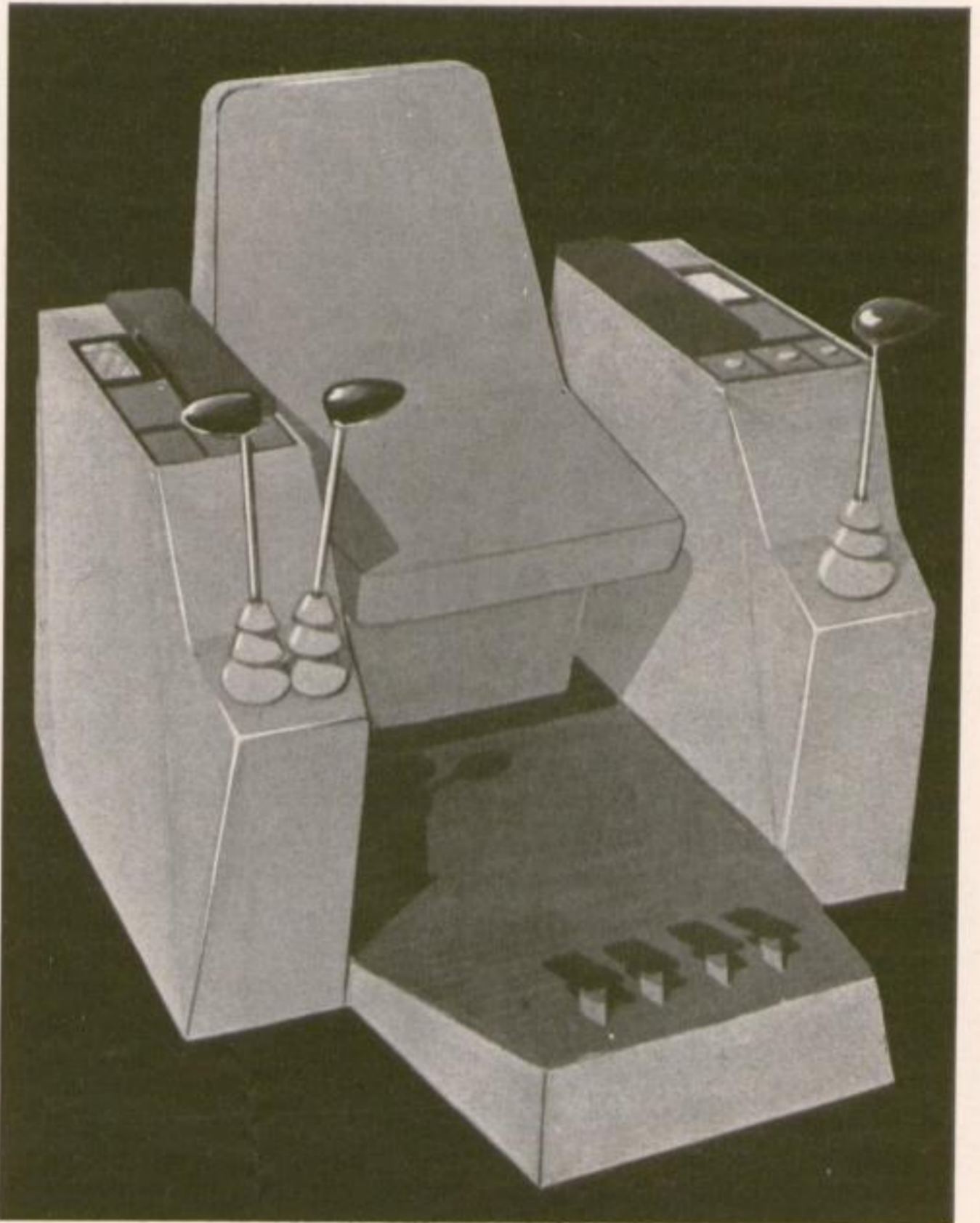
Abb. 2: Die Arbeit des Kranführers wird durch die leicht zugängliche Lage der Bedienungselemente, durch die gute Zugänglichkeit der Antriebsköpfe, der Pedale und durch das Vorhandensein von Telefon und Ellbogenkissen erleichtert. Die Sitzlage regelt sich automatisch. Die Formgestaltung entspricht der ergonomischen Forderung.

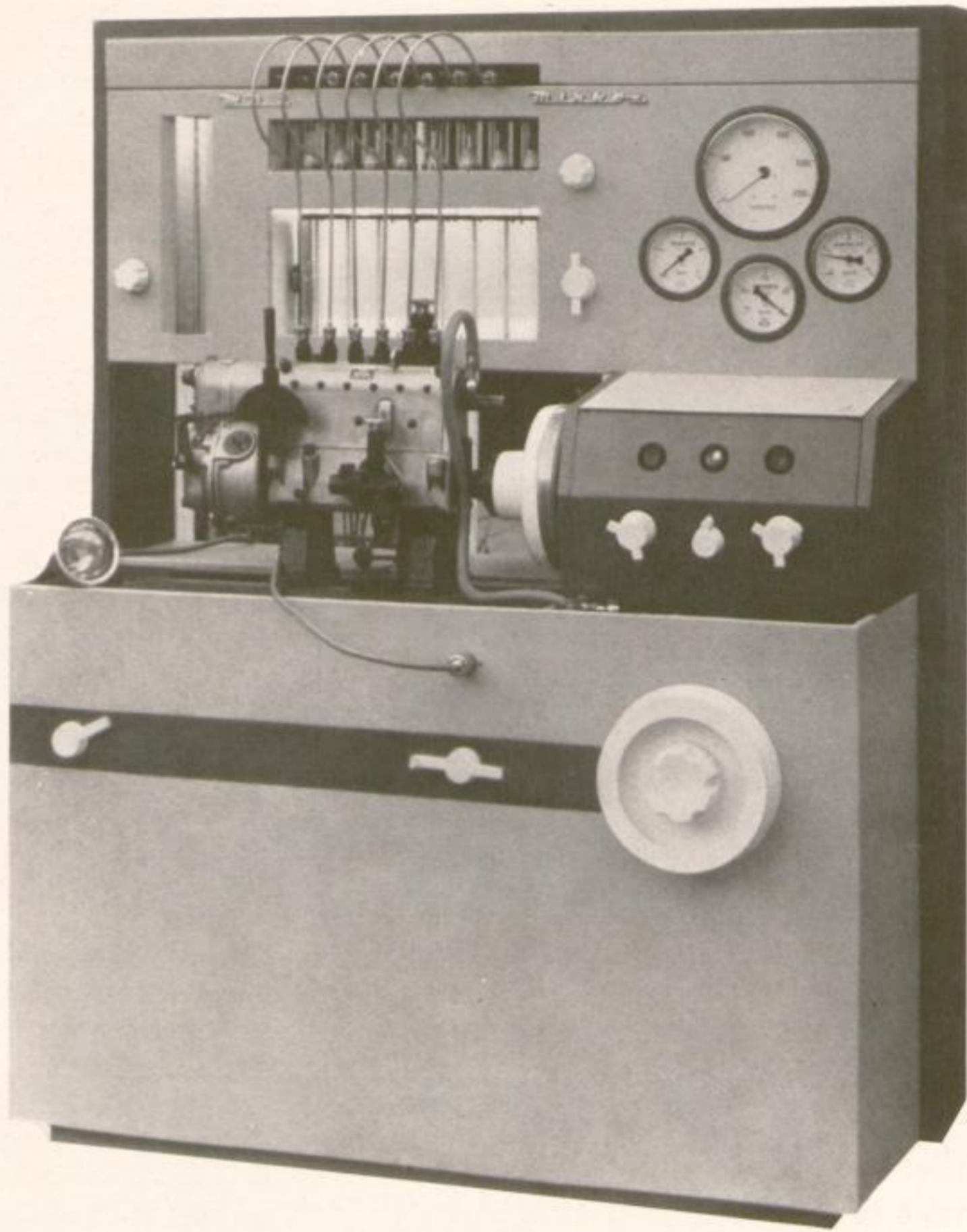
Abb. 3: Die Prüfbank mit eingebauter Vakuumpumpe und Mitteldruckölsystem für die Diesel-Beschickungsmaschine Typ MD-2 dient zur Untersuchung von Einspritzpumpen mit 1-8 Zylinder und Speisepumpen. Sie hat einen Drehzahlmesser und elektronischen Gradmesser, (Stoboskop). Verwendungsbereich: in Forschungsinstituten und Meßstationen.

Abb. 4: In den Bergwerken und anderen explosionsgefährdeten Betrieben hat man einen neuen Typ von gekapselten Motoren entwickelt. Die Form und die Bauart übertreffen die bisherigen Konstruktionen.

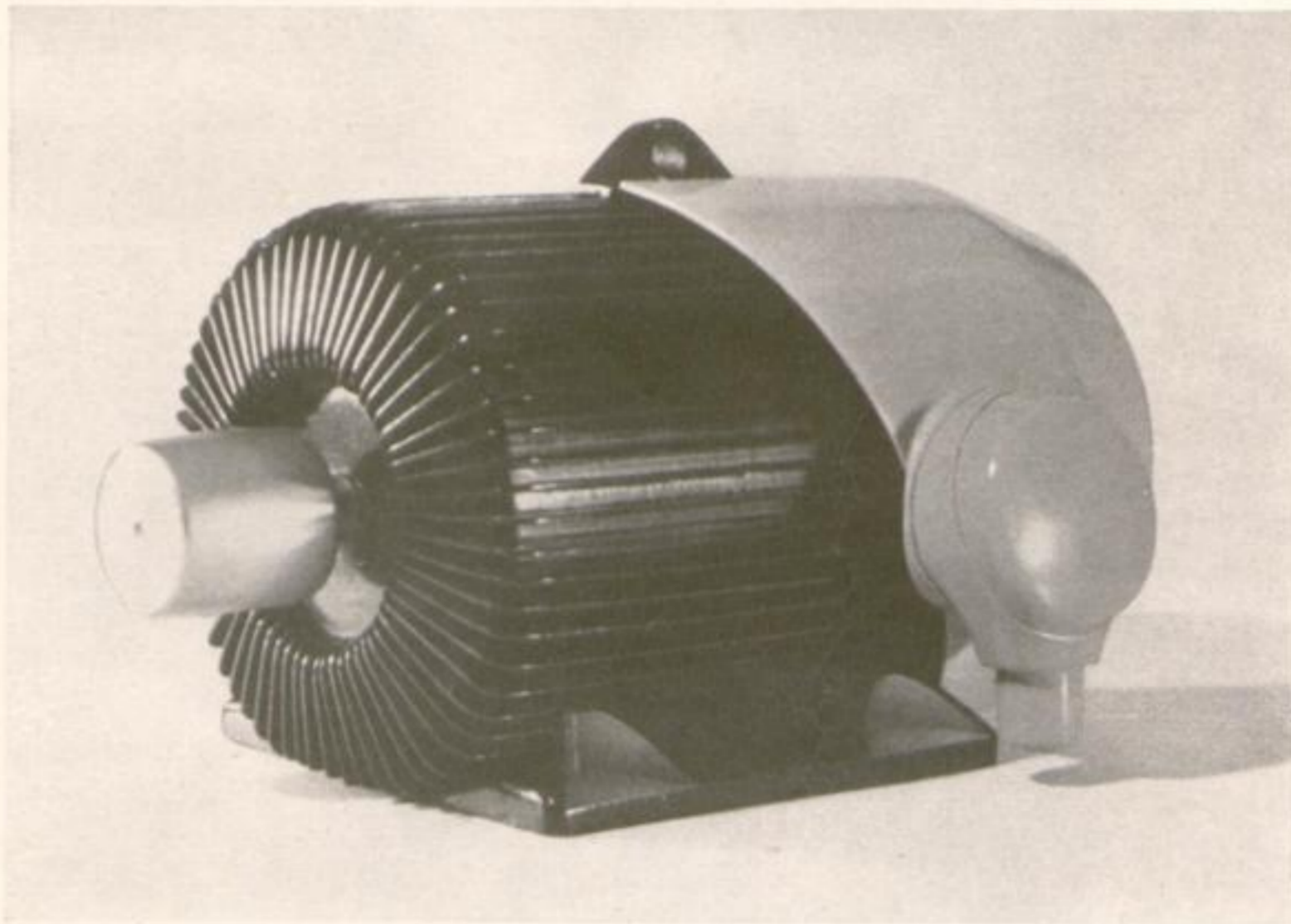


1. Bergwerkladewagen (Modell). 1961  
 2. Kranführersitz (Modell). 1962  
 3. Prüfbank für Dieselbeschickungsmaschine, Typ MD-2  
 4. Explosionssicherer Elektromotor. 1960  
 Entwerfer: Dezsö Bozzay





3



4

## Britische Industrieformgestaltung in Warschau

*Die im Spätberbst 1963 in der Volksrepublik Polen durchgeführte Ausstellung britischer Industrieformgestaltung ist Gegenstand der folgenden zwei Berichte. Die Redaktion veröffentlicht sie als persönliche Meinungsäußerung der Verfasser, die Gelegenheit hatten, die Ausstellung zu besuchen. Der erste Bericht stammt aus der Feder eines Mitarbeiters des Zentralinstituts für Formgestaltung, Berlin. Der zweite Bericht wurde der Zeitschrift „Dekorativnoe Iskustvo“ 3/64 entnommen. (Gekürzte Übersetzung aus dem Russischen vom Zentralinstitut für Formgestaltung, Sektor Dokumentation.)*

*Die Redaktion*

Im Laufe des vergangenen Jahres wurden in Warschau einige Ausstellungen veranstaltet, die der Veranschaulichung des Entwicklungsstandes der Industrieformgestaltung in verschiedenen Ländern gewidmet waren. Es waren dies eine finnische, eine italienische und eine britische. Noch in diesem Jahre werden die Warschauer eine Ausstellung französischer Industrieform sehen können. Somit haben die Fachleute und darüber hinaus breite Kreise der Bevölkerung Polens innerhalb eines Jahres einen ausgezeichneten Überblick über den gegenwärtigen Stand der Industrieformgestaltung in den genannten europäischen Ländern erhalten.

Im Rahmen der jeweiligen Ausstellungen wurden auch eine Reihe mit ihr thematisch verbundener Filmvorführungen und Fachvorträge durchgeführt, die von bedeutenden Formgestaltern und Wissenschaftlern im Warschauer Kulturpalast in Anwesenheit der Gestaltungs- und Wirtschaftsexperten des Landes, beispielsweise auch des Abteilungsleiters für Kultur beim ZK der PVA, gehalten wurden. U. a. sprach Prof. Marco Zanuso über die Entwicklung der Industrieformgestaltung in Italien, Paul Reilly, Direktor des Council of Industrial Design, London, über die Organisationsform und die Tätigkeit des britischen Rates für Industrieform, Misha Black, Professor an der Königlichen Akademie der Schönen Künste, London, über die Ausbildung der Industrieformgestalter in Großbritannien, usw.

Die Durchführung der Ausstellungen wurde vom polnischen Rat für Industrieform angeregt und vom Büro für kulturelle Beziehungen mit

dem Ausland und dem Institut für Industrieform in Warschau realisiert.

Der Besuch der jeweiligen Ausstellungseröffnung durch den polnischen Handelsminister sowie durch zahlreiche namhafte Vertreter aus dem Kultur- und Wirtschaftsleben und die nach Zehntausenden zählenden Warschauer, die in die Ausstellungen kamen, veranschaulichten den Grad der Anteilnahme der polnischen Öffentlichkeit an der Entwicklung der Industrieformgestaltung.

Auf die britische Ausstellung soll im folgenden besonders eingegangen werden. Sie fand vom 2. bis 17. 11. 1963 im „Haus des Bauern“ in Warschau und vom 2. bis 15. 12. 1963 in den Räumen der „Gesellschaft der Schönen Künste“ in Krakau statt. In einer flächenmäßig kleinen (ca. 200 qm), inhaltlich jedoch hochkonzentrierten Schau war es den Veranstaltern gelungen, die breite und vielfältige Tätigkeit des CoID (Council of Industrial Design) sowie den Leistungsstand eines Teils der britischen Industrieformgestaltung sichtbar zu machen. Nicht zuletzt war das ein Verdienst des britischen Ausstellungsarchitekten K. E. McDowell, der es verstand, die Fülle der Exponate mit Hilfe des vortrefflichen Ausstellungssystems seines Kollegen John Branch gut überschaubar und wirkungsvoll zu ordnen.

Die Ausstellung war in folgende Abteilungen gegliedert: Küchenmöbel und Küchengeräte, Wohnzimmerausstattung, sanitäre Installierungen, Hausgeräte aller Art, Büromöbel und Bürogeräte, elektrische Geräte und elektronische Anlagen, Camping-Ausstattung, Werkzeuge und Metallbeschläge.

Auf großen Schautafeln waren die Organisationsformen der britischen Industrieformgestalter, die Stellung und Funktion des CoID in der Wirtschaft des Landes, seine Einflußnahme auf die Unternehmer, den Handel, auf Verbraucher und Verbraucherorganisationen grafisch übersichtlich dargestellt.

Die ausgestellten Gegenstände waren fast alle in der Zeit von 1957–1963 mit den „design centre awards“ des CoID und in den Jahren 1959–1963 mit dem „prize for elegant design“ des Herzogs von Edinburgh ausgezeichnet worden.

Der „prize for elegant design“ wurde 1959 vom Herzog von Edinburgh gestiftet. Er ist eine jährliche Anerkennung der gestalterisch besten

Arbeiten aus der laufenden Produktion, verbunden mit einer Schenkung von 100 £ für die Gestalter.

Zwei Gesichtspunkte spielen bei der Auszeichnung eine besondere Rolle, erstens die ökonomische und zweitens die den zeitgemäßen Bedürfnissen entsprechende Lösung eines Problems. Die mit den „design centre awards“ ausgezeichneten Produkte – je nach vorhandener Substanz 10 bis 20 Stück – werden aus dem Kreis der im laufenden Jahr in den Design-Index des Councils neu aufgenommenen Gegenstände ausgewählt. Im Index waren im vergangenen Jahr bereits über 10000 gut gestaltete Erzeugnisse genannt. Man kann sagen, daß die Qualität der ausgezeichneten Gegenstände die jahrelangen, ernsthaften Bemühungen des CoID und die Zielsetzung britischer Formgestalter gut widerspiegelt. Es mag von allgemeinem Interesse sein, das anhand eines Beispiels darzulegen.

In Warschau war unter anderem der mit dem „prize for elegant design“ 1963 bedachte, batteriebetriebene elektrische Rasierapparat des Gestalters Kenneth Grange ausgestellt. Der Apparat zeichnet sich durch eine im hohen Maße zweckmäßige, ökonomische und gute Gestaltung aus. Das Gerät ist durchaus nicht, was beim Stand einer bestimmten Gestalterpraxis in kapitalistischen Ländern vielleicht angenommen werden kann, ein neuer Apparat neben hundert gleichartigen, der sich von jenen nur durch ein raffiniertes „make up“ unterscheidet. Kein gestalterischer „Reißer“ also, sondern ein Gerät, das reale Vorteile bietet. Nicht von einer interessanten, formal-ästhetischen Erfindung ist der Gestalter ausgegangen, sondern von einem neuen Nutzwert, dessen konsequente Realisierung ihn zu einer vollendeten und funktionsgetreuen neuen Form geführt hat.

Die gute Gestaltung beruht auf der Besonderheit eines kleinen, aber starken Antriebs durch vier U 7 pen cell Batterien, die fünf Wochen lang die tägliche Rasur ermöglichen, ohne daß sie aufgeladen werden müssen. Dank dieser technischen Voraussetzung konnte der neue Apparat sowohl seine an das jeweilige Stromnetz gebundenen Vorläufer als auch die mit weniger ausdauernder Normalbatterie betriebenen Geräte für Camping- und Reisebedarf übertreffen. In dem Gerät ist die Funktionstüchtigkeit beider Systeme in einem neuen Antrieb vereint worden. Um die äußerst leistungsstarken Batterien, die eigentlich als Energiequelle für kleine Transistor-Radios entwickelt wurden, möglichst rationell zu gebrauchen, ist eine Sparschaltung konstruiert worden. Wenn sie betätigt wird, fungiert das Scherblatt als Kontakt, so daß die Messer nur so lange rotieren, wie der Rasierapparat an die Wange gedrückt wird. Für das Gehäuse des Apparates wählte der Gestalter

weißglänzendes Melamine, das zu einer plastisch sehr griffigen und visuell gefälligen Form ausgebildet wurde. Durch ein Band aus nichtrostendem Stahl, das den kombinierten Schalter für Normal- und Sparbetrieb aufnimmt, wird das Gehäuse in einen oberen und unteren Teil gegliedert. Der obere Teil nimmt Scherkopf und Motor, der untere die Batterie in sich auf. Zum Auswechseln der Batterien läßt sich der Apparat durch eine Drehbewegung des unteren Teils öffnen. Der tiefgelegte Schwerpunkt des Gerätes und die Ausbildung seiner Standfläche bewirken besondere Standfestigkeit. Wird er versehentlich umgekippt, richtet sich der Apparat selbsttätig wieder auf.

Wie in diesem Rasierapparat von Kenneth Grange Industrieformgestaltung den Gebrauchswert steigerte, so war auch in anderen Exponaten hohe gestalterische Qualität in gut durchdachter und zuverlässiger Konstruktion erkennbar, so zum Beispiel in der robusten Konstruktion des elektrischen Wandofens von David Brunton mit einem stabilen Schutzgitter und einer recht brauchbaren Vorrichtung zur Erhöhung der Luftzirkulation.

Das gilt auch für die besonders leichten, aber haltbar konstruierten Dia-Kästen von Albert H. Cragg, für die gut kombinierte, leicht demontierbare und transportable Holz- und Metallkonstruktion der Polsterbänke und Stühle von Ernest Race, die mannigfaltigen, aber unkomplizierten Kombinationen der Wandschränke und Regale von Robert Heritage, für die ökonomische und praktische Form des Waschbeckens von E. Stanley Ellis, für die gut geformten, bequem zu handhabenden und zu reinigenden Plastschüsseln und Tablett von N. A. Lefèbvre und die klare und großzügige Lösung des technischen Systems eines öffentlichen Telefons von Douglas Scott – um nur einige genannt zu haben.

Im vergleichenden Urteil des polnischen Publikums, besonders aber der Gestalter des Landes, wurde der britischen Industrieform vor der finnischen und der italienischen deshalb der Vorzug gegeben, weil sie sich besonders um die funktionelle Brauchbarkeit und Nützlichkeit industrieller Massenprodukte bemüht, weil sie ihr Hauptaugenmerk nicht, wie das beim finnischen und italienischen Design oftmals zutrifft, raffinierten, ausgeklügelten und übertriebenen Formen und Farben zuwendet.

Ein Foto und zwei grafische Darstellungen im Ausstellungskatalog haben den Besuchern Kenntnis von einem besonders weiten und wichtigen Tätigkeitsfeld britischer Designer, von ihrer komplexen Gestaltungsarbeit auf dem Gebiet des Eisenbahnwesens gegeben. In diesem Zusammenhang soll auch die ähnlich umfassende Aufgabenstellung im Bereich der britischen Post, des Schiffbaus und der Armee erwähnt werden.



Die gute Industrieformgestaltung setzte sich nach dem zweiten Weltkrieg bei den britischen Unternehmern immer mehr durch, daneben wird sie aber in zunehmendem Maße auch zur Sache der Öffentlichkeit gemacht. Das Ministerium für öffentliche Bauten und Arbeiten tritt immer öfter als der Auftraggeber an die Formgestalter heran. Dieser Qualifizierungsprozeß der Produktion und Bedürfnisbefriedigung mit Hilfe der Industrie und Industrieformgestaltung wird einerseits von Verbrauchergenossenschaften und deren Testzeitschriften, von Gewerkschaften und Regierungsmitgliedern, andererseits von vielen Unternehmern unterstützt, die mit Hilfe guter Industrieformgestaltung Profit machen wollen. So wurde der äußerst wichtige und tatkräftige CoID 1944 vom Ministerium für Handel berufen. Gegenwärtig wird er von der gleichen Institution auch finanziert. Seine 29 Mitglieder setzen sich aus Vertretern der Industrie, der Wissenschaften, aus Formgestaltern und aus an den Problemen des Design interessierten Publizisten zusammen. Für ihre Arbeit stehen ihnen 220 Mitarbeiter zur Verfügung, deren Dienstleistungen für Industrie und Handel, für die Durchführung von Ausstellungen und Anfertigung von Publikationen bis zu 220 000 £ Jahres-einnahmen einbringen, welche, um die Summe von 250 000 £ jährlicher Unterstützung aus Mitteln des Ministeriums für Handel erhöht, dem Rat eine umfangreiche Tätigkeit im Interesse der Entwicklung und Förderung guter Industrieform ermöglicht.

H. Wawoczny

#### *Das Design-Centre zeigt*

In der Reihe der Ausstellungen ausländischer Formgestaltung, die man in der letzten Zeit in Warschau sehen konnte, nimmt die englische, im Haus der Bauern gezeigte einen besonderen Platz ein. Es war die Ausstellung eines Landes, das als erstes in Europa den Weg der industriellen Entwicklung eingeschlagen hat und dessen Produktion sich des besten Ansehens in der Welt erfreut. Gut bekannt ist auch die Verbundenheit der Engländer mit ihren Traditionen. Deshalb ist es nicht erstaunlich, daß schon allein die Mitteilung über die Ausstellung mit großem Interesse aufgenommen wurde. Ich glaube, daß die Ausstellung die Hoffnungen nicht enttäuscht hat. Erneut demonstrierte sie die hohe Qualität der Produktion.

Die Eindrücke, die die Ausstellung italienischer Formgestaltung hinterlassen hat, sind noch sehr frisch. Grundprinzip der italienischen Ausstellung war es, solche Exponate zu zeigen, die die verschiedenen Tendenzen und schöpferischen Methoden in der italienischen Formgestaltung widerspiegelten. Das verhalf dazu, daß man die polemische Atmosphäre, die zwischen den ver-

schiedenen Gruppen der italienischen Formgestaltung herrscht, leicht nachempfinden konnte. Die Ausstellung dokumentierte einerseits die Widersprüche in der Auffassung solcher objektiver Faktoren wie Technologie der Produktion und Funktion, andererseits zeigte sie aber auch, wie virtuos die italienischen Gestalter Form und Farbe beherrschen. Sie frappierten die Besucher durch neuartige Gestaltlösungen. Manchmal hatte man den Eindruck, daß die Ursache für diese neuen Gestaltlösungen in dem Wunsch zu finden sind, den potentiellen Benutzer durch das Ungewöhnliche der Idee zu begeistern.

Mir scheint, daß die schöpferischen Prinzipien der britischen Formgestalter keine Möglichkeit bieten, eine solche Vielfalt wie die der Italiener hervorzubringen. Offensichtlich ist die Ursache für diesen Unterschied in der Entwicklung der Formgestaltung Großbritanniens selbst zu suchen. Bei maximaler Funktionalität und gründlicher Ausführung zeichnen sich die britischen Erzeugnisse durch klare und eindeutige Formen aus. Eine Veränderung der künstlerischen Konzeption ist nicht gleichbedeutend mit einem Bruch mit dem Vergangenen. Eine gewisse Rolle werden hier wahrscheinlich ökonomische Erwägungen gespielt haben. (Im Ausstellungsprospekt ist von einem „erfolgreichen Vergleich mit ausländischen Modellen“ die Rede.)

Hauptanliegen der Ausstellung war es, die Arbeitsmethoden des Council of Industrial Design darzustellen. Im Unterschied zu anderen ähnlichen Ausstellungen spielten die Exponate hier nur eine untergeordnete Rolle – sie sollten einzelne Probleme illustrieren, wie die Zusammenarbeit mit Industrie und Handel, Methoden zur Unterstützung der Künstler und der Erziehung der Gesellschaft zu einem guten Geschmack. Wenn der Rat auch nur ein beratendes Organ ist und keinerlei Weisungsbefugnis hat, so kann er doch beneidenswerte Resultate seiner Arbeit aufweisen.

Was die Exponate betrifft, so möchte ich hier etwas Paradoxes sagen: Dank ihrer verhaltenen Formen sind sie um einige Male wirkungsvoller als die originellen Schöpfungen der Künstler anderer Länder. Ich denke dabei an die Tatsache, daß die plastische Einfachheit es gestattet, die wirklichen Qualitäten der progressiven Lösung einfacher und klarer zu erfassen und zu werten. Mit besonderer Klarheit zeugen die Arbeiten britischer Formgestalter davon, daß der Weg zur Vollkommenheit nicht durch Sprünge zu erreichen ist, die aus einer verblüffenden Intuition hervorgehen, sondern durch schrittweise konsequente Korrekturen und technische Verbesserungen. Nur auf diese Weise war es möglich, die in ihrer Einfachheit ansprechende Reflektorenlampe zu schaffen, deren Einzelelemente auserlesen in Form und Funk-

tion sind, oder die weiß emaillierten Kasserollen. Die Ausstellung war reich an solchen Beispielen, die man allerdings mehr zum technischen Fortschritt als zur Kunst zählen kann. Grundlage für alle diese Errungenschaften sind wissenschaftliche Forschungen. Ich möchte zur Vervollständigung der Problematik der Ausstellung zum Abschluß einige Zahlen angeben, die verdeutlichen sollen, wieviel Mittel für Bildung und wissenschaftliche Forschungen auf dem Gebiet der Formgestaltung in Großbritan-

nien ausgegeben werden. Die Daten sind der Monatsschrift „RIBA Journal“ vom April 1963 entnommen. In den Jahren von 1950–1960 stieg die Summe für diese Ausgaben von 4,5 auf 15,5 Millionen Pfund. Die Dynamik der Entwicklung der wissenschaftlichen Forschungen wird unterstrichen durch das prozentuale Anwachsen dieser Ausgaben im Verhältnis zu den allgemeinen Kosten der Produktion.

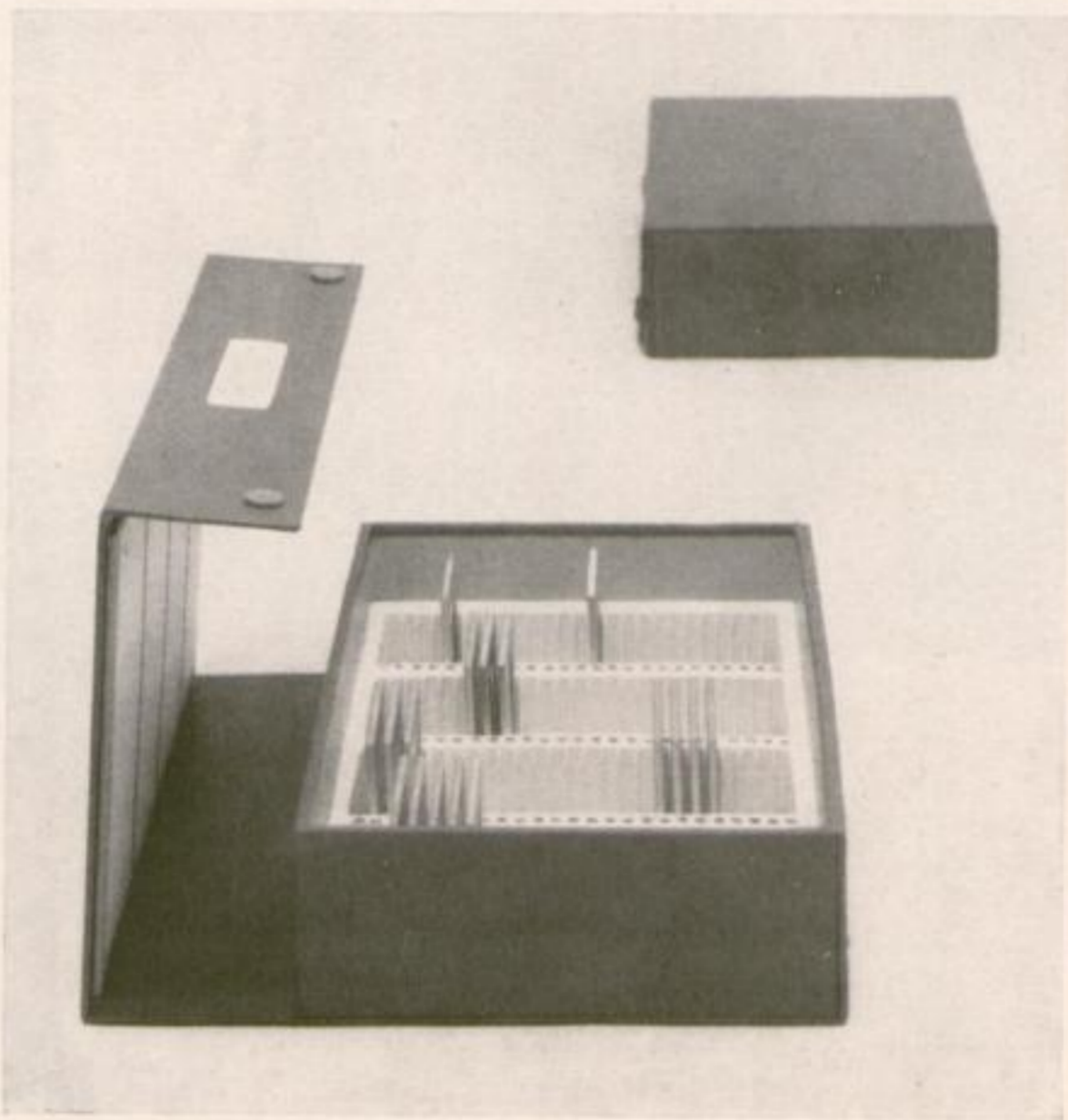
A. Czerwinski

1



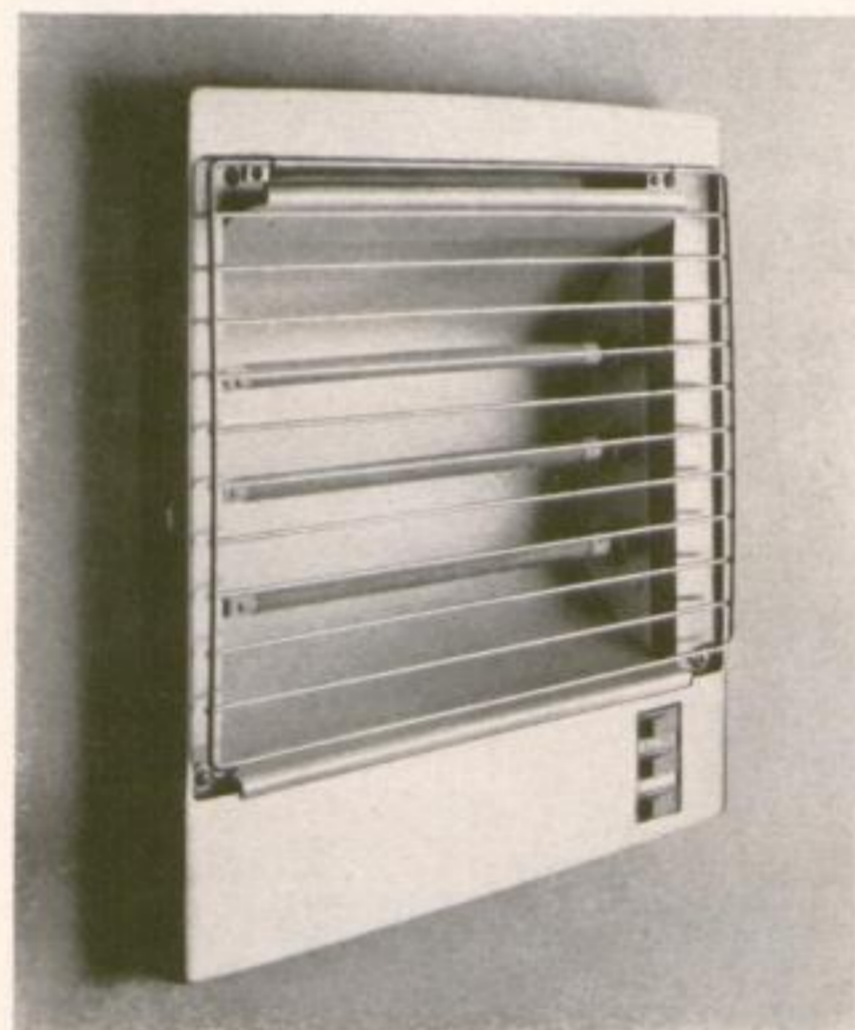
1. Batteriebetriebener elektrischer Rasierapparat  
 Entwerfer: Kenneth Grange. 1961  
 Hersteller: Henry Milward & Sons, Rodditsch/Worcs.  
 2. Dia-Kästen  
 Entwerfer: Albert H. Cragg. 1957  
 Hersteller: Boots Pure Drug Co. Ltd., London

2

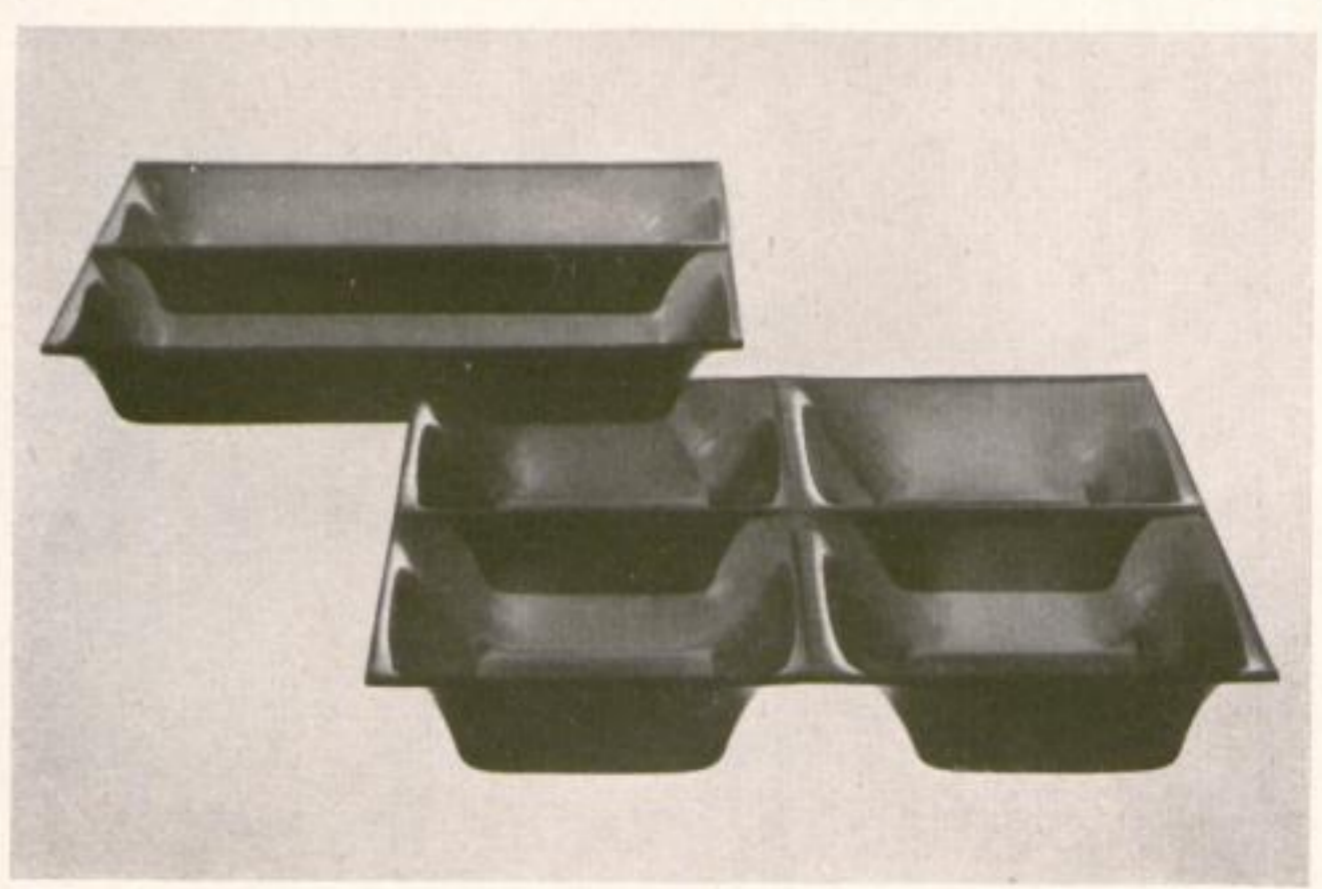




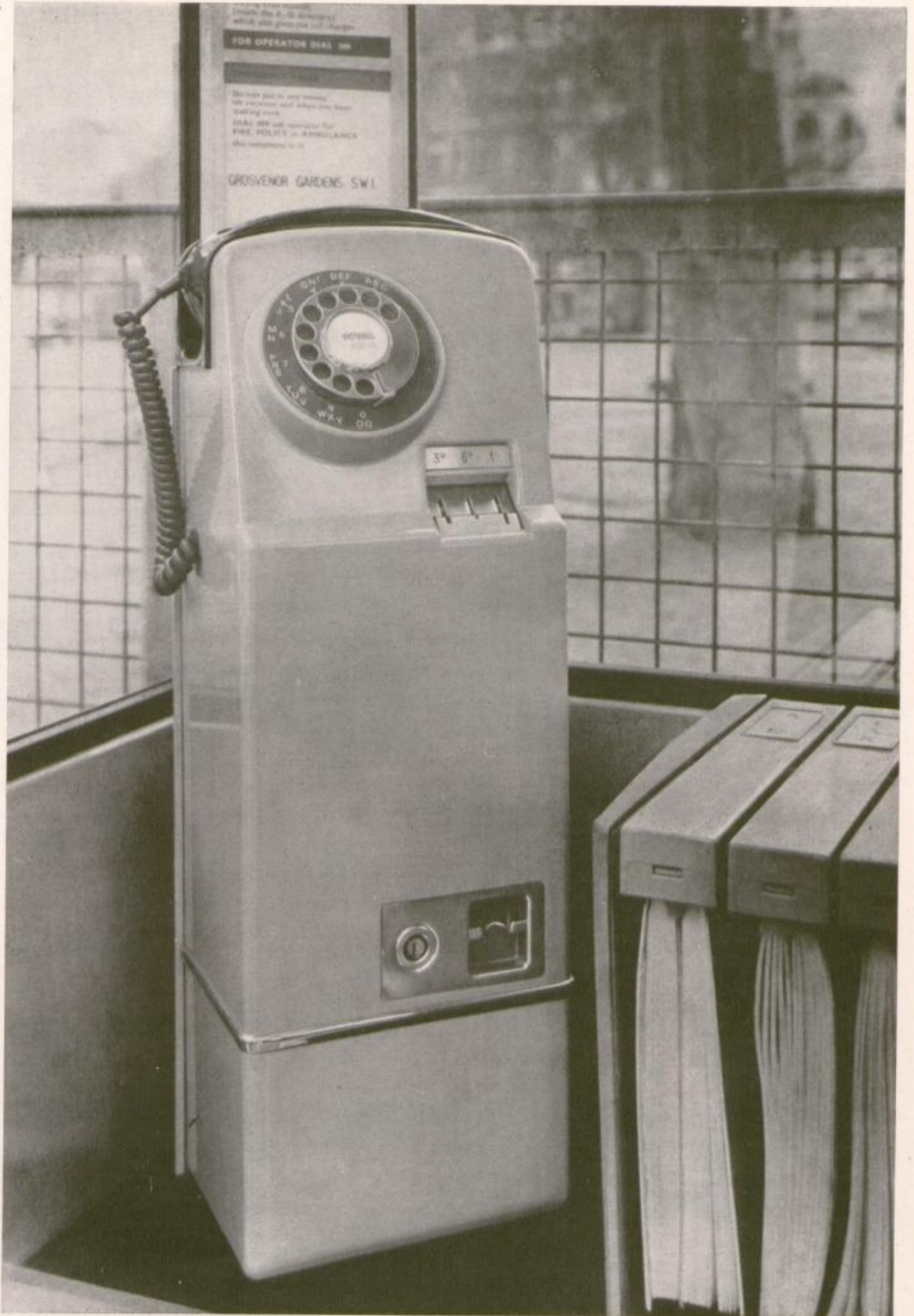
3. Polsterbänke und Stuhl  
 Entwerfer: Ernest Race. 1961  
 Hersteller: Race Furniture Limited, London  
 4. Elektrischer Wandofen  
 Entwerfer: D. M. R. Brunton  
 Hersteller: Belling & Co. Ltd., Enfield  
 5. Plastschüsseln  
 Entwerfer: Noël Anthony Lefèbvre. 1959  
 Hersteller: Xlon Products, London



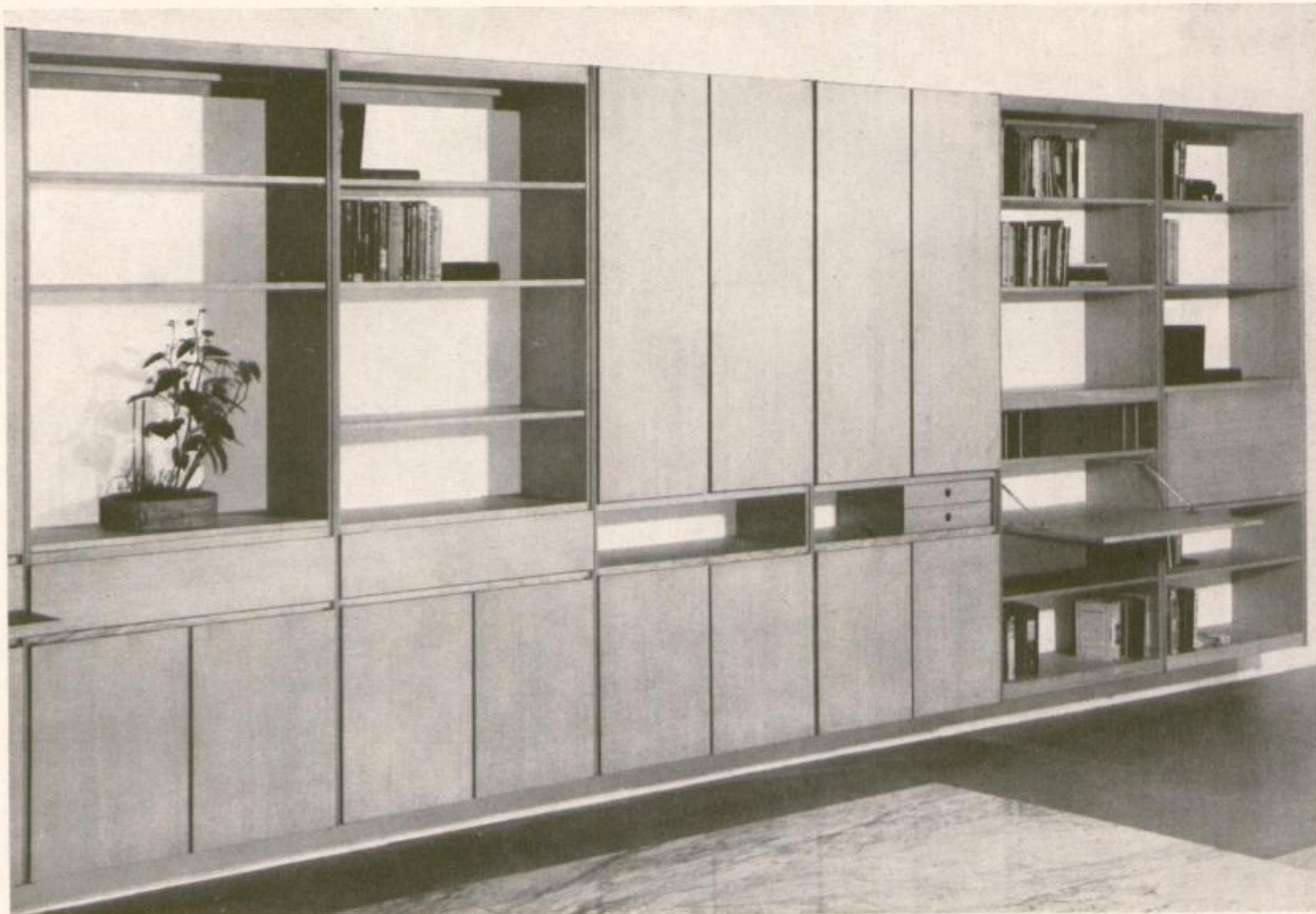
4



5



6. Münzfernsprecher  
Entwerfer: Douglas Scott. 1955/57  
Hersteller: Associated Automation Limited, London



7

7. Anbaumöbel  
 Entwerfer: Robert Heritage. 1962  
 Hersteller: Archie Shine Ltd., London  
 8. Waschbecken  
 Entwerfer: E. Stanley Ellis. 1959  
 Hersteller: Twyfords Limited, Stoke-on-Trent und  
 Africa House, London



8

Überall findet man in Schweden Erzeugnisse der angewandten Kunst, deren Herstellung über das ganze Land verbreitet ist. Volkskunst wird hoch im Norden in den Hütten der Lappen wie in den südlichsten Bauernhäusern am Öresund gepflegt. Kunstgewerbler und kleine und große kunsthandwerkliche Industrien sind ziemlich gleichmäßig über Süd- und Mittelschweden verbreitet, wobei es jedoch örtliche Zusammenballungen gibt, beispielsweise der Glas- und Möbelherstellung in der Provinz Småland und der Textilproduktion in Westschweden.

In einem ungewöhnlichen Ausmaß sind die Schweden den Dingen ihres Heims gefühlsmäßig verbunden. Es wäre sicher übertrieben zu behaupten, daß in jeder schwedischen Wohnung Gebrauchskunst von guter Beschaffenheit zu sehen wäre und die Schweden ein besonders entwickeltes Urteilsvermögen über die praktischen und ästhetischen Funktionen der häuslichen Gebrauchswaren hätten. Aber das Kulturerbe, auf dem die angewandte Kunst in Schweden fußt, gibt den Menschen einen natürlichen Wertmaßstab.

#### *Das schwedische Erbe*

Was ist nun das schwedische Erbe, das hinter dieser angewandten Kunst von heute steht? Es wurzelt in einer sozialen, wirtschaftlichen und in gewisser Hinsicht auch ästhetischen Tradition. Beginnen wir mit dem Begriff der Einfachheit, der inneren Beziehung zwischen einem Haushalten mit Material und der ästhetischen Beschränkung.

Jahrhundertlang war Schweden ein armes Land. Selten nur konnte es sich schimmernden königlichen oder feudalen Glanz leisten. Zu den natürlichen Hilfsquellen zählten weder wertvolle Steine und Metalle noch seltenes Holz. Die Formsprache der kontinentalen Stile wurde daher in einen Geist der Strenge und Sparsamkeit übersetzt. Durch die schwedische Geschichte geht eine Forderung nach Vereinfachung, ein Gesetz der Begrenzung, die vom Material und der geographischen Lage bestimmt wurden und den Dekor und das Material beeinflußt haben. Ist das aber nicht nur Vergangenheit, abgeschlossene Geschichte? Das moderne Schweden mit seiner hochentwickelten Industrie, dem hohen Lebensstandard, das in ständigem Kontakt mit fremden Ländern steht, kann doch bestimmt

nicht behaupten, seine jetzige Formsprache werde von Kälte und Strenge diktiert.

Solche Begriffe wie das Haushalten mit Materialien und Formen – die ästhetische Beschränkung – passen aber ganz besonders für die Technik der industriellen Herstellung. Viele von den überlieferten, schwedischen Formgebungen und den gegenwärtig in Massen hergestellten Gegenständen haben Klarheit und Einheit der Konstruktion gemeinsam. Damit wird kein Bekenntnis für eine Vereinfachung um jeden Preis abgelegt – das wäre reiner Formalismus. Ein besonderes Gefühl für Form besitzen die Schweden durch ihre Tradition, das sich ganz natürlich auf die moderne Formgestaltung übertragen läßt. Der soziale Ehrgeiz, formschöne Alltagsgegenstände zu besitzen, die sich jeder leisten kann, führt zu einer Nachfrage nach dem, was gut und allgemeingültig ist, also nach Formen, die als eine gut ausgedachte Lösung auch einfach sind und einer vernünftigen, modernen Lebensform wirklich entsprechen. Überlieferung aber hat niemals nur ein Thema. Die gegebene Begrenzung, die geographische Isolierung, die Neigung des selbstversorgenden Haushalts, die eigenen Hilfsmittel völlig auszunützen, bilden nur einen Ausgangspunkt der anonymen schwedischen Formgestaltung. In beträchtlichem Ausmaß und mit vielen örtlichen Veränderungen des gleichen Leitgedankens haben der festliche Reichtum und die lyrische Ausdruckskraft der primitiven Kunst die Formgestaltung beeinflußt. Neue Lebensgestaltung wurde durch den Sieg des Industrialismus herbeigeführt – aber die Volkskunst ist nicht verschwunden. Handwerkliche Geschicklichkeit, Materialgefühl und die Freude am Schaffen und Schmücken sind lebendig geblieben.

#### *Die Struktur der Industrie*

Damit sind wir bei der Produktionsstruktur angelangt. Was die angewandte Kunst betrifft, pflegen wir von Industrie, Kunstgewerbe und Volkskunst zu sprechen. Selbstverständlich ist die industrielle Herstellung die vorherrschende Produktionsform, sie hat seit langem die Aufgaben übernommen, die früher dem Handwerk zufielen. Aber es ist doch das Bezeichnende für die Industrie von Einrichtungsgegenständen, daß sie zwar eine Massenproduktion in Gang gesetzt hat, aber sich nicht scharf gegen das Handwerk abgrenzt. Mit seinen nur sieben Mil-

lionen Einwohnern bildet eben Schweden keinen Massenmarkt und bedarf dementsprechend auch keiner Herstellung von riesigem Ausmaß. Da in Schweden der Industrialismus spät und langsam begonnen hat und sich nicht allein in großen Städten und gewissen Industriegebieten sammelt, setzt sich vor allem die Einrichtungsindustrie aus mittelgroßen und kleinen Einheiten zusammen, die in großen und kleinen Städten und auf dem flachen Lande zu finden sind. Die schwedische Möbelindustrie besteht beispielsweise aus ca. 800 Fabriken mit durchschnittlich je 15 Arbeitnehmern. Auch die schwedische Glasindustrie für Haushaltsgläser, mit maximal 350 Arbeitnehmern, besteht aus ungefähr 40 Unternehmungen. Die meisten dieser Betriebe liegen in kleinen Ortschaften der Provinz Småland. Demgegenüber wird die keramische Industrie von fünf Fabriken beherrscht, von denen die größte 1200 Arbeitnehmer beschäftigt. In der Textilindustrie gibt es kleine, mittelgroße und große Betriebe.

Die Kleinbetriebe – unter dem Druck jener Rationalisierung, die zur Steigerung des Wohlstandes durchgeführt werden muß, werden sie künftig in eine geringere Anzahl größerer Einheiten verwandelt werden – haben aber einmal eine unterschiedliche Herstellung möglich gemacht und zum anderen, und das vor allem, eine Herstellung, die weitgehend auf Handarbeit aufgebaut ist und durch Handarbeit den letzten Schliff erhält. In vielen Fällen waren sogar die industriellen Produkte früher nichts anderes als industrialisiertes Handwerk. Das brachte eine solche Qualität der Außenbehandlung, des Materialgefühls und der Gewebe mit sich, daß nicht nur das Auge, sondern auch die tastende Hand des Konsumenten zufriedengestellt werden konnte. Vom Standpunkt des Formgestalters betrachtet, bedeutet dies aber gleichzeitig, daß die Industrie jenen Dingen einen Raum zuwies, die in ihrer Art einzigartig waren. Im Zusammenhang mit der Arbeitsaufgabe und Stellung des Formgestalters wird auf diese Feststellung noch einmal eingegangen werden.

#### *Volkskunst*

Die Volkskunst – Wegbahner und Gegenpol der Industrie – ist in Schweden vielleicht lebenskräftiger und besser entwickelt und organisiert als in irgendeinem anderen auf industrieller Zivilisation beruhenden Staat.

Noch ehe die überall vordringende Industrialisierung den selbstversorgenden Haushalt in Schweden verdrängte, wurde von Kunstverständigen eine Bestandsaufnahme der schwedischen Muster und Herstellungsmethoden für Gewebe, der Formen und Modelle für Holz und Horn, Stroh und Birkenrinde, Eisen und Messing durchgeführt. Diese Bestandsaufnahme betraf also alle Gebrauchs- und Schmuckgegenstände, die

seit Jahrhunderten das ländliche Leben durchdrangen und die Volkskunst im weitesten Sinne ausmachten.

Sozial und wirtschaftlich hängt dies damit zusammen, daß ein Bedarf nach zusätzlicher Arbeit dort vorhanden war, wo Landwirtschaft und Fischfang eine zu kleine Lebensgrundlage gaben. Wo handwerkliche Geschicklichkeit vorhanden ist, bilden verkaufsmögliche, handgearbeitete Waren eine Ergänzung des Haupteinkommens. Vorwiegend handelte es sich dabei um Textilien, da die schwedische Volkskunst vor allem von Frauen, die der Überlieferung entsprechend einen Webstuhl im Hause haben, bei dem sie ihre freie Zeit verbringen, gepflegt wird.

Seit der Jahrhundertwende werden diese Bestrebungen vom Verein für schwedische Volkskunst, *Hemslöjdsförbundet för Sverige*, geleitet und angeregt. Durch diesen Verein wurden nicht nur die für eine gewisse Landschaft oder Ortschaft bezeichnenden Muster und Modelle bewahrt, sondern er war auch vorausschauend genug, um mit Hilfe von jungen, künstlerischen Kräften, durch Kurse und Wettbewerbe die Überlieferungen und die ererbte Handfertigkeit mit neuem Geist zu durchdringen. Durch über vierzig solcher lokalen Gruppen, deren jede eine Verkaufsstelle hat, konnte die künstlerische und kulturelle Tätigkeit mit einer wirtschaftlichen glücklich vereint werden.

#### *Kunstgewerbe*

Schließlich ist das Kunstgewerbe mit seiner Arbeit in kleinen Ateliers und Werkstätten die dritte Kategorie der angewandten Kunst in Schweden. Die Voraussetzung dafür, daß diese Art der Arbeit fortbestehen kann, ist ein interessantes, ästhetisch geschultes Publikum mit einem ausreichenden Einkommen. Bei Kunstgewerbe und Volkskunst handelt es sich nicht um eine volkswirtschaftlich besonders bedeutende Produktion, aber um so größer ist die kulturelle und ästhetische Wichtigkeit. Die Erzeugnisse des Kunstgewerbes umfassen nicht nur Gebrauchswaren von hoher Qualität, sondern auch Gegenstände ohne unmittelbare Nutzfunktion, also Gegenstände, die zur freien Kunst gehören.

#### *Der schwedische Werkbund*

Für die angewandte Kunst in Schweden war es besonders wichtig, daß sie in einer einzigen Organisation, dem schwedischen Werkbund, *Svensko Slöjdförbundet*, zusammengefaßt wurde, der diese vier Kräfte repräsentiert. Der schwedische Werkbund wirkt kritisierend und anregend auf die Fabrikanten, strebt danach, an Industrie und Handwerk befähigte Formgestalter zu vermitteln, die Geschäftsleute zur Führung von Waren bester Beschaffenheit zu ermutigen und die Verbraucher durch Zeitschrif-



ten, Ausstellungen und erzieherische Kurse usw. zu belehren. Das Programm einer Entwicklung, die um den ersten Weltkrieg einsetzte, wurde von den leitenden Persönlichkeiten des Werkbundes, von Tatmenschen und Menschen mit Ideen, von Herstellern und Sprechern der Verbraucher abgefaßt. Sie haben dem Werkbund eine vorgeschobene kulturelle Stellung angewiesen, und in Fragen der Formgestaltung sind sie in der Meinungsbildung Schwedens führend gewesen.

Ganz besonders haben zwei Schlagworte des Werkbundes der schwedischen Produktion ihren Stempel aufgedrückt: „Künstler zur Industrie“ und „Schönere Alltagsware“. Sich in erster Linie mit Industriewaren zu befassen und diese zum Träger einer ästhetischen Kultur zu machen, waren wichtige Ziele des Werkbundes, und darum galt es, den Künstler als Formgestalter mit der Industrie zu verbinden.

Aufklärungsarbeit unter den Konsumenten ist eine andere wichtige Werkbundaufgabe, und hier stehen in ihrer Bedeutung an erster Stelle die Geschmackserziehung und der Haushaltsunterricht der Jugend. In Schweden gibt es dafür besondere Möglichkeiten. Jedes junge Paar, das einen Haushalt gründet, kann einen staatlichen Kredit erhalten. In Verbindung damit steht dem jungen Paar ein Berater zur Verfügung, auch kann es Informationen über die zum betreffenden Zeitpunkt auf dem Markt befindlichen Einrichtungswaren erhalten und alles Wichtige über die Art, wie man seine Wohnung einrichten soll, erfahren.

#### *Der Formgestalter*

In erster Linie hat natürlich der schwedische Formgestalter den zeitgemäßen „schwedischen Stil“ geformt. Wie auf dem Kontinent gab es Modelleure und Musterzeichner schon lange, ehe sich die modernen Bestrebungen zur Zeit des Jugendstils regten. Ende des neunzehnten Jahrhunderts begannen einige schwedische Industrien, vor allem die keramischen Fabriken, nicht nur Musterzeichner zu beschäftigen, sondern auch künstlerischen Leitern Arbeit zu geben, denen die Verantwortung für größere oder kleinere Teile der Herstellung übertragen wurde. Erst gegen Ende des ersten Weltkrieges jedoch stellten die ersten großen Unternehmen durch die Vermittlung des schwedischen Werkbundes Formgestalter an. Gleichzeitig kam eine für Schweden kennzeichnende Arbeitsweise auf. Bildlich gesprochen, wohnte der Künstler in der Fabrik und arbeitete dort in enger Berührung mit Leitung, Ingenieuren und Werkmeistern. Schnell glückte es, so von der Schreibtisch-Formgestaltung loszukommen und mit Material, Arbeitsgang und Maschinen engen Kontakt aufzunehmen. Nun galt es, mit dem Standpunkt der Industrie als Ausgangspunkt, schöpferisch tätig

zu sein. Für die Pioniergeneration der Formgestalter, der es in den zwanziger Jahren zum ersten Male glückte, Schweden künstlerisch zum Impulsgeber auf dem europäischen und amerikanischen Kontinent zu machen, war es bezeichnend, daß sie sich ursprünglich als freie Künstler, also als Maler, Bildhauer und Graphiker, ausgebildet hatten. Danach lösten sie ihre erste Aufgabe: einen industriell hergestellten Artikel von erschwinglichem Preis und mit einem ästhetischen Wert zu schaffen. In einem ihnen genehmen Material, Glas, Ton, Textilfaser, Holz oder Metall, arbeiteten sie mit ihrem eigenen persönlichen Ausdruck. Gleichzeitig mit „guter Alltagsware“ gedieh so eine anspruchsvolle, kunstgewerbliche Produktion von Dingen, die sich durch Form und Dekor und im Materialausdruck auszeichnete.

Aus dieser Darstellung geht hervor, daß die schwedischen Formgestalter im großen ganzen als Angestellte oder Ratgeber arbeiten. Sie haben einem Unternehmen, für das sie arbeiten, ein ausgesprochen künstlerisches Profil gegeben und sind so die Formgestalter einer Produktion geworden. Auf der anderen Seite hat sich in den letzten Jahren auch in Schweden der beratende Formgestalter als notwendiger Spezialist in jenem Teil der Industrie entwickelt, die an einer mehr oder weniger schwierigen, technisch-mechanischen Aufgabe arbeitet. Einige der hervorragendsten Formgestalter sind Mitglieder des International Council of Societies of Industrial Designers (ICSID).

Wie angedeutet, wäre es denkbar, daß die Formgestalter sowohl für die Industrie als auch für die Volkskunst tätig sind. Aber das gehört zu den Ausnahmen. Die Volkskunst braucht vielmehr eine künstlerische Arbeitskraft, die entweder als eine Art Modell- und Musterlieferant wirkt oder außerhalb der formgestaltenden Tätigkeit als Initiator, Pädagoge und wirtschaftlicher Berater ihren Einfluß geltend macht. Es kann für einen solchen Formgestalter, der unter Umständen sogar für den Verkauf in den Bezirks- oder Provinzorganisationen verantwortlich sein kann, darauf ankommen, zunächst eine Bestandsaufnahme der handwerkstüchtigen Arbeitskraft durchzuführen. Er muß sich der traditionellen Produktion annehmen, sie anregen und ferner mit den vorhandenen Arbeitskräften Verbindung aufnehmen und ihrem Können angemessene Modelle und Vorlagen schaffen.

Es wurde zu Beginn dieser Ausführung erwähnt, daß die Grundvoraussetzung für das Gedeihen der modernen schwedischen Form die Neigung und das Interesse des Schweden zum Gegenstand sei. Die Produktion, die Industrie und Handwerk umfaßt und dem Formgestalter die Freiheit läßt, auf einem breiten Register zu spielen, ist eine weitere, wichtige Anregung. Natürlich gibt es noch viele andere, so zum Beispiel der

von interessierten Mitgliedern in der Verkaufsorganisation geleistete Einsatz, gute Ware hervorzuheben und an den Mann zu bringen, oder die Fachschulen, vor allem die *Konstfackskolan* in Stockholm und die *Slöjdföreningens skola* in Göteborg, die Industrie und Kunstgewerbe mit künstlerisch ausgebildeten Arbeitskräften versehen. Ferner hat das tiefe Interesse der Museumsleute eine Bedeutung, die mit Ausstellungen von kürzerer oder längerer Dauer und noch kleineren, ständigen Kollektionen die kontinuierliche Verbundenheit mit der Vergangenheit dar- und gleichzeitig die moderne Produktion stützen. All dies sind wesentliche Beiträge zur schwedischen Formgestaltung.

Aber man sollte noch zwei in Schweden wichtige Kräfte nennen. Einmal ist es die Forschung, vor allem die Forschung auf dem Gebiet der Gebrauchsgegenstände und die damit verbundene Aufklärung der Verbraucher. Technische Forschung, Funktionsanalysen, Wohnungsanalysen und allgemeine Umweltforschung vermitteln

Kenntnisse, die neues Material und neue Gesichtspunkte für die praktischen, sozialen und ästhetischen Aufgaben der Warenherstellung zeigen. Auch das Staatliche Institut für Hauswirtschaft (*Statens Institut för Konsumentfrågor*) spielt hier eine bedeutende Rolle. Der andere Faktor ist das große Interesse der Presse für Formgestaltung und Umwelt. Die Aufklärung und die kritische Anleitung, die der Verbraucher von der Presse erhält und ihre aufmerksame Beurteilung der gegenwärtig wirksamen Ereignisse, denen vor allem sowohl Tageszeitungen als auch Zeitschriften Raum zur Verfügung stellen, haben der schwedischen Formgestaltung großzügige Publizität verschafft und sie in die allgemeine Kulturdebatte einbezogen.

Phil. Liz. Arthur Hald ist ein künstlerischer Berater für „AB Gustavsbergs Fabriker“ und Vorsitzender der Leitung des „Svenska Slöjdföreningen“ (des Schwedischen Werkbunds). Entnommen dem Mitteilungsblatt des „Schwedischen Instituts für kulturellen Austausch mit dem Ausland“.

1



1. Service „Vardag“, feuerfestes keramisches Material

Entwerfer: Karin Björquist

Hersteller: AB Gustavsbergs Fabriker, Gustavsberg

2. Service „Koka“, feuerfestes Feldspatporzellan

Entwerfer: Hertha Bengtson

Hersteller: AB Rörstrands Porslinsfabriker, Lidköping



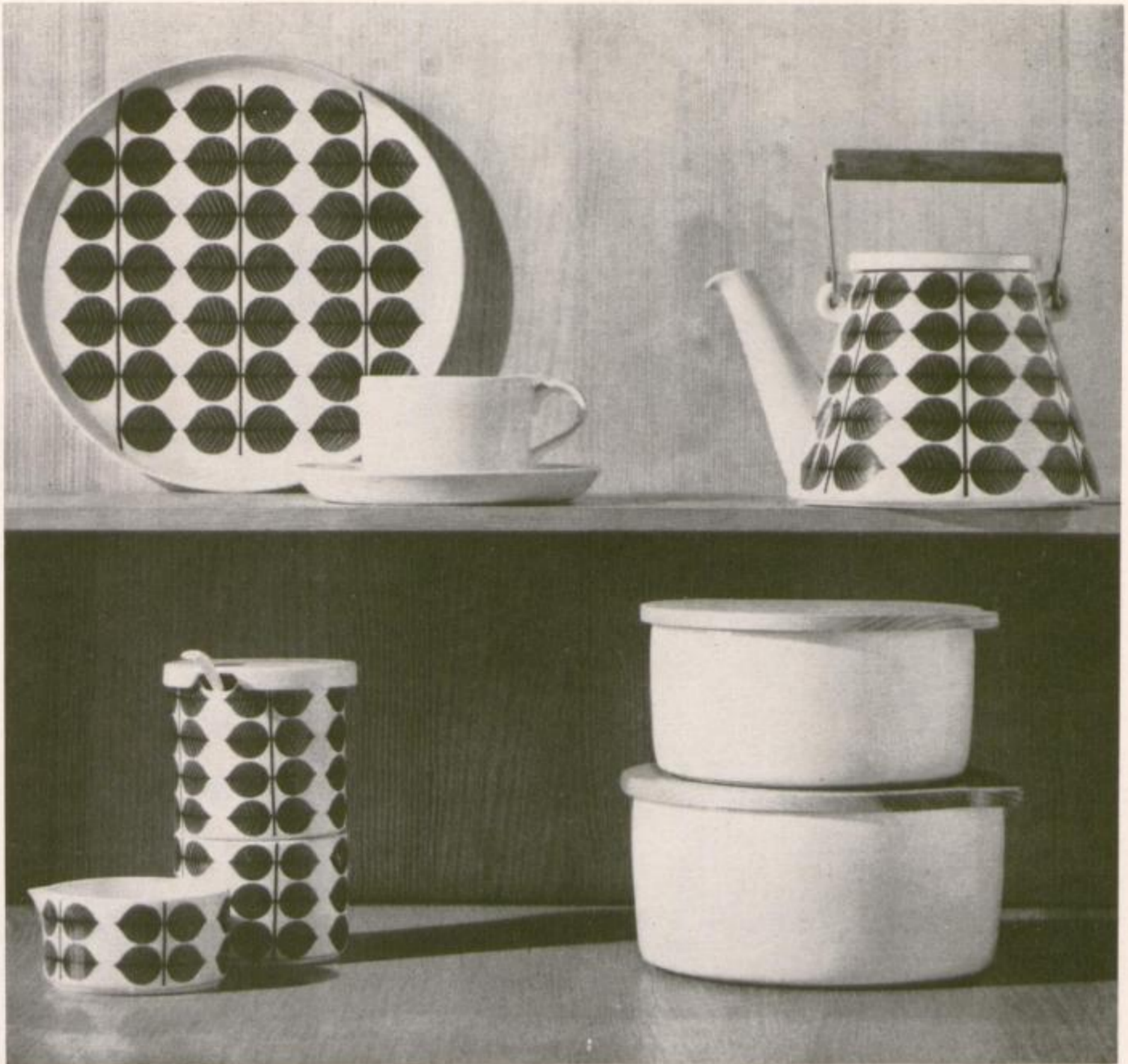
2

41



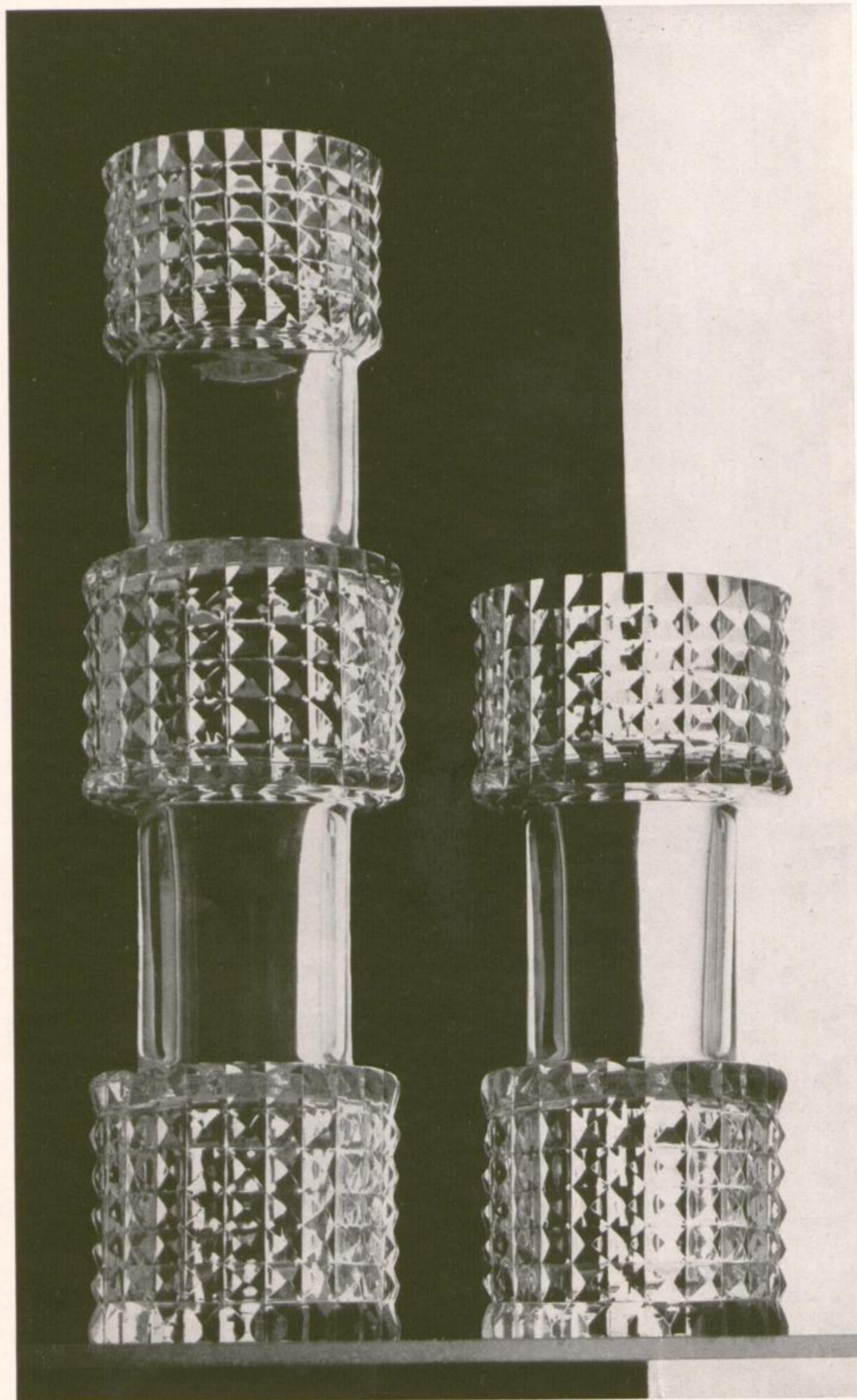
3. Steinzeuggefäß (Einzelstück)  
 Entwerfer: Carl-Harry Stålhane  
 Hersteller: AB Rörstrands Porslinsfabriker, Lidköping
4. Service „Berså" und „Bohus", Steingut  
 Entwerfer: Stig Lindberg  
 Hersteller: AB Gustavsbergs Fabriker, Gustavsberg
5. Schale und Kelche, Glas  
 Entwerfer: Erik Höglund  
 Hersteller: Boda Bruks AB

4



5







6. Dekorative Gläser

Entwerfer: Ingeborg Lundin

Hersteller: AB Orrefors Glasbruk, Orrefors

7. Glasgefäße

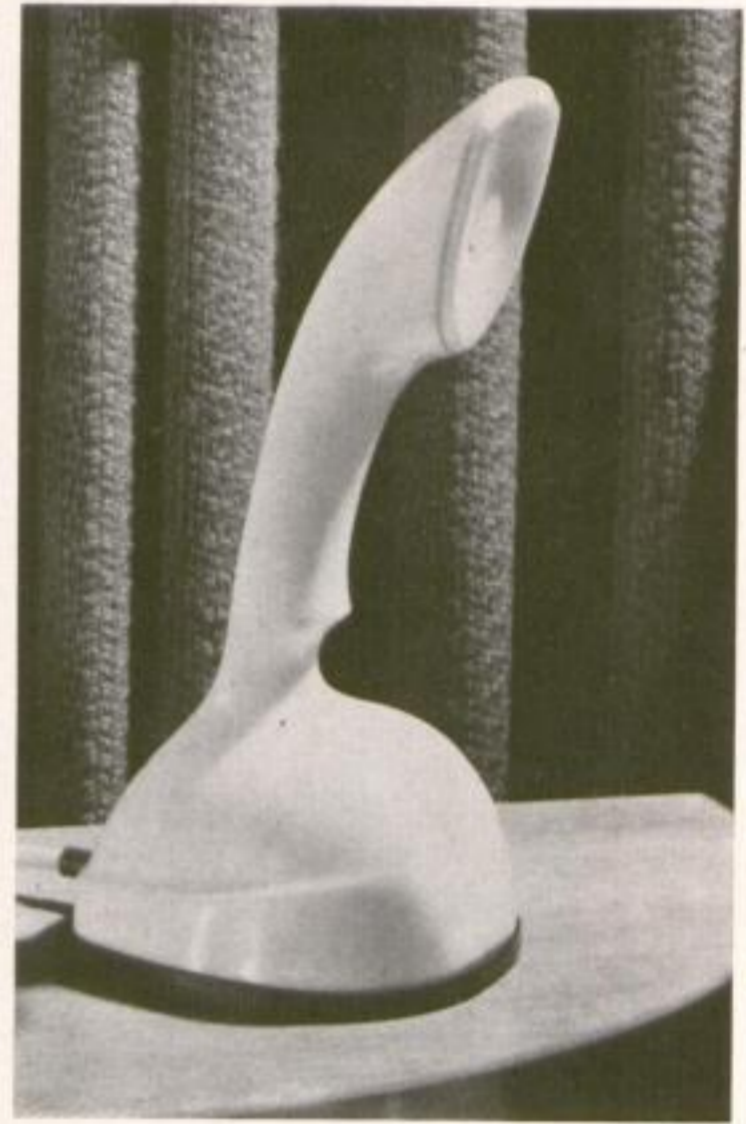
Entwerfer: Ingeborg Lundin und Sven Palmqvist

Hersteller: AB Orrefors Glasbruk, Orrefors

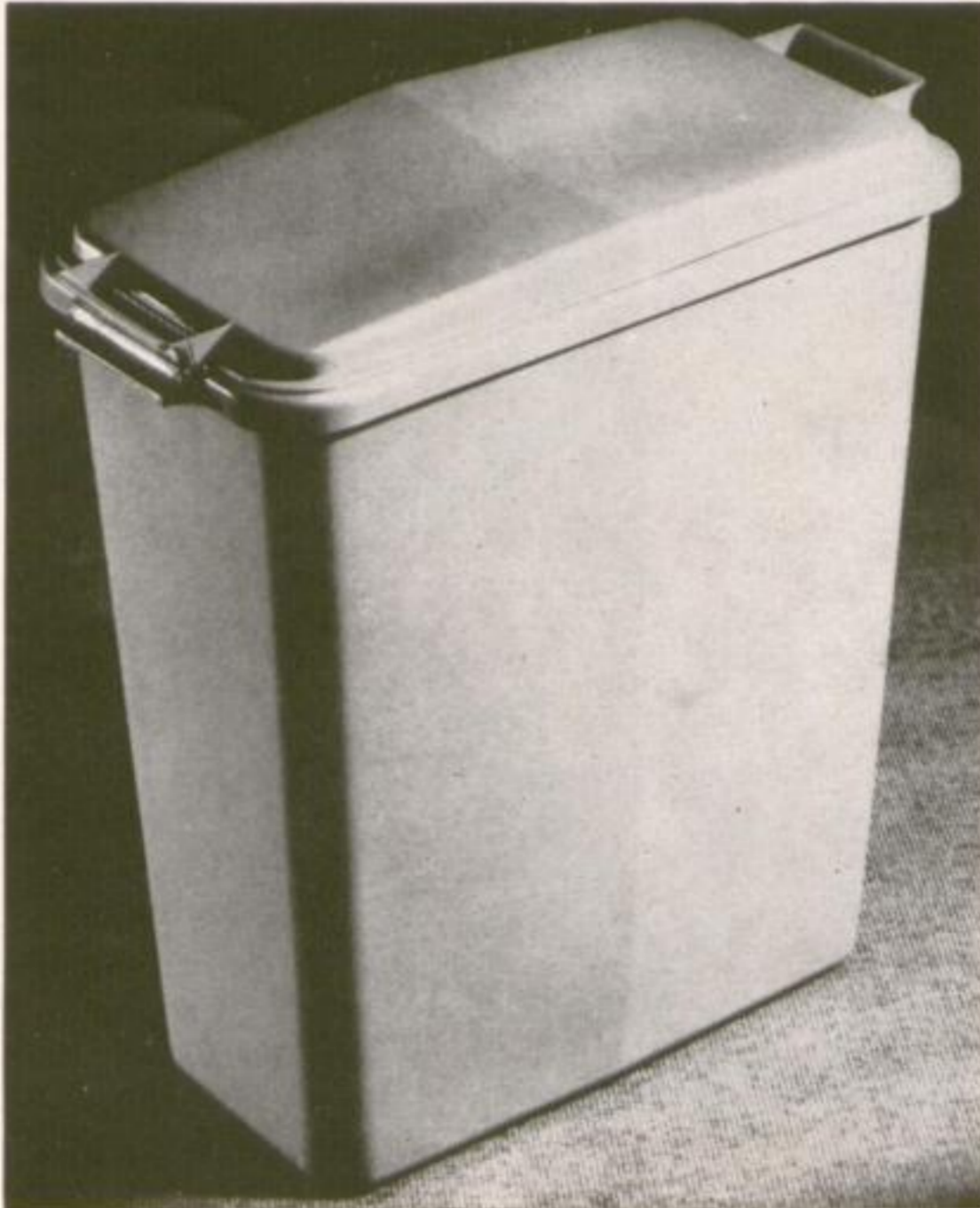


8

- 8. Service aus Plast für SAS  
(Scandinavian Airlines System)  
Entwerfer: Sigurd Persson
- 9. Telefon  
Hersteller: Telefonaktiebolaget L M Ericsson, Stockholm
- 10. Wäschebehälter aus Plast, grau und gelb  
Entwerfer: Peter Pien  
Hersteller: AB Gustavsbergs Fabriker, Gustavsberg
- 11. Besteck „Focus de Luxe“, nichtrostender Stahl  
Entwerfer: Folke Arström  
Hersteller: AB Gense
- 12. Besteck „Servus“, nichtrostender Stahl  
Entwerfer: Sigurd Persson



9

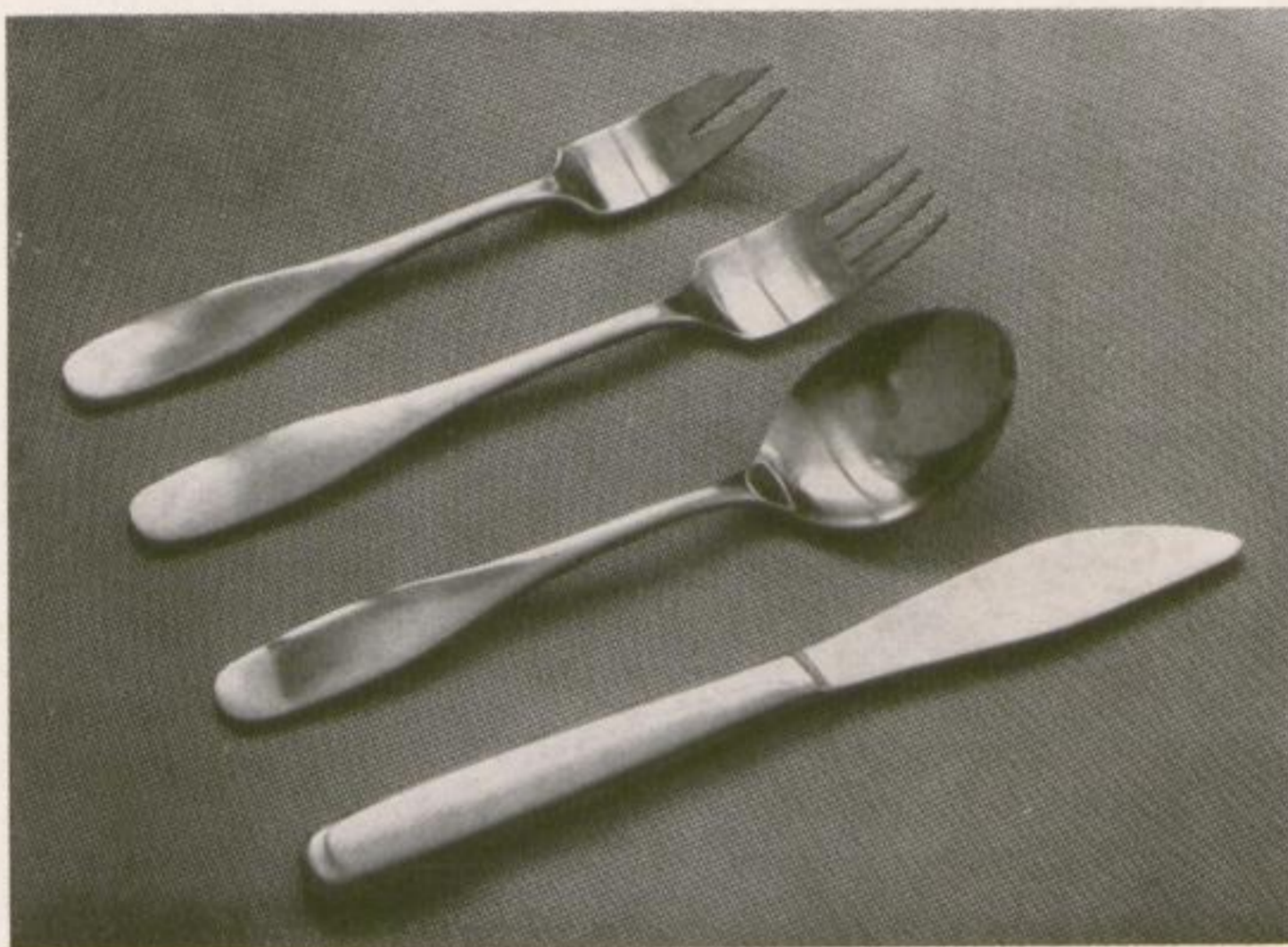


10



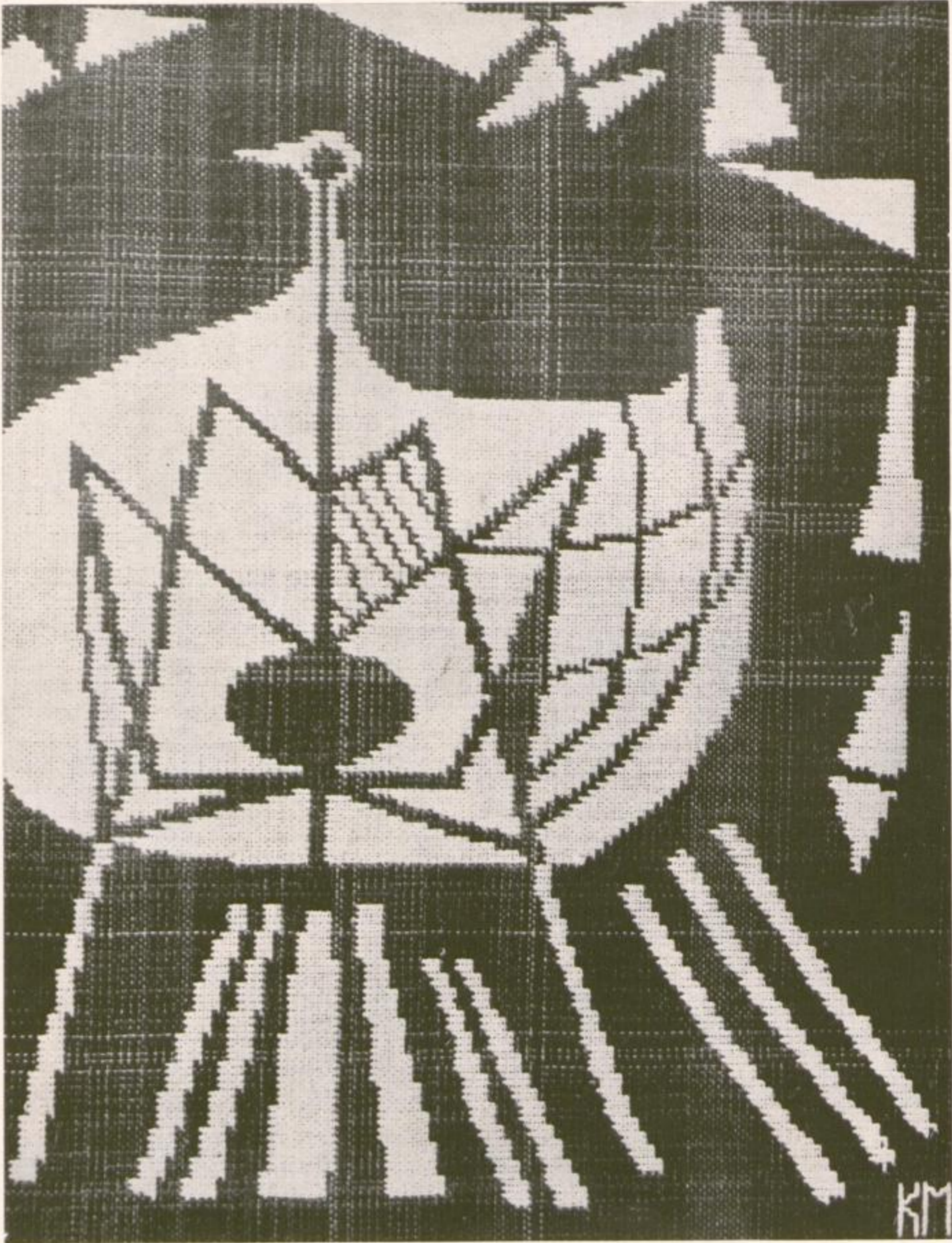


11

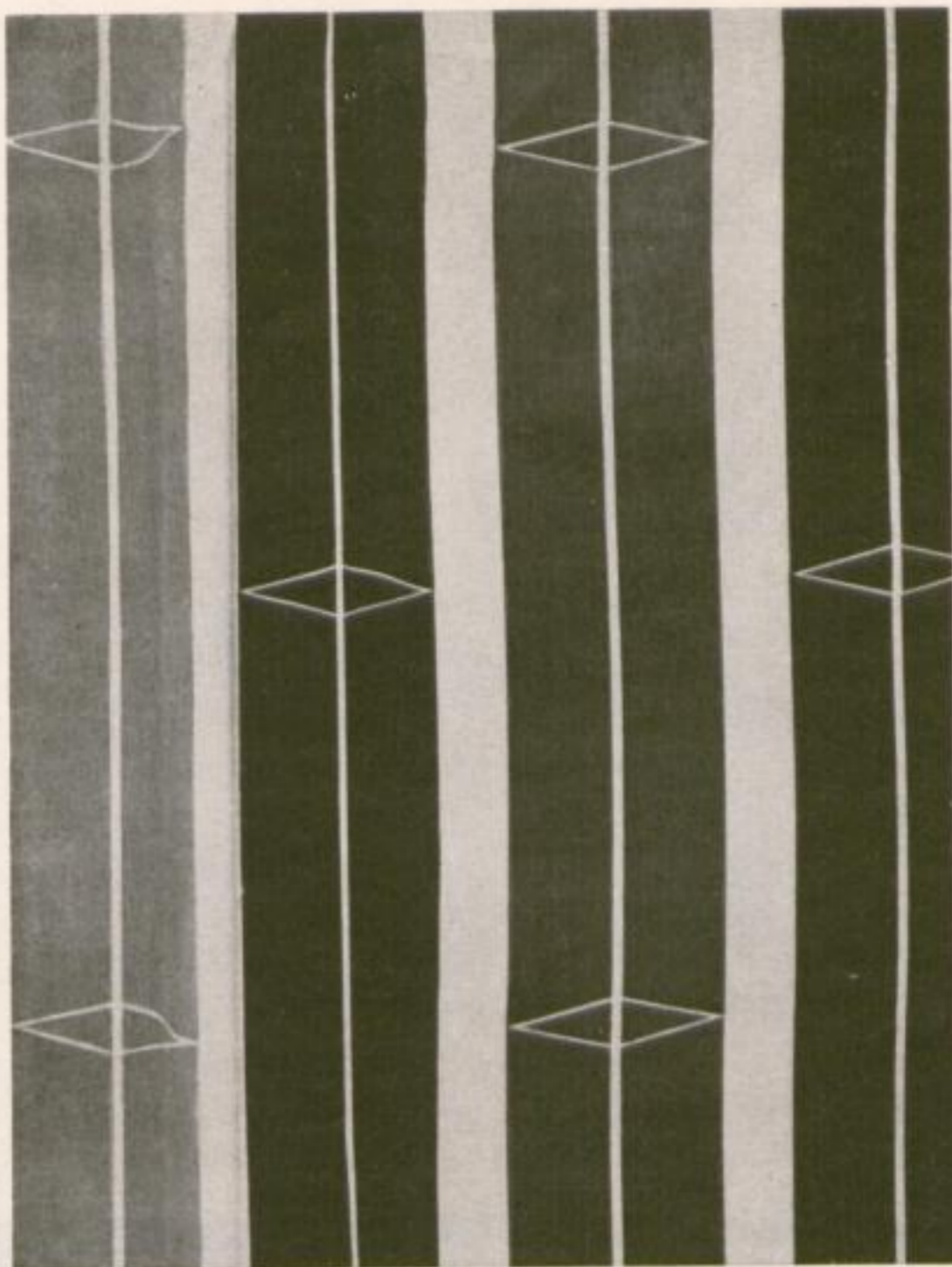


12

47



13. Wandbehang gewebt (Ausschnitt)  
 Entwerfer: Kaisa Melanton  
 Hersteller: Handarbetets Vänner  
 14. Dekostoff „Termidor“, bedruckt  
 Entwerfer: Astrid Sampe  
 Hersteller: Textile Workshop, Stockholm  
 15. Dekostoff „Ulmus“, bedruckt. (Spezialanfertigung für Nordiska Kompaniet, Stockholm)  
 Entwerfer: Viola Gråsten





16. Sessel, Eiche oder Teak, Lederbezug naturfarben (für Nordiska Kompaniet, Stockholm)

Entwerfer: Carl-Axel Acking

17. Möbel

Entwerfer: Bruno Mathsson

Hersteller: Karl Mathsson, Värnamo

16



17

50

Die hier zu beschreibende Entwicklung eines Universalbaggers für den VEB Schwermaschinenbau NOBAS, Nordhausen, wurde methodisch nach dem „Pflichtenheft zur Entwicklung neuer Formgestaltungen“ durchgeführt. Die dabei bewiesene Zweckmäßigkeit des Vorgehens läßt es angebracht erscheinen, zunächst auf den Inhalt des Pflichtenheftes kurz einzugehen. Dies ist um so berechtigter, als das Pflichtenheft für die Arbeit der Formgestalter in der DDR zwar obligatorisch eingeführt ist, aber erfahrungsgemäß mit ihm noch nicht überall systematisch gearbeitet wird.

Das Pflichtenheft gliedert sich in drei Hauptteile. Der erste – Vorarbeit – enthält die Aufgabenformulierung sowie den Vertrag zwischen Auftraggeber und dem Zentralinstitut für Formgestaltung. Des weiteren sind Analysen und Dokumentationen im nationalen und internationalen Rahmen über die vorhandenen Entwicklungen gleichartiger Erzeugnisse niederzulegen bzw. anzuführen und durch Literatur, Prospekte usw. zu belegen. Außerdem sind zur Festlegung des zweckmäßigsten Lösungsweges die Untersuchungsergebnisse technischer, konstruktiver, ökonomischer, soziologischer und ergonomischer Art beizufügen. Sie werden ergänzt durch Angaben zum Komplex der Arbeitshygiene und der Arbeitssicherheit.

Im Teil zwei – Entwicklungsarbeit – werden die Vorstellungen und Lösungswege der Aufgabe zeichnerisch und modellmäßig niedergelegt. Außerdem ist die Abstimmung mit dem Auftraggeber ebenso festzulegen wie die Gutachten durch die Institutsleitung und durch externe Fachkreise. Dieser Teil enthält ferner ein Protokoll über die Übergabe sowie über die Kontrolle der ÜK-Stufen bis zur Serienfertigung. Das Bild über die Entwicklungsarbeit ist abzurunden mit einer Entwicklungskritik an der eigenen Arbeit, das heißt an dem Arbeitsergebnis aller an dem Auftrag Beteiligten. Dieser Teil schließt ab mit einer Zusammenfassung der gesamten Unterlagen in Bild und Schrift für Zwecke der Dokumentation und Publikation.

Der dritte Teil – Auswertung – befaßt sich mit dem ökonomischen Nutzen der technischen und gestalterischen Lösung. Diese Aufgaben sind nach Möglichkeit vollständig durch entsprechende Einschätzungen des Produktionsbetriebes, des DAMW, der Organe des Binnen- oder

Außenhandels, des Volkswirtschaftsrates und des Rates für Industrieform beizubringen.

Der vorliegende Auftrag betraf die gestalterische Entwicklung eines Universalbaggers mit Vollkettenfahrwerk. Der Bagger ist für den jeweiligen Einsatz mit entsprechenden Arbeitselementen (Tieflöffel, Hochlöffel, Greifer, Zugschaufel, Kran) ausgestattet. Die technische Konstruktion des Universalbaggers ist eine Werksentwicklung und gliedert sich in Unterwagen (Fahrwerk), Oberwagen (Maschinen- und Fahrerhaus) und die verschiedenen Ausleger-systeme (Hebel- und Arbeitselemente).

Der Unterwagen umfaßt das Vollkettenfahrwerk, das eine gute Geländegängigkeit garantiert, sowie dessen Antrieb, der in einer flachen Stahlwanne untergebracht ist. Der Oberwagen besteht aus einer Plattform, die, drehbar, durch Rollendrehverbindung auf den Unterwagen montiert ist. Sie trägt die Aggregate, das Fahrerhaus und das Maschinenhaus. Die Ausleger-systeme sind in die Plattform lediglich eingehängt, wodurch eine optimale Austauschbarkeit gewährleistet wird. Die Aggregate betätigen die Ausleger und Arbeitselemente durch Drahtseile über die Auslegerwindwerkstrommel und führen die Drehbewegungen des Oberwagens aus. Das Fahrerhaus ist eine eintürige, nach vorn und den Seiten verglaste Kabine, in der sich die Hebel und Armaturen für die Steuerung und Kontrolle des Baggers befinden. Die Ausleger sind unterschiedlich konzipiert, so die Tief- und Hochlöffelausleger in Kastenbauweise, hingegen Greiferausleger, Zugschaufelausleger und Kranausleger in Gitterbauweise.

Der Bagger ist für einen universellen Einsatz vorgesehen. Als Tieflöffler arbeitet er beim Ausheben von Gruben, besonders in steinigen Böden, vom Niveau aus. Als Hochlöffel wird er bei der Arbeit vom Niveau nach oben, zum Beispiel im Steinbruch, eingesetzt. Beim Umschlag von Schüttgut und zum Ausheben von Gräben wird die Greiferversion, beim Schürfen und Schleppen von Schüttgut, bei Bodenabtragungen von sehr großem Aktionsradius die Zugschaufel eingesetzt. Auf Baustellen und Umschlagplätzen ist der Bagger mit Kranausrüstung ein starkes und bewegliches Hebezeug.

Im Pflichtenheft wurden die Forderungen des Herstellerbetriebes und der Ablauf der Zusammenarbeit niedergelegt. Das Werk forderte ein Anschauungsmodell im Maßstab 1:10, das die

neue Konzeption der Formgestaltung demonstriert. Ferner wurden Spritzwasserdichtigkeit für Schutzhaus und Fahrerkabine sowie einwandfreie Sichtverhältnisse und gute Demontierbarkeit der Gehäuse gefordert. Zu beachten war ferner die Zugänglichkeit der Aggregate und die günstigste Fertigungsmöglichkeit. Bei Umsetzung des Gerätes, wo der Arbeitsplatzwechsel durch eigene Kraft erfolgt, sollte das Fahrerhaus zwei Personen Platz bieten. Neben der stoßsicheren Unterbringung der Scheinwerfer wurde gefordert, daß für Türgriffe, Beschlüge und Scheinwerfer Standardteile verwendet werden. Die Frontscheibe mußte hochklappbar ausgeführt werden. Zwecks leichter Demontage und Wasserdichtung sollte das Schutzhausdach so geteilt sein, daß die Zugstreben des Rollenbocks durch die Teilung gehen. Und schließlich mußten die in einer Werkskizze angegebenen Maße eingehalten werden. Die von der Formgestaltung erwartete Lösung sollte bezüglich der Fertigungskosten und Funktion eine optimale sein.

In Vorbereitung der Aufgaben wurden Fotos ausländischer Erzeugnisse studiert sowie bisherige Modelle des Herstellerbetriebes und anderer DDR-Betriebe untersucht. Dabei erwies sich die diesen Modellen gemeinsame Haubenbauweise mit seitlich durch Türen abgedeckten Öffnungen als nachteilig. So sind die Aggregate schlecht zugänglich, und beim Bahntransport muß die Haube wie das Fahrerhaus gesondert verladen werden, was nahezu eine doppelte Ladefläche notwendig macht. Die Sichtverhältnisse waren oft nicht genügend berücksichtigt. Die ästhetischen Konzeptionen waren uneinheitlich und widersprachen häufig den konstruktiven Prinzipien.

Auf Grund der analog dem Pflichtenheft zusammengetragenen Details wurde nunmehr die gestalterische Konzeption entwickelt. Auf eine Neugestaltung des Unterwagens konnte verzichtet werden, da zwischen der technischen Konzeption und der Auffassung der Formgestaltung Übereinstimmung bestand. Es muß hier bemerkt werden, daß es sich bei diesem Bagger um eine Weiterentwicklung handelt.

Nach unseren Vorschlägen sollte die Haube nicht neu geformt, sondern durch einen grundlegend neuen Aufbau ersetzt werden. Auf einem Rahmen sollen Platten befestigt werden, die nach Abnahme ungehinderten Zugang zur Maschine gewährleisten. Ihre Befestigung muß einfach zu entriegeln, die Platte abzuheben sein. Aus Gründen der vereinfachten Fertigung sind für die Gehäuseplatten gleiche Maße vorzusehen. Des weiteren soll der Resonanz- und Dröhneffekt abgeschwächt werden.

Da die zwar weitreichenden und leichten Gitterausleger die zu erstrebende Klarheit und Einheitlichkeit des Ausdruckswertes der Maschine

stören, mußte eine konstruktive Lösung gefunden werden, die auch extrem lange Ausleger in Kasten- oder Einrohr-Bauweise ermöglicht.

Besondere Aufmerksamkeit sollte den Fragen der Geräuschdämpfung, der Sitz-, Bedien- und Sichtverhältnisse, der Heizung, Lüftung und des Sonnenschutzes gewidmet werden, um die physischen Belastungen des Baggerfahrers zu verringern. Das Fahrerhaus und damit die bisherige Scheibengestaltung mußten sich durch einen kastenartigen Aufbau dem neukonzipierten Grundcharakter des Baggers angleichen.

Die ersten Gedanken wurden in zeichnerischen und plastischen Skizzen festgehalten, um in der prinzipiellen Diskussion mit den Entwicklungsingenieuren die Absichten der Gestalter bezüglich Gesamtaufbau und Details zu verdeutlichen. Im vorliegenden Falle konnte über den prinzipiellen Aufbau sofort Einigkeit erzielt werden. Für das Maschinenhaus wurden zwei und im Laufe der Arbeit für die Fahrerkabine fünf Varianten entwickelt.

Zunächst wurde ein Vorschlag der Konstrukteure untersucht, nach dem ein außenliegender, geschweißter Rahmen Verwendung finden sollte. Die dabei notwendige zusätzliche Paßarbeit sowie eine zwangsläufige starke Untergliederung des Maschinenhauses ließen eine neue technologisch-konstruktive und auch formale Entwicklung günstiger erscheinen. Es handelt sich hierbei um eine Konstruktion mit verdecktem Rahmen (Gipsmodell M 1:20). Nach außen sichtbar sind in diesem Fall lediglich die Platten mit den entsprechenden Paßfugen. Verwendet wird ein verschraubter U-Profilrahmen, der als Regenrinne zugleich einen guten Wasserablauf gewährleistet. Bei dieser Konzeption besteht die Möglichkeit, alle seitlichen Platten in gleicher Größe zu fertigen (quadratisch). Als obere Abdeckung und zugleich Ausstellplatten können Tafeln gleicher Größe Verwendung finden. Der übrige Teil des Maschinenhauses wird mit einem entsprechenden Teil abgedeckt. Auf dieser Konzeption wurde dann das Hauptmodell (Abb. 4/5) aufgebaut.

Bezüglich der Fahrerkabinen wurden verschiedene Ausführungen auf ihre Brauchbarkeit hin untersucht. Da im Fahrerhaus in einigen Fällen, wie schon gesagt, auch zwei Personen Platz finden müssen, wurde zunächst von einer rechteckigen Kanzel (Abb. 1) ausgegangen. Hier kamen allerdings Einwände auf Grund der senkrechten Frontscheibe, die durch Spiegelung nicht in jedem Fall gute Sicht gewährleistet. Die zweite Möglichkeit der Kabinengestaltung wäre bei gleichen Bodenmaßen eine leicht nach vorn geneigte Frontscheibe (Abb. 2). Dadurch wäre ein guter Blickwinkel auch für Tieflöffelarbeiten gegeben. Hier schließt sich eine satteldachähnliche Ausführung des Kabinenoberteils an, die gute Sichtmöglichkeiten bei Kranarbeiten bietet und

zugleich für einen guten Regenwasserablauf sorgt. Diese Gestaltungslösung käme der idealen Vorstellung für die Baustellenarbeit nahe, erweist sich jedoch als unzureichend, wenn man für die Umsetzung des Baggers laut Straßenverkehrsordnung einen zweiten Mann (Beifahrer) unterbringen muß. Darum wurde eine dritte Entwicklung (Abb. 3) durchgeführt, wobei die Vorderseite und die Dachfläche nach hinten geneigt sind. Diese Lösung wurde dann vervollständigt, so daß – wie bei dem Hauptmodell ersichtlich – eine gute Sicht bei Tieflöffelarbeiten gewährleistet und außerdem Kopffreiheit für den Beifahrer vorhanden ist.

Das Endmodell wurde im Maßstab M 1:10 in Holz ausgeführt. Die Maschinenhausabdeckung und auch das Fahrerhaus wurden dann in den Einzelheiten präzise durchgearbeitet, wobei der plastische Teil der Lufteintrittsöffnungen nach innen gelegt wurde. Sie sind entsprechend der funktionellen Notwendigkeit angeordnet und zum Gesamtkörper proportioniert. Die Haltegriffe zum Abnehmen der Türen befinden sich oberhalb der Türenmitte, damit ein Überkippen beim Abnehmen der Tür verhindert wird. Ihre Gestaltung gewährleistet auch beim Winterbetrieb mit Handschuhen eine gute Griffbarkeit. Die hinteren Dachplatten des Maschinenhauses können während des Betriebes zwecks guter Belüftung aufgestellt werden. Der gesamte Maschinenhausaufbau besteht also aus Platten und U-Profil-Rahmen, die leicht abnehmbar und austauschbar sind und somit eine gute Zugänglichkeit zum Maschinenraum gewährleisten. Gegenüber der alten Haubenbauweise ergibt sich beim Versand (und damit bei der teilweisen Demontage des Baggers) ein wesentlich geringerer Platzbedarf, da das Gestell zusammenlegbar und die Platten stapelbar sind.

Das Fahrerhaus wurde, ausgehend von den technischen Notwendigkeiten in der Kabine, gestaltet. Die im Modell ausgeführte Winkelstellung der Front- und Dachfläche ergibt sich aus der Anordnung der Steueranlage, der Sitzhöhe, der Belüftung und den Erfordernissen einer spiefelfreien Rundschau. Es wurden möglichst schmale Holme und entsprechend kleine Fensterrahmen verwendet. Die Tür ermöglicht einen bequemen Durchstieg, und der Platz für die zweite Person ist hinter dem Fahrersitz angeordnet.

Die Farbgestaltung sieht für den Unterwagen Graphitgrau (nach RAL 7022) und für die Ketten Schwarz vor. Das Maschinenhaus mit Fahrerkabine erhält die Farbe Hellgrau (nach RAL 7030) und die Werbefläche an der Rückseite Orange (nach RAL 2001) mit weißer Schrift. Hellgrau als Karosseriefarbe wurde deshalb gewählt, weil sich diese relativ neutrale Farbe gut dem technischen Charakter einer Arbeitsmaschine anpaßt. Für die Werbefläche wurde

ein leuchtendes Orange mit großen weißen Buchstaben als Firmenbezeichnung vorgesehen, da sie somit weithin sichtbar wird.

Bei einer kritischen Einschätzung der Lösung kann festgestellt werden, daß die im Hauptmodell fixierte Version des Baggers mit Hochlöffelausrüstung eine gestalterische Einheit darstellt, in die alle Einzelheiten eingeordnet sind. Die Ausleger in Kastenbauweise fördern diese Einheitlichkeit besonders. Jedoch stehen die Gitterausleger der Greifer-, Zugschaufel- und Kranausrüstung im Widerspruch zur formgestalterischen Grundkonzeption und müssen in absehbarer Zeit durch Kasten- oder Einrohrausleger ersetzt werden.

Das Fahrerhaus sollte zwecks Geräusch- und Vibrationsdämmung auf Gummi gelagert und mit Antidröhnmasse behandelt werden. Die Lüftung und Heizung erscheinen ausreichend. Ein spezieller Sonnenschutz ist zur Zeit nicht vorgesehen. Im Rahmen der fortzusetzenden ergonomischen Untersuchungen muß aber gerade in bezug auf den Sonnenschutz und das ermüdungsfreie Sitzen nach besseren Lösungen gesucht werden.

Die Universalität des Baggers schließt eine hydraulische Betätigung aus, obwohl ein hydraulisches System besser zum Grundcharakter passen würde. So muß man versuchen, im Laufe der weiteren Zusammenarbeit den Rollenbock in die Kontur des Maschinenhauses einzugliedern.

Wenn diese Vorschläge realisiert werden, gehört der Bagger auch hinsichtlich der Formgestaltung zu den Spitzenerzeugnissen des Weltmarktes.

Ein Vergleich mit ausländischen und westdeutschen Erzeugnissen ergibt, daß die auf der Industriemesse Hannover 1964 gezeigten Bagger fast alle der konservativen Haubenbauweise entsprechen. Die hydraulische Betätigung der Ausleger setzt sich zwar immer mehr durch, jedoch scheint dieses System der Universalität (Austauschbarkeit der Auslegertypen) entgegenzustehen. Der Universalbagger von NOBAS kann vom Kunden selbst leicht umgerüstet werden.

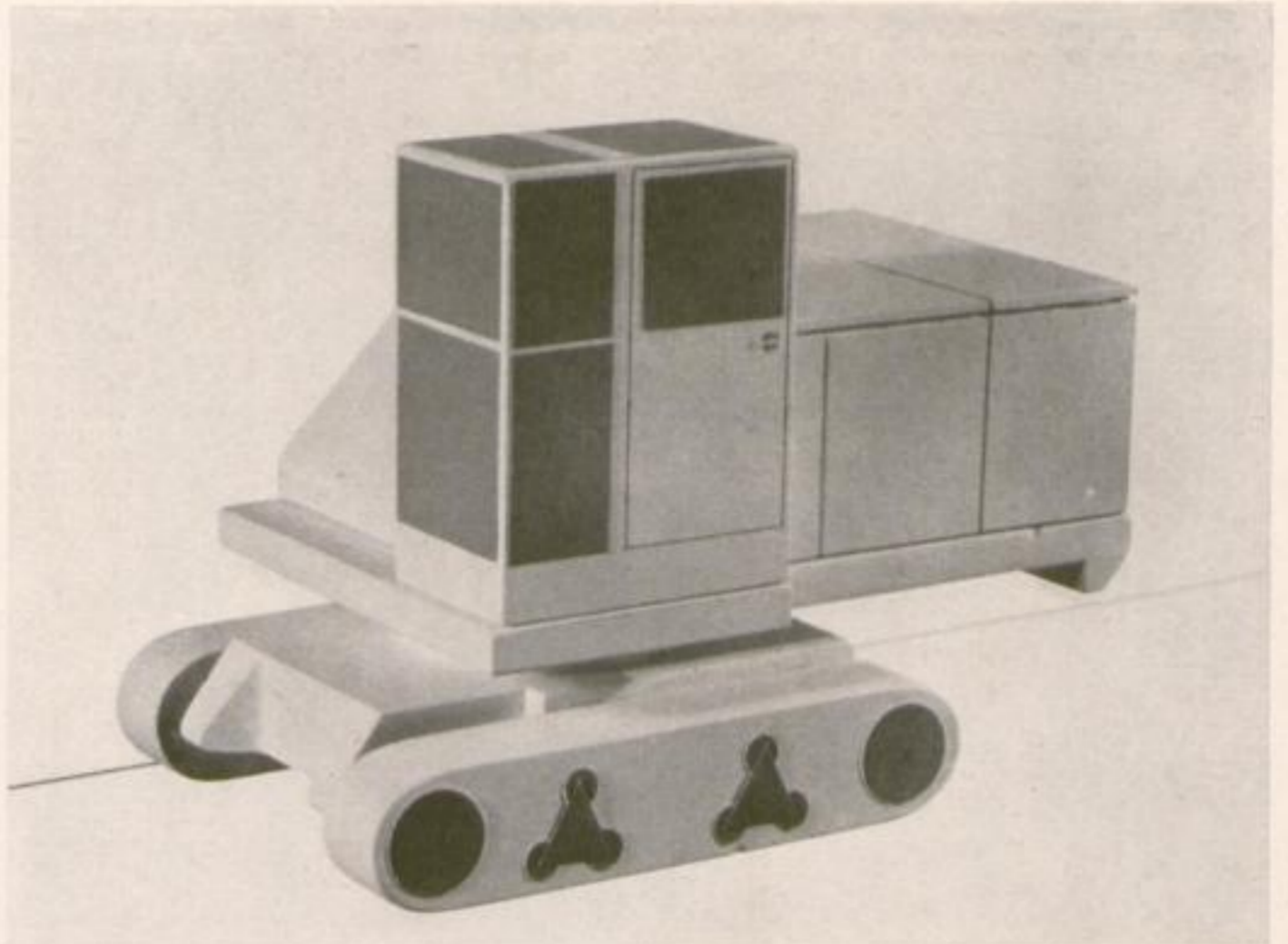
Der Schaufelbagger der Fa. Société Nouvelle des Ateliers de Vénissieux, Lyon (Abb. 8/9), zeigt eine Gestaltkonzeption, die zwar auch auf einer vom Hersteller gegebenen Konstruktion aufbaut, jedoch eine recht unkonventionelle Lösung darstellt. Das Gegengewicht ist eine senkrecht stehende Betonplatte, die die ganze Rückwand gegen Stoß sichert. In einer der seitlichen Platten ist der Öltank untergebracht, die anderen schützen den Benzintank und sollen den Zugang zum Motorraum ermöglichen. Als Farbe wurde Weiß bevorzugt, weil nach Meinung der Gestalter der Bagger sowieso öfter gewaschen werden muß. Nachts soll sie als Warn- und Ortungsfarbe dienen. Jedoch muß angenommen werden,

daß der Rahmen und die „Öltankwandplatte“ die Zugänglichkeit des Motorraums behindern. Es hat sich herausgestellt, daß der bei NOBAS verwendete, ohne Hilfsmittel schnell demontier-

bare Aufbau ebenso wie die gewählten Farben äußerst zweckmäßig sind, den Forderungen nach günstiger Benutzbarkeit entsprechen und zu einem harmonischen Gesamtbild führen.

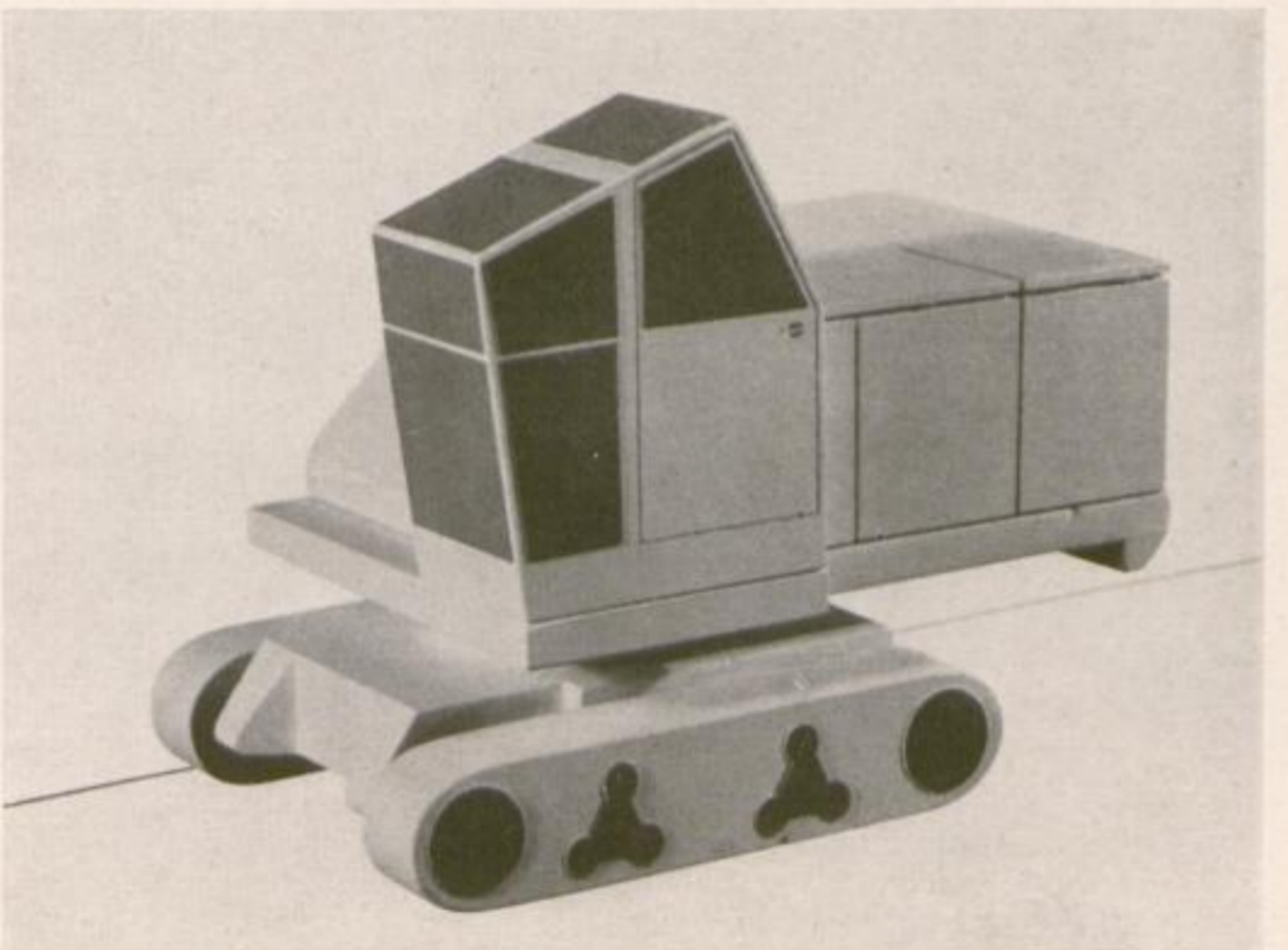


1

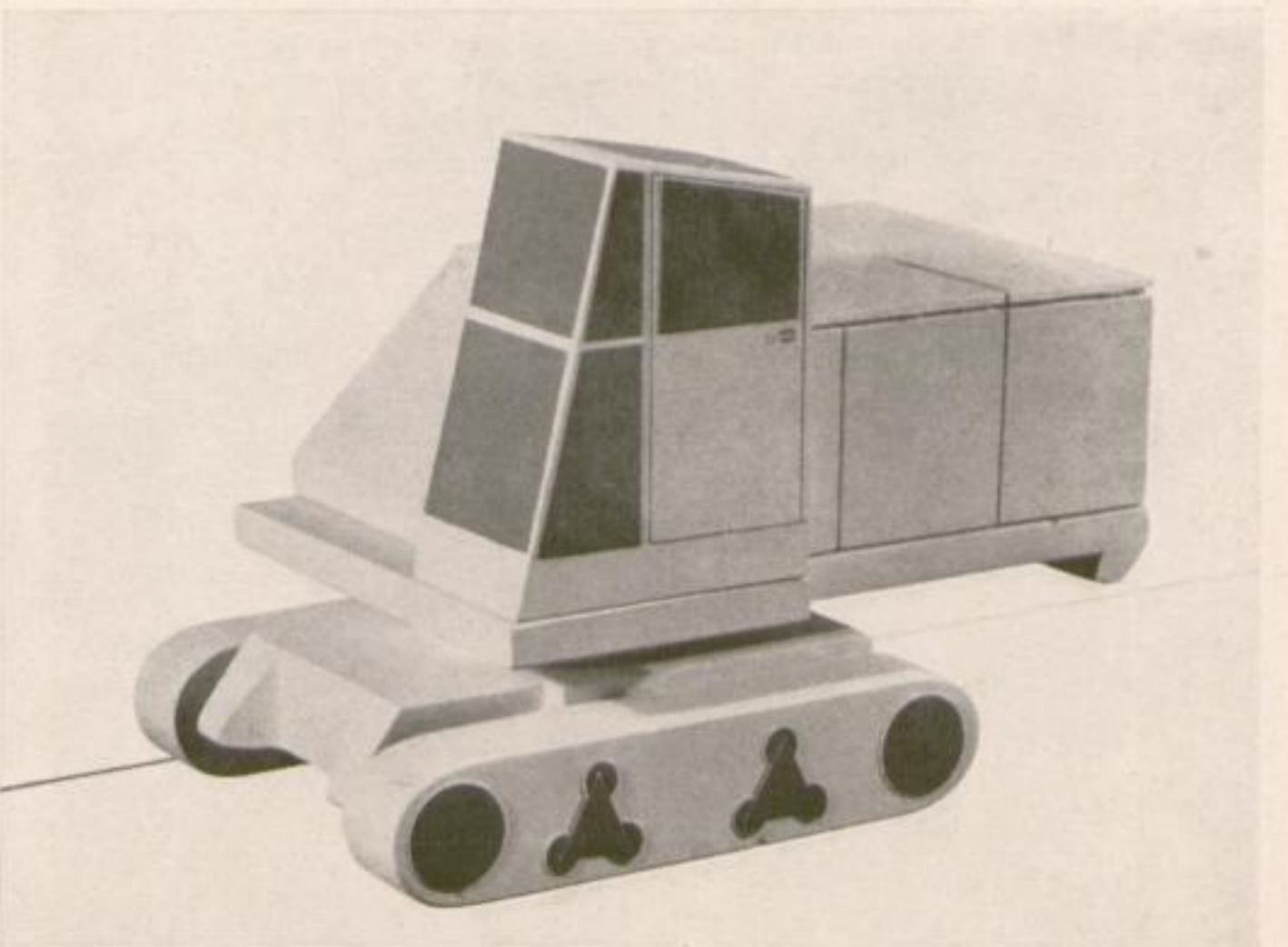


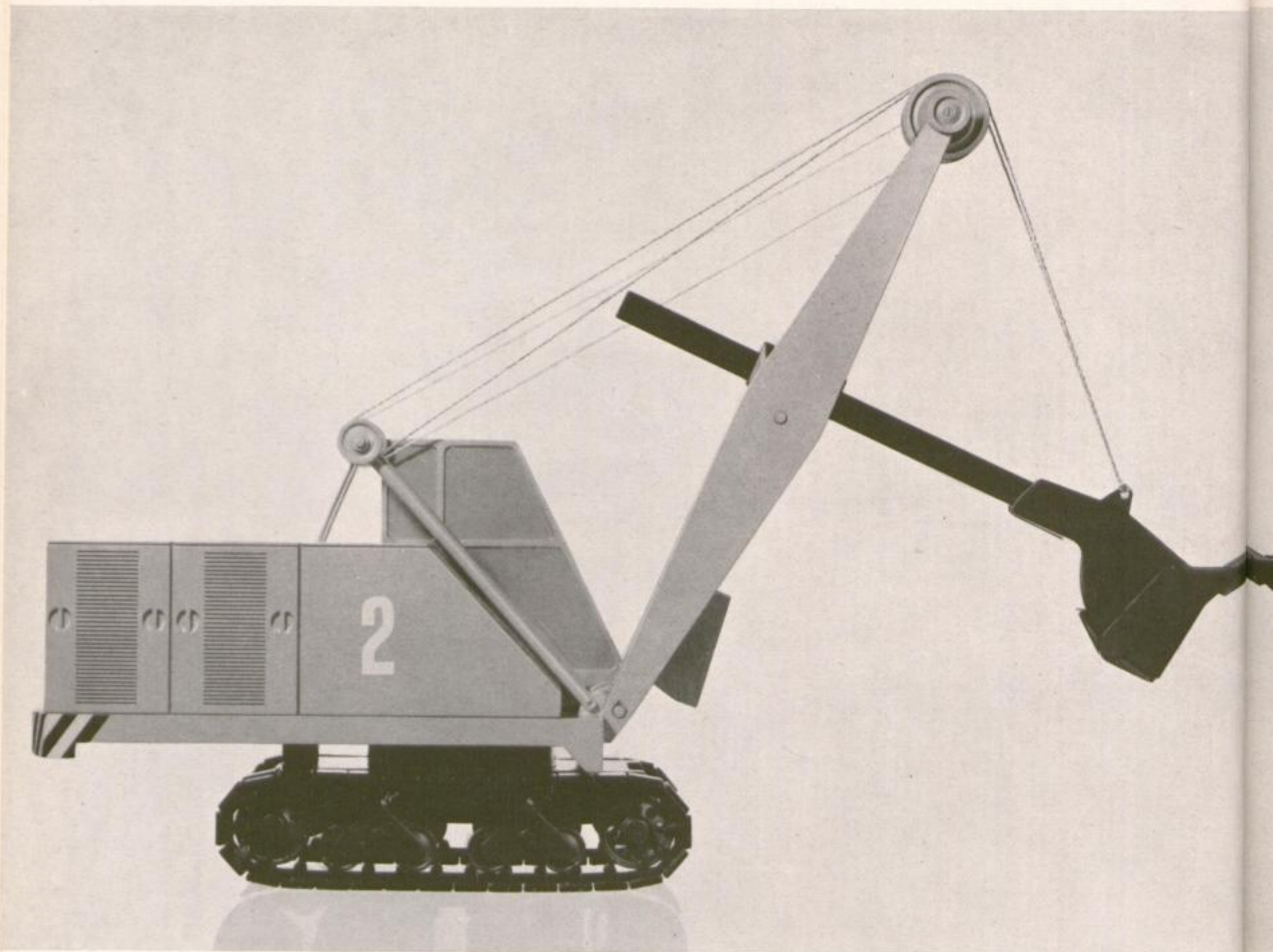
1. Vormodell (Gips). Untersuchungen zum Fahrerhaus – Formeinheit  
 2. Vormodell (Gips). Untersuchungen zum Fahrerhaus – Ideallösung  
 3. Vormodell (Gips). Untersuchungen zum Fahrerhaus – mögliche Lösung

2



3

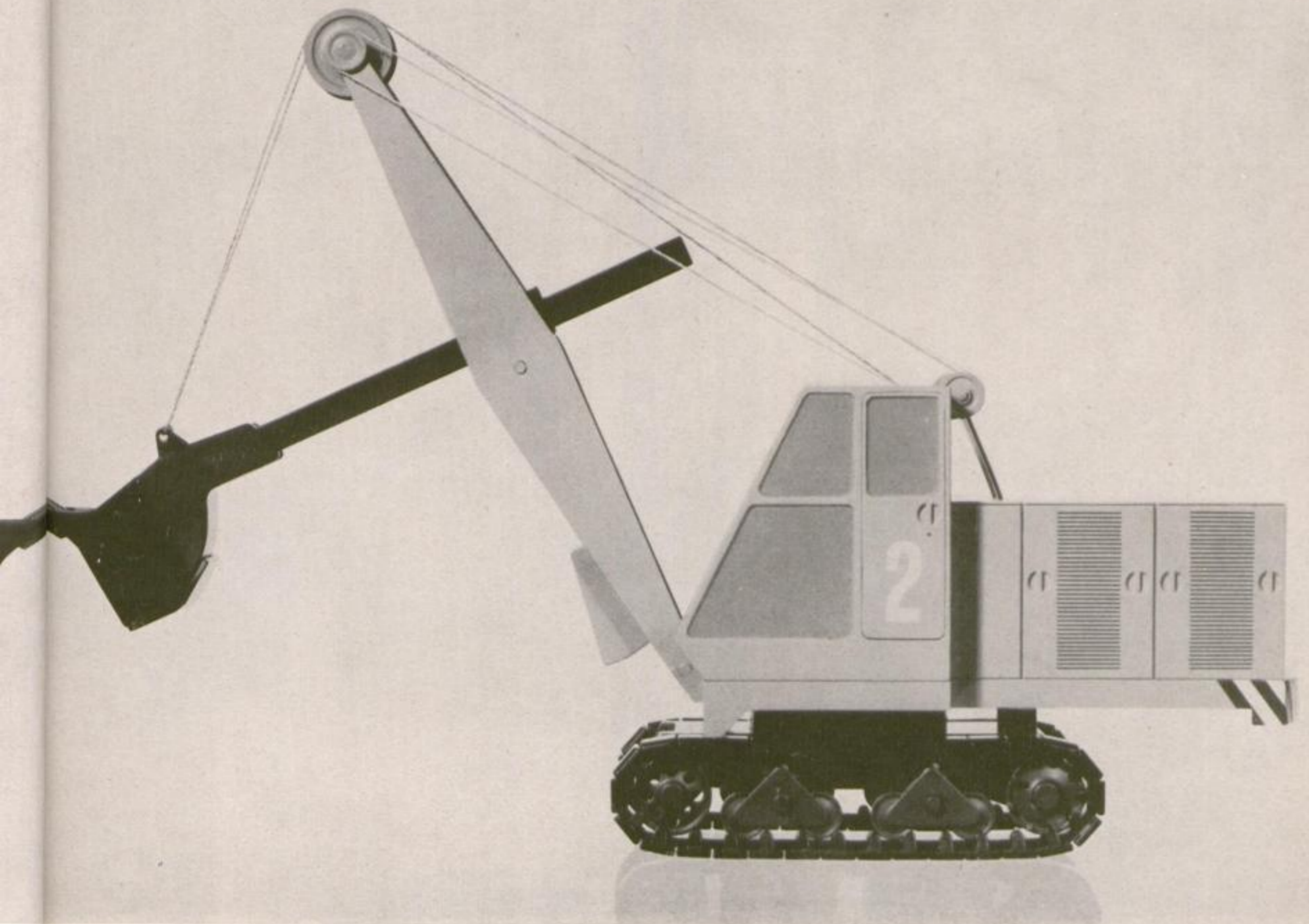




4. Hauptmodell mit Hochlöffelausrüstung. Seitenansicht von rechts, rechte Kabinenwand großflächig verglast; der die Konzeption störende Rollenbock ist gut sichtbar

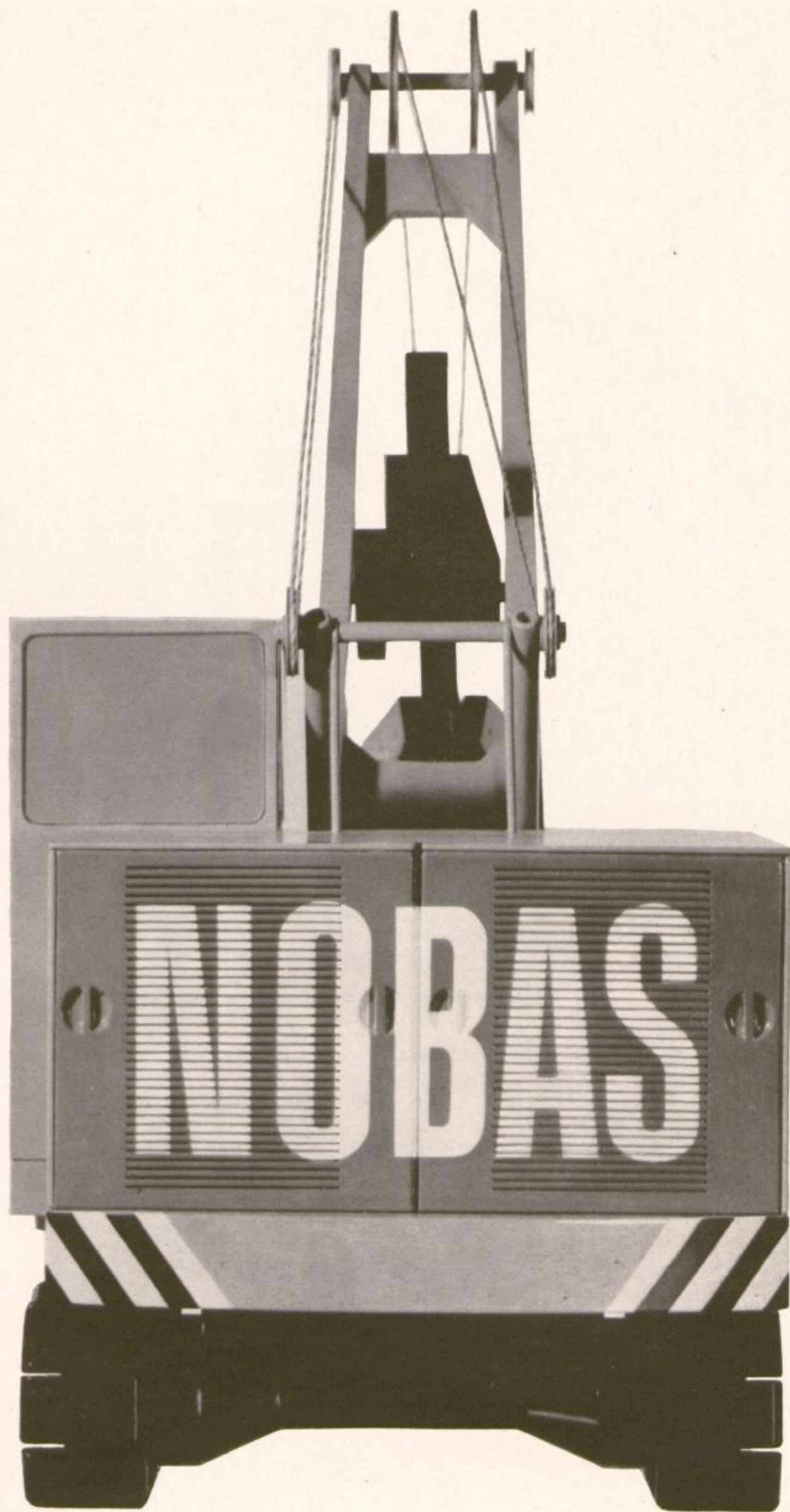
5. Hauptmodell mit Hochlöffelausrüstung. Seitenansicht von links, seitlich herausgerücktes Fahrerhaus mit Tür und großflächiger Verglasung, ausreichend große Griffe, gute Lüftung des Motorraumes, Gegengewicht nach TGL gelb-schwarz gestreift (Warnung); Rollenbock hier verdeckt

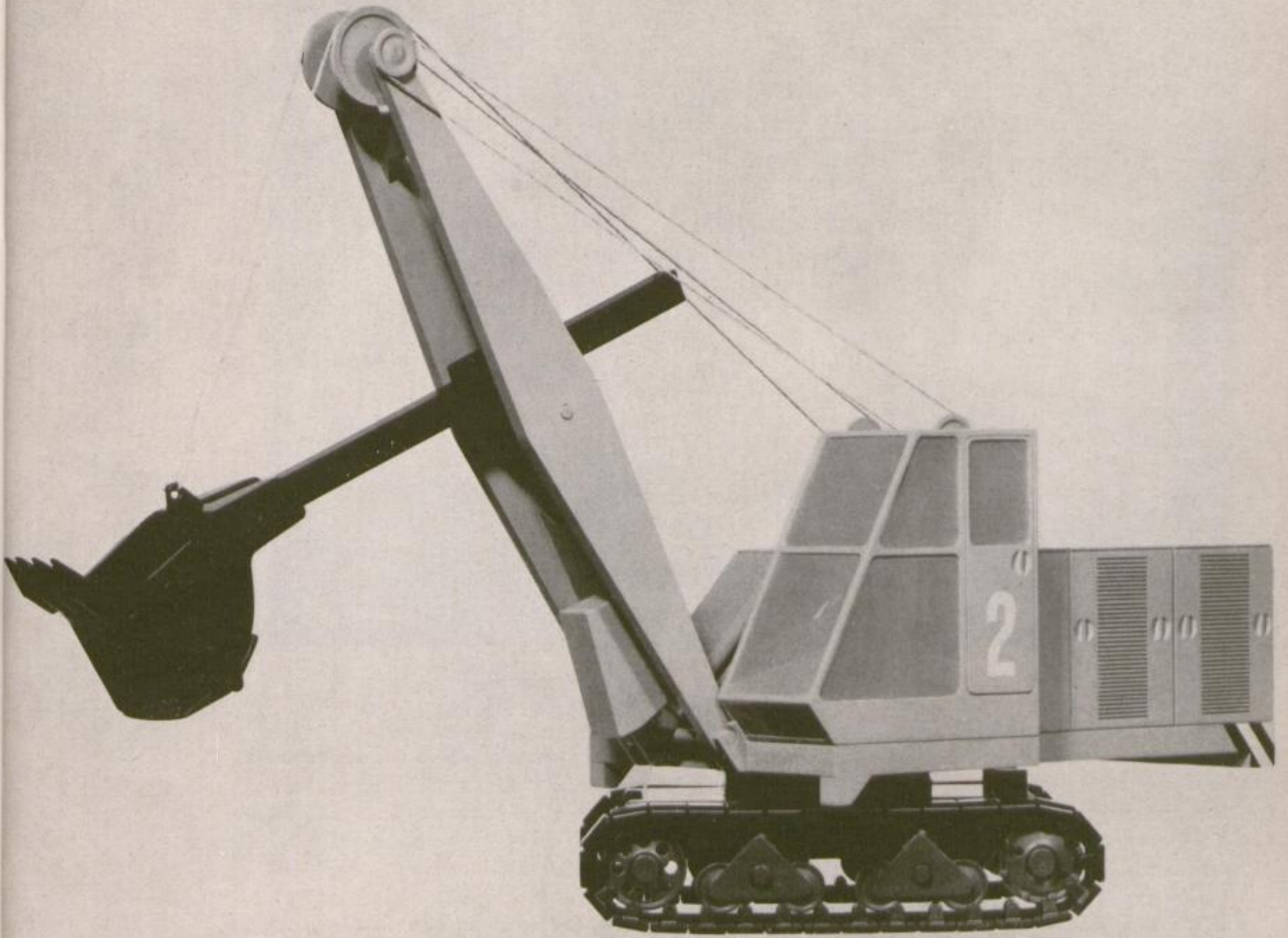
4



5

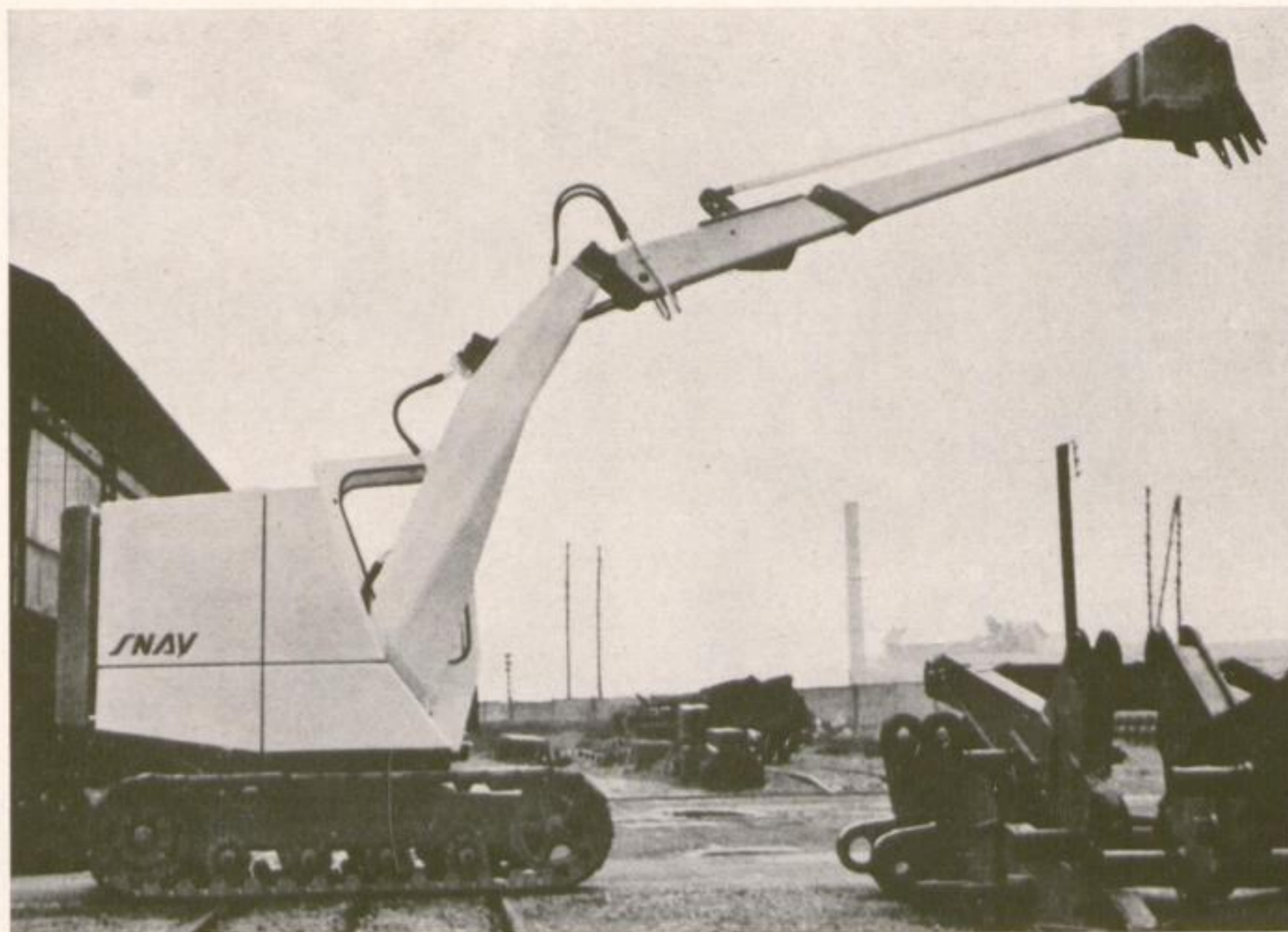
57





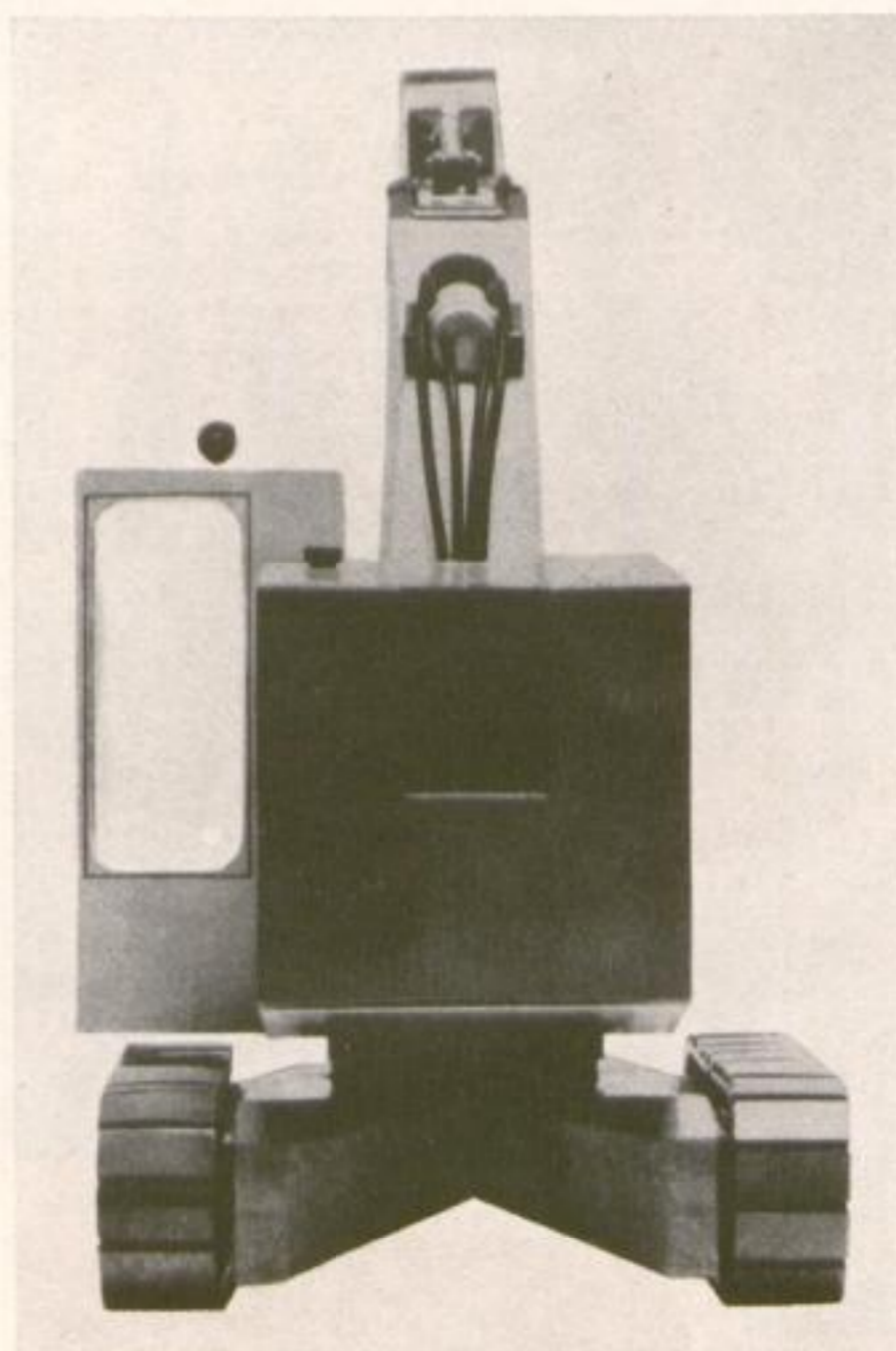
7

6. Hauptmodell mit Hochlöffelausrüstung. Rückansicht, klarer, kompakter Aufbau des Ober- und Unterwagens, große Rücksichtscheibe im Fahrerhaus, werbeträchtige Firmierung (weiß auf Orange, ohne zusätzlichen Aufwand)
7. Hauptmodell mit Hochlöffelausrüstung. Perspektive von vorn links, eingehängter Ausleger, gute Sicht nach unten bei der Arbeit mit dem Tieflöffel, stoßsicher in die vorderen Plattformecken eingebaute Scheinwerfer.



8

8. Schaufelbagger (Seitenansicht) der Firma Société Nouvelle des Ateliers de Vénissieux, Lyon  
 9. Schaufelbagger, (Rückansicht) der Firma Société Nouvelle des Ateliers de Vénissieux, Lyon



9

Mit dem Porzellanservice „Daphne“ stellt Ilse Decho nach den Preßgläsern und dem geblasenen Teeservice (VEB Schott und Gen., Jena) ihre zweite umfangreiche Arbeit für die industrielle Fertigung vor. Wenn bisher mundgeblasene und gravierte Gläser oder farbige, vor der Flamme geblasene Gläser sowie Fadengläser der gleichen Fertigungsart als Einzelstück oder als kleine Serie ihren Ruf begründeten, so konnten die erwähnten Gläser von Schott und Gen. als selbstverständliche Abrundung der seit Jahren bekannten angesehen werden.

Niemand ahnte, zu welchem Ergebnis ein Auftrag der VVB Keramik an die Gestalterin für ein Porzellanservice führen könnte. Das Vertrauen auf das gute Formgefühl der Gestalterin, bewiesen durch die Vielfalt vieler von ihr entworfener Gläser, gab dem Auftraggeber recht. Dem volkseigenen Porzellanwerk „Graf von Henneberg“, Ilmenau, als durchführendem Betrieb, ist durch das bereitwillige Eingehen auf die Ideen der Entwerferin und durch die gemeinsame Beharrlichkeit ein guter Wurf gelungen. Das Kaffee-, Mokka-, Tee- und Speiseservice „Daphne“ ist der gültige Beweis für das gute Zusammenwirken aller an der Arbeit Beteiligten.

Ilse Decho hat erneut bewiesen, daß sie sich in das Wesen eines ihr neuen Materials einzufühlen vermag und daß es ihr gegeben ist, die mit ihr gemeinsam an dem Vorhaben arbeitenden Menschen zu begeistern. Sie scheut keine Mühe und keinen Versuch, um zu einem befriedigenden Ergebnis zu kommen. Vielfältig sind die gezeichneten Entwürfe, ebenso die Gipsskizzen, die den ersten körperhaften Eindruck zu vermitteln versuchen. Genauso umfangreich sind die gezeichneten und modellierten Reliefversuche sowie die Ideenskizzen zu den Schnapen, Henkeln und Deckeln mit ihren Griffen. Strenge Formelemente, Zylinder und Kegelstumpf, bestimmen die Erscheinung des neuen Services, ohne es jedoch zu versachlichen. Die Hohlteile lösen sich leicht vom Boden durch eine Hohlkehle, die zum Zylinder überleitet. Ein nach außen gewölbter Bord als Abschluß dieser Gefäße ist gleichsam die Basis, aus der sich der flachgespannte, mit einem schönen Griff versehene Deckel herauswölbt. Die Hohlkehle behält auch dann noch die Funktion des Loslösen, wenn einmal beim Brennen reichlich Glasur nach unten abfließt. Der abschließende Bord wirkt beim Brennen dem Verziehen entgegen.

Der Deckelgriff entnimmt seine Form den Henkeln der Kannen, Gießer und Tassen. Die Henkel mit ihrer äußeren, sich fast nur aus Geraden zusammensetzenden Kontur nehmen die Lotrechte der Gefäße wieder auf. Sie beginnen alle an der Unterkante des Bordes und fließen in einen stumpfen Winkel, auf gleicher Höhe mit der Schnaupe in die Körper ein. Spannungsvolle Kurven an der Innenkante des Henkels leiten von der Geraden des Henkels zum Körper über. Die untere Kurve nimmt bei der Kaffee- und Mokkaanne Bezug auf die Oberkante des Reliefs, während sich bei der Teekanne die obere Kurve auf den Übergang vom Kegelstumpf zum oberen zylindrischen Teil der Kanne bezieht. Die Henkel haben wie die Schnapen einen dreieckigen Querschnitt mit gewölbten Seiten und abgerundeten Ecken. An ihnen gehen wohltuend Kanten in Flächen über und konvexe Wölbungen wechseln mit konkaven. Mit kaum merklicher Spannung und fast im gleichen Winkel wie die Henkel und auf gleicher Höhe wie diese beginnt die Schnaupe, um dann kurz unter der Oberkante des Bordes elegant auszuschwingen. Sie läuft mit ihrem oberen Ansatz durch einen Radius in den Körper ein, der gleich dem Radius der inneren unteren Bewegung des Henkels zu sein scheint. Eine mittlere Kante der Schnaupe nimmt die durch den Schnapenansatz unterbrochene Kannenschulter auf und führt sie über die Schnapenendung zur anderen Seite weiter, um sie dort zu schließen. Die drei Kannen, Kaffee-, Mokka- und Teekanne, sind nicht, wie es so häufig der Fall ist, nur einfach verkleinert oder verbreitert. Die Mokkaanne mit ihrem verkürzten Unterteil und dem im Verhältnis zur Kaffeekanne schlanker gewordenen Hals ist gegenüber ihrer größeren Schwester eleganter. Die Teekanne ist gemütlich und behäbig in ihrer Form, ohne bäurisch im guten Sinne zu wirken. Jedes durch den besonderen Gebrauch vorbestimmte Trinkservice ist ein in sich geschlossenes Service. Jedes wird trotz seiner Besonderheit dem Gesamtcharakter der Gestaltungsidee gerecht.

Das gleiche ist vom Speiseservice zu sagen. Zu ihm gesellen sich als neues Element die Griffe der Terrine und der Suppentasse. Die bei den bereits besprochenen Services typischen Merkmale sind beim Speiseservice auf einen noch einfacheren Nenner gebracht. Die Körper der Hohlteile sind nur noch durch die Hohlkehle am

Boden und durch den Bord gegliedert. Diese beiden Formelemente bestimmen die Form viel stärker als es bei den Kannen und den ihnen zugehörigen Teilen der Fall ist. Sie sind ausgeprägter. Die Griffe der Terrine und der Suppentasse übernehmen nur noch bedingt Anleihen bei den Griffen der anderen Hohlteile. Sie sind entsprechend ihrem Zweck besonders ausgebildet und ordnen sich ausgezeichnet in den Gesamtkomplex ein.

Die Flachteile verhalten sich zum Ganzen wie die anderen Teile unter sich. Ihnen ist die gleiche einfache Form eigen wie den Hohlteilen. Gerade, nur wenig aufgestellte Tellerfahnen wechseln mit sorgsam abgestimmten Radien, die zum Kessel überleiten.

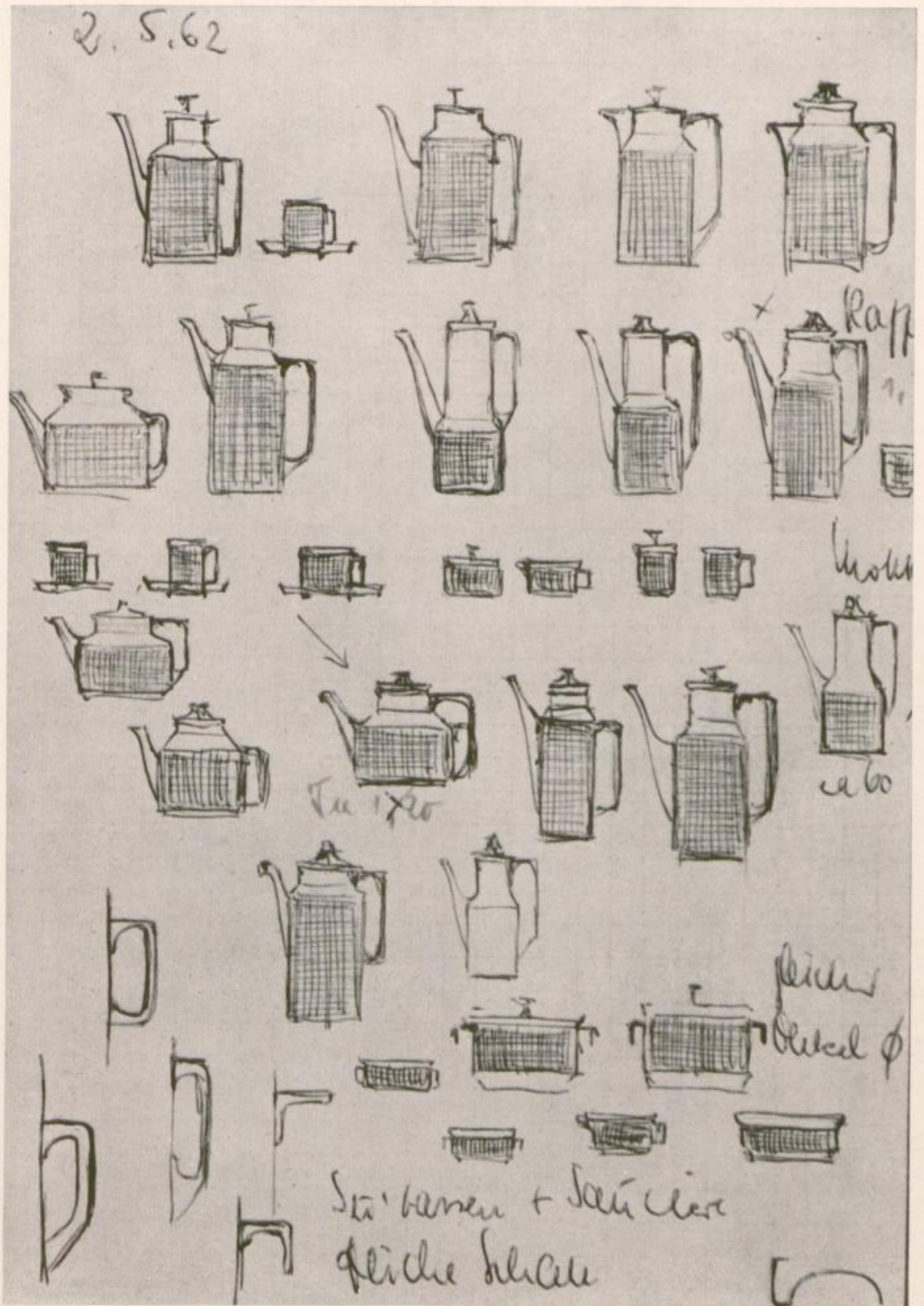
Das Relief des Services „Daphne“ umgibt die Hohlteile mit zwei Teilen, die mit zwei kleineren freien Flächen wechseln. Auf den Flachteilen schmückt es die Fahne als geschlossenes Band. Es besteht aus gleichgroßen Rechtecken, die mit ebensolchen Kreisabschnitten wechseln. Beide Bestandteile des Reliefs scheinen den

Formen der Hohlteile entlehnt. Das Rechteck kann ein Teil des zylindrischen Körpers sein, während das Segment ein entsprechender Abschnitt des Deckels sein kann. Das Relief ist vertieft. Es belebt durch seine leichten Schatten und weichen Reflexe angenehm die sonst kaum unterbrochenen Flächen. Sein Schmuck ist ein selbstverständlicher Teil des Ganzen.

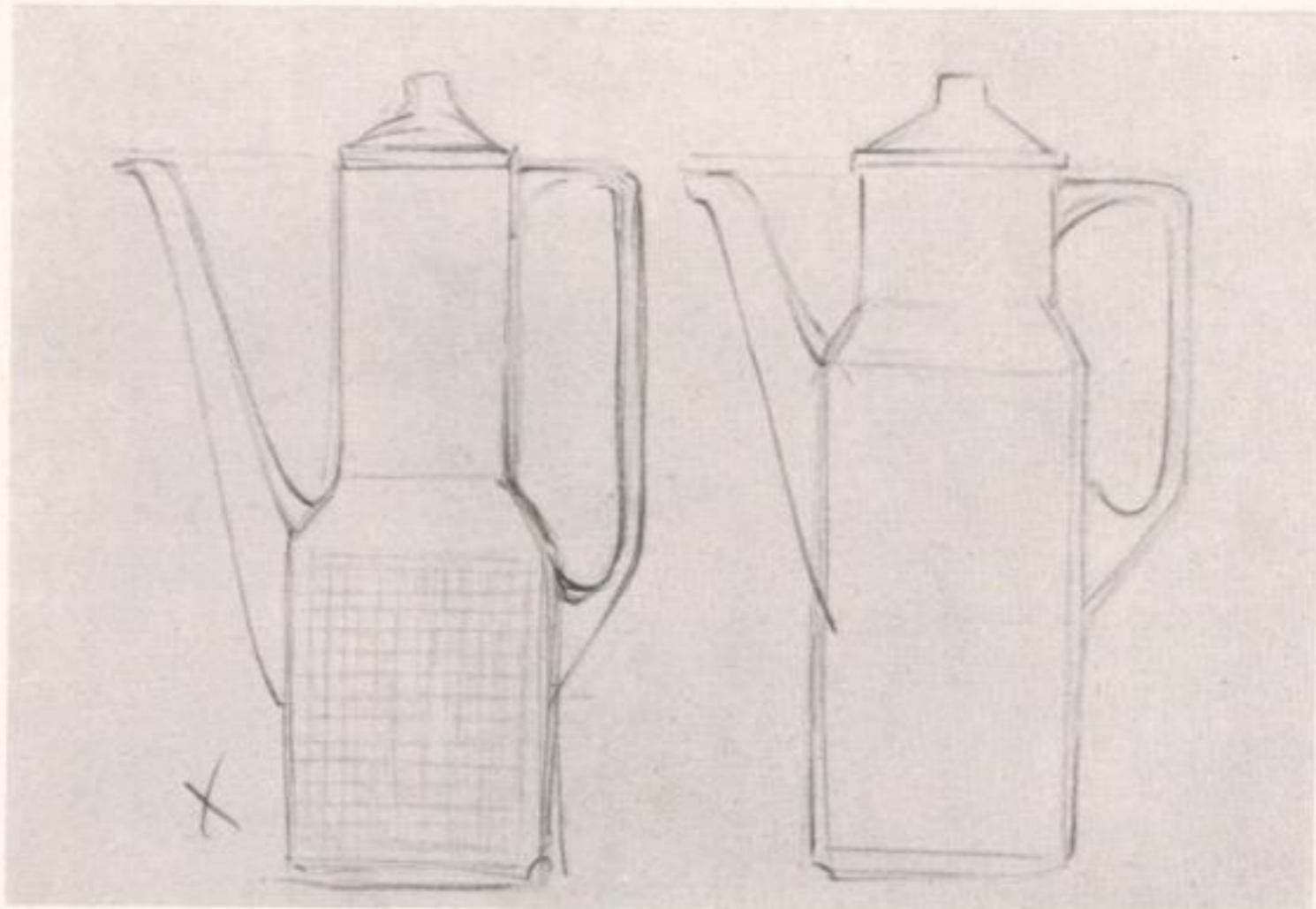
Die von Ilse Decho und allen anderen Beteiligten geleistete Arbeit ist geeignet, als Beispiel für die ästhetische Entwicklung des Qualitätsporzellans angesehen zu werden. Es ist zu hoffen, daß es als Maßstab für weitere Gestaltungsarbeit dient und daß es nicht zum Vorbild billigen Abklatsches wird.

Das Porzellanservice „Daphne“ wurde erstmalig zur Leipziger Frühjahrsmesse 1964 ausgestellt. Das große Interesse der Importeure für dieses Service hat den Mut und die Mühe für das Neue belohnt. Es ist damit bewiesen, daß gute Produktgestaltung wirtschaftliche und ästhetische Belange gleichermaßen erfüllen kann.

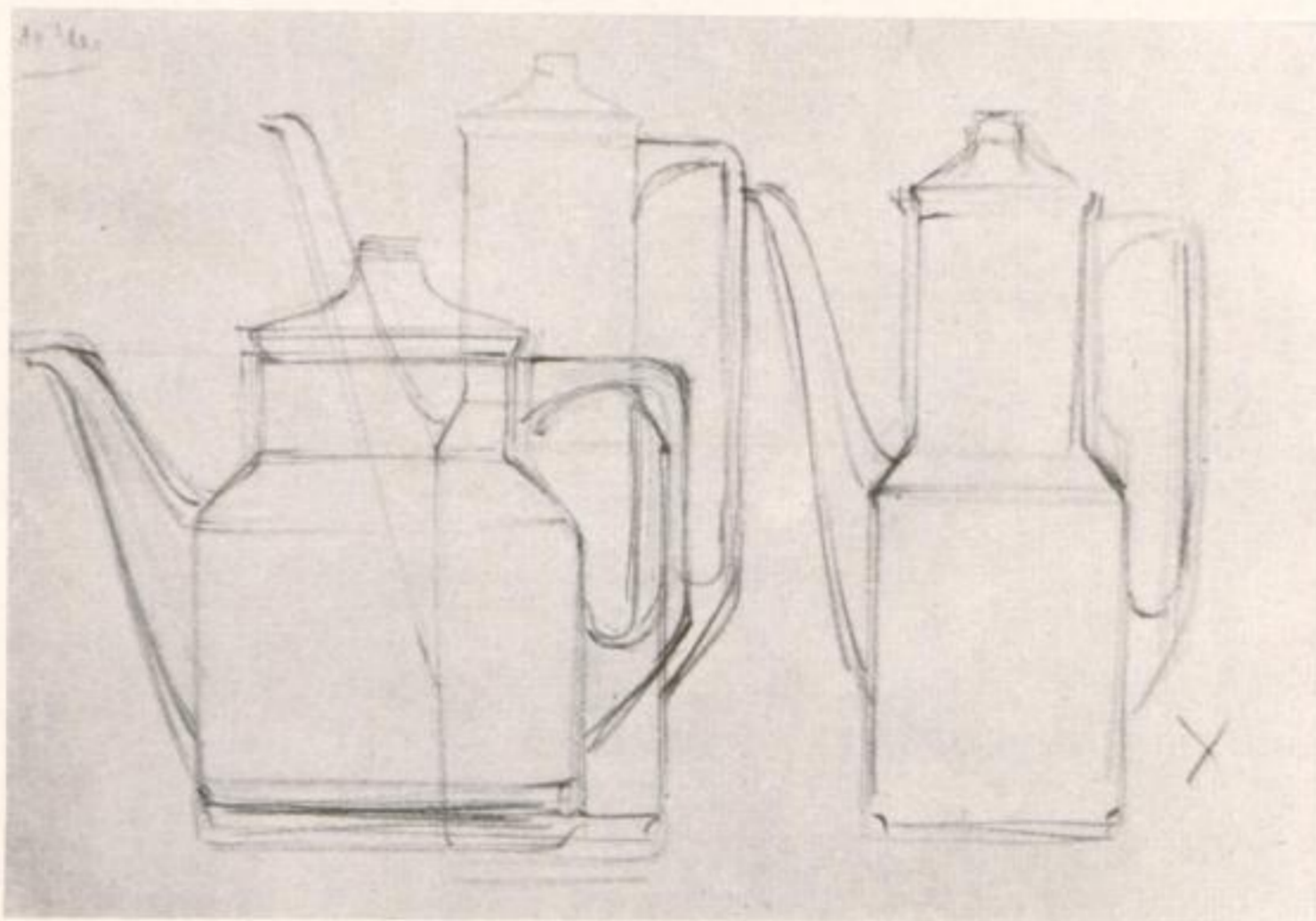




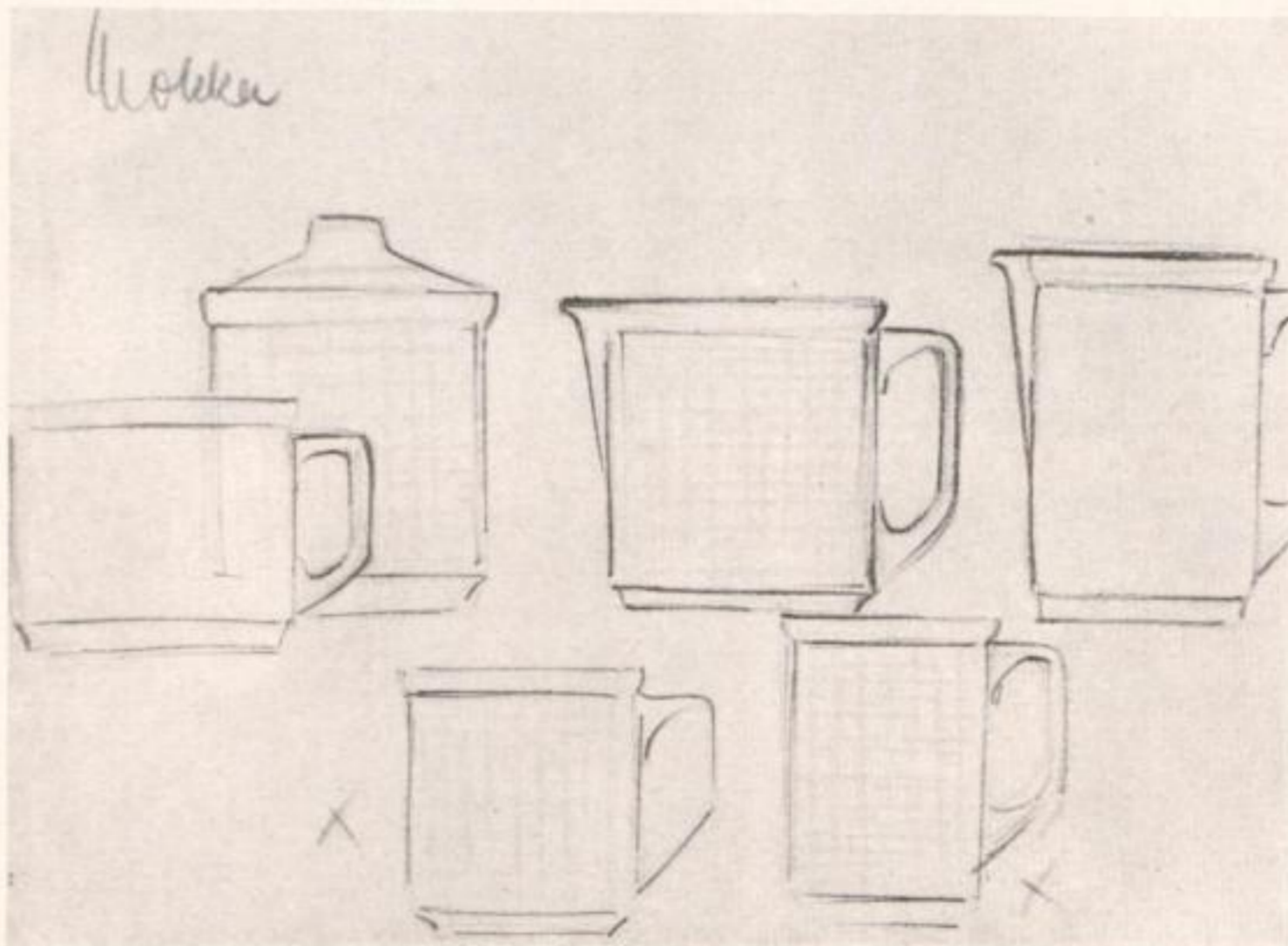
1. Entwurfsskizzen für Kaffee-, Mokka- und Tee-  
geschirr. Proportionsstudien



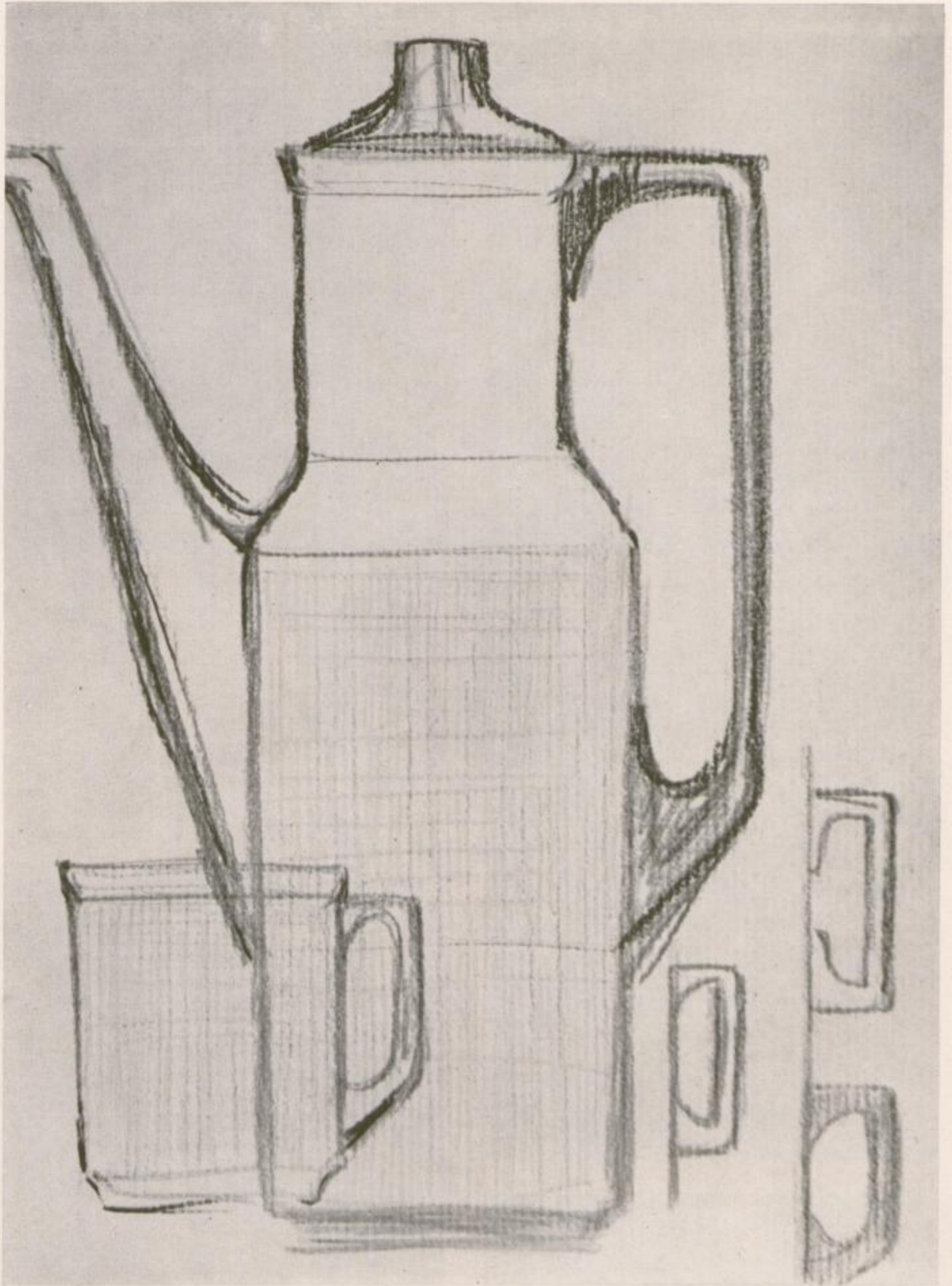
2



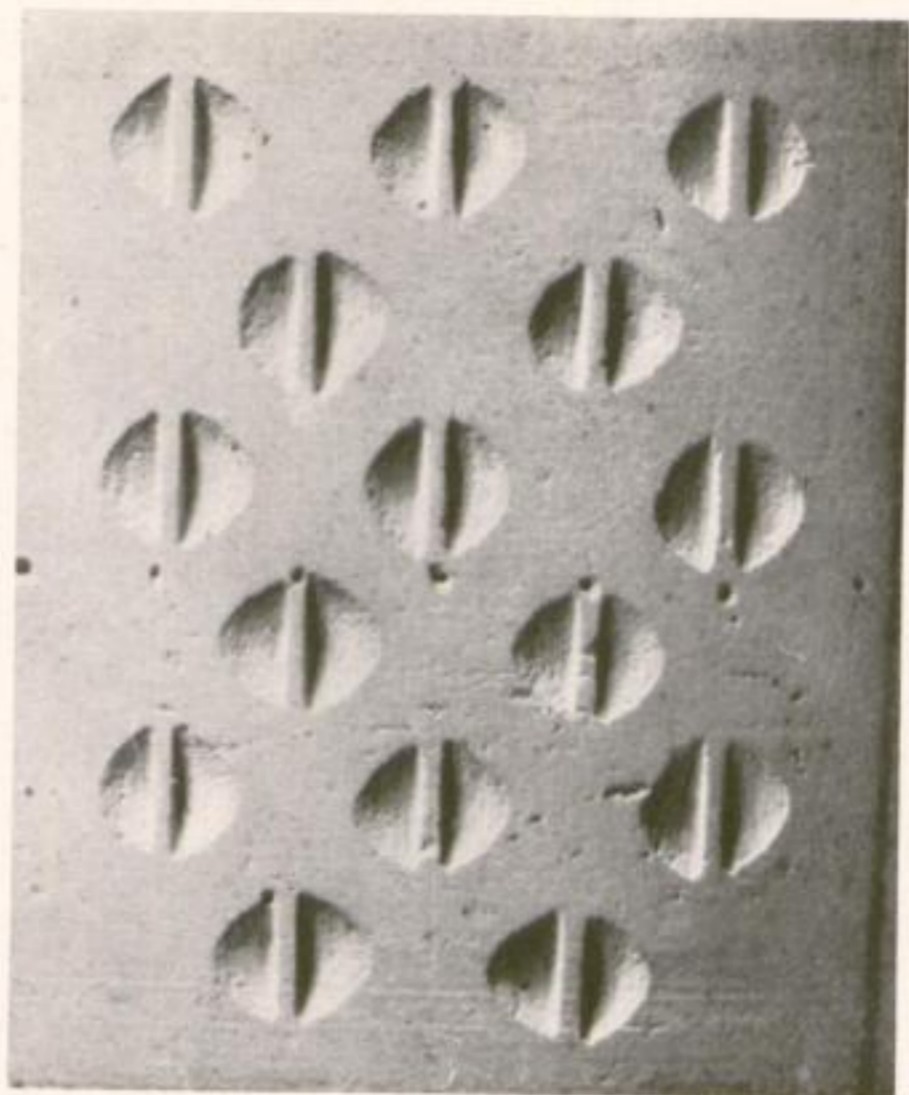
3



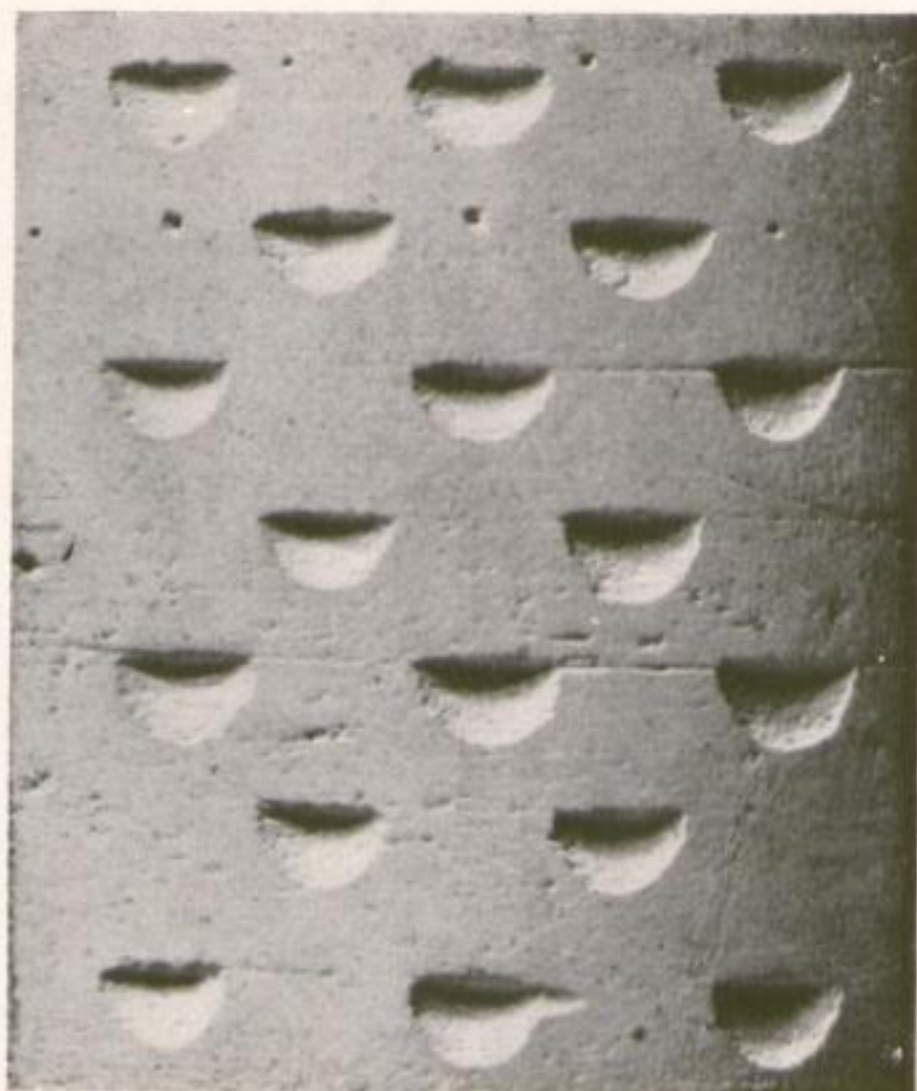
4



2. Gültige Formskizze für Mokka-Kanne
3. Abstimmen der drei Kannen untereinander in ihren Proportionen
4. Entwurf für die Becher zu jeder Kannenform, einer Form der Zuckerdose und des Gießers für drei Kannen
5. Skizzen zu Kaffeekanne und Tasse sowie Henkelversuche

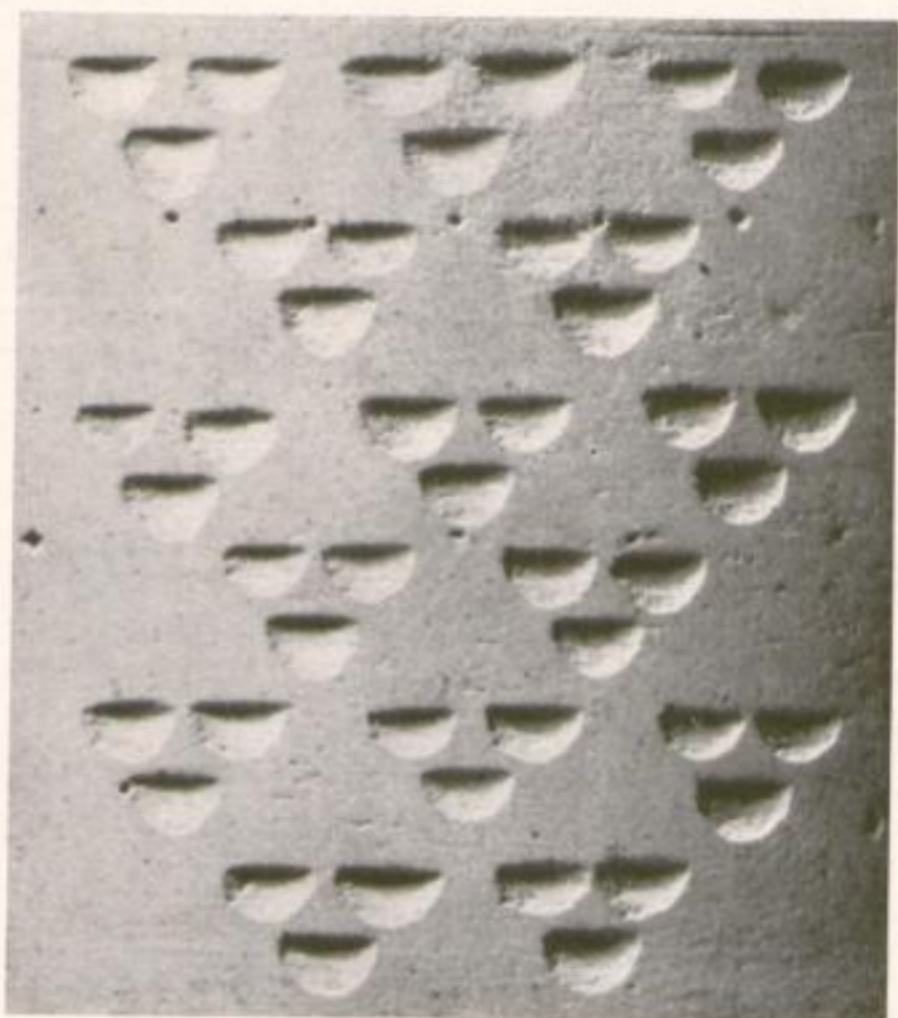


6

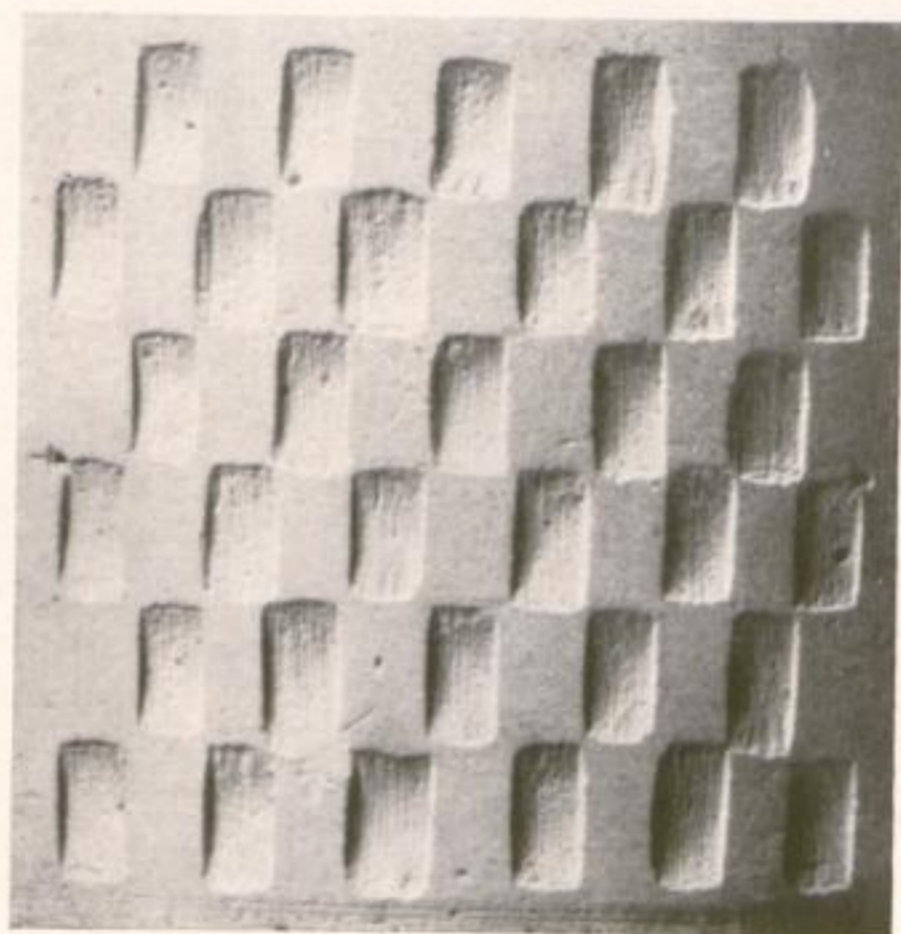
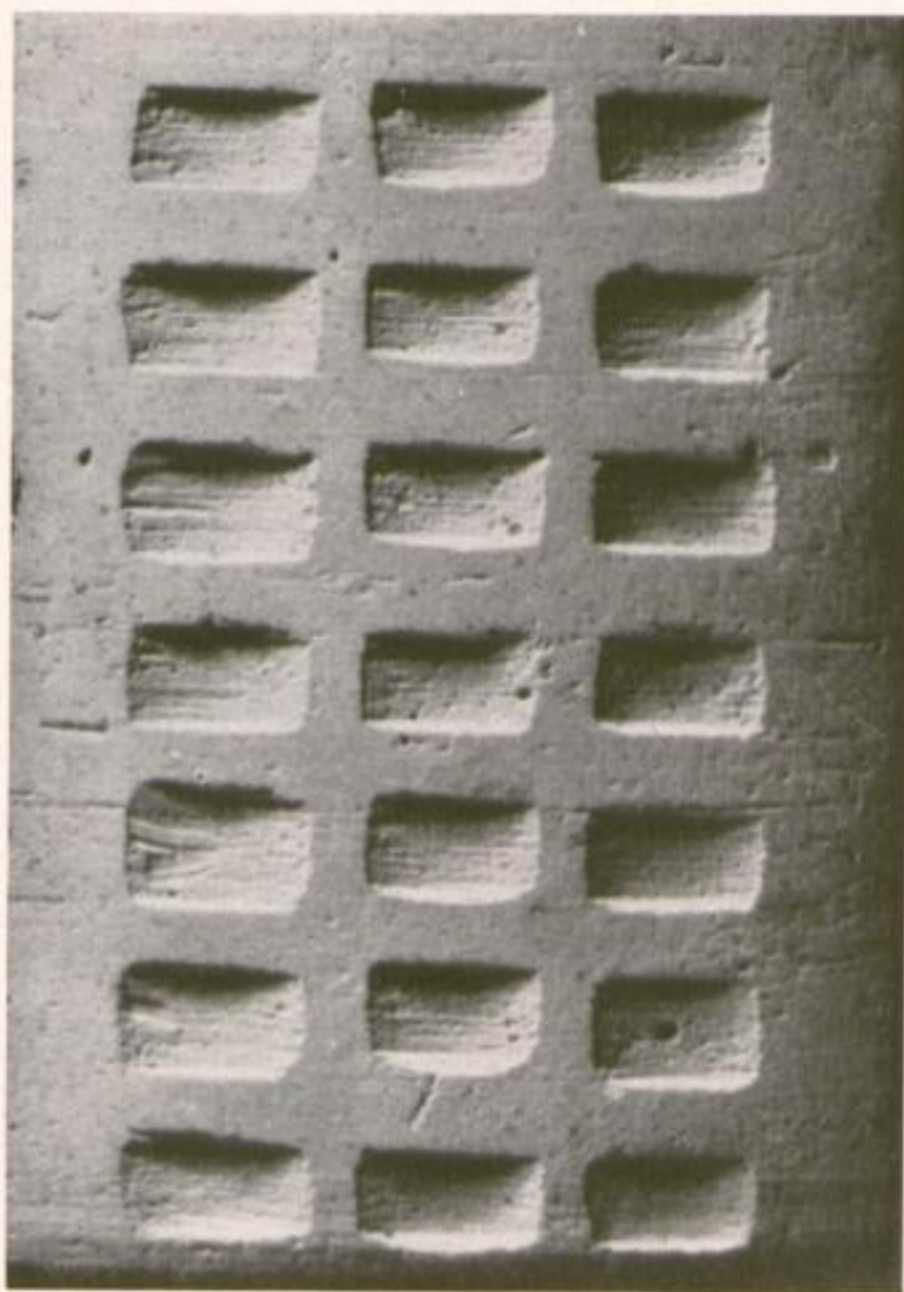


7

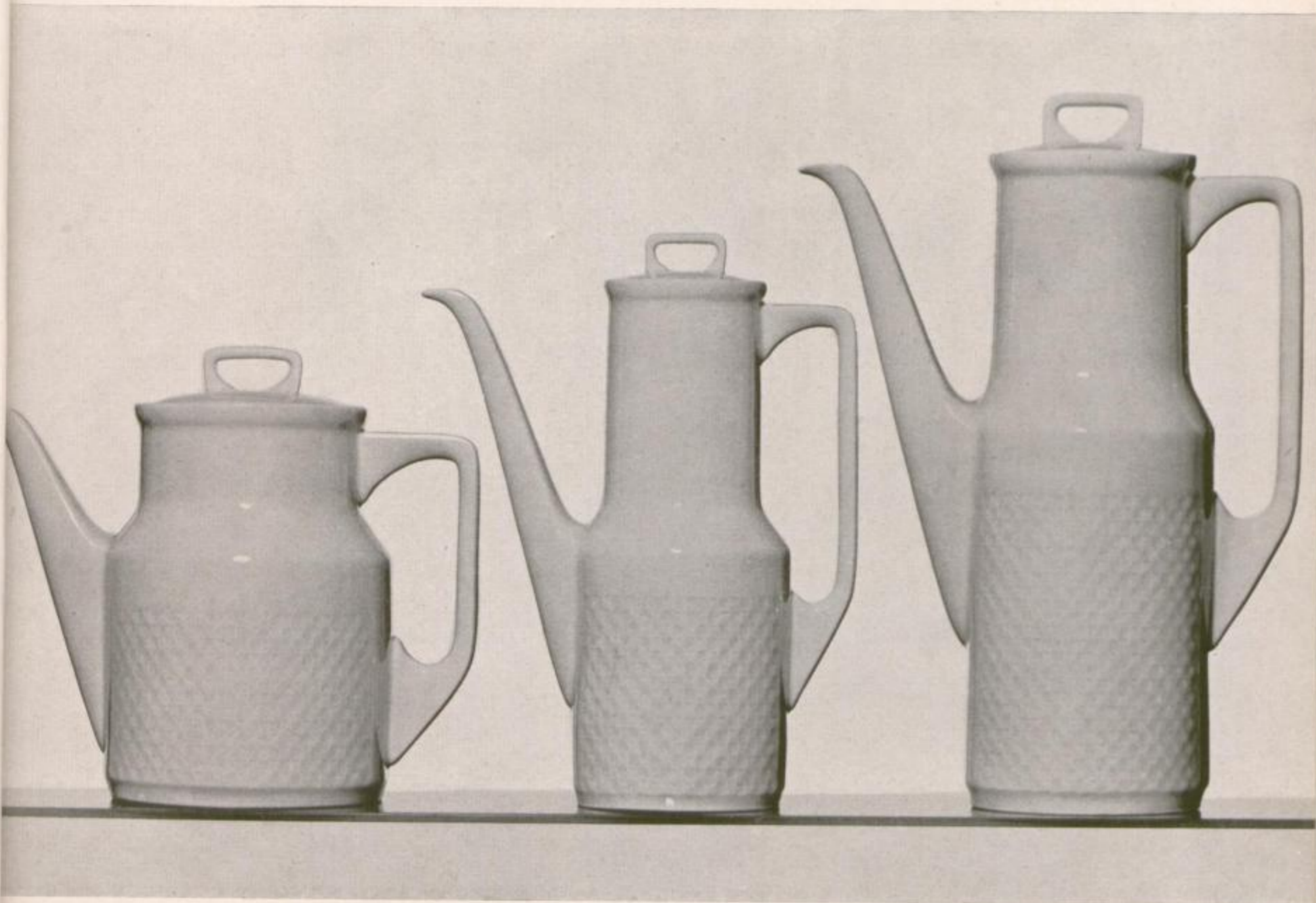
8



10

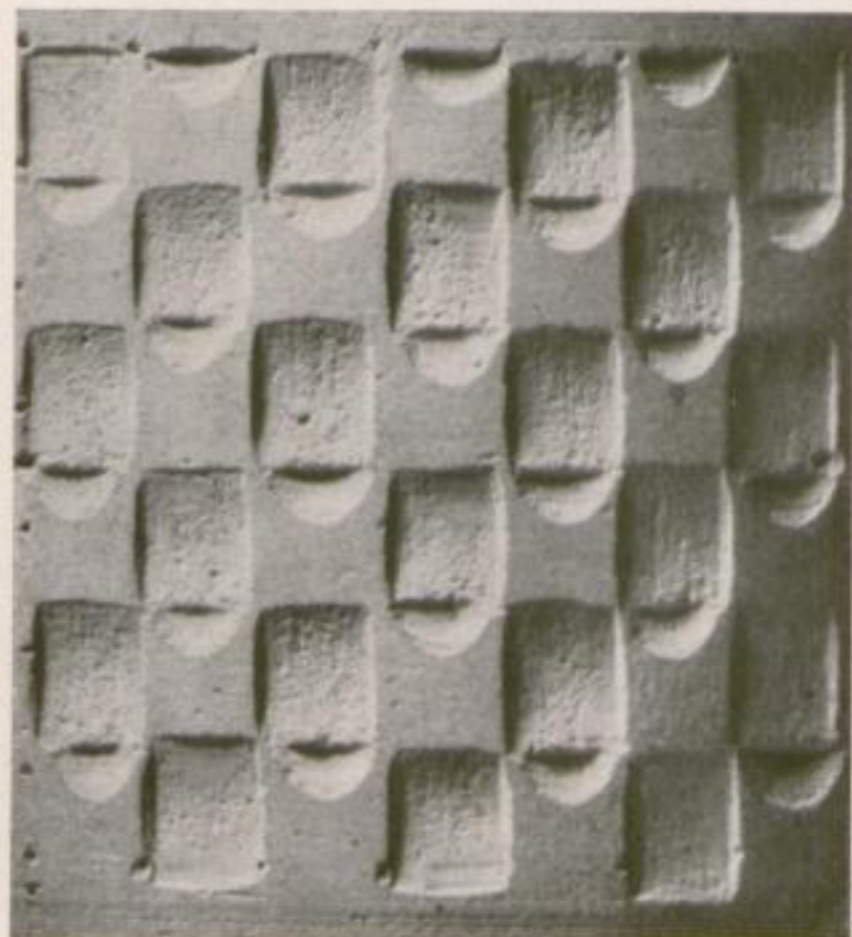


9



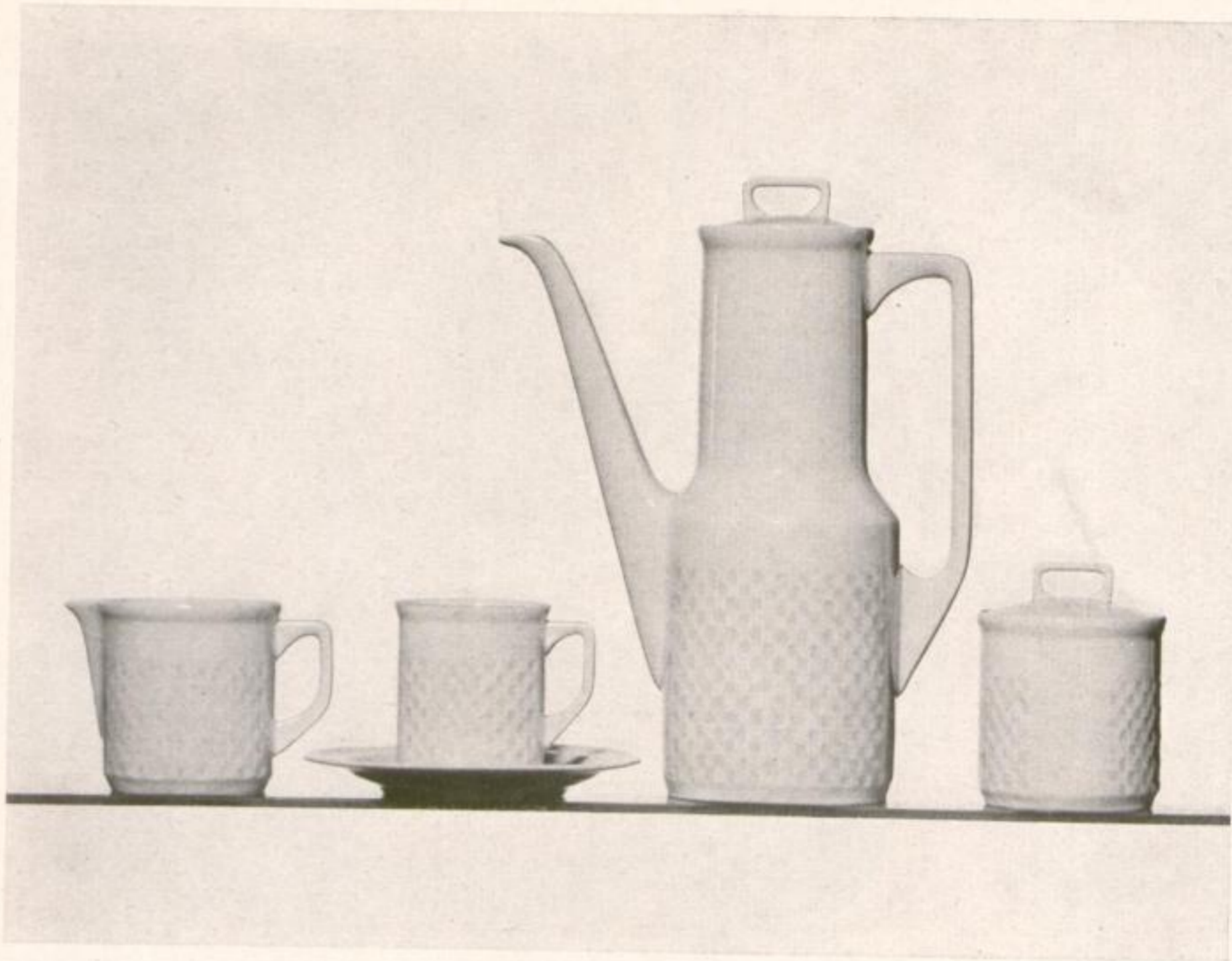
11

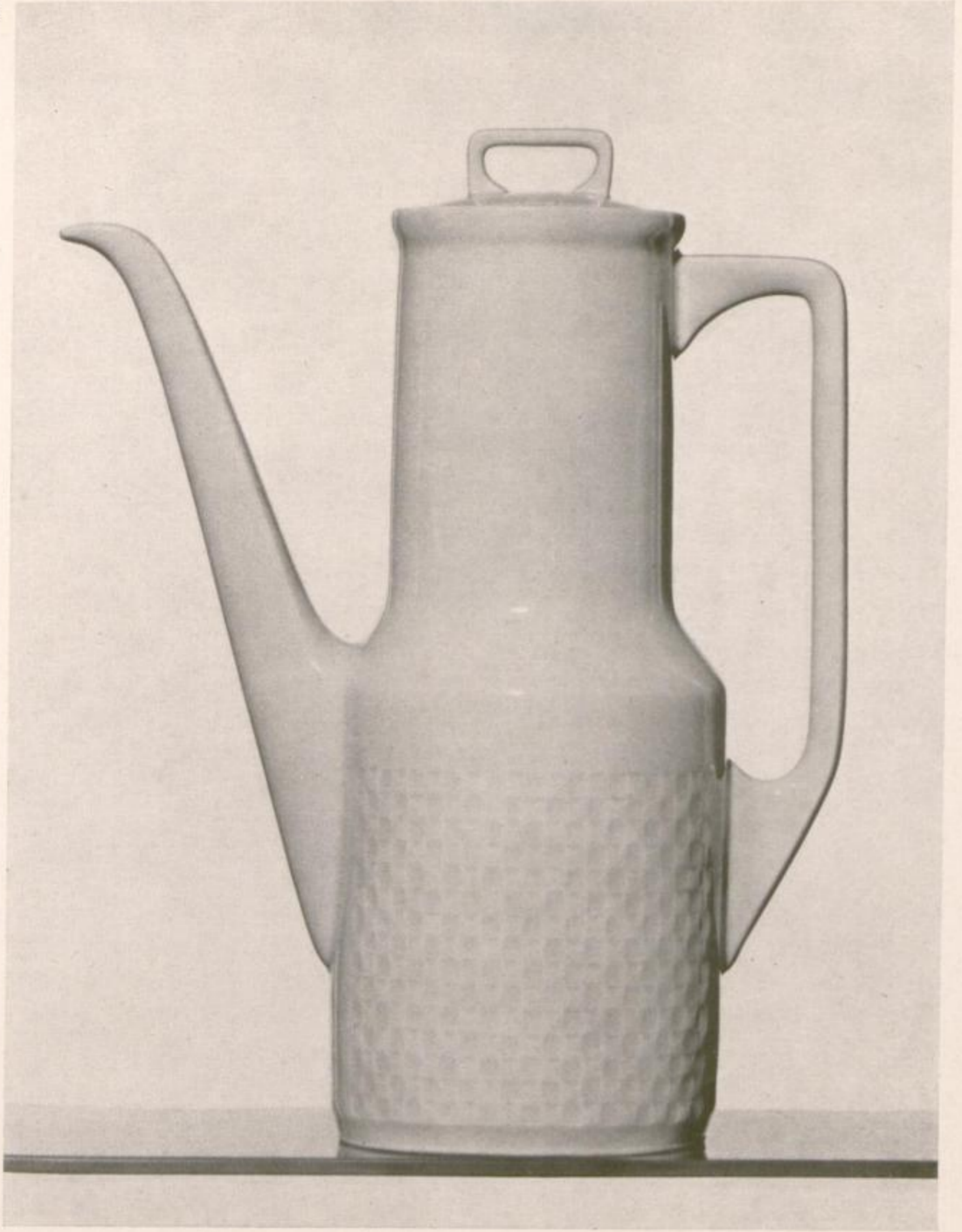
6.–10. Reliefskizzen  
 11. Tee-, Mokka- und Kaffeekanne  
 12. Ausgeführtes Relief



12

67





- 13. Mokkaservice
- 14. Kaffeeservice
- 15. Mokkakanne





## Bildnachweis

Archiv Council of Industrial Design, London (8)  
Atelje Sundahl AB, Nacka (2)  
Tadeusz Cissowski, Warschau (5)  
Jadwiga Debska, Otwok (1)  
Georg Eckelt, Berlin (7)  
E. Holmén, Stockholm (1)  
Henrik Hultgren, Bromma (1)  
G. Lászlo, Warschau (1)  
Erich Müller, Berlin (15)  
Pál-Nils Nilsson, Stockholm (2)  
Hilding Ohlson, Gustavsberg (2)  
Lennart Olson, Enskede (2)  
Studio Granath, Stockholm (1)  
Werkfoto: AB Orrefors Glasbruk, Orrefors (1)  
Werkfoto: Telefonaktiebolaget L M Ericsson,  
Stockholm (1)

---

Repros aus „form“ – Internationale Revue,  
Opladen (2)





