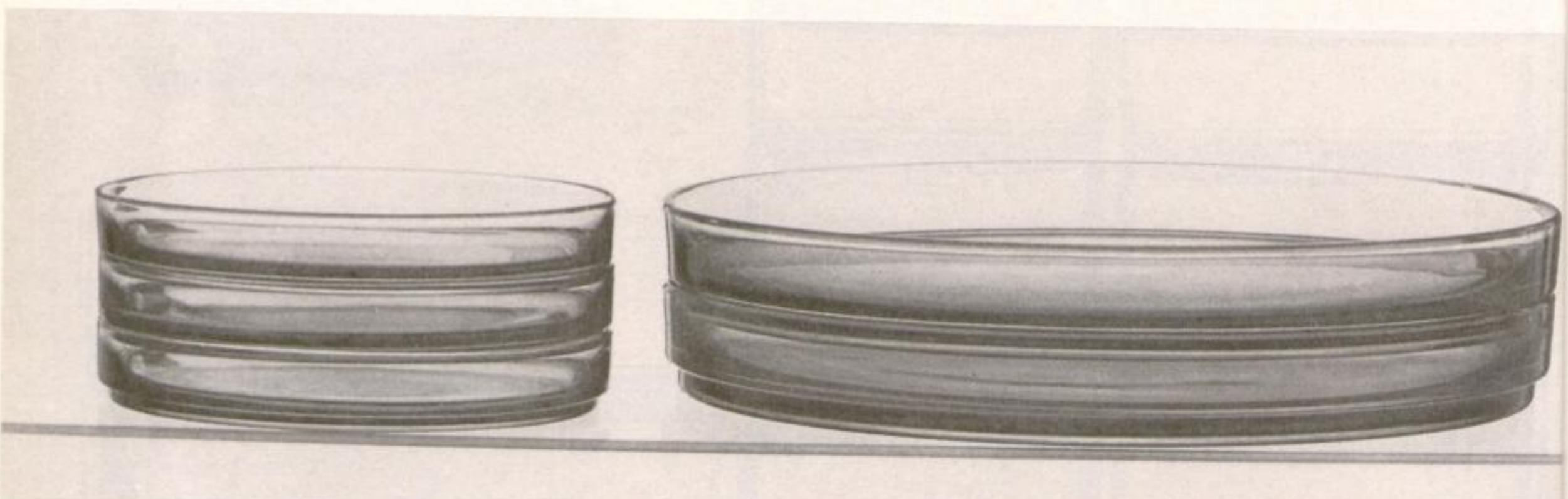


1

2



- 1
Schälchen, Dose, Teller ϕ 100 mm
- 2
Teller ϕ 160 mm, Teller ϕ 260 mm,
gestapelt
- 3
Schälchen ϕ 120 mm und ϕ 100 mm,
Teller ϕ 100 mm, gestapelt
- 4
Schälchen ϕ 100 mm und ϕ 120 mm,
gestapelt

möglichkeiten zu entsprechen. Dies sollte erreicht werden durch die Stapelbarkeit aller Gefäße gleichen Durchmessers und durch bedingte Stapelbarkeit von Gefäßen ungleicher Durchmesser. Das Stapeln der Gefäße in gefülltem Zustand zu ermöglichen war ein weiteres Vorhaben. Voraussetzung mußte eine normale Produktion sein, der wiederum die geringe Anzahl der Formen entsprechen sollte, um die Produktivität zu erhöhen und die Lagerhaltung zu vereinfachen. Es konnte bewiesen werden, daß die Lösung einer derart zweckgebundenen Aufgabe trotz aller Sachlichkeit nicht nur formal, sondern auch ästhetisch befriedigend vollzogen werden kann.

Die vorgesehene Funktion der Gefäße und die Technik der Produktion bedingen die fast zylindrischen Formen, deren geringe Konosität durch die notwendige Aushebeschräge beim Preßvorgang bestimmt ist.