

form+zweck

3'72

Fachzeitschrift für Gestaltung



Preis 5,- M

Inhalt

- 3
Essen morgen – aber wie?
- 6
Hans-Jürgen Falley
Typen und Varianten
- 10
Küchen für die Zukunft
- 18
Die Stellung des Textilgestalters
(Interview)
- 20
Roland Löffler, Wilfried Weiß
Beständiges Verhältnis zu TEXTIMA
- 22
Gerhard Mellendorf
Selbstbedienungsreihe für Gaststätten
- 25
Containerumschlagmittel
- 27
Neue Erzeugnisse
- 31
Angestellt oder freischaffend – eine Alternative?
(Interview)
- 36
Ekkehard Bartsch
Produktgestaltung und Schutzrecht
- 38
Herbert Müller, Wolfgang Scholz
Schutzrechtsverletzung durch Industrieformgestalter
- 40
Karl-Heinz Klingenburg
Das Besteck
- 43
Porträt: Erich Müller
- 45
Informationen
- 46
Bibliographie
- 47
Kommentare



Essen morgen – aber wie?

form+zweck: Wohlschmeckende Speisen zu verzehren, bereitet Genuß. Aber die Zubereitung der Speisen kostet Zeit und Kraft. Küchenarbeit verschlingt heute noch die meiste Zeit der Hausarbeit, und sie belastet die Hausfrau. Wäre es da nicht rationeller, die gesamte Speisung in den gesellschaftlichen Bereich zu verlegen, also quasi im Hotel wohnen und die Mahlzeiten in der Gaststätte einnehmen?

Der Ernährungswissenschaftler: Da es prinzipiell möglich ist, diese große Belastung durch Küchenarbeit derart zu verringern, daß sie nicht mehr als Belastung empfunden wird, sehe ich keinen Grund, die Funktionen der Speisenzubereitung und des Verzehrs aus der Wohnung herauszunehmen.

Der Formgestalter: Nein, eine solche Lösung halte ich nicht für günstig. Sicher wird die Bedeutung der gesellschaftlichen Speisung zunehmen, z. B. durch die wachsende Anzahl berufstätiger Frauen. Aber das gemeinsame Kochen und Brutzeln, das Ausprobieren neuer Rezepte in der eigenen Küche ist eine Möglichkeit schöpferischer Tätigkeit, die wir uns nicht nehmen lassen sollten.

Und es geht doch auch nicht um Rationalisierung im Bereich der Konsumtion – das wären die Mahlzeiten selbst, das ungezwungene, familiäre Zusammensein –, sondern im Bereich der Produktion, d. h. der Produktion von Lebensmitteln vom Rohzustand bis zu sofort verwendbaren, industriell vorgefertigten Komponenten.

Der Entwicklungsingenieur: Die Speiseneinnahme ausschließlich im gesellschaftlichen Bereich wird meines



Erachtens wegen der Vielzahl individueller Bedürfnisse kaum zu realisieren sein oder nur mit einem riesigen Aufwand und hohen Kosten. Bei der Vielzahl der Bedürfnisse denke ich nicht einmal an geschmackliche Unterschiede, sondern z. B. an Kinder verschiedenen Alters oder Kranke, die eine bestimmte Diät benötigen.

Rationalisierung bedeutet ja immer Produktion in hoher Stückzahl. Eine solche hohe Stückzahl ist nur im Bereich der Vorfertigung von Speisen und Speisekomponenten möglich, die dann im individuellen Haushalt unterschiedlich zusammengestellt, variiert und gewürzt werden können.

form+zweck: Wenn die Haushaltsküche in absehbarer Zeit in der individuellen Wohnung bleibt, ist es unsere gesellschaftliche Aufgabe, die Küchenarbeit zu verkürzen und zu erleichtern, um vor allem die Frau physisch und sozial wirklich zu entlasten. Wie wird das konkret vor sich gehen?

Der Ernährungswissenschaftler: Gegenwärtig nimmt die Speisenzubereitung 32,7% und das Einkaufen 12,6% der Hausarbeit ein. Umgerechnet sind dies durchschnittlich nicht weniger als 2½ Stunden täglich. Wenn wir bei einem Schnitzel den Weg vom Einkauf bis zum Verzehr betrachten, wird uns der große Zeit-, Arbeits- und Geräteaufwand klar, der heute noch dafür investiert werden muß. Wir verwenden sieben Geschirrtteile vom Dressieren mit dem Holzklopfer auf dem Küchenbrett, über die Panade auf drei Tellern in der Reihenfolge Mehl, Ei und Semmelmehl bis zum Braten in der Pfanne und schließlich bis zum Anrichten und Verzehren auf und von einem Teller. Wir brauchen also die

radikale Veränderung dieser Tätigkeiten: anstelle des täglichen Einkaufens mit Warte- und Anstehzeiten ein Warenbestell- und Liefersystem und anstelle der bisherigen Speisenzubereitung aus Rohprodukten industriell vorbereitete und vorgegarte Speisenkomponenten, die nur noch das Zusammenstellen, Würzen, ein kurzes Garen und anschließendes Garnieren übriglassen. Der Zeitverbrauch für das Anrichten eines Gerichts für 4 Personen wird sich dann auf 15 Minuten reduzieren. Die Nahrungsgüter- und Landwirtschaft wird eine große und abwechslungsreiche Palette vorgefertigter Lebensmittel anbieten, z. B.: Instant-Produkte, die in der Tasse, auf dem Teller oder gleich im Kompottschälchen angerichtet werden können; vorbehandelte, thermopetisch aufbereitete Hülsenfrüchte pur oder als Komponenten mit Kartoffeln, Gemüse, Fleisch, Wurst oder Speck; volkstümliche oder besondere Suppen und Eintöpfe als Gefrier- oder Trockenkonserve; koch-, brat-, dünst- oder grillfertiges Fleisch (z. B. gefüllte und gewickelte Rouladen, gewürzte und panierte Schnitzel oder Koteletts); ein breites Sortiment an topffertigem Gemüse, das bereits geputzt, gewürfelt, geschnitten oder geraspelt ist als Gefrierkonserve oder gefriergetrocknete Konserve.

Der Entwicklungsingenieur: Heute wird in der Küche tatsächlich noch wie in einer Manufaktur mit sehr geringer Arbeitsproduktivität gearbeitet. Die bisherigen Bemühungen der Haushaltstechnik haben aber ganz unmittelbare Grenzen. Durch die Entwicklung und den Einsatz von Küchenmaschinen haben wir im wesentlichen



nur den Kraftaufwand der Arbeiten verringert, kaum aber zeitliche Verkürzungen erreicht. Die Küchenmaschine KM 8 beispielsweise nimmt der Hausfrau viele Arbeiten, wie Kuchenteig rühren, Gemüse zerschneiden und Kaffee mahlen, ab, erfordert dafür aber durch Aufstellen, Reinigen und Wegstellen zusätzlich Zeit.

Der neue Geschirrspülautomat bringt unserer Meinung nach eine effektive Erleichterung. Geschirr muß mindestens einmal am Tag abgewaschen werden. Diese Arbeit wird durch den Automaten auf Einordnen des Geschirrs und Einstellen eines Programms reduziert. Zur nächsten Mahlzeit kann das trockene Geschirr entnommen und wieder benutzt werden.

Die entscheidende Veränderung kann aber erst die industrielle Vorfertigung der Speisen bringen, wodurch in der Vorbereitungsphase ganze Arbeitsgänge wegfal-

len und eine zeitliche Verkürzung eintritt. Dann werden nicht mehr nur die Frau, sondern auch die anderen Familienmitglieder diese Arbeit gern übernehmen. Kochen wird zum Hobby.

Der Formgestalter: Die entscheidende Veränderung wird die bereits erwähnte Industrialisierung der Vorbereitungsphasen bringen, die eine neue Technologie der Küchenarbeit nach sich zieht. Eine solche sich abzeichnende Entwicklung darf von den Formgestaltern nicht unbeachtet bleiben. Mit der neuen Technologie wird die Küche neue Funktionen bekommen, alte werden nicht mehr gebraucht. Für die vorgegarten Speisen wird sich z. B. der alte Kochherd erübrigen, und an seine Stelle werden Schnellgargeräte treten, die auch das Braten, Grillen und Backen mit bewältigen.

form+zweck: Wenn uns zukünftige Technologien in der Speisenzubereitung die Möglichkeit geben, die Speisen schnell, ohne daß sich dabei viel Dunst und Wrasen bildet, mit wenig zusätzlichem Geschirr anzurichten, entfällt doch auch die Notwendigkeit des abgeschlossenen Raumes wie der heutigen Küche mit Entlüftung, geeigneten Oberflächen bei Möbeln und Details und entsprechendem Fußbodenbelag. Es bestünde dann die Möglichkeit der Integrierung in den Wohnraum.

Der Architekt: Die gegenwärtige Wohnsituation gestattet nur eine bedingte Integrierung, also etwa die Verbindung zwischen Küche und Wohnraum über eine Durchreiche. Diese Verbindung kann aber, wenn es gewünscht wird, durch einen Vorhang oder ähnliches unterbrochen werden, so daß eine gewisse Unordnung in der Küche die Wohnatmosphäre im angrenzenden Raum nicht beeinträchtigt. Eine völlige Integrierung, d. h., daß sich der Küchentrakt mitten im Wohnraum befindet, ist erst möglich, wenn unsere Wohnraumverhältnisse günstiger sind, wenn also in einer Wohnung, in der heute vier Menschen wohnen müssen, nur noch zwei zu leben brauchen. Diese zwei hätten dann je einen abgetrennten Raum für sich und einen Gemeinschaftsraum, in dem u. a. die gemeinsamen Mahlzeiten eingenommen werden und in dem auch Gäste empfangen und bewirtet werden können. Nach der Mahlzeit brauchte nicht sofort aufgeräumt zu werden, da in demselben Raum noch



andere Zentren und in der Wohnung noch andere Räume zur Verfügung stehen.

Der Entwicklungsingenieur: Unsere gegenwärtigen Neubauküchen mit einer Grundfläche von 6 m² für eine

3- bis 4köpfige Familie gestatten nicht den Einbau z. B. des Geschirrspülautomaten als zusätzliches Gerät zur Grundausstattung. Wir beobachten den internationalen Trend, der große Küchen mit 10 bis 12 m² bevorzugt, in denen Platz für gemeinsame Vorbereitung und für die Mahlzeit ist. Das halten wir für sehr wichtig. Versuche der völligen Integrierung in den Wohnraum sind bekannt, wir kennen aber bisher keine günstigen Lösungen.

Der Formgestalter: Ich akzeptiere die gegenwärtige Möglichkeit der Küche mit Durchreiche. Da sich bei der



vorgeschlagenen Technologie die Vorbereitungszeit auf maximal 15 Minuten verkürzt wird, ist sie von einer Person ohne zeitliche oder soziale Überbelastung zu absolvieren. Wenn eine Durchreiche mit anschließendem Eßplatz vorhanden ist, entfallen außerdem Transportaktivitäten.

Generell ist auch die völlige Integrierung eines Küchenkerns in den Wohnraum vorstellbar. Wahrscheinlich wird das wegen der Bedingung einer flexiblen Installation in den gegenwärtigen Wohntypen nicht möglich sein. Das bedeutet aber nicht, daß es überhaupt nicht realisierbar ist.

■
Speiseneinnahme – Zubereitung – Rationalisierung der Küchenarbeit – Entwicklung der Küche – Einbeziehung in Wohnsituation

Typen und Varianten

Hans-Jürgen Falley

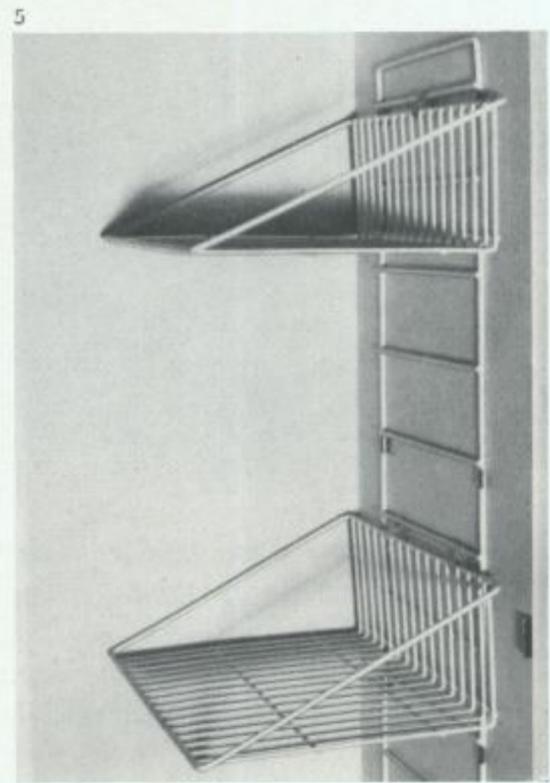
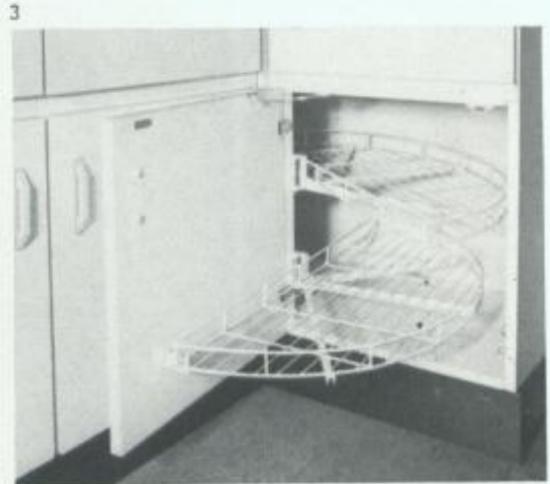
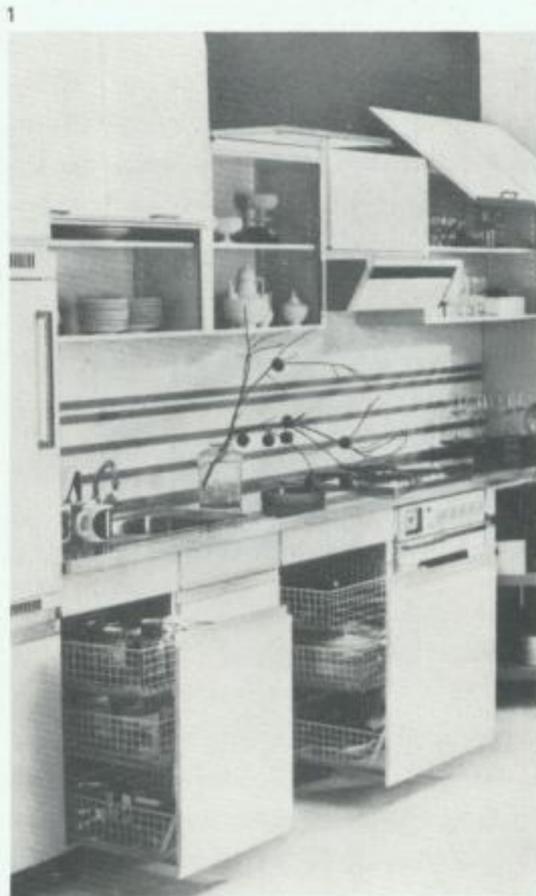
Die Entwicklung zum an- und aufbaufähigen Möbel hat sich im Verlauf der letzten Jahre wie im Wohnbereich so auch in der Küche endgültig durchgesetzt. Die über einige Jahrzehnte praktizierte Küchenausstattung mit sogenannten Garniturmöbeln ist Vergangenheit. International wurde die Entwicklung auf diesem Sektor von einer immer stärkeren Einbeziehung technischer Elemente und Geräte in die Küchenausstattung geprägt.

Der gesamte Küchenarbeitsbereich ist Gegenstand umfangreicher Untersuchungen geworden, die sich mit den notwendigen Arbeitsabläufen, Funktionen, ergonomischen Ermittlungen usw. beschäftigen. Sie dienen dazu, diesen Bereich in der Wohnung zugunsten der übrigen Wohnfunktionen so rationell wie möglich zu gestalten und ein Minimum an Zeit- und Arbeitsaufwand für die Hausfrau zu ermöglichen.

Als Ergebnis solcher Untersuchungen sind die international gültigen Empfehlungen über die wichtigsten Funktionsmaße bei Küchenausstattungen anzusehen,

wie z. B. Arbeitshöhen, verbindliche Tiefen für die Kombination mit technischen Geräten, Breitenraster zur optimalen Ausnutzung der Stellflächen. Die Gestaltung von Küchenmöbeln ist längst nicht mehr ohne die Abstimmung zu allen in diesen Bereich integrierten Industriezweigen möglich. Der internationale Trend ist auf komplexe Systemlösungen gerichtet, die dem Verbraucher über einen entsprechenden Service eine perfekte Küchenplanung gestatten. Ein wesentlicher Faktor dabei ist, daß nicht nur technisch und funktionell ausgefeilte Lösungen angestrebt werden, sondern die komplexe Entwicklung auch die ästhetische Durchbildung als durchgängige Formidee anstrebt.

Die nachfolgend angestellten Betrachtungen zu einigen Erzeugnissen unserer Möbelindustrie sollen nicht als Produktkritik einzelner Erzeugnisse verstanden werden. An ihnen soll hier nur der Versuch unternommen werden zu ermitteln, welchen Stand unsere Entwicklung auf diesem Gebiet hat. Für die sozialistische Gesellschaft



besteht die Aufgabe, durch entsprechende Lösungen die Frau von der Küchenarbeit zu entlasten. Die Gestalter tragen hier ein hohes Maß an Verantwortung. Ihre Aufgabe ist mit dem Programm des VIII. Parteitages und den darin ausgesprochenen Forderungen zur Konsumgüterproduktion deutlich formuliert worden.

Gegenwärtig stehen dem Verbraucher in der DDR acht Typen von Anbauküchen zur Verfügung. Die Funktionsbereiche innerhalb dieser einzelnen Modelle sind sehr unterschiedlich und ermöglichen nicht die optimale Ausstattung eines Küchenbereiches. Dadurch wird der Verbraucher gezwungen, seine Küche fast ausschließlich nach funktionellen Kriterien zu wählen, da Gestaltungsvarianten innerhalb eines Typs nicht üblich sind. Die Gestaltungsvarianten bei den verschiedenen Typen sind andererseits wenig gravierend und erstrecken sich auf Sockelhöhen, Schubkasten und Blendhöhen sowie Griff-elemente. Eine Unterscheidung der einzelnen Modelle durch Struktur, Form und Farbe ist nicht festzustellen.

1/2 Nach oben zu öffnende Frontflächen gestatten freien Einblick in die Behältnisse und behindern in dieser Stellung die Hausfrau nicht in ihrer Bewegungsfreiheit. Frontal sich öffnende Vollauszüge sind übersichtlich und bieten einen besseren Bedienungskomfort.

3 Möglichkeit zur rationellen Nutzung bei Eckschränken.

4 Herausziehbare Roste und Tableaus gestatten leichte Übersicht und Entnahme von Vorräten.

5 Verstellbare Konsolen gestatten eine weitgehende individuelle Ausnutzung des Schrankraumes.

6 Schubkasten aus Kunststoff mit ausgeformten Besteckkassetten.

Dieses Bild wird noch verstärkt durch die notwendigen, einheitlich nach TGL festgelegten Maßsysteme.

Die allgemein verwendete Materialgrundlage und Technologie engt verständlicherweise die Struktur-erscheinungen der Behältnisse ein. Unverständlich dagegen sind – ausgenommen Modell RATIOMAT 75 – unzureichende Breitenmaße der Typenelemente. Das zu-meist angetroffene Breitenraster von 500 mm ist ungenügend und gestattet nicht die maximale Ausnutzung der Stellflächen.

Ungenügend und hinter der internationalen Entwicklung zurückgeblieben ist auch die funktionelle Auslegung der Elemente und deren Details.

Die „Standardtür-lösung“ an allen vorhandenen Modellen ist eben nicht für alle Funktionen geeignet, ja schränkt sie sogar teilweise ein. Durch einen Öffnungswinkel von 90° reichen die Türen weit in den Raum und hindern die Bewegungsfreiheit und Übersichtlichkeit, schränken damit also den Gebrauchswert der Behältnisse.

7/8 Formalistische und unfunktionelle Griffausbildung.

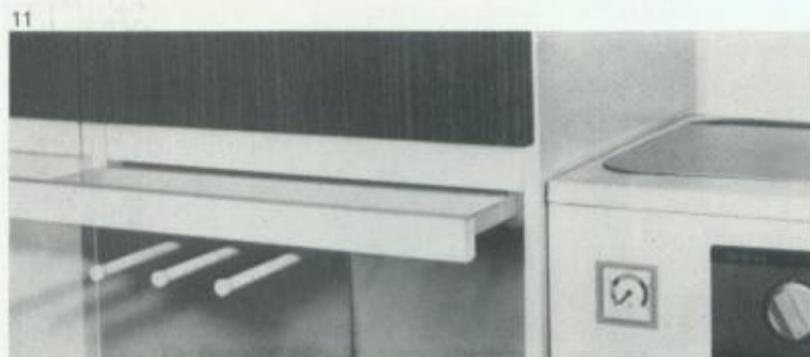
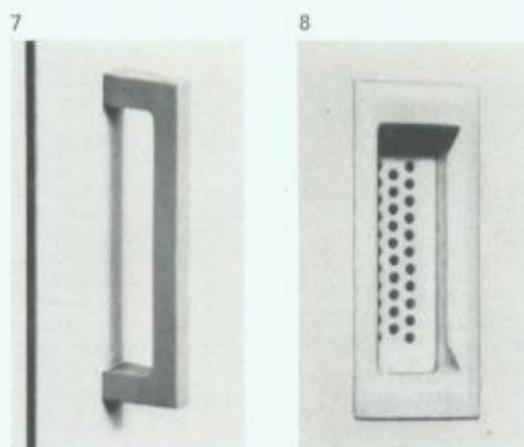
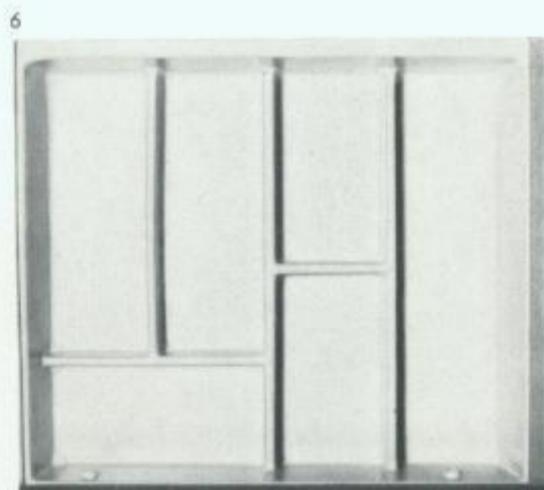
9 Primitive Griffnut in der Unterkante des Schubkasten-vorderstückes, raue und scharfkantige Oberfläche.

Staubschlieren auf dem Plastikasten, da Material ungenügend antistatisch ausgerüstet ist.

10 Luftfilterhaube hängt bei Typ RATIOMAT 75 zu tief.

Kontrolle des hinten stehenden Kochgutes ist nur unter Schwierigkeiten möglich.

11 Beispiel für die unkoordinierte Entwicklungsarbeit bei Möbeln und Großgeräten. Die Kleinwaschmaschine läßt sich bei keinem vorhandenen Küchentyp platzsparend unter-schieben.



nisse ein. Hier sind längst entsprechende Lösungen bekannt und werden seit Jahren praktiziert (Abb. 1, 2).

Zusätzliche Funktionselemente, wie Teleskopauszüge für Arbeits- und Imbißplatten sowie Schwerlastauszüge für Küchenmaschinen, Töpfe, Flaschen und Vorräte mit guter Übersichtsmöglichkeit, die zu Differenzierungsmöglichkeiten und zur Gebrauchswerterhöhung führen würden, fehlen bei den meisten Modellen. Trotz einiger guter Ansätze, wie z. B. Schwenkeinsatz bei Ecklösungen, Drahtkorbeinsätze und Tablett (Abb. 3, 4, 5, 6), ist die gesamte Innenausstattung der Behältnismöbel noch mangelhaft und zu schematisch, ja teilweise primitiv. Die Verstellbarkeit von Einlegeböden sowie deren technische und gestalterische Lösung sollte z. B. heute nicht mehr Gegenstand von Diskussionen sein; das sind Minimalforderungen. Im gleichen Zusammenhang sind verschiedene Beschläge zu erwähnen, welche an Primitivität der Handhabung und der formalen Ausbildung kaum zu überbieten sind (Abb. 7, 8, 9).

12/13 Fehlende Abstimmung von Gestaltungskonzeptionen zwischen den einzelnen Industriezweigen führte zu schlechter Gestaltqualität solcher Ensembles. Maßliche Einordnung ist nur formal gehandhabt. Die Gerätetiefe der Waschmaschinen beträgt zwar 600 mm wie bei den Küchenteilen, aber durch die an der Rückseite installierte Schlauchaufnahme springt das Gerät um dieses Maß hervor.

14 Vollauszug für Küchenmaschine und Geräte. Ähnliche Funktionslösungen für Töpfe, Pfannen, Flaschen und Nahrungsmittel, aber mit besserer Übersichtlichkeit, wäre wünschenswert.

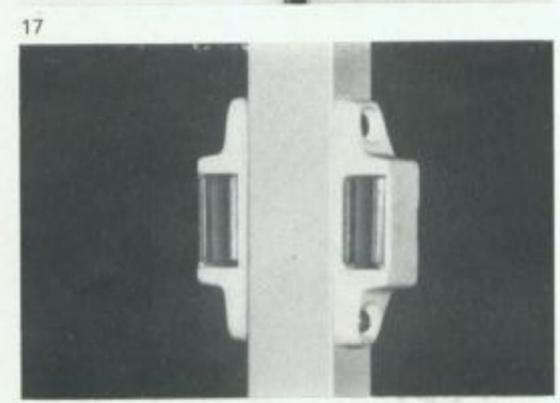
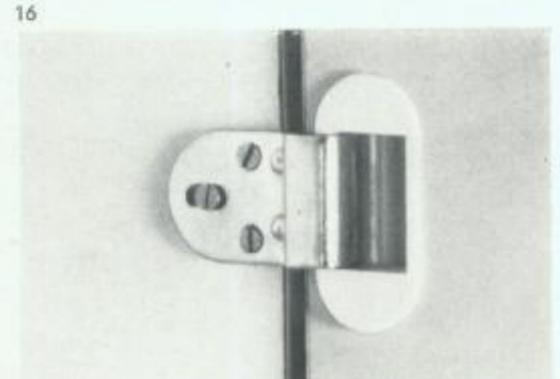
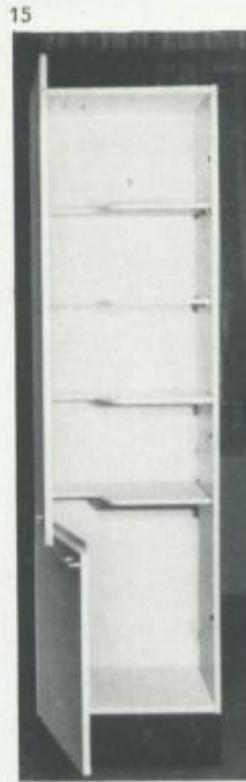
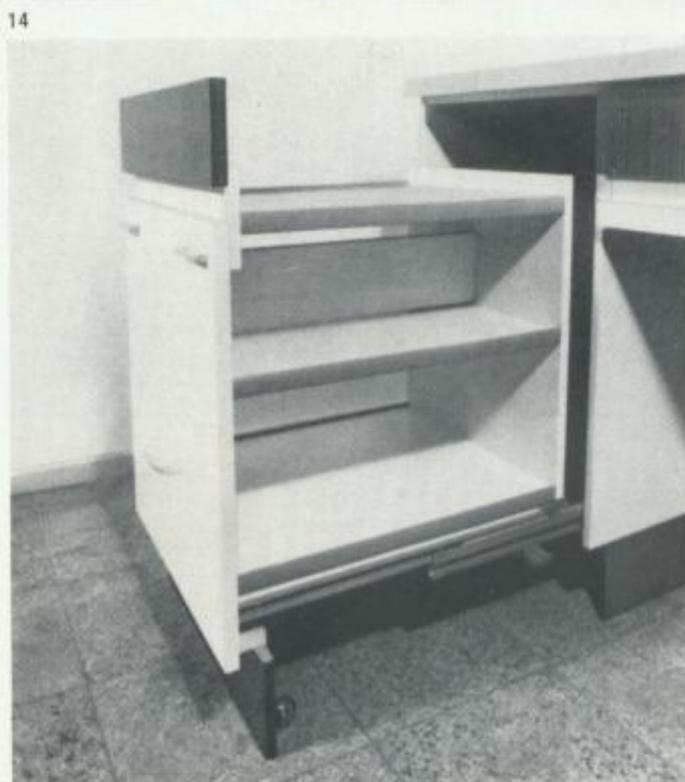
Ein wesentlicher Mangel aller vorhandenen Modelle ist die fehlende Koordinierung aller der Industriezweige, deren Produkte Bestandteil des kompletten Ensembles sind. Die Abstimmung ist meist nur einseitig nachlaufend und führt zu oberflächlich formaler Angleichung mit mangelnder Gestaltqualität. Diese Erscheinung wird bei Komplettierung mit den einzelnen Großgeräten, wie Herd, Kühlschrank, Waschmaschine, Geschirrspüler usw., deutlich (Abb. 10, 11, 12, 13).

Die Gleichförmigkeit und Undifferenziertheit der Küchenmodelle wird durch die mangelhafte Oberflächen- bzw. Farbgestaltung noch unterstrichen. Die Palette reicht einheitlich von Hellgrau bei Fronten und Korpusen bis Anthrazit und Schwarz bei Griffelementen und Sockelpartien. Geringe Ansätze zur farbigen Gestaltung sind bei Schubkastenvorderstücken und Blenden erkennbar, wirken aber oft unmotiviert und aufgesetzt. Vom verantwortlichen Gestalter offenbar nicht gewollt, aber durch mangelnde Autorenkontrolle ermög-

15 Raumausnutzung solcher Behältnisse ist zu schematisch und unbefriedigend.

16 Scharnier entspricht funktionell und gestalterisch längst nicht mehr den Anforderungen in dieser Preisklasse.

17 Gestaltung der Zuhaltmagneten ist unzureichend.



lichte „Farbigkeit“ bringt es bis auf sieben verschiedene Oberflächen und Materialien an einem Element eines Typensatzes.

Anhand dieser wenigen Beispiele ist eindeutig abzuleiten, daß der Entwicklungsstand bei Ausstattungselementen für den Küchenbereich in der DDR kein internationales Niveau erreicht. Eine Vielzahl an Modellen mit gleichen Abmessungen, gleichen Funktionen und undifferenzierter Gestaltung in einer Preisgruppe genügt nicht den Anforderungen qualitäts- und konsumgerechter Versorgung unserer Bevölkerung. Eine geringere Anzahl von Modellen mit größerer Variabilität in Funktion und Gestaltung wäre weitaus effektiver nicht nur für den Verbraucher, sondern auch für die industrielle Produktion. Auf der Grundlage der vorhandenen Materialbasis sind längst noch nicht alle Möglichkeiten ausgeschöpft. Die Aufgabe, die an den Gestalter gestellt ist, kann jedoch nur gelöst werden, wenn er sich in seinem Verantwortungsbereich als Vertreter des poten-

tiellen Kunden begreift. Das bedeutet, daß er schon bei der Aufgabenstellung interdisziplinär mitarbeiten muß. Ohne Einbeziehung aller wichtigen Teilbereiche und ohne die Koordinierung und Delegation der anstehenden Probleme ist die Aufgabe, durchgängige Systeme mit hoher Qualität in Funktion und Gestaltung zu schaffen, nicht lösbar. Die Verantwortlichkeit der Gestalter darf eben nicht an der Stelle enden, wo das Produkt das Reißbrett verläßt, sondern erst, wenn es auf dem Weg zum Verbraucher die Produktionsstätte verläßt.

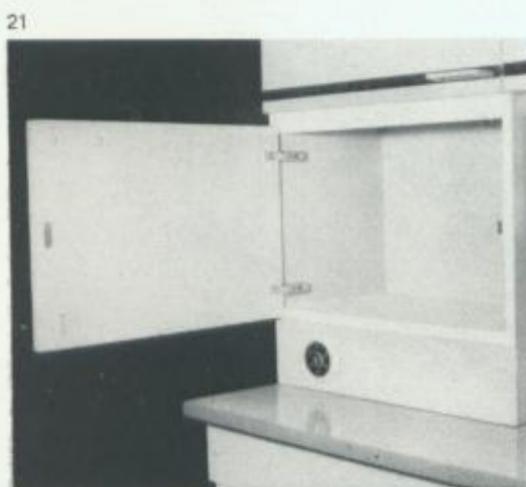
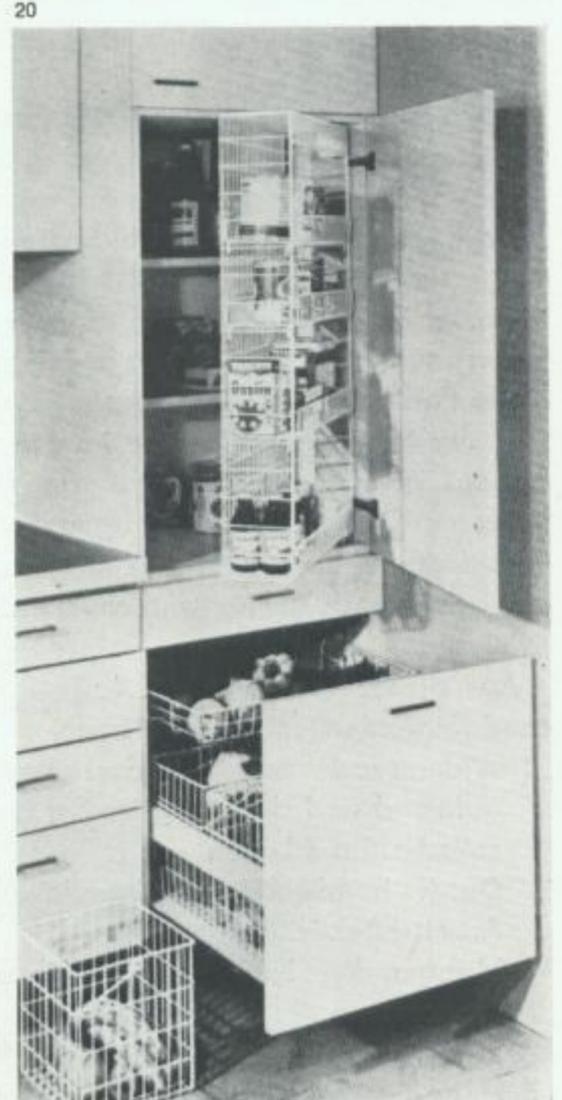
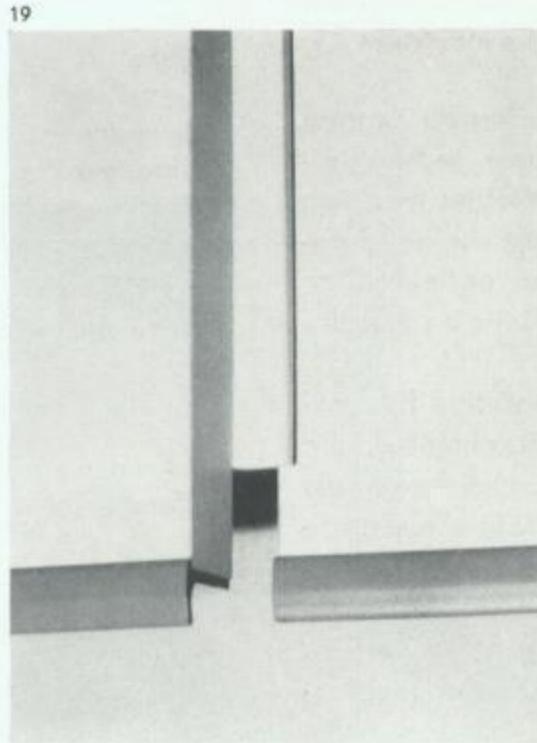
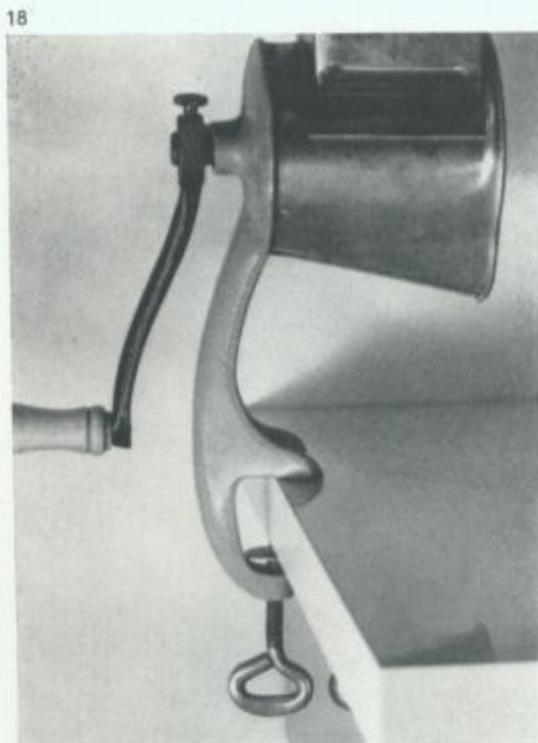
■ **Küche – Ausstattung – Gestaltungsvarianten – Typen – Gebrauchswerterhöhung**

18 *Zu geringer Blattunterstand der Arbeitsplatte für die Befestigung solcher Geräte.*

19 *Schlagleiste verhindert bei doppeltürigen Schrankteilen das voneinander unabhängige Öffnen der Türen.*

20 *Der Schwenkeinsatz aus kunststoffummanteltem Stahldraht ist eine Möglichkeit zur rationellen Auslastung bei 600 mm tiefen Behältnissen mit guter Übersichtlichkeit.*

21/22 *Einbeziehung eines Kurzzeitweckers wird zur Effekthascherei in der Gestaltung und führt obendrein zu Verlust an Stauraum.*



Küchen für die Zukunft

Studienarbeiten, Kunsthochschule Berlin, 4. Studienjahr,
 Fachrichtung Formgestaltung
 verantwortlicher Dozent: Erich John
 technisch-wissenschaftliche Beratung: Alfred Hückler

Die Herstellung und Zubereitung unserer Nahrung ist an technologische Prozesse gebunden, die mit der Erzeugung beginnen und mit dem Verzehr und der Beseitigung der entstehenden Abfälle abgeschlossen werden. Ein bestimmter Teil dieser Prozesse wird im Haushalt vorgenommen.

Die Vor- und Zubereitung der Nahrung im Haushalt erfolgte bislang durch eine handwerkliche Produktionsweise (erste technologische Grundrichtung), die folgendermaßen charakterisiert ist:

Die Nahrung wird aus Rohprodukten in voll handwerklicher Produktionsweise mit natürlich begrenzter Arbeitseffektivität in der Haushaltsküche zubereitet. Sie ist individuell stark variationsfähig und in ihrer Qualität von einer entsprechenden Qualifizierung der Hausfrau abhängig. Sie ist sehr arbeitsaufwendig, kann aber bei hohem Arbeitszeit- und Geräteaufwand eine hohe EK-kultur ermöglichen.

Die bisherigen Küchen- und Küchenmöbelentwicklungen basieren auf der Rationalisierung dieser technologischen Grundrichtung. Das auf diesem Gebiet erreichte internationale Niveau kann nicht mehr entscheidend gesteigert werden, ohne gleichzeitig einen bedeutenden ökonomischen Aufwand bzw. auch ein Mehr an Auseinanderbauen und Reinigen zu bewirken.

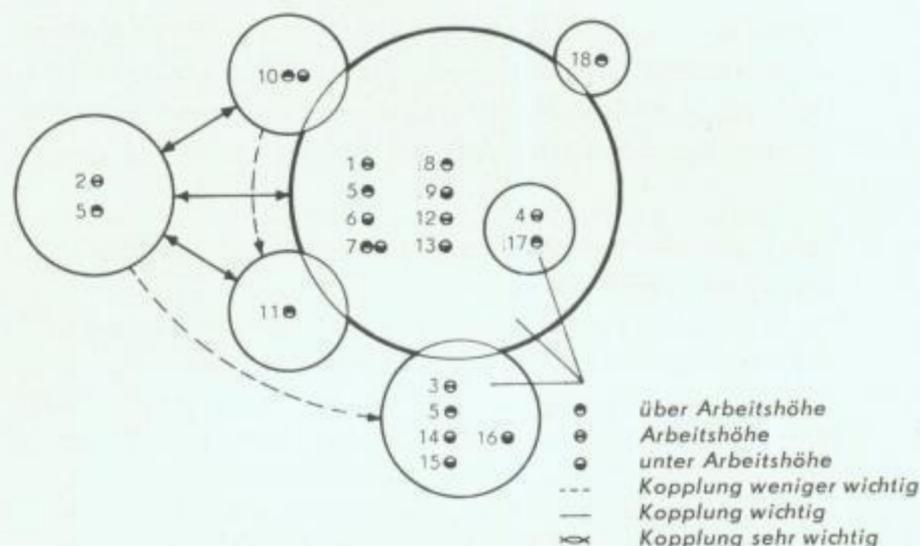
Am Ende dieser Entwicklung steht die völlige Integration der technischen Geräte in das Küchenmöbel, die Anbau- oder Ratioküche, wie sie sich uns heute als moderne Küche darstellt. Prognostisch läßt diese technologische Grundrichtung keine entscheidende Steigerung der Produktivität und volkswirtschaftlichen Effektivität zu.

Aus dieser Charakteristik lassen sich zusammenfassend folgende Defekte ableiten:

1. Widerspruch zwischen derzeitigem Küchenarbeitsaufwand und der Integrierung der Frau in das gesellschaftliche Leben
2. Durch handwerkliche Produktionsweise begrenzte Arbeitseffektivität
3. Mangelndes Informations-, Bestell- und Beschaffungssystem
4. Hoher Anteil an zeitaufwendigen Routinearbeiten
5. Hohe Transportintensitäten innerhalb der Küchenarbeit
6. Ungleiche Garzeiten
7. Unverwertbarkeit der Speisenabfälle

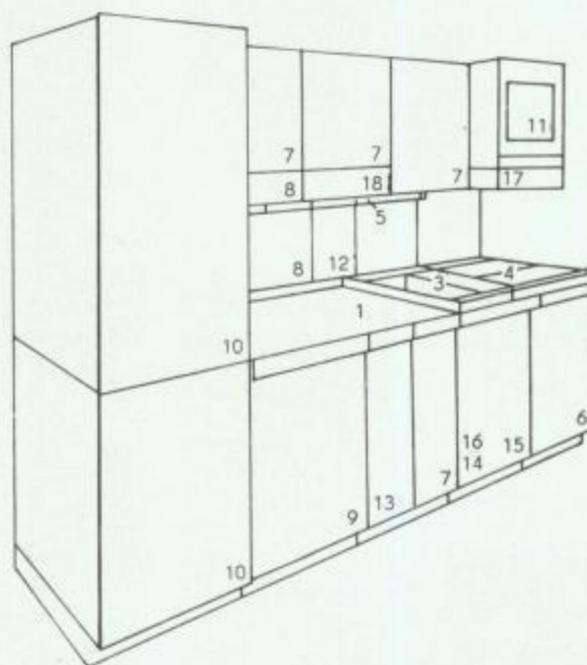
Fortsetzung Seite 15

Kopplung der Baugruppen und Baugruppenkomplexe



- | | |
|-------------------------|-----------------------------------|
| 1. Arbeitsfläche | 10. Kühlschrank |
| 2. Eßplatz | 11. Schnellgargerät |
| 3. Spüle | 12. Platz für Küchenmaschine |
| 4. Kochplatte | 13. Abfallspeicher |
| 5. Beleuchtung | 14. Speicher für Reinigungsmittel |
| 6. Geschirrspülautomat | 15. Heißwasserbereiter |
| 7. Geschirrspeicher | 16. Platz für Handtücher |
| 8. Werkzeugspeicher | 17. Wrasenabzug |
| 9. Lebensmittelspeicher | 18. Informationsteil |

Anordnung der Arbeitsstrecke



Küchenvariante 1 (Violetta Dilova)

Raumbedarf: 9 m² (Küche mit Eßplatz)

Eßplatz für 4–6 Personen

Rastermaß Modul 25/30

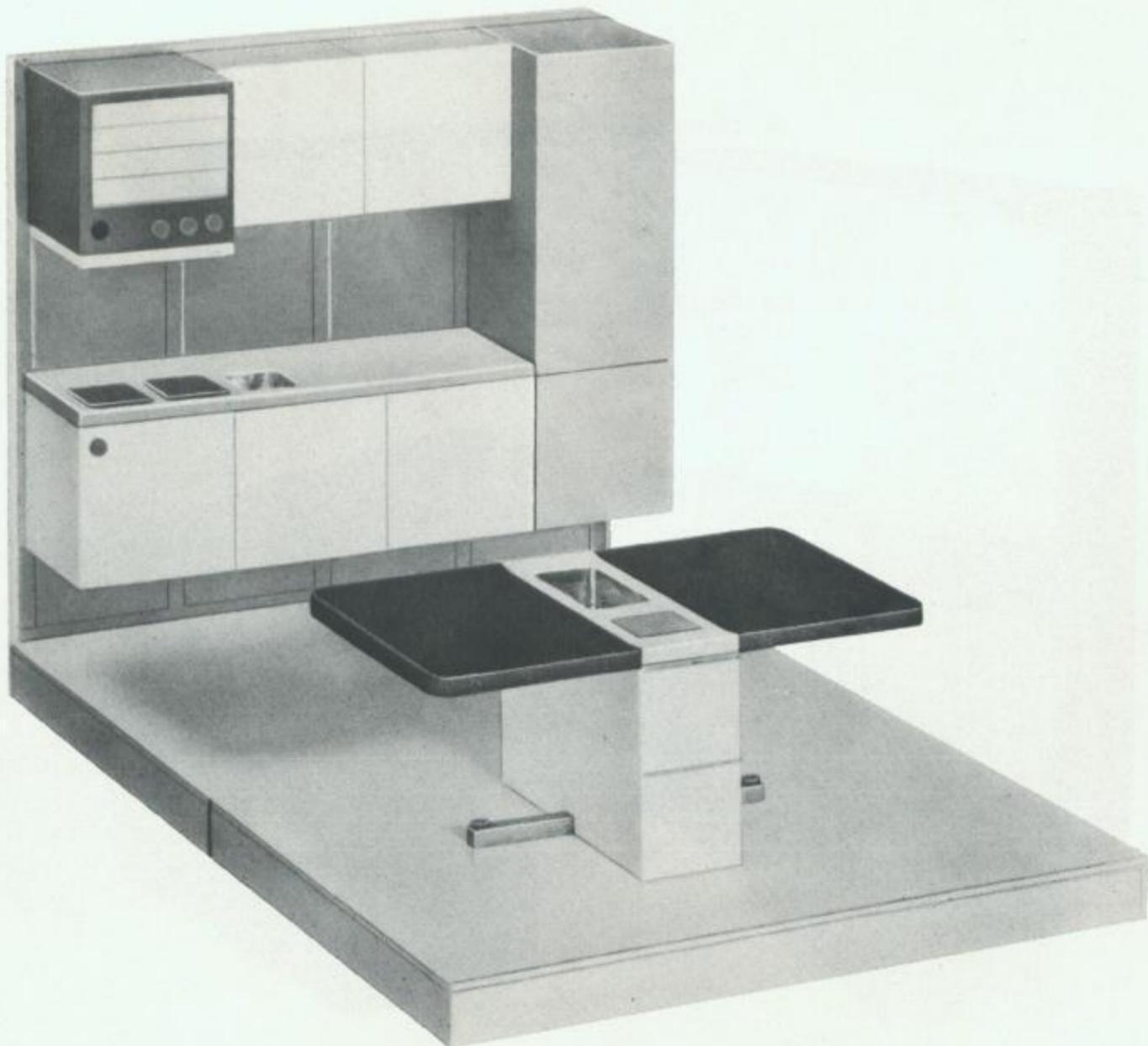
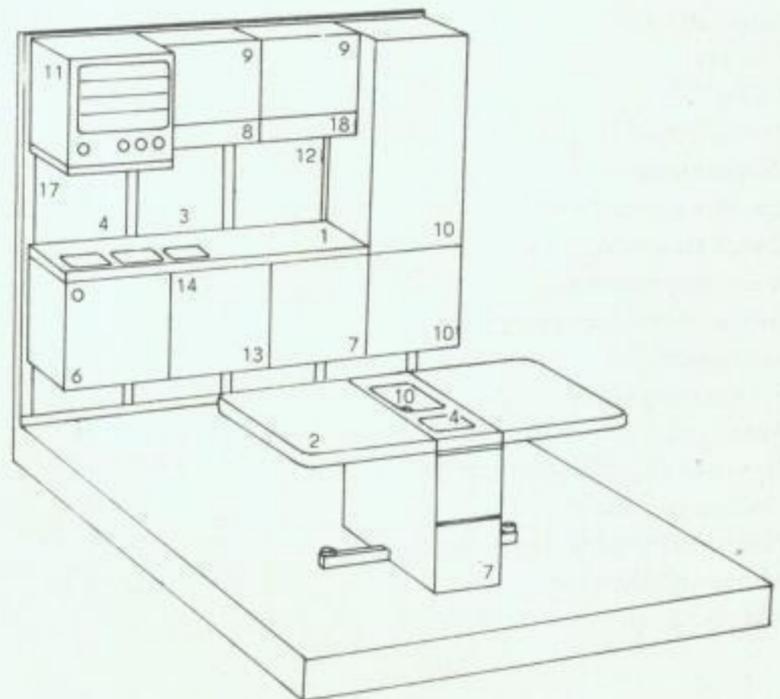
Nutzungsmöglichkeiten: Speisenzubereitung, Speiseneinnahme. Technologische Grundrichtung 2,3, bedingt 1.

Der Eßplatz ist ein transportabler, klappbarer Tisch mit Einheiten für Besteck und Geschirr, Kühlbox und Kochplatte u. a.

Diese Variante ist für alle Wohnbautypen vorgesehen, besonders aber für den nichtunterteilten Wohnraum (WBS 70, WBK Rostock). In allen Fällen ist ihre Stellung von der Lage des Installationskerns abhängig.

Die Küche ist als Baukasten konzipiert. Sie setzt sich aus verschiedenen Bauelementen zusammen, deren Anordnung variabel ist. Dadurch entsteht die Möglichkeit einer stufenweisen Einführung: Gargerät und Kühleinheit; Arbeitsfläche, Spüle und Kochplatte; Geschirrspülautomat; Eßtisch.

1. Arbeitsfläche
2. Eßplatz
3. Spüle
4. Kochplatte (2 x)
6. Geschirrspülautomat
7. Geschirrspeicher (2 x)
8. Werkzeugspeicher
9. Lebensmittelspeicher (2 x)
10. Kühleinheit (3 x)
11. Schnellgargerät
12. Platz für Küchenmaschine
13. Abfallspeicher
14. Speicher für Reinigungsmittel
17. Wrasenabzug
18. Informationsteil



Küchenvariante 2 (Bärbel Borchard/Rosemarie Elsner)

Raumbedarf: 10 m²

Eßplatz für maximal 6 Personen

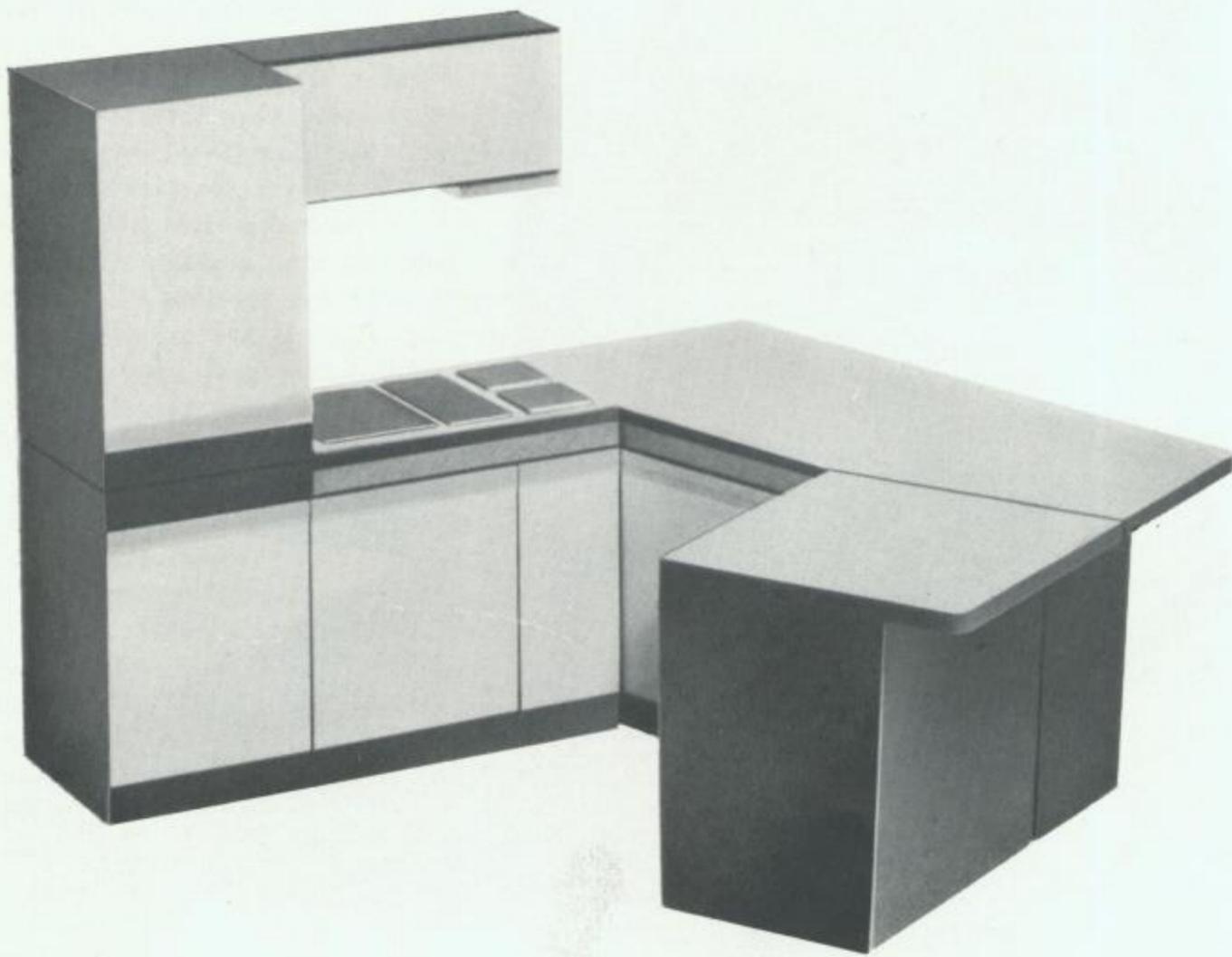
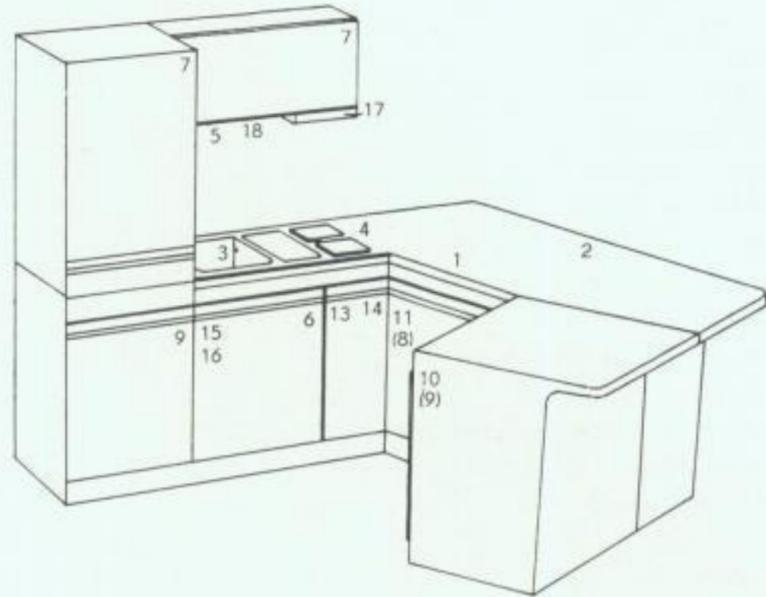
Rastermaß Modul 30

Nutzungsmöglichkeiten: Speisenzubereitung, Speiseaufnahme an der Eßbar. Technologische Grundrichtung 2 und 3.

Die Küche ist eine Art Eßbar und wird in den Wohnraum einbezogen (Bedingung: neue Wohnbautypen, z. B. WBS 70, WBK Rostock). Innerhalb der Küche hat die Hausfrau einen nach ergonomischen Gesichtspunkten günstigen Aktionsradius. Durch die spezielle Form der Eßbar sind 2 Speicher von 2 Seiten zu öffnen (Arbeits- und Eßseite).

Diese Küche ist nicht als Baukastensystem, sondern als Funktionseinheit, die sich aus verschiedenen Bauelementen zusammensetzt, gedacht. Die Anordnung der Bauelemente und ihre Reihenfolge ist nicht variabel.

1. Arbeitsfläche
2. Eßplatz
3. Spüle
4. Kochplatte
5. Beleuchtung
6. Geschirrspülautomat
7. Geschirrspeicher (2 x)
8. Werkzeugspeicher
9. Lebensmittelspeicher (2 x)
10. Kühltispeicher
11. Schnellgargerät
13. Abfallspeicher
14. Speicher für Reinigungsmittel
15. Heißwasserbereiter
16. Platz für Handtücher
17. Wrasenabzug
18. Informationsteil



Küchenvariante 3 (Jürgen Raudis)

Raumbedarf: 7 m²

Eßplatz für 4–5 Personen

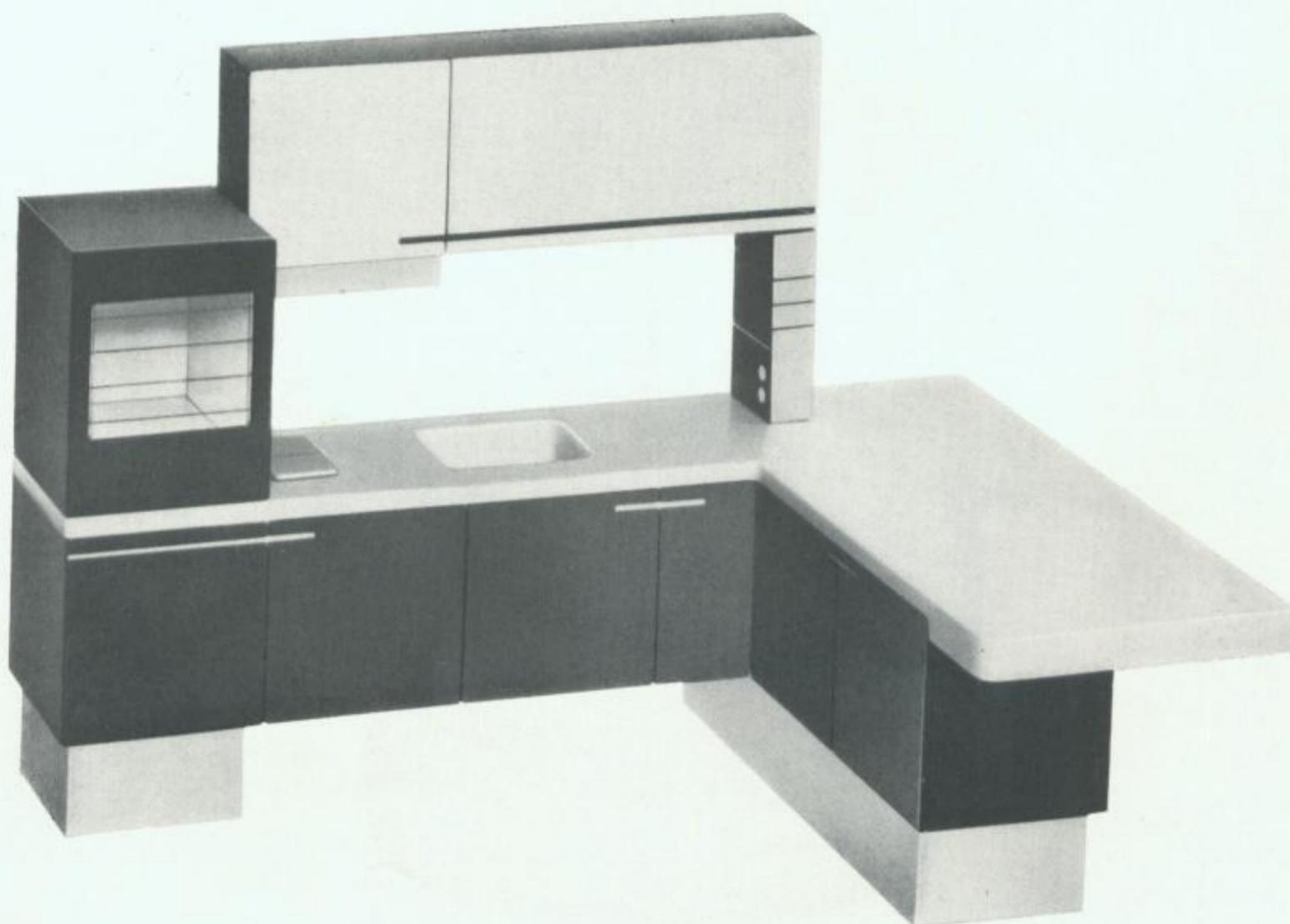
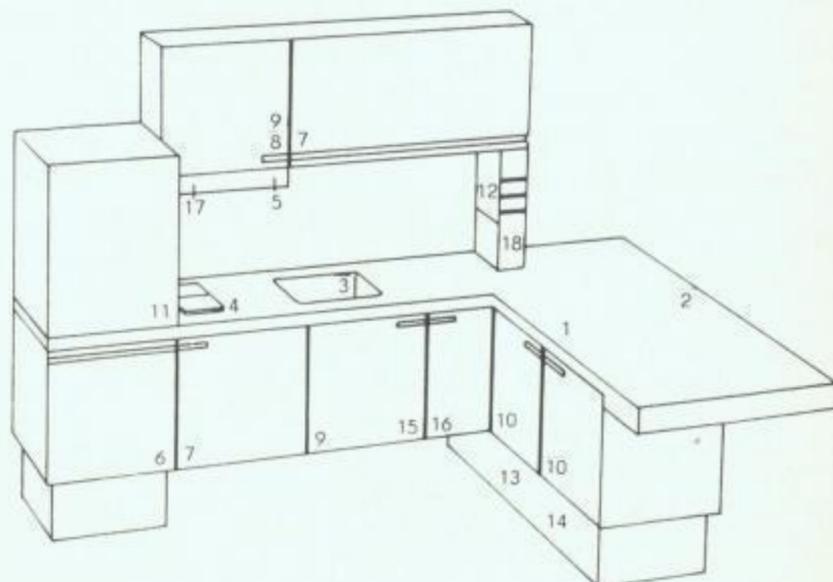
Rastermaß Modul 25

Nutzungsmöglichkeiten: Speisenzubereitung, Speiseneinnahme. Technologische Grundrichtung 1, 2, 3.

Um eine Anpaßbarkeit an die Altsituation zu ermöglichen, wurde eine Einstufenfertigung in vier verschiedenen Baugrößen gewählt.

Jede Variante stellt eine komplette Funktionseinheit dar. Sie wurde so gestaltet, daß sie auch in den Wohnraum integriert werden kann (z. B. WBS 70). In den Raum gestellt, gestattet sie einen beiderseitigen Zugang zu den Speichern (außer Kühlschrank) und Funktionseinheiten. Die Speichereinsätze lagern auf Schienen und sind nach beiden Seiten herausziehbar. Der Installationsanschluß erfolgt von der Stirnseite und wird unter den Speichern entlang geführt.

1. Arbeitsfläche
2. Eßplatz
3. Spüle
4. Kochplatte
5. Beleuchtung
6. Geschirrspülautomat
7. Geschirrspeicher (2 x)
8. Werkzeugspeicher
9. Lebensmittelspeicher (2 x)
10. Kühlschrank (2 x)
11. Schnellgargerät
12. Platz für Küchenmaschine
13. Abfallspeicher
14. Speicher für Reinigungsmittel
15. Heißwasserbereiter
16. Platz für Handtücher
17. Wrasenabzug
18. Informationsteil



Küchenvariante 4 (Gerd Sadzinski)

Raumbedarf: etwa 8 m² (mit Sitzmöglichkeiten und Bewegungsraum bei der Zubereitung)

EBplatz für 6 Personen

Rastermaß Modul 30

Nutzungsmöglichkeiten: Speisenzubereitung, Speiseneinnahme, Sitzgruppe (Spüle und Kochplatte sind abdeckbar).

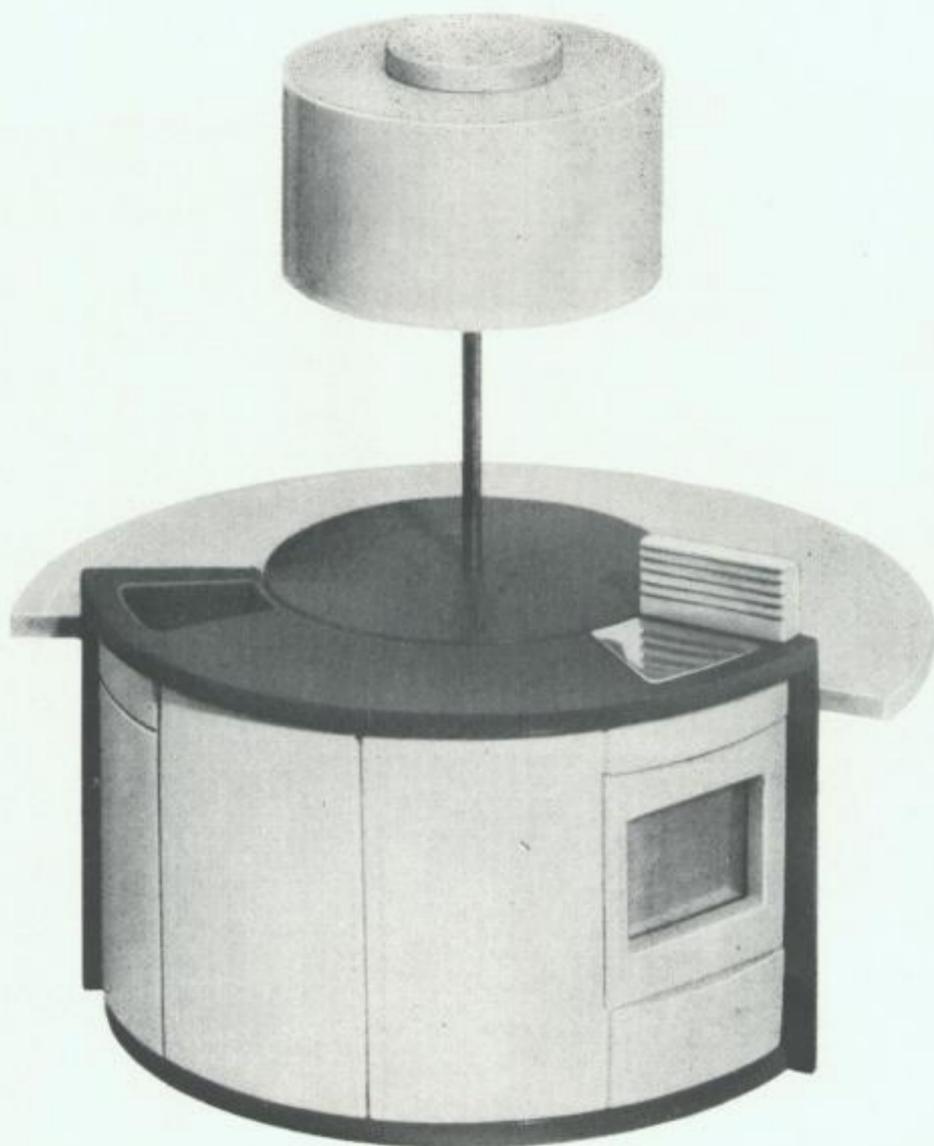
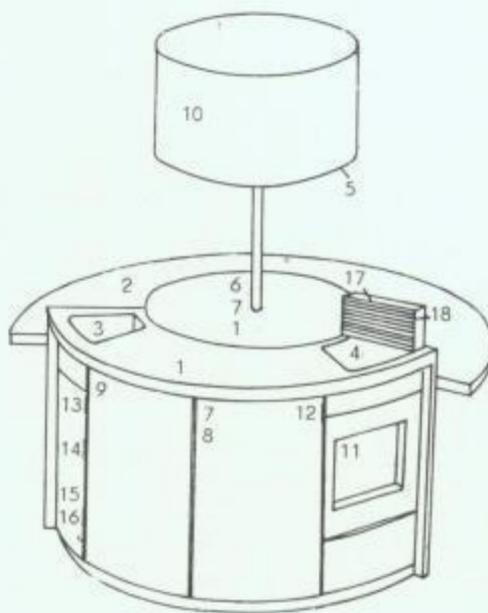
Technologische Grundrichtung 2 und 3.

Die Variante ist konzipiert für zukünftige Wohnbautypen: frei im Raum stehend, Installation wird durch den Boden abgeführt.

Geeignete Bauweise: Liftslap mit Hohlstrukturtragkörper als Decke-Boden-Konstruktion. Ein Absaugpumpensystem bewältigt den Ablauf über längere Strecken.

Durch Anschluß eines Installationsverbindungsteiles ist der Einbau der Küche nahe der herkömmlichen Naßstrecke im Raum möglich.

1. Arbeitsfläche (2 x)
2. EBplatz
3. Spüle
4. Kochplatte
5. Beleuchtung
6. Geschirrspülautomat
7. Geschirrspeicher
8. Werkzeugspeicher
9. Lebensmittelspeicher
10. Kühlschrank
11. Schnellgargerät
12. Platz für Küchenmaschine
13. Abfallspeicher
14. Speicher für Reinigungsmittel
15. Heißwasserbereiter
16. Platz für Handtücher
17. Wrasenabzug
18. Informationsteil



8. Hoher Qualifizierungsgrad der Hausfrau (bei ungenügender Qualifizierung ungenügende Qualität der Speisen)
9. Unnötiger Kosten- und Reinigungsaufwand für Werkzeuge und Geräte
10. Großer Raumbedarf (Werkzeuge – Hilfsmittel – Kleinspeicher)
11. Kurzfristige und einseitige Nutzung von Wohnraumvolumen

Die Herstellung und Zubereitung der Nahrung im Haushalt kann nur dann eine neue Qualität bekommen, wenn im Bereich der Nahrungsmittelproduktion und -verarbeitung, im Handel und in der Küchenmöbel- und -geräteproduktion Systemzusammenhänge geschaffen werden, z. B. Verarbeitung der Produkte in der Nahrungsmittelindustrie zu vorgegarten und vorgefertigten Komponenten und Menüs mit einheitlichen Endgarzeiten, Zentralisierung und Qualitätserhöhung des Handelsnetzes (vollständige Kühlkette, rationelle Bestell- und Liefersysteme), Produktion entsprechender Küchenmöbel und -geräte.

Auf Grund unserer Ermittlungen für den Prognosezeitraum kann folgender Trend dargestellt werden (zweite technologische Grundrichtung):

Es verstärkt sich die Nahrungsmittelzubereitung im Haushalt auf der Basis von industriell vorgefertigten Speisekomponenten, die als „Baukastensysteme der Lebensmittelindustrie“ in einer rationellen Großproduktion produziert werden und deren „Endmontage“ in vielfältiger und dem individuellen Bedürfnis entsprechender Weise in der Haushaltsküche erfolgt.

Die Speisekomponenten werden zum größten Teil über die Tiefkühlkette, aber auch als Tauchbeutelgerichte und Halbfabrikate an die Haushaltsküche herangeführt.

Die gefrorenen und bereits portionierten Komponenten werden auf dem Teller angerichtet und in ein Auftau- und Fertiggargerät gebracht. Nach einem kurzen Auftau- und Endgarprozeß können sie herausgenommen, durch Rohkost und andere nicht zu garende Komponenten ergänzt, unmittelbar auf den Tisch kommen.

Das benutzte Geschirr gelangt sofort in den Spülautomaten und kann hier eventuell bis zur Wiederbenutzung beim Anrichtungsvorgang verbleiben. Hierdurch wird der Vor- und Zubereitungsprozeß entscheidend revolutioniert und eine große Arbeitszeiterparnis trotz Erhaltung einer individuellen Variierbarkeit der Gerichte erreicht.

Entscheidend ist die Einführung einer einheitlichen Endgarzeit in der Lebensmittelindustrie.

Mit dieser technologischen Grundrichtung sind interessante gesamtgesellschaftsbezogene Vorteile verbunden, z. B.:

1. Hohe Qualität und größtmögliche Variierbarkeit der Speisen
2. Grundlegende Rationalisierung und Technisierung der bislang manuellen Speisenvorbereitung durch Großproduktion
3. Geringster Geräteaufwand im Haushalt, Verlagerung von Investitionen in die Lebensmittelindustrie und dort volkswirtschaftlich bessere Ausnutzung
4. Geringer Küchenraumbedarf in Tausenden von Haushaltsküchen

5. Entscheidend geringerer Arbeitsaufwand in der Haushaltsküche
6. Tausende Tonnen von Küchenabfällen verbleiben in der Industrie und werden der tierischen Produktion unmittelbar zugeführt
7. Der höhere Preis der vorgefertigten Lebensmittel wird durch den erreichten Zeitgewinn kompensiert

Eine weitere, wenn auch untergeordnete Rolle für die Entlastung der Haushaltsküche spielen industriell hergestellte komplette Fertiggerichte (dritte technologische Grundrichtung) und die Einnahme der Nahrung im gesellschaftlichen Bereich, wie Betriebsküchen, Restaurants (vierte technologische Grundrichtung). Auf der Grundlage dieser für den Prognosezeitraum ermittelten Entwicklungstendenzen erarbeiteten wir eine funktionelle Grundvariante, die in den verschiedenen Entwürfen gestalterisch variiert wurde.

Die funktionelle Grundvariante setzt sich aus Teilsystemen zusammen, deren Anforderungsparameter entsprechend der erforderlichen (zweiten) technologischen Grundrichtung ermittelt wurden. Es handelt sich um

– Lagerwirtschaft	mit den Baugruppen Geschirrspeicher, Werkzeugspeicher, Lebensmittelspeicher, Kühlspeicher, Abfallspeicher, Reinigungsmittelspeicher
– Vorbereitungsbereich	Arbeitsfläche, Platz für Küchenmaschine, Beleuchtung, Informationseinheit
– Zubereitungsbereich	Kochplatte, Schnellgargerät, Heißwasserbereiter, Wrasenabzug, Informationseinheit
– Speiseneinnahme	Eßplatz, Beleuchtung
– Reinigung	Spüle, Geschirrspülautomat, Abfallspeicher

Die Intensität der gebrauchstechnischen Kopplungen zwischen den Baugruppen (Beispiel: Arbeitsfläche – Abfallspeicher bzw. Arbeitsfläche – Schnellgargerät) war Grundlage für die Festlegung einer idealen Arbeitsstrecke. Diese Arbeitsstrecke mußte bei den individuellen Gestaltungsvarianten im wesentlichen eingehalten werden. Die Gestaltungsvarianten sind Vorentwürfe, deren Konkretisierung noch offensteht.

■ *Haushaltsküche – handwerkliche Produktionsweise – industriell vorgefertigte Speisekomponenten – einheitliche Endgarzeiten – Arbeitsstrecke – Gestaltungsvarianten*

Anforderungsmerkmale für zukünftigen Küchenbereich

Verändernde Tendenzen	Bauliche Merkmale	Funktionelle Merkmale	Bemerkungen, Besonderheiten																												
Speicher für Lebensmittel																															
Verringerte Gesamtvolumen durch relative Kurzzeitspeicherung wegen geringer Umlaufmittelbindung. Neue Lager-, Transport- und Konservierungsbedingungen verändern funktionelle und bauliche Anforderungen (Tiefkühlung, Vakuum, Trockengefriergut, Strahlenkonserven, Schutzmedien). Radikale Einschränkung von Transportaktivitäten, insbesondere Ein- und Auspacken. Verringerung der Speicheranzahl, absolut und relativ, durch Typisierung und Standardisierung und bessere Raumnutzung.	Maßliche (modulare) Koordination mit Bau-, Lager- und Transportsystemen. Einschub- oder Einhängbauweise.	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Temperatur</th> <th>Druck</th> <th>Feuchte</th> <th>Medium</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>normal</td> <td>normal</td> <td>normal</td> <td>normal (Luft)</td> </tr> <tr> <td>niedrig</td> <td>normal</td> <td>normal</td> <td>normal</td> </tr> <tr> <td>normal</td> <td>niedrig</td> <td>niedrig</td> <td>kein</td> </tr> <tr> <td>niedrig</td> <td>hoch</td> <td>hoch</td> <td>normal</td> </tr> <tr> <td>normal</td> <td>hoch</td> <td>gering</td> <td>Schutzgas</td> </tr> <tr> <td>normal</td> <td>(hoch)</td> <td>gering</td> <td>Strahlung</td> </tr> </tbody> </table> und weitere geeignete Kombinationen	Temperatur	Druck	Feuchte	Medium	normal	normal	normal	normal (Luft)	niedrig	normal	normal	normal	normal	niedrig	niedrig	kein	niedrig	hoch	hoch	normal	normal	hoch	gering	Schutzgas	normal	(hoch)	gering	Strahlung	Vielseitiger Einsatz dieser Speicher (bzw. Einsätze) als Einschub- oder Transport- (Trage-)speicher Tiefkühlanteil relativ groß Vakuumspeicher vorwiegend Einzelspeicher vorwiegend Einzelspeicher Sammelspeicher
Temperatur	Druck	Feuchte	Medium																												
normal	normal	normal	normal (Luft)																												
niedrig	normal	normal	normal																												
normal	niedrig	niedrig	kein																												
niedrig	hoch	hoch	normal																												
normal	hoch	gering	Schutzgas																												
normal	(hoch)	gering	Strahlung																												
Speicher für Geschirr																															
Packungsfreundliches und im Packungszustand reinigungsgünstiges Geschirr. Geschirre im Baukastensystem. Verminderung der Grundtypen des Geschirrs. Verringerung der Einzeltransportaktivitäten durch Containerprinzip.	Maßliche Koordination zu allen relevanten Systemen. Einschub-, Einhäng- und Fahrbauweise.	Kompakte Anordnung bei leichtem Einzelzugriff der Stücke durch entsprechend einfache ausheb- bare Aufnahmen. Große Speicher bzw. Einsätze fahrbar.	Im Gestell einsetzbar (Festspeicher), transportierbar und in Reinigungsvorrichtung einsetzbar.																												
Speicher für Werkzeuge																															
Starke Verringerung der Werkzeugarten und damit der Anzahl (s. Aufstellung).	Lage in unmittelbarer Nähe der Antriebseinheit und der Arbeitsfläche.	Zugriffssichere und schnellwirkende Haltevorrichtungen für die Werkzeuge.	Freiraum für „Hobbywerkzeuge“ erforderlich.																												
Speicher für Abfall (Feststoffe)																															
Lebensmittelabfälle fast nur als Speisereste (Endzustand), kaum Abfälle aus der Vor- und Zubereitung. Höhere Hygieneansprüche.	s. a. Eigentlicher Abfallbehälter (Kurzzeitspeicher) als Einsatz. Einsatz mit Inhalt vernichtbar.	Stoff- und gasdicht verschließbarer Einsatz Einsatzverschluß und Gesamtverschluß gekoppelt.	Abfalleitung (Müllschlucker) unmittelbar vom Arbeitsplatz (nur im Experimentierstadium).																												
Geschirrwaschen																															
Reinigungsfreundliches Geschirr nach Form und Oberflächenpräparierung. Teilweise Wegwerfgeschirr. Sortimentsminderung (s. a. unter Geschirrspeicher). Abstoßende Oberflächen erlauben eventuell „Trockenreinigung“.	Baublock (wie Speicher).	Geschirrspeicher (-einsatz) wird nach dem Containerprinzip eingefahren und zum Waschen und evtl. zur Speicherung im Geschirrspüler belassen oder in den Sonderspeicher ausgefahren.	Gegabenenfalls entfällt ein besonderer Speicher- raum für den Geschirrspeicher (-einsatz).																												

Verändernde Tendenzen	Bauliche Merkmale	Funktionelle Merkmale	Bemerkungen, Besonderheiten
Informationseinheit			
Das künftige Warenbestellsystem und die Speisenzubereitung im Baukastensystem erfordern und erlauben eine Bestellspeicherung und „Programmibibliothek“ zur Kombinationsauswahl, die miteinander gekoppelt sind. Die technologische Grundrichtung bedingt und erlaubt Abläufe in Taktzeiten.	Kombinierter modularer Block im Hauptarbeitsbereich.	Taktgeber, Zeitinformation, „Rezeptprogramme“ mit Warenbestellspeicherung, sonstige Informationsspeicherung.	Taktgeber gegebenenfalls als Zentraleinheit für den gesamten Haushalt. Informationseinheit enthält auch unmittelbare Beleuchtung des Arbeitsbereiches.
Küchenmaschine			
Wegfall werkzeugseltiger Einwirkungen an verschiedenen örtlich und zeitlich folgenden Stellen des Arbeitsprozesses. Konzentration auf den Vorbereitungsbereich. Bei stark verminderten Aufgaben (und verringertem Werkzeugsortiment) gemäß der bestimmten technologischen Grundrichtung. Variablere Antriebsmöglichkeiten. Verringerung des Leistungsbedarfs überhaupt.	Festeinbau über Arbeitsfläche. Ausführung als modular eingefügte Antriebseinheit.	Stufenlos änderbare Arbeitsparameter. Werkzeugschnellwechsel. Geringere Leistungsaufnahme wegen geringerer erforderlicher Arbeitsleistungen.	Bewegung der Arbeitsspeicher (Arbeitsgefäße) relativ zur fest installierten Antriebseinheit.
Be- und Entlüftung			
Entscheidend weniger gasförmige Zersetzungsprodukte und Wrasenentwicklung.	Einheitlicher modularer Block über Erwärmungsplatte.	Be- und Entlüftung bei Filterung in beiden Richtungen.	Gegebenenfalls Koppelung mit zentralem Aggregat.
Aufbau-, Gar- und Bräugerät			
Gleiche Garzeiten verschiedenster Komponenten erlauben Mehrfachgarung in einem Garraum. Garung als Endgarung (Komponenten abgestimmt aufeinander vorgegart).	Modulblock mit Sichtseite. Für Sonderanfertigungen und Vorgänge im Wasserbad Erwärmungsplatte im Rasterfeld eingebaut (Kochmulde).	Auftauen und Erhitzen: Wasserbad Turbulente Heißluft. Turbulente heiße Feuchtluft. Mikrowellenfeld Bräunen: mit Infrarot-Einrichtung	Besonders für plastfolienverpackte Komponenten. Besonders geeignetes Verfahren. Hoher Energieaufwand Infraroteinrichtung im Gesamtgerät enthalten.
Eßplatz			
Die Vergrößerung des Anteils am außerfamiliären gesellschaftlichen Leben nimmt zu, was einen Konzentrationspunkt in der Familie erfordert. Die entscheidend geringeren Nebenwirkungen im Zubereitungsprozeß erlauben unter Berücksichtigung der Be- und Entlüftungstechnik die Aufhebung der Trennung von Küchenraum und familiärem Kommunikationsbereich. Die Transportstrecken sind auszumerzen.	Küche → Bestandteil des allgemeinen Wohnbereichs, unter Berücksichtigung der Installationskerne.	Unterschiedlicher Integrationsgrad des Küchenkomplexes mit dem Eßplatz erfordert unterschiedliche Wirkprinzipien.	Wohnlichkeit des Ensembles.

Die Stellung des Textildesigners

Eine hohe Qualität der Erzeugnisse ist nur durch Integration der industriellen Formgestaltung in den Forschungs- und Entwicklungsprozeß in der Industrie zu realisieren. Das bedeutet, die Gestaltung muß in den Planungs- und Leitungsprozeß fest eingeordnet sein. Erkenntnisse, die nicht erst heute auf dem Tisch liegen, sondern bereits seit geraumer Zeit als Forderungen an die Industrie bestehen. Mehr oder weniger effektiv realisiert von nur wenigen Leitern, steht die Lösung des Problems noch aus. Eine Patentlösung wird es nicht geben. Aber es gibt Erfahrungen. In Heft 1/72 von „form+zweck“ haben wir versucht, in einigen Beiträgen – ausgehend vom Leipziger Symposium 1971 – verschiedene Darstellungen zur Einbeziehung des Formgestalters in den Gesamtentwicklungsprozeß zu geben. Dabei kamen Formgestalter, Ingenieure und Konstrukteure zu Wort. In seinem Beitrag „Auf der Suche nach Methoden“ knüpfte Heinz Hirdina („form+zweck“, 2/72) an diese Ausführungen an und stellte die Forderung nach präziserer theoretischer Bestimmung der Anliegen der Formgestalter gegenüber den Mitarbeitern im Entwicklungskollektiv, auch im Hinblick auf die gemeinsame notwendige Verständigungsebene. In dieser Ausgabe berichten drei Formgestalter über die gegenwärtige Situation in einigen Bereichen unserer Industrie, wobei unterschiedliche Voraussetzungen – feste Entwicklungskollektive bzw. vertragliche Bindungen – gegeben sind. Sie können nur als Beispiel dienen und lassen keine Verallgemeinerungen zu. Und auch in dem Interview über die neue Honorarordnung für Industrieformgestalter in diesem Heft (Seite 31) finden sich Gedanken, wichtige Bemerkungen zur Problematik: Integration der Gestaltung – Integration der Gestalter. Sicher ist mit der Forderung nach Integration der Gestaltung in den Planungs- und Leitungsprozeß nicht in jedem Fall – auch hier bestätigen Ausnahmen die Regel – das feste Engagement des Gestalters verbunden, und die Möglichkeit einer vertraglichen Bindung von freischaffenden Gestalter-Kollektiven – siehe das Beispiel im Textilmaschinenbau – ist vielfach wegen ihrer ökonomischen und auch arbeitsmäßigen Effektivität in manchen Industriezweigen angebracht. Aber auch hier besteht natürlich die Forderung, diese freischaffenden Formgestalter von Anfang an in den F/E-Prozeß (eine Frage der Planung und Leitung) miteinzubeziehen. Der Kreis der Diskutierenden ist noch klein. Es fehlen die Stimmen der Leiter von Forschungs- und Entwicklungskollektiven, die von ihren Erfahrungen und Erkenntnissen berichten könnten. Von der Lösung des Problems „Integration der Gestaltung in den F/E-Prozeß“ ist die Qualität unserer Erzeugnisse abhängig, denn die gestalterische Qualität ist Bestandteil der Produktqualität.
Red.

form+zweck sprach mit Hans Froberg, wissenschaftlicher Mitarbeiter im Amt für industrielle Formgestaltung

form+zweck: Seit langem besteht die Forderung, daß zur Erhöhung der Qualität von Erzeugnissen die Gestaltung in den Forschungs- und Entwicklungsprozeß einzu beziehen ist. Diese Forderung ist jetzt um so deutlicher zu stellen, da es nach dem VIII. Parteitag der SED darum geht, besonders auf dem Sektor der Konsumgüter, die von der Bevölkerung angemeldeten Wünsche und Bedürfnisse nach qualitätvollen und schönen Erzeugnissen zu erfüllen. Wie sieht es heute bezüglich der Einbeziehung der Gestaltung in den Forschungs- und Entwicklungsprozeß im Industriezweig Raumtextilien aus?

FROBERG: Forschung und Entwicklung in Verbindung mit Qualitätsplanung wurde im Industriezweig Deko als Systemzusammenhang von Produktion und Konsumtion bisher nur unzureichend beachtet. Der Marktsituation wird in einer Passivhaltung gegenübergetreten. Ohne eingehende Marktanalyse orientieren sich Werke und Ateliers, mit wenigen Ausnahmen, an zufälligen, wechselnden Leitbildern.

Noch scheint innerhalb der VVB Deko unklar, welche kulturellen Aufgaben neben den ökonomischen im Sinne der Erfüllung der Hauptaufgabe des Fünfjahresplanes zu lösen sind. Aus dieser Komplexität der Aufgaben ergeben sich zwangsläufig eine Fülle ideologischer, organisatorischer und anderer Probleme. Sie reichen im konkreten Fall von der Aufgabenstellung für Kollektionsgestaltung und Entwurfsaufgaben über die Entwicklung damit verbundener neuer Technologien und Arbeitsprozesse bis zur Planung des dafür notwendigen Forschungs- und Entwicklungspotentials. Im Bereich der VVB Deko werden Gestaltungsaufgaben noch immer neben den Forschungs- und Entwicklungsprozessen bearbeitet. Sie sind dekorative Zutat, äußerliche Verschönerung. In den meisten Fällen werden Gestalter erst nach abgeschlossener Forschungs- und Entwicklungsarbeit mit der Erarbeitung von Mustern für Erzeugnisse beauftragt.

form+zweck: Vor einiger Zeit wurde in einem Beitrag festgestellt, daß bei uns Raumtextilien hergestellt werden, die in ihrer Aussage „lebensbejahend sind sowie von einer Beschaffenheit, die ihre Pflege im Grunde genommen problemlos macht“. Und weiter, daß unsere Raumtextilien „marktgerecht, dynamisch und aktuell“ sind. Stehen diese Ausführungen nicht im Gegensatz zu den gemachten Feststellungen?

FROHBERG: Zweifellos gibt es gute Lösungen, die auch bei einer solchen Arbeitsweise entstehen können. Und aus dem großen Repertoire der in einem Kollektionszeitraum produzierten Erzeugnisse läßt sich auch eine gut wirkende, repräsentative Messeausstellung zusammenstellen. Das läßt aber nicht den Schluß zu, daß die Arbeitsweise des Industriebereichs in Ordnung ist. Und ebenso ist mit den Prädikaten „marktgerecht, dynamisch und aktuell“ keinesfalls belegt, daß den kulturpolitischen Anforderungen in vollem Umfang Rechnung getragen worden ist.

form+zweck: Nun gibt es im Gegensatz zu anderen Industriebereichen in den Textilbetrieben fest angestellte Gestalter, Entwerfer von Kollektionen für die verschiedensten Raumtextilien. Dennoch ist ihre Stellung im Entwicklungskollektiv in den meisten Fällen unbefriedigend. Worauf ist die ungenügende Zusammenarbeit mit den verschiedenen Mitarbeitern im Forschungs- und Entwicklungsprozeß zurückzuführen?

FROHBERG: Die Möglichkeiten für eine koordinierte Forschungs- und Entwicklungsarbeit zwischen Technik und Gestaltung sind im Bereich der VVB Deko durch die fest angestellten, in Ateliers tätigen Textilgestalter gegeben.

Bisher sind aber ihre Stellung, ihre Pflichten und Rechte innerhalb des Forschungs- und Entwicklungsprozesses nicht geklärt. Eine produktive Arbeit im Sinne der Verbesserung der Gestaltqualität ist daher nicht möglich, die Lösung grundsätzlicher Fragen zur Gestaltungspolitik im Industriezweig steht noch aus. Gestaltungspläne sind bisher nur als Vorgaben zahlenmäßiger Forderungen, gegliedert nach Sortimenten und Genres, bekannt. Diese schon inhaltlich unzureichenden Vorgaben, die sich nur auf die Musterzahl beziehen, stehen in keiner Querverbindung zu den Forschungs- und Entwicklungsplänen. Die Gestaltung ist nicht in den Entwicklungsprozeß der F/E-Arbeit einbezogen.

form+zweck: Das bedeutet, daß der Textilgestalter wie auch in der Vergangenheit außerhalb dieses Entwicklungsprozesses steht?

FROHBERG: Der Textilgestalter arbeitet, bedingt durch die Entwicklung des Berufes, vorwiegend als „Künstler“. Da das internationale Niveau der Raumtextilien durch die Produktion des kapitalistischen Auslands bestimmt wird, sehen verantwortliche Leiter der Industrie diese Stellung des Gestalters als notwendig und für das Funktionieren dieses Produktionsbereiches als richtig an. Die Einbeziehung des Gestalters als Mitarbeiter eines komplex zu entwickelnden Erzeugnisses geht nur langsam vor sich. Einflüsse bei der produktionstechnischen Realisierung eines Entwurfs bestehen kontinuierlich nur bei der Kolorierung und bei der Beachtung der Bedingungen für das vorgesehene technologische Herstellungsverfahren. Der Textilgestalter leistet seine Arbeit hauptsächlich als Mustermacher und bleibt im Gesamtprozeß der Entwicklung eine Randfigur.

form+zweck: Woher bekommt er seine Informationen über bestimmte internationale Entwicklungstrends, die für seine Arbeit unerlässlich sind?

FROHBERG: Informationen für die Arbeit stehen meist nur als solche aus zweiter Hand zur Verfügung. Da sie ihn verhältnismäßig spät erreichen, ist ihr aktueller Informationswert gering und stimuliert progressive Entwicklungen nur wenig. Der gesamte Informationsfluß beinhaltet zu viel Redundanz.

form+zweck: Das bedeutet also Zeitverzug und führt dazu, daß dem internationalen Niveau nachgelaufen wird. Es ist vorstellbar, daß die gleiche Situation, betrachtet man die Erzeugnisse, auch auf die Information über Markt- und Bedarfsforschung zutrifft?

FROHBERG: Über Ergebnisse der Markt- und Bedarfsforschung ist der Gestalter ebenfalls unzureichend informiert. Als gezielte Information werden meist nur Beispiele von Stoffen vermittelt, die sich durch hohe Produktionsquoten auszeichnen. Das führt zu Nachgestaltungen dieser Beispiele, und das wiederum dazu, daß der Neuheitencharakter der Gesamtkollektion gemindert wird und der entsprechende Entwurf zur gestalterischen Durchschnittsqualität wird.

form+zweck: Kann man sagen, daß es an der Qualität der Kader liegt, daß der Textilgestalter innerhalb des Entwicklungsprozesses nicht als gleichberechtigter Partner anerkannt wird?

FROHBERG: Viele Unzulänglichkeiten des derzeitigen Standes der Gestaltung im Industriezweig Deko sind zweifellos in der Kadersituation zu suchen. Da in den letzten Jahren viele junge Gestalter ihre Arbeit in den Ateliers der VVB Deko aufgenommen haben und diese Tatsache keine Verbesserung der Gestaltqualität der Erzeugnisse zur Folge hatte, muß die Qualität der Ausbildung genau analysiert werden. Gründe für diese unbefriedigende Situation sind einmal, daß die Fachschule – von der hauptsächlich die Gestaltungskader kommen – die Anforderungen an die Gestalter in der Industrie zu oberflächlich analysiert und das Lehrprogramm dafür unzureichend gestaltet, zum anderen, daß die Industrie keinen Einfluß auf die Ausbildung nimmt.

form+zweck: Welcher Weg müßte also eingeschlagen werden, um Veränderungen herbeizuführen – um auch die langfristige Planung und Realisierung von gestalterischen Entwürfen durchzusetzen, abzukommen von der Trennung Entwurf-Produktion, die niemals zu einer befriedigenden Lösung im Hinblick auf die Verbraucher führt?

FROHBERG: Maßnahmen wie folgende können dazu beitragen, daß die Gestaltung und damit die Stellung des Textilgestalters im Industriezweig entscheidend verbessert wird:

- Die Gestaltung muß in den Forschungs- und Entwicklungsprozeß einbezogen werden. Dazu gehört die Beteiligung des Gestalters bei F/E-Themen von der Aufgabenstellung an und nicht mehr Auftragserteilung an den Gestalter auf Grund vorliegender F/E-Ergebnisse.
- Es muß eine Konzeption für die Entwicklung der Gestaltung vor allem im Hinblick auf eine bedarfsgerechte und niveauvolle Befriedigung der Bedürfnisse der Bevölkerung erarbeitet werden. Die konkrete Aufgaben-

Beständiges Verhältnis zu TEXTIMA

Roland Löffler, Wilfried Weiß

stellung zur Erfüllung der Hauptaufgabe des Fünfjahresplanes erfolgt durch die Gestaltungsleitung der VVB Deko unter Anleitung und Kontrolle des Amtes für industrielle Formgestaltung.

– Der Gestaltungsleiter der VVB Deko entwickelt ein Organisationsmodell, das die Aufgabe, Unterstellung, die Pflichten und Rechte der Ateliers und der Gestalter entsprechend dieser Aufgaben regelt.

– Mit der Erarbeitung der inhaltlichen Aufgabenstellung und des Organisationsmodells muß eine genaue Feststellung der Kadersituation und des Kaderbedarfs (spezifiziert nach Qualifikationsgrad) erarbeitet werden. Die Ausbildung und Qualifizierung muß in Zusammenarbeit mit den Ausbildungsstätten, Hoch- wie Fachschulen, geplant werden.

– Durch die Gestaltungsleiter der VVB und der Ateliers im Industriezweig Deko sind in Zusammenarbeit mit den Leitungen der VVB und der Betriebe Festlegungen zu treffen, wie die Information verbessert und wie Redundanz bei der Information vermieden werden kann. Ferner sind Forderungen zu erarbeiten, daß Zeitschriften der DDR, die sich mit Problemen der Raumgestaltung befassen, für den Gestalter von Raumtextilien informationsreiche Beiträge in hoher Qualität publizieren.

– Es ist durch die Gestaltungsleitung der VVB in Zusammenarbeit mit den verantwortlichen Leitern für Absatz zu untersuchen, wie exakte Ergebnisse der Markt- und Bedarfsforschung mit einer klaren Zielstellung an den Gestalter gelangen können.

– Durch die Gestaltungsleiter und die Leiter für Forschung und Entwicklung sind Festlegungen zu treffen, wie die Arbeitsweise des Gestalters bei direkter Einbeziehung der Gestaltung in die Forschungs- und Entwicklungsarbeit geregelt werden muß.

form+zweck: Fassen wir zusammen: Die Durchführung der aufgeführten Maßnahmen würde wesentlich dazu beitragen, die Qualität von Raumtextilien, vor allem in bezug auf ihre Gestaltung, zu verbessern und damit die Forderungen des VIII. Parteitagés zu erfüllen.

■ Gestaltungsaufgaben – F/E-Prozeß – Stellung des Textilgestalters – Informationsfragen – Marktanalyse – Ausbildung – Zielstellungen

Bei der Bildung von Kombinatén innerhalb der VVB TEXTIMA wurde die bis dahin bestehende Gruppe Formgestaltung am Institut für Textilmaschinenbau in Karl-Marx-Stadt aufgelöst. Um die Gestaltung im Textilmaschinenbau bemüht sich jetzt ein Kollektiv von freischaffenden Formgestaltern, die aus dieser Gruppe hervorgingen. Die Gruppe hat ihren Sitz im Zentrum des Textilmaschinenbaus in der DDR, in Karl-Marx-Stadt. Die VVB TEXTIMA, das Institut für Textilmaschinenbau mit seinen Entwicklungsabteilungen, zwei Kombinatstammbetriebe sowie eine große Zahl weiterer Betriebe sind in der Stadt und um die Stadt konzentriert und damit für die Formgestalter ohne großen Zeitaufwand erreichbar.

Mit den meisten Betrieben erfolgt die Zusammenarbeit noch sporadisch. Verbindungen zu weniger bedeutenden Betrieben, die während des Bestehens der Gruppe Formgestaltung am Institut mitbetreut wurden, werden jetzt von der Gruppe neu geknüpft.

Ein Rahmenvertrag zur Gestaltung von Neuentwicklungen und zur gestalterischen Überarbeitung von Weiterentwicklungen sowie zur Mitarbeit an betrieblichen Standards besteht mit dem VEB Spinnereimaschinenbau Karl-Marx-Stadt. Die Zusammenarbeit mit dem Institut für Textilmaschinenbau beschränkt sich gegenwärtig auf Standardisierungsthemen; dies allerdings in einem weit gesteckten Bereich. (So wird beispielsweise gemeinsam mit den RGW-Partnern Volksrepublik Polen und ČSSR zur Zeit an einem Zeichensystem zur Bedienung von Textilmaschinen gearbeitet.)

Da im Institut für Textilmaschinenbau selbst nur Labormuster für die Erprobung von Textiltechnologien hergestellt werden, also keine direkte Maschinenentwicklung für den Serienbau erfolgt, kann die Form nur allgemein konzeptionell festgelegt werden. Diese Möglichkeit in Zukunft voll zu nutzen, ist das Bestreben beider Teile. Für die Gruppe der Formgestalter bietet sich im Institut für Textilmaschinenbau die Gelegenheit zu rascher und ausführlicher Information zum jeweiligen Gestaltungsthema, da es die zentrale Dokumentationsstelle für den gesamten Bereich der VVB TEXTIMA beherbergt.

In der Zusammenarbeit mit dem VEB Spinnereimaschinenbau hat sich ergeben, daß der Betrieb bei mehreren gleichzeitig laufenden Entwicklungen bis zu zwei Konsultationen in der Woche mit den Formgestaltern vereinbarte. Neben den Textilmaschinenbaubetrieben, vor allem den beiden Kombinatén für Maschinenbauerzeugnisse der Chemie- und Naturfaserspinnerei und für Wirk- und Strickmaschinen, sind im Territorium Karl-Marx-Stadt gleichzeitig viele Betriebe angesiedelt, in denen ein großer Teil der Funktionsmuster erprobt wird. Änderungen

einfacher Art am Funktionsmuster nehmen die Formgestalter selbst vor und ersparen damit erneute Modellarbeit. Es handelt sich hierbei hauptsächlich darum, den Aufbau von Zusatzaggregaten und die Änderung funktionaler Einheiten, wie sie nach dem Musterbau oft erforderlich werden, der gestalterischen Konzeption der Maschine anzupassen. Das kann in Zusammenarbeit mit den Werksabteilungen direkt am Prototyp vorgenommen werden, wobei sich oft großzügige, technologie-effektive Lösungen ergeben. Daneben besteht die Zusammenarbeit mit den Betrieben darin, die Vorläufer entsprechender Maschinen fertigungstechnisch und auf ergonomische wie ästhetische Gestaltung hin ausführlich zu begutachten und zu untersuchen; das erübrigt viele Fragen am Reißbrett.

Um den in der Hauptsache in überalterten Werken und mit nicht mehr ganz effektiven Technologien betriebenen Textilmaschinenbau an die erforderlich gewordenen rationellsten Formen der Produktion heranzuführen, sind Anregungen durch andere Gestaltungsaufgaben hier besonders notwendig. Da die Gruppe auch an Aufträgen zur Stadtplanung und Einzelobjekten für die Ausstattung von Gesellschaftsbauten und -einrichtungen arbeitet und hierbei schöpferische Impulse in umfangreichem Maße gewinnt, ist die Gewähr dafür gegeben, daß in die Gestaltung von Textilmaschinen neue Gesichtspunkte und letztlich auch neue Ausdruckformen einfließen können.

Unter den verschiedenen Formen der Zusammenarbeit hat sich die vertraglich über einen längeren Zeitraum gebundene am besten bewährt. Die gemeinsame Lösung von konstruktiv-gestalterischen Aufgaben hat zu einem beständigen Verhältnis von Konstrukteur und Gestalter geführt, so daß Anliegen und Schwierigkeiten jeder Seite nicht immer neu aufgedeckt werden müssen. Die Zeit der Begegnung wird vollständig zur Lösung der Probleme genutzt, die sich während einer bestimmten Entwicklungsstufe herausbildeten.

Eigentliche Grundlage der Zusammenarbeit sind die Grundsätze und Prüfvorschriften des DAMW, die Nomenklatur für Arbeitsstufen und Leistungen von Aufgaben des Planes Wissenschaft und Technik des Ministeriums für Wissenschaft und Technik sowie eine Verordnung zur Planung, Leitung und Durchführung des Forschungs-, Entwicklungs- und Überleitungsprozesses im Textilmaschinenbau (Überleitungsordnung). Diese Überleitungsordnung ist als Rahmenrichtlinie für alle Kombinate und Betriebe der VVB TEXTIMA verbindlich. In Vorgangslisten für AF- und K-Abschnitte ist hierin festgelegt, wann und mit welchem Leistungsnachweis die Formgestaltung in den Entwicklungsprozeß einzubeziehen ist. Die einzelnen Passagen sind hier ausschnittsweise wiedergegeben (siehe rechte Spalte).

Verglichen mit der Nomenklatur zum Plan Wissenschaft und Technik fehlt hier noch die wichtige Formulierung der Arbeitsaufgabe „Formkorrektur“ in der Entwicklungsstufe K 5. Resultierend aus der Forderung nach Erprobung der Gesamtfunktion des Funktionsmusters und Beurteilung der Arbeits- und Formgestaltung sowie der Zuverlässigkeit ist hier die Möglichkeit für Formkorrekturen offenzuhalten. Es beweist sich in der betrieblichen Praxis immer wieder, daß bis zu diesem Zeitpunkt noch konstruktive Änderungen vorgenommen werden, die die Formqualität wesentlich beeinflussen können.

Außerdem fallen in diesem Arbeitsabschnitt oft erst die Entscheidungen über anzubringende Details, wie Operativelemente und die gesamte Produktgrafik. Von der Gestaltungsgruppe wird auf eine entsprechende Ergänzung der Rahmenrichtlinie hingearbeitet.

Eine weitere Grundlage der Zusammenarbeit des Gestalterkollektivs mit den in Forschung und Entwicklung tätigen Kollektiven sind die zu jeder Aufgabe gemeinsam ausgearbeiteten Pflichtenhefte, die die Leistungsabschnitte und die entsprechenden Leistungen jeweils genau definieren. Ein Pflichtenheft ist in jedem Falle Bestandteil des mit dem Auftraggeber abgeschlossenen Vertrages.

Vorgang Nr.	Arbeitsaufgabe	Leistungsnachweis
3002	Arbeitsabschnitt K 2 – Ausarbeitung der Aufgaben und Zielstellung – Konzeption für Maschinensysteme bzw. komplexes Maschinensystem ausarbeiten. Konzeption für Erzeugnis bzw. Baugruppe oder Aggregat aus dem übergeordneten System ableiten; Abstimmung vornehmen; Zielstellung betr. Gütezeichen erarbeiten; Problemanalyse durchführen	Konzeption; Gestaltungskonzeption; Schemata, Blockschaltbilder, Prinzipiskizzen
3051	Arbeitsabschnitt K 2 – Arbeitsstufe Entwurf – Entscheidung über prinzipielle Formgestaltung vorbereiten und fällen	Stellungnahmen
3058	Formgestaltungsmodelle anfertigen	Gestaltungsmodelle
3059	Entwurf und Formgestaltungsmodelle begutachten	Gestaltungsgutachten
3060	Entwurf und Gestaltungsmodelle überarbeiten	verbesserter Entwurf; verbesserte Gestaltungsmodelle; Gestaltungskonzeption

■ Freischaffende – Vertragsbindungen – Arbeitsmethoden – Auftragserteilung – Vorgangslisten

Selbstbedienungsreihe für Gaststätten

Gerhard Mellendorf

Bevor im folgenden näher auf die Besonderheiten in der Zusammenarbeit zwischen Betrieb und Gestalter bei der Entwicklung einer Selbstbedienungsreihe für Gaststätten eingegangen wird, soll zunächst der Umfang der Aufgabe dargestellt werden.

Eine Selbstbedienungsreihe für Gaststätten umfaßt ein Sortiment von Geräten, das eine reibungslose Ausgabe aller Speisen und Getränke in Gaststätten, Kantine und ähnlichen Objekten ermöglicht.

Die Reihe ersetzt die Wand zwischen Gastraum und Großküche und ist damit sowohl Arbeitsplatz für das Gaststättenpersonal als auch Bestandteil der Gastraumeinrichtung. Hier treffen zwei völlig verschiedene Bereiche aufeinander, und somit müssen zwei unterschiedliche Gestaltungskonzeptionen in einer Gerätereihe vereinigt werden.

Für den Gastraum wird in der Regel eine wohnliche Atmosphäre angestrebt. Hier ist ein relativ großer Spielraum für eine individuelle Gestaltung vorhanden. Um die Reihe diesen Forderungen anzupassen, wurden für die Gastraumseite auswechselbare Verkleidungsteile vorgesehen. So können der Gastraumgestaltung entsprechend Vorderteile in verschiedenen Furniersorten und Sprelacartmustern eingesetzt werden. Dagegen ist die Beschickungsseite eine Fortsetzung der Großküche. Die Geräte sollten von dieser Seite aus in der Gestaltung den Großkochenanlagen angepaßt sein. Die Arbeitsweise in der Großküche verlangt eine robuste Ausführung der Geräte sowie eine Überdimensionierung vieler Bauteile.

Eine optimale Bedienung in der Reihe ist immer nur dann gegeben, wenn folgende Geräte für die Entnahme der unterschiedlichen Speisen und Getränke vorhanden sind: Entnahmegerät für Tablett; Entnahme- und Ausgabegeräte für warme Speisen; Entnahmegerät für kalte Speisen; für nicht zu kühlende Speisen, für Kaffee, Zapfgetränke und Flaschenge Getränke; Entnahmegerät für Bestecke.

Hinzu kommen als Ergänzung der Reihe ein Kassentisch, die Tabletttrutsche sowie eine Begrenzung zum Gastraum. Um vorhandene Stellflächen lückenlos nutzen zu können, muß die Mehrzahl der Geräte in unterschiedlichen Längen vorhanden sein.

Diese große Zahl von Neuentwicklungen mußte in kurzer Zeit von einem kleinen Betrieb der Erzeugnisgruppe Großküchenanlagen, dem VEB Kochanlagenbau Stolpen, bewältigt werden. Das bisherige Fertigungsprogramm dieses Betriebes umfaßte lediglich Kohlenherde, Anrichten und Geräte mit ähnlich geringem technischen Aufwand. Bei den Geräten der Selbstbedienungsreihe mußten Probleme gelöst werden, die auf völlig neuen Gebieten lagen.

Es waren z. B. Kühlgeräte zu entwickeln, die das Kühlen von Speisen auf leicht zugänglichen Warenträgern ermöglichen. Desgleichen wurden Zapfgeräte gefordert, die vom Gast leicht zu betätigen sind. Diese Geräte mit ihren unterschiedlichen Funktionen mußten in Konstruktion und Gestaltung einander so angeglichen werden, daß eine einheitlich wirkende Reihe entstand. Bei den bestehenden Voraussetzungen war zu befürchten, daß dieses Entwicklungsprogramm kaum zu bewältigen war. Wenn trotzdem das Ergebnis ein beachtliches Niveau aufweist, so ist das nicht zuletzt auf die gute Zusammenarbeit zwischen Betrieb und Gestalter von der Entwicklung bis zur Realisierung zurückzuführen.

Während im Normalfall der Gestalter alleiniger Partner des Betriebes ist, war er bei dieser Entwicklung Mitarbeiter einer überbetrieblichen Arbeitsgruppe, der neben den Konstrukteuren des Betriebes Vertreter der übergeordneten Organe, der Erzeugnisgruppe, Mitarbeiter des Handels (Gaststättenleiter, Mitarbeiter des Instituts für Handelstechnik) angehörten. Aufgabe dieser Gruppe war es, eine Grundkonzeption für die Selbstbedienungsreihe zu erarbeiten. Die Gruppe blieb dann auch während der weiteren Entwicklung bestehen und wurde später, den speziellen Erfordernissen entsprechend, durch Experten anderer Fachgebiete ergänzt.

In Beratungen wurden Festlegungen über Hauptabmessungen, Entnahmehöhen, Sortimentsumfang, Materialeinsatz, Kooperationsteile, Wiederholteile, Farbe, Griffe, Bedienelemente und Oberflächenbehandlung getroffen. Gleichzeitig wurden diese gemeinsam erarbeiteten Festlegungen vom Betrieb in Form erster Handmuster vom Gestalter als Modell dargestellt. Am Schluß dieser Entwicklungsphase stand die Vorstellung erster Funktionsmuster sowie eines Modells im Maßstab 1:10. Das Modell stellte erstmalig den gesamten Umfang und die Gestaltungskonzeption der Projekte plastisch dar.

An diese Etappe der umfangreichen Vorarbeiten schloß sich die planmäßige Entwicklung der Einzelgeräte an. Auf Grund der umfangreichen Vorarbeiten war die Mitarbeit des Gestalters zu diesem Zeitpunkt bereits zum großen Teil beendet. Einige Geräte entsprechen in ihrer Ausführung völlig der Konzeption, bei anderen war lediglich eine Überarbeitung von Details nötig (z. B. Griffe, Besteckbehälter, Lage von Signaleinrichtungen). Nur bei den Entnahmegeräten für Tablett, Zapfgetränke und gekühlte Speisen, deren endgültige Konstruktion aus verschiedenen Gründen vom geplanten Vorbild abwichen, waren umfangreichere Gestaltungsarbeiten nötig.

Auch nach Einführung der Geräte in die Produktion blieb der Kontakt zwischen Betrieb und Gestalter bestehen. So war es möglich, Änderungsvorschläge der

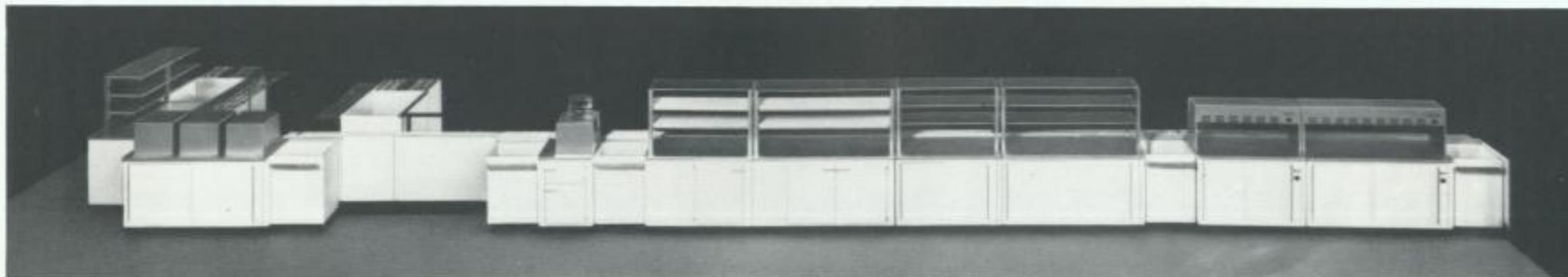
Selbstbedienungsgaststätte im
Centrum Warenhaus Berlin mit
Entnahmegeräten der Stolpener Reihe
ausgestattet



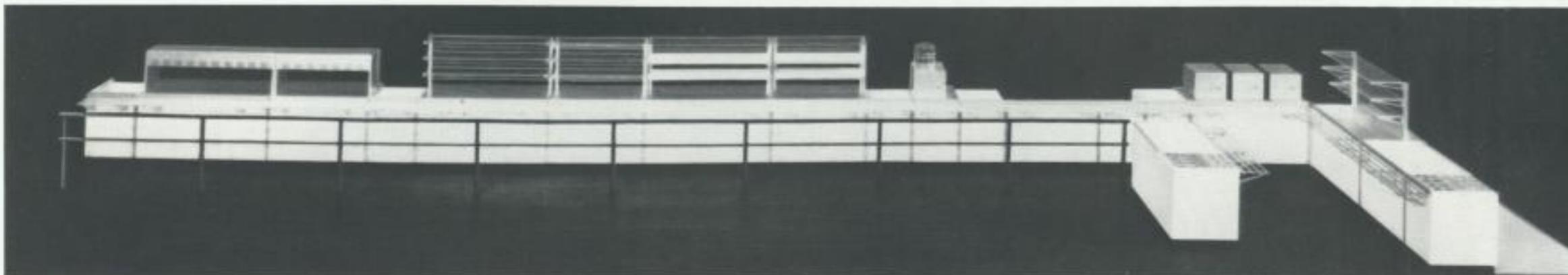
Kunden nicht nur konstruktiv, sondern auch gestalterisch zu berücksichtigen. Erfordernissen der Praxis entsprechend wurden neue Geräte aus den bestehenden Bauteilen entwickelt, schmale Entnahmegeräte sowie Besteckentnahmegeräte in Schrankform. Außerdem konnten Kooperationsteile, die sich nicht in die Reihe einfügten, noch verändert werden. Durch die Mitarbeit des Gestalters von der Entwicklung bis zur Kontrolle der

Geräte aus der laufenden Fertigung war es möglich, in jeder Phase Einfluß zu nehmen und Änderungen zum richtigen Zeitpunkt durchzusetzen.

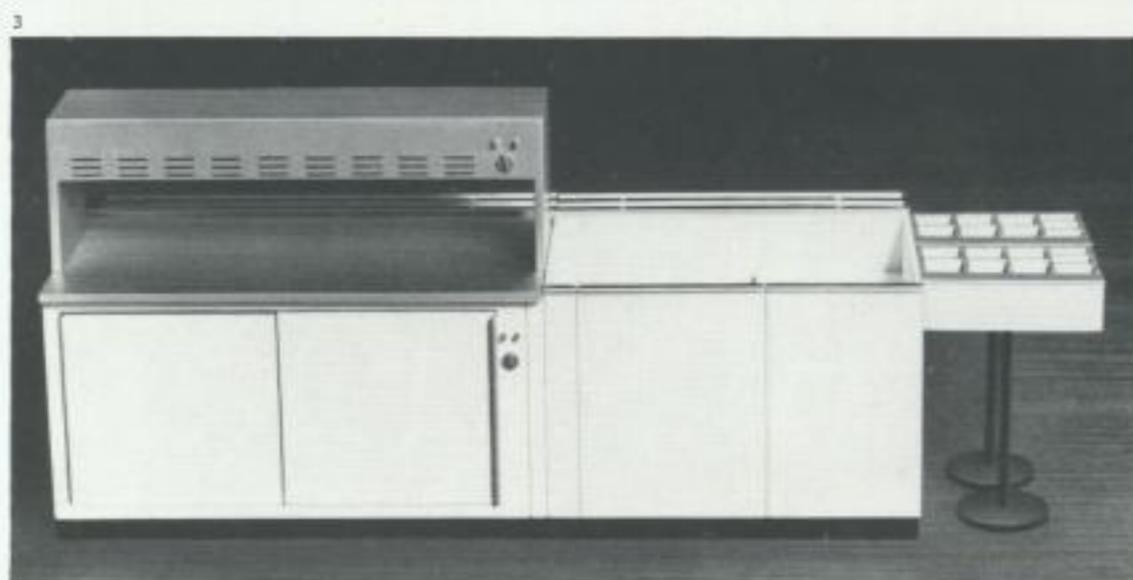
■ *Gerätereihe – Sortiment – Bauteile – Realisierung – Weiterentwicklung*



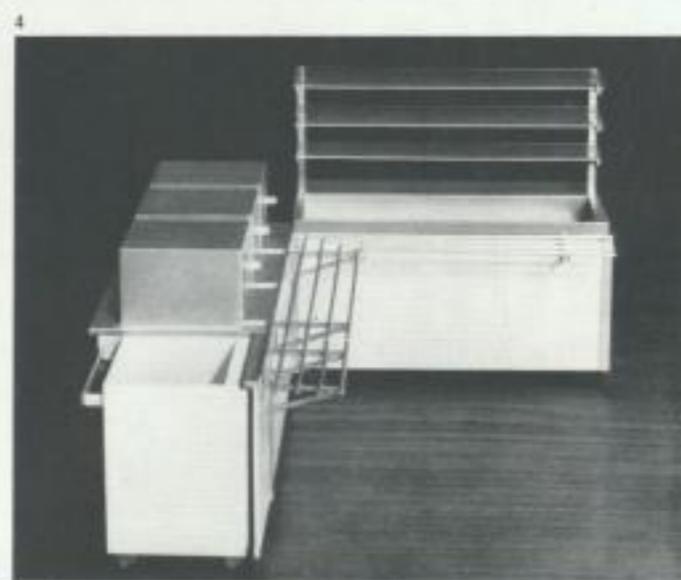
1



2



1/2
 Modell einer kompletten
 Selbstbedienungsreihe – Ansicht von
 der Gastraum- bzw. Küchenseite
 3/4
 Erste Modelle von Einzelgeräten



24

Containerumschlagmittel

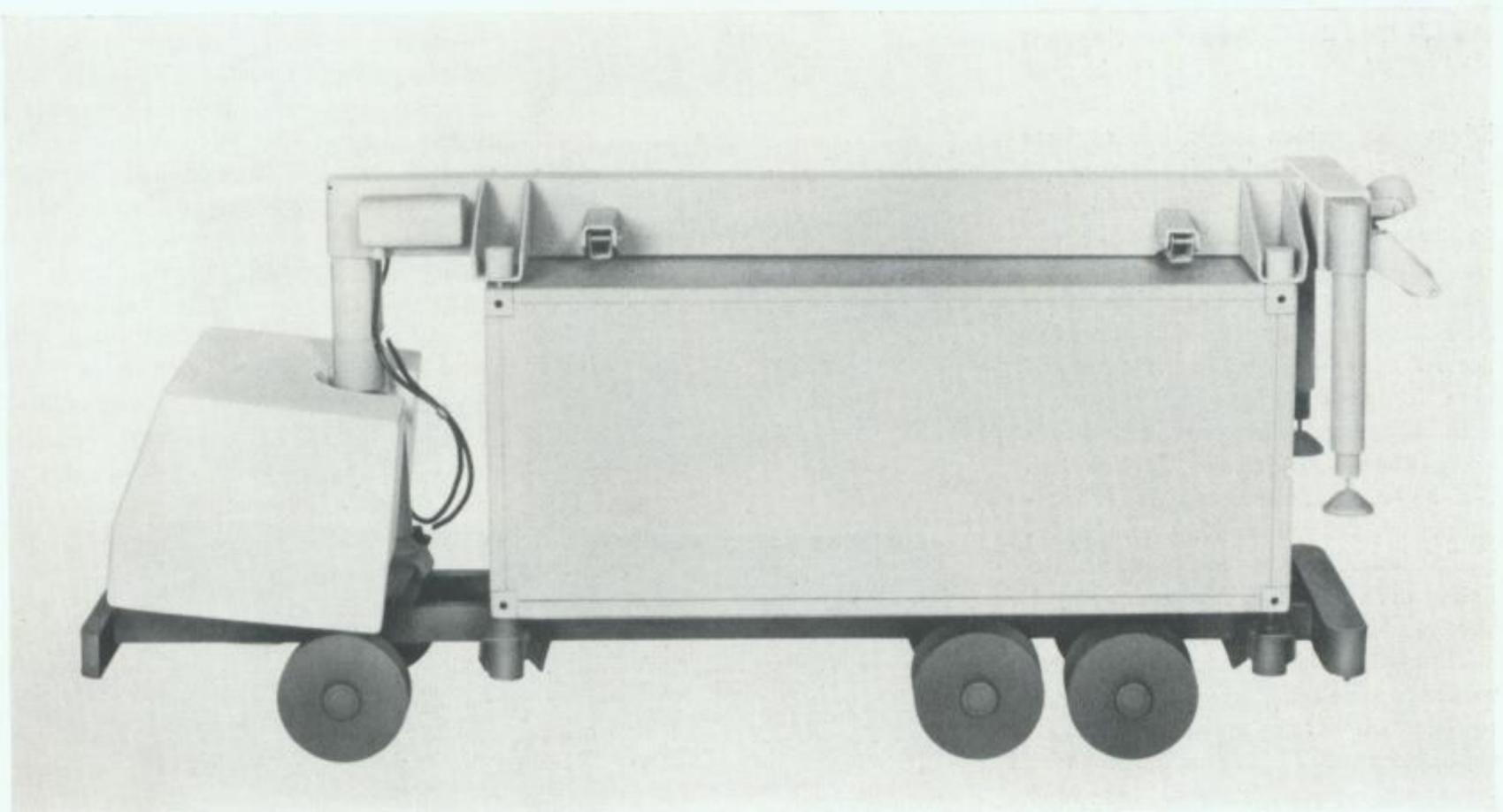
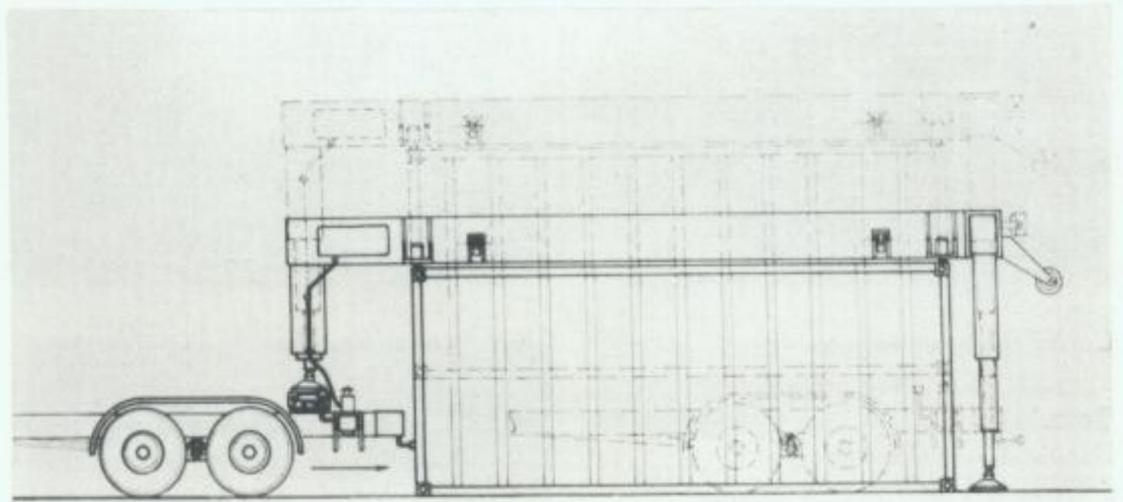
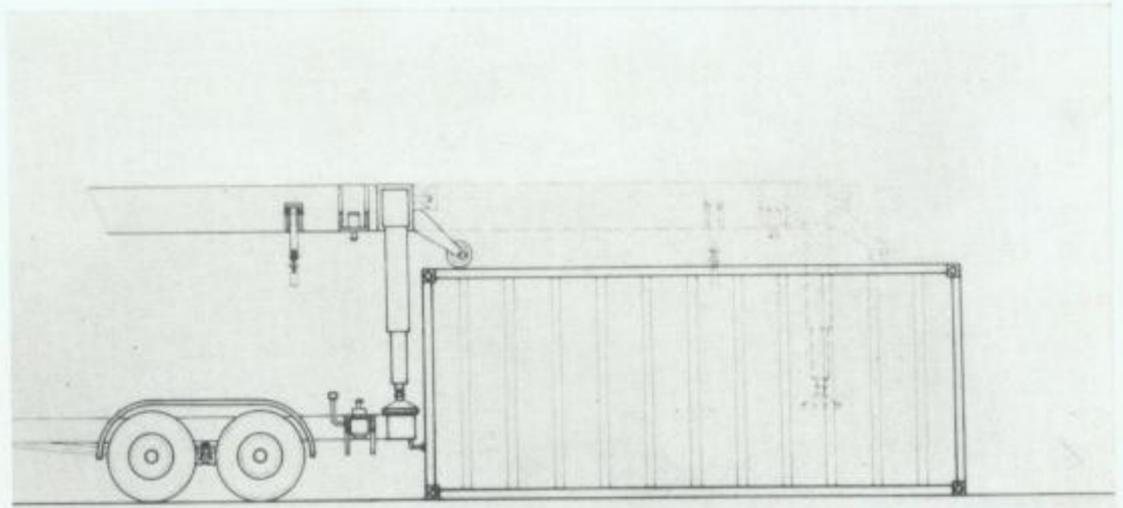
Containertransport- und Containerumsetzgerät

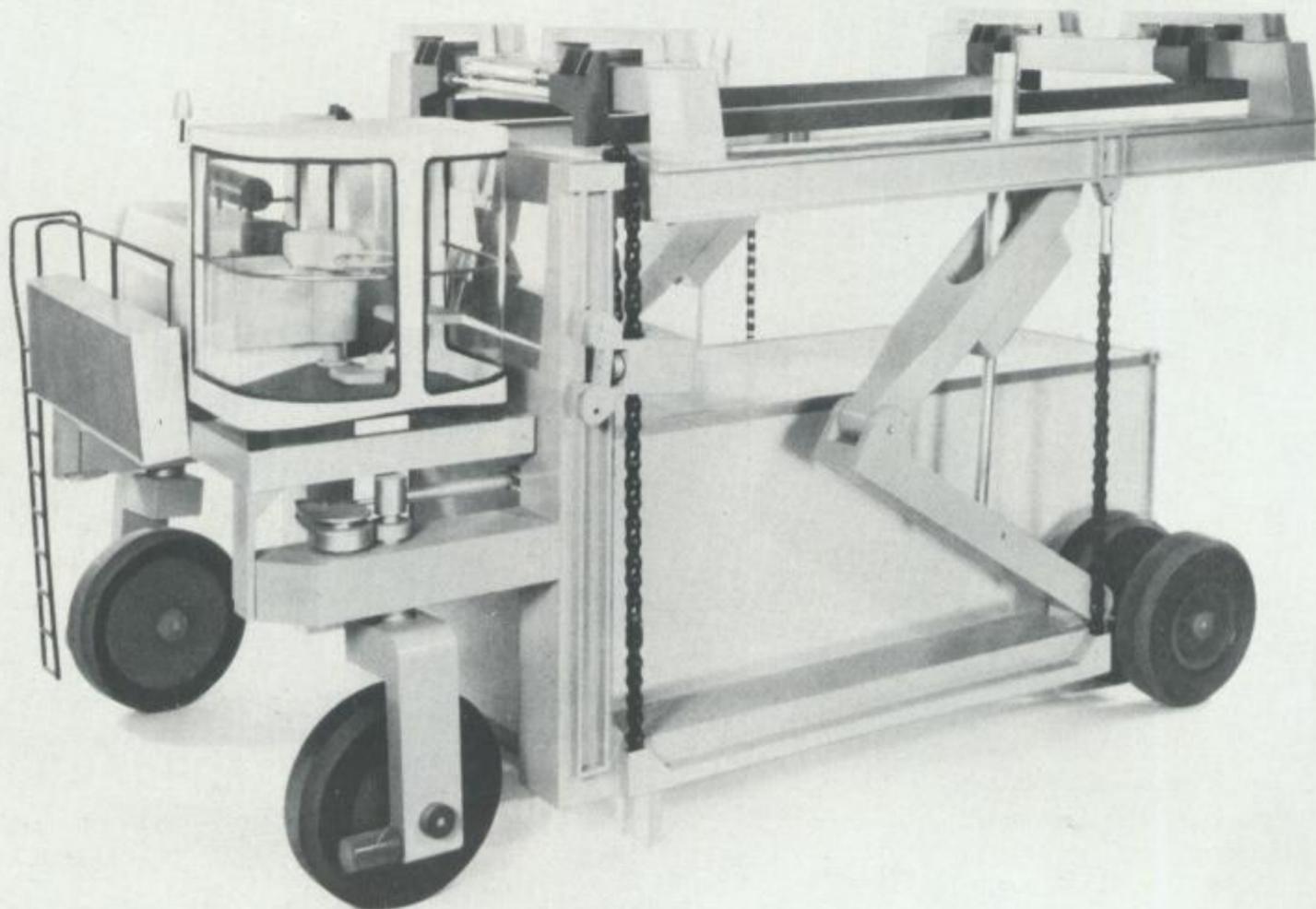
Gestalter:
Klaus Starkloff
Betreuer:
Winfried Baumberger

Die Anschaffung und der Unterhalt mehrerer unterschiedlicher Spezialgeräte für den Containertransport sind für Betriebe mit geringem Containerumschlag unwirtschaftlich.

Während Geräte, die als Verbindungsglieder zwischen Containerumschlagplatz und Industrie wirken, schon im Einsatz sind, fehlt ein „Universalgerät“, das den Container nicht nur von Flur aufnehmen, transportieren und absetzen kann, sondern auch ohne Hilfe eines Spezialgerätes Container aus Stellordnungen (z. B. Fischgrätenordnung) der Umschlagplätze aufnehmen und wieder absetzen kann. Ein solches Gerät muß in der Lage sein, den Container auch über längere Strecken (etwa 100 km) auf öffentlichen Straßen zu transportieren.

Im Foto: die Konzeption eines solchen Universalgerätes. Sie entstand im Rahmen einer Studienaufgabe an der Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle (4. Studienjahr).





Containerstapelwagen

Gestalter:
Herwig Schmäcke
Betreuer:
Winfried Baumberger

Diese praktische Diplomarbeit an der Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle orientierte sich am konstruktiven Aufbau des Containerstapelwagens DFT 20002 C 1 des VEB VTA Leipzig. Während die Konstruktion im wesentlichen übernommen wurde, konzentrierte sich die gestalterische Konzeption auf den Arbeitsbereich des Menschen, d. h., auf den vorderen Geräteteil. Das Hauptaugenmerk lag dabei vor allem auf der Steuerung des Gerätes. Für bestimmte Funktionen ergaben sich daraus veränderte Forderungen, z. B. nach einer Kabine für zwei Hauptarbeitsrichtungen, nach vollhydraulischer Lenkung und vollhydraulischem Antrieb des Gerätes usw. Das bedeutet Erleichterung der Arbeitstätigkeiten des Fahrers, bessere Zugänglichkeit bei Wartungs- und Reparaturarbeiten am Motor und Pumpenaggregat, Vereinfachung des Antriebes usw.

Visuell-ästhetisch wurde versucht, dem vorderen Geräteteil eine klarere konstruktive Gliederung zu geben, die Anzahl der visuell wirksamen Elemente zu verringern, einen besseren Abschluß

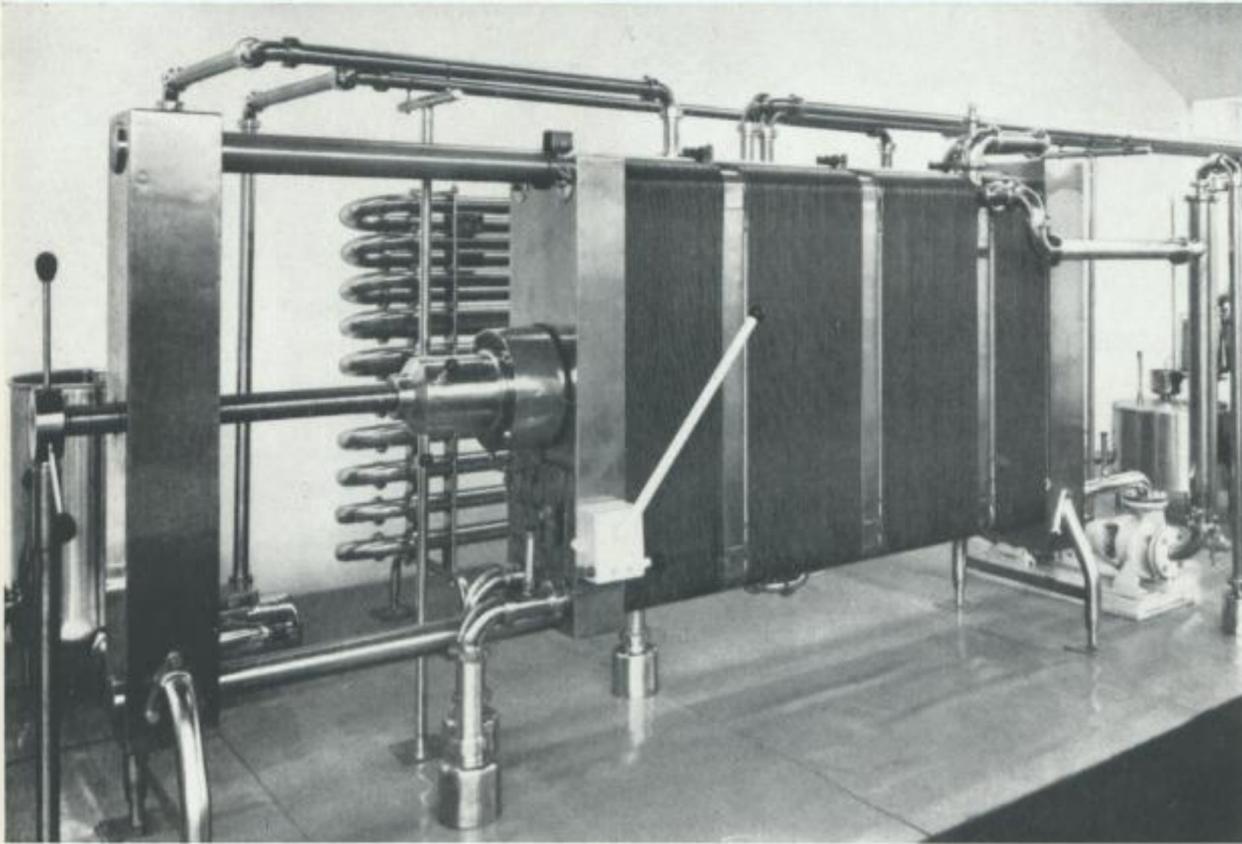
nach vorn zu erreichen und vor allem eine deutliche Überordnung der Kabine als Steuerzentrale sowohl in der Anordnung als auch in der Form zu finden.

Für die Kabine ist eine raum- und elementesparende zentrale Steuereinrich-

tung vorgesehen, um die die Fahrer eine 180°-Drehbewegung vollführen können. Diese halbkreisförmige Bewegung findet in der Form der Kabinenkonstruktion ihre Wiederholung.



Neue Erzeugnisse



Rohrmelkanlage M 665/666Q

Gestaltung:
Entwicklungskollektiv des VEB KHA
Klaus Musinowski (Konsultation)
Hersteller:
VEB Kombinat IMPULSA,
Betrieb Kyffhäuserhütte Artern

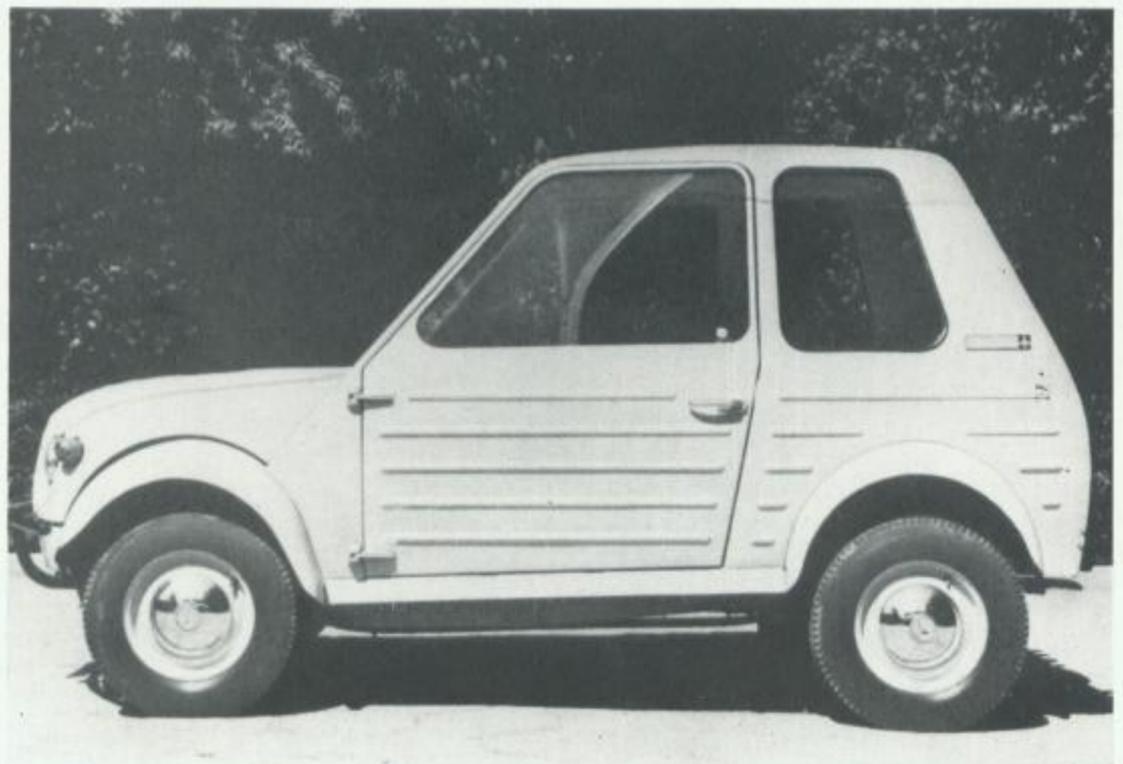
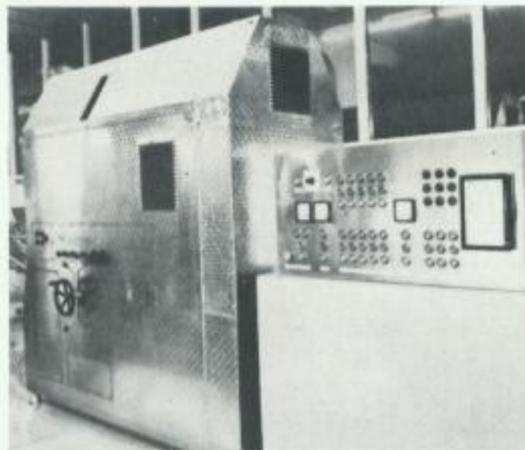
Ästhetische Probleme sind an Molkereimaschinen nur in Beziehung zum technologischen Prozeß und zur Projekteinrichtung erkennbar. Der gegenwärtige Zustand einer Molkerei ist u. a. gekennzeichnet durch Maschinen in formal stark richtungsbewegter Tendenz. Freie Rohrleitungssysteme sind mit einer Vielzahl an Detailformen in komplizierten räumlichen Richtungsgegensätzen installiert. Sichtbare Feuchtigkeit entsteht durch Kühl- und Reinigungswasser. Die sensorische Wirkung auf den Menschen ist negativ (Unruhe). Gestaltungsmotiv: Durch eine klare richtungsgegensätzliche bis richtungsdifferenzierte Ordnung an der einzelnen Maschine und am zugeordneten Rohrleitungssystem wird versucht, mittels der erfassbaren sensorischen wirksamen Maschinenform Ruhe zu vermitteln. Die Proportionen sind teilweise Ergebnis der und Ergänzung zu den rationalen Notwendigkeiten der Konstruktion.

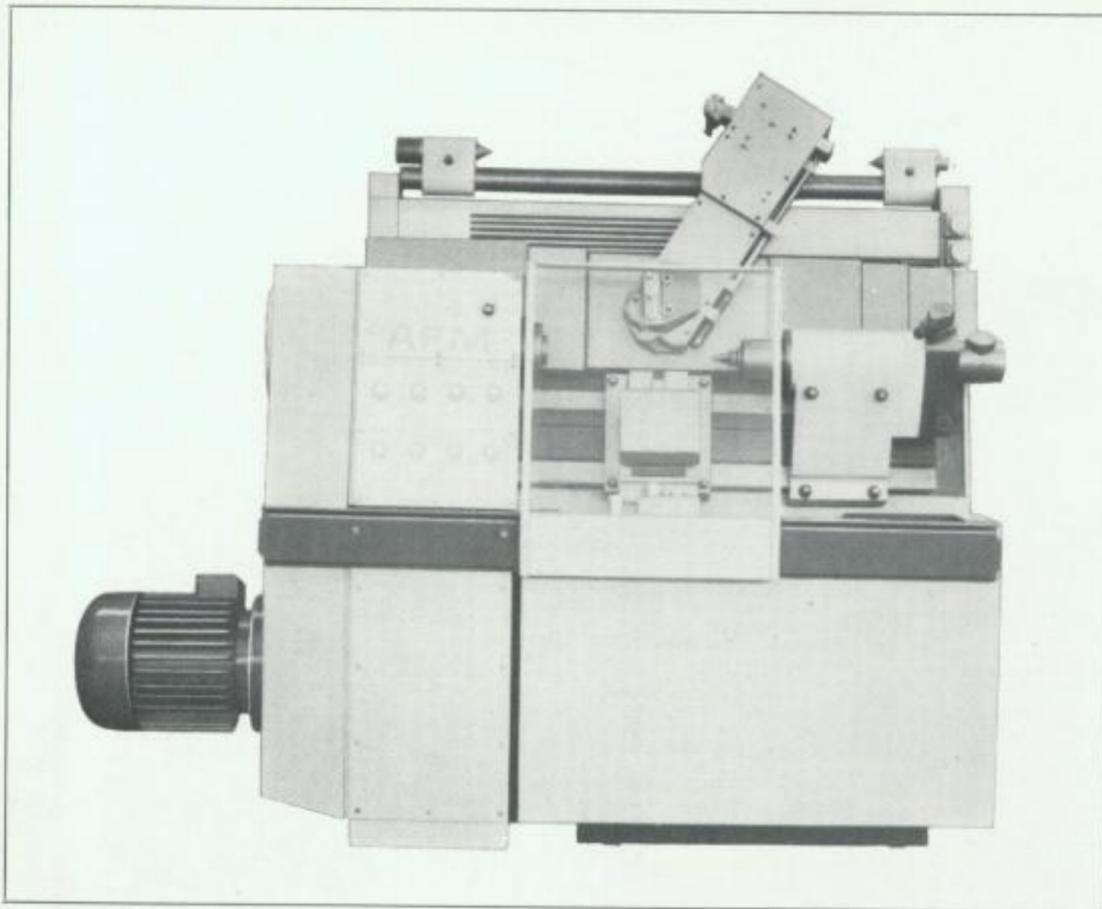


Abgedecktes Motorfahrzeug für Körperbeschädigte W-65, S-65, N-65 (Prototyp)

Gestalter:
Cezary Nawrot, Stefan Solik, Zygmunt Grochowski, Roman Podolak, Adam Kuklewicz, Józef Kapecki/VR Polen

Ziel war, die Bewegungsfähigkeit körperlich Behinderter zu erhöhen. Das Fahrzeug zeichnet sich durch hohe Gebrauchs- und ästhetische Werte aus.





Haldenschüttgerät AS-G 500.2

Gestaltung:
Werkentwurf
Hersteller:
VEB Förderanlagen- und Kranbau Köthen

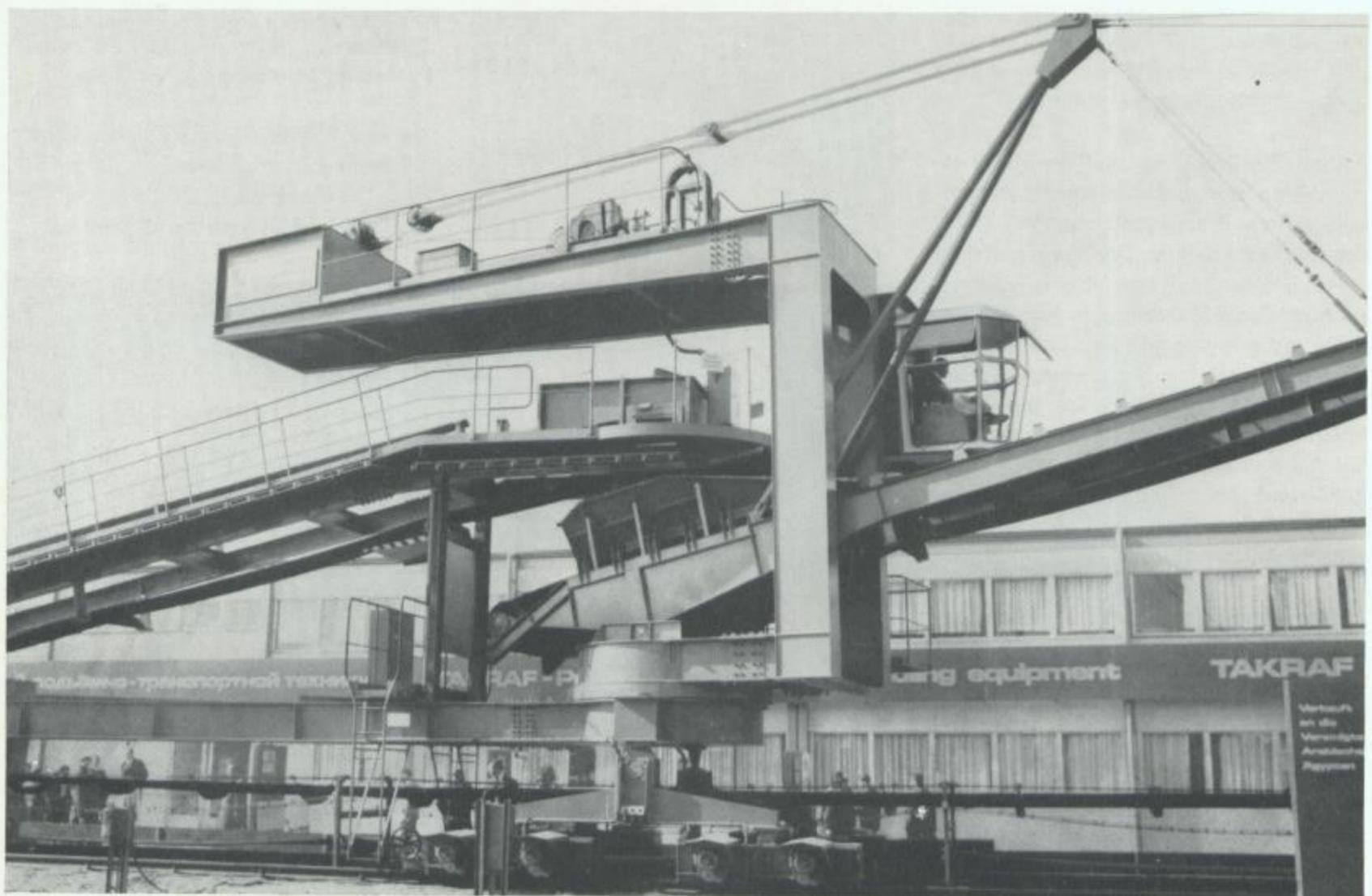
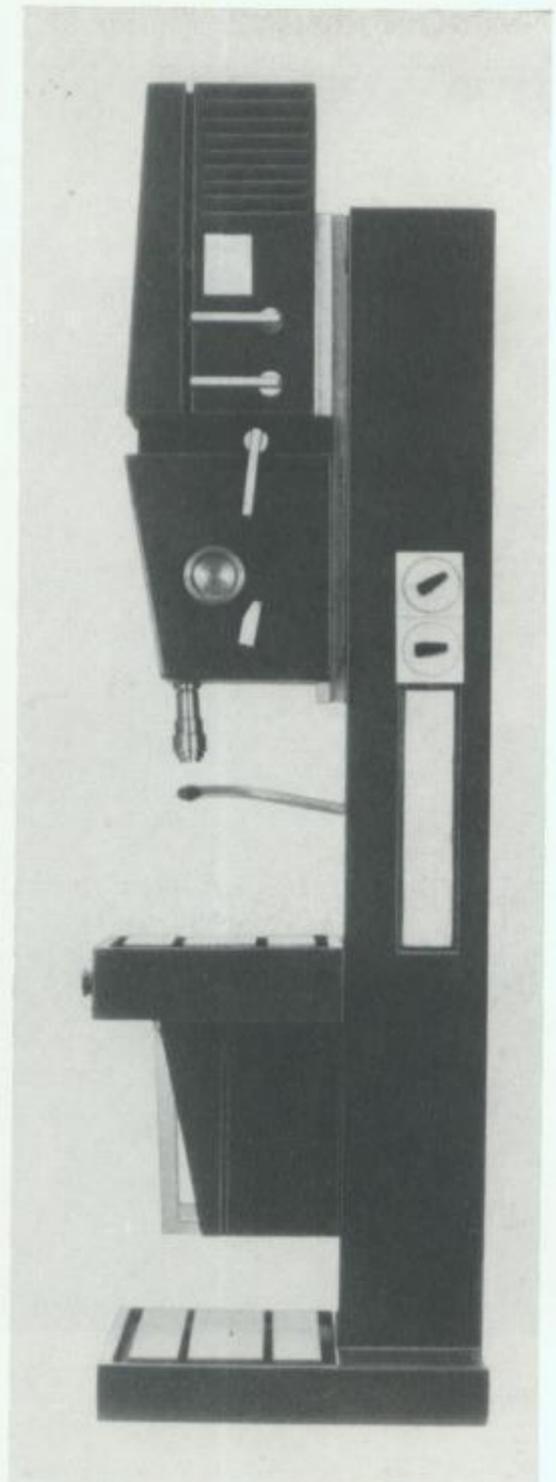
Die Schweißkonstruktion als tragendes und stützendes Element führt bei dem Gerät zu einer klaren, großflächigen Kastenbauweise. Die logische Integration der Einzelbaugruppen in die Gesamtgestalt sowie der zweckgerechte und funktionsbetonte, gut geordnete Aufbau des komplizierten Gerätes geben dem Gebilde einen hohen ästhetischen Reiz.

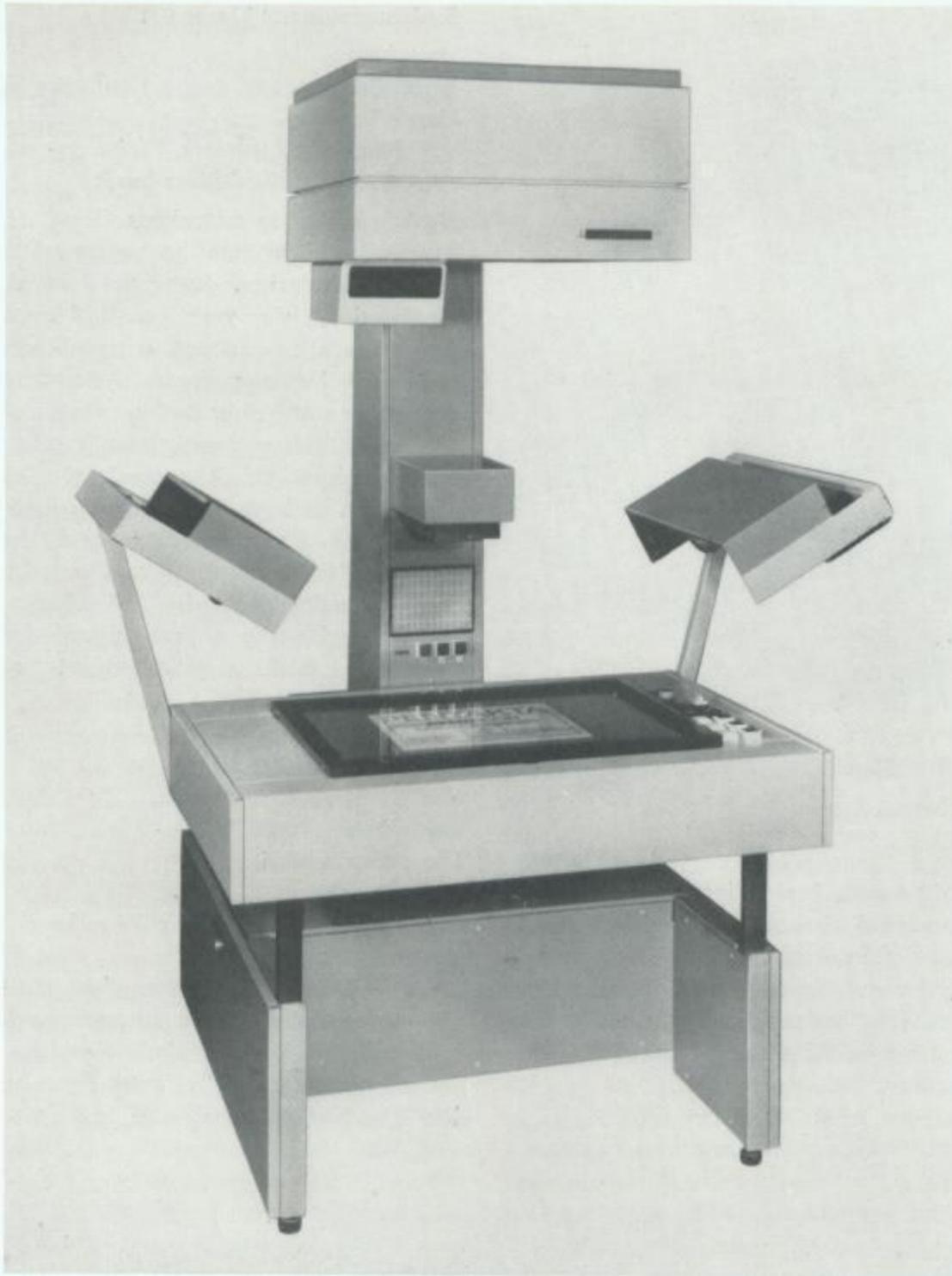
Kopierdrehbank TGC-4

Gestalter:
Włodzimierz Páńków/VR Polen
Hersteller:
Maschinenfabrik Andrychów

Gewindebohrmaschine (Modell)

Gestalter:
Andrzej Józefik, Krzysztof Laidler, Jerzy Szczepański, Andrzej Dymek, Zbigniew Kalinowski/VR Polen





Pentakta A 100

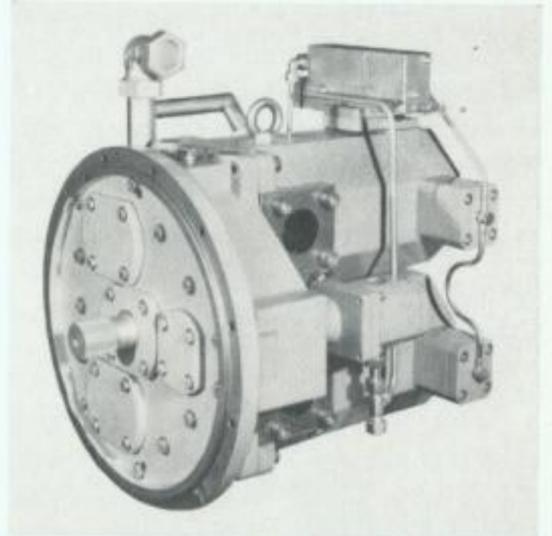
Gestalter:
Manfred Claus
Hersteller:
Kombinat VEB Pentacon, Dresden

Die A 100 ist eine automatisierte Koordinaten-Schrittschaltkamera, erstes Glied in der Pentacon-Mikrofilmgerätekette.

Hydrostatische Axialkolben-Doppelpumpe für Baggerantriebe

Gestaltung:
TKE im IWK Karl-Marx-Stadt
Hersteller:
Kombinat ORSTA-Hydraulik,
VEB Industrierwerke Karl-Marx-Stadt

Der formale Grundcharakter des Getriebekörpers ist dem Charakter der hydraulischen und Steuerelemente angepaßt. Durch die Gestaltung wurde eine hohe Stabilität erzielt.



Trocknerreihe

Hersteller:
VEB Infrarot Oranienburg

INFRACAP

Gestalterkollektiv:
Lothar Boese, Manfred Fischer

Das ist ein Labortrocknenofen für vielseitige Verwendungszwecke. Durch den Einsatz der Konstruktion und Gestaltung wurde die Reduzierung der Typenzahl ermöglicht. Der Ofen ist als Tisch- und Standgerät verwendbar. Die bisherige Gesamtbreite konnte um ein Drittel ver-

ringert werden. Durch seine klare und flächige Gliederung ist der Ofen pflege- und wartungsfreundlich.

TOK-Trocknenofen

Gestalterkollektiv:
Lothar Boese, Gernot Krieger,
Manfred Fischer

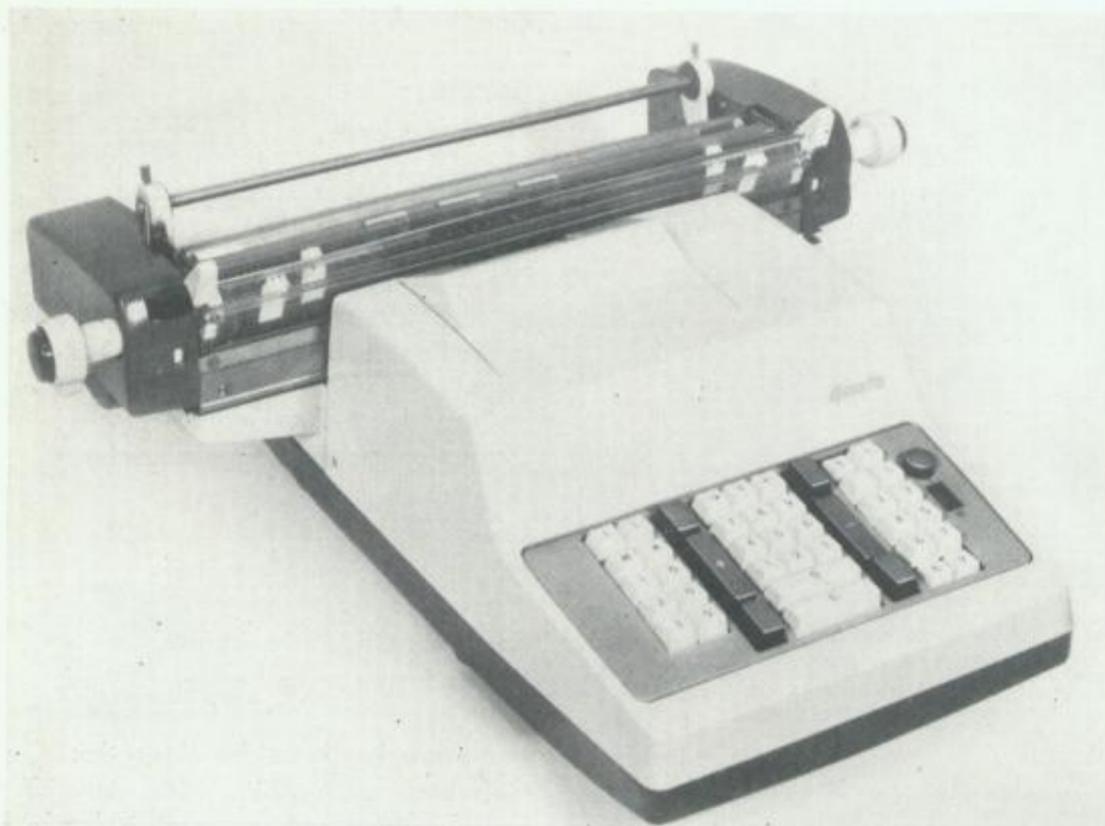
Er dient zum Trocknen durchlaufender lackierter Blechteile. Die Segmentbauweise wird durch die gleichmäßige Gliederung in der Außenbeplankung sichtbar. Eine optimale Arbeitshöhe und Betätigungsfeldanlage wurde durch Änderungen in der Konstruktion erreicht.

PELZTROCKNER

Gestalterkollektiv:
Lothar Boese, Manfred Fischer

Er dient zum industriellen Trocknen von Fellen, die aufgespannt und anschließend auf einer Holzplatte gedreht werden. Die neue gestalterische Lösung ermöglicht durch Montage (Ober- und Unterteil) am Aufstellort günstige Proportionen. Weiterhin konnte die Schwenkplattenarretierung vereinfacht werden. Für alle Geräte wurden drei Hauptfarben vorgeschlagen: Sockel dunkelblau, Aufsätze und Beplankung in zwei Grautönen.





Buchungsautomat Klasse 071

Gestalter:

Horst Oehlke

Hersteller:

VEB Kombinat Zentronik, Buchungsmaschinenwerk, Karl-Marx-Stadt

Als kompaktes selbständiges Gerät mit Anschlußmöglichkeiten an externe Geräte (Streifenlocher, -lager usw.) konzipiert und mit vier variablen Buchungsprogrammen ausgerüstet, entspricht die technische Leistung dieses Automaten der großer stationärer Buchungsmaschinen, wobei Volumen und Gewicht es als transportables Gerät ausweisen. Die Hauptform ist bestimmt durch die Ergonomie der Eingabetastatur und die Technik des Druckprinzips. Plastizität und relative Weichheit der Verkleidungsformen sind geeignet, positiv auf das Verhältnis Bedienungskraft/Gerät zu wirken.

Möbelensemble

Gestalter:

Zenon Bączyk/VR Polen

Leichtigkeit und Einfachheit in der Konstruktion. Kontrastreiche Formen bilden interessante Lösung des Ensembles.

Hotelservice

Gestalter:

Danuta Duszniak/VR Polen

Beschläge

Gestaltung:

Milan Mišek/CSSR

Mit einfachen Mitteln wurde eine moderne Gestaltung erreicht, die mit dem Charakter der Einrichtung harmonisiert und durch ihre Funktion bedingt ist. Alle Elemente sind in den Materialvarianten Metall und Plast leicht herzustellen.

Elektronikorgel TO 10

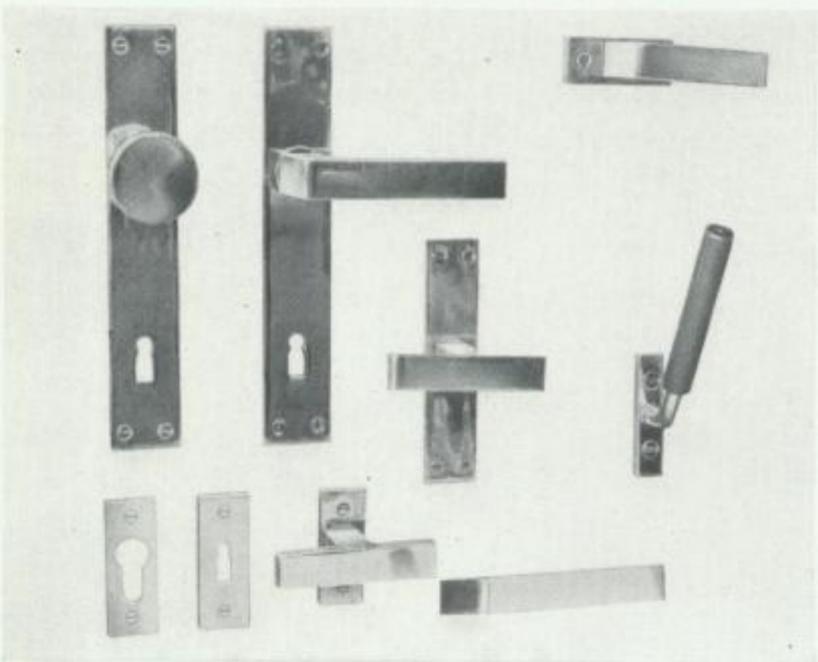
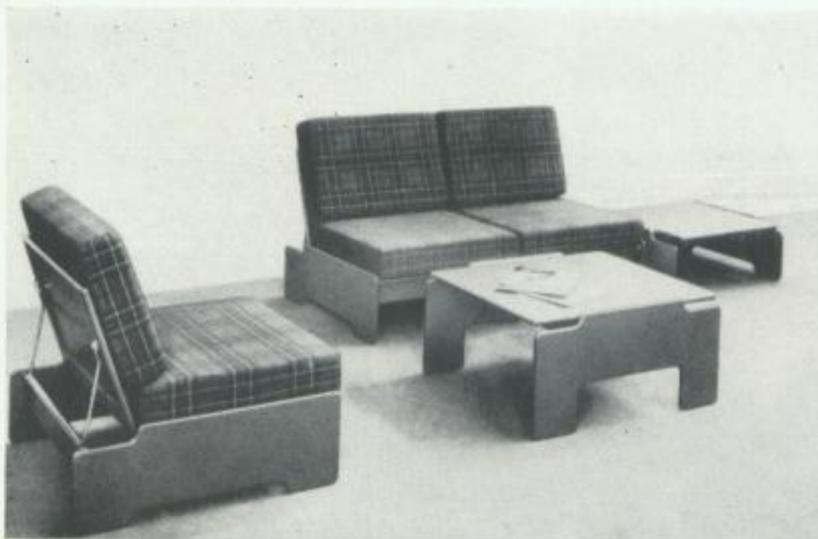
Gestalter:

Klaus Musinowski

Hersteller:

VEB Klingenthaler Harmonikawerke

Die vollelektronische Kleinorgel ist leicht zu transportieren (Stativ zusammenlegbar) und daher variabel einsetzbar (gesellschaftlicher und privater Bereich). Die Oberfläche: homogen einfarbig rot.



Angestellt oder freischaffend – eine Alternative?

Die Gesprächsteilnehmer:

Ekkehard Bartsch, Dipl.-Formgestalter, wissenschaftlicher Mitarbeiter im Amt für industrielle Formgestaltung beim Ministerrat der DDR

Clauß Dietel, freischaffender Dipl.-Formgestalter, Vorsitzender der Zentralen Sektionsleitung Industrieformgestaltung/Kunsthandwerk im Verband Bildender Künstler der DDR

Dr. jur. Anselm Glücksmann, Honorarprofessor für Urheber-, Verlags- und Presserrecht an der Karl-Marx-Universität Leipzig

Heinz Hirdina, form+zweck

form + zweck: Es ist eine Honorarordnung geschaffen worden, die freischaffende Tätigkeit regelt. Wie kann erreicht werden, was dort programmatisch formuliert ist? Im § 2 dieser Honorarordnung heißt es: „Die Leiter der Betriebe sind verpflichtet, diese Anordnung zur Erreichung hoher kulturpolitischer und ästhetischer Leistungen und mit dem Ziel höchster Effektivität anzuwenden und hierbei die Grundsätze einer sparsamen sozialistischen Wirtschaftsführung durchzusetzen.“ In diesem Zusammenhang zunächst die Frage: Wie frei ist eigentlich freischaffende Tätigkeit unter diesen Bedingungen?

BARTSCH: Die gestalterische Tätigkeit, ob freischaffend oder angestellt, ordnet sich in der Regel in den durch die Nomenklatur für wissenschaftlich-technische Arbeiten gegebenen Ablauf der Erzeugnisentwicklung ein.

Ich möchte es aber als ein allgemeines Merkmal der industriellen Formgestaltung bezeichnen, daß sie sich in einer Bindung an das Forschungs- und Entwicklungskollektiv vollzieht. Die Art und Weise dieser Bindung ist unterschiedlich, bestimmt aber die Effektivität des Gestalters sehr stark.

DIETEL: Was Herr Bartsch sagte, betrifft die reale Phase der gestalterischen Arbeit mit Entwicklungskollektiven oder in Betrieben und Kombinat. Außer dieser realen Phase wäre auf einen Aspekt hinzuweisen, der sich aus der kulturellen Seite unserer Arbeit ergibt: Gestalter befassen sich in den letzten Jahren stärker mit Studien, die nicht von Beginn an ein Auftragsverhältnis zur Basis haben,

sondern die sich aus einer kulturellen Verantwortung gegenüber dem Grundverhältnis Mensch – Produkt – Umwelt ergeben.

form + zweck: Der Freischaffende ist also weder frei von gesellschaftlicher Verantwortung noch frei von kollektiver Bindung. Warum aber nun eine Regelung freischaffender Tätigkeit in Verbindung mit den Honorarordnungen gerade jetzt?

GLÜCKSMANN: Ein Grund liegt doch darin, daß man ähnlich konkret wie den Lohnfonds auch den Honorarfonds als wesentlichen Teil der Fonds, die die Kaufkraft der Bevölkerung bestimmen und die damit in eine Relation zum Warenfonds treten müssen, unter Kontrolle nehmen wollte. Man wollte bei der Gelegenheit auch Mißstände auf einzelnen Gebieten beseitigen, die sowohl in der übermäßigen Bezahlung als auch in der freischaffenden Tätigkeit ungeeigneter Persönlichkeiten lagen. Beide Dinge müssen wir in Relation setzen.

form + zweck: Zu ergänzen wäre noch, daß der Entwicklungsprozeß industrieller Produkte in der Regel in den letzten zwanzig Jahren immer komplizierter geworden ist, sich immer mehr verwissenschaftlicht hat, daß die Kollektivität der Arbeit immer deutlichere Formen annimmt, daß die Konzentration der Produktion fortschreitet. Eine mögliche Schlußfolgerung daraus: Freischaffende Tätigkeit verliert die Grundlage, weil die Integration in das Entwicklungskollektiv unbedingt erforderlich ist von den ersten Stufen an bis zur Fertigungskontrolle, weil eine so intensive Zusammenarbeit einen kontinuierlichen Informationsaustausch erfordert, der bei freischaffender Tätigkeit kaum möglich ist.

GLÜCKSMANN: Als Jurist möchte ich sagen, daß das nach meiner Ansicht eine Überbewertung der Form des Rechtsverhältnisses gegenüber dem Wesen der Arbeit ist. Das heißt, daß die Einbeziehung in das Kollektiv nicht notwendig die Form eines Arbeitsrechtsverhältnisses voraussetzt. Man sollte den Freischaffenden in seiner Beziehung zum Kollektiv nicht in einer grundsätzlich anderen Situation als den Festangestellten sehen.

Herr Dietel, Sie haben vorhin einen Gesichtspunkt gebracht, der auf das Wesen der Sache zusteuert, als Sie sagten, daß jetzt der Formgestalter, ohne einen konkreten Auftrag zu haben, an Problemen arbeiten kann. Das ist eine Variante. Aber ich würde sagen: Geht denn das nicht unter Umständen jedem Werk tätigen so? Das ist auch wieder kein Spezifikum. Bin ich irgendwo fest angestellt, dann knoble ich über Probleme, auch wenn mir mein Chef noch nicht die Anweisung gegeben hat, sie zu lösen.

form + zweck: Dagegen könnte man folgendes sagen: Im Freischaffenden-Verhältnis ist es Sache der Moral und der gesellschaftlichen Verantwortung des Freischaffenden, über kultivierte Produkte in einer kultivierten Umwelt nachzudenken. Diese Arbeit kostet Zeit und Geld, bringt aber kein Geld. Der Freischaffende kann genausogut darauf verzichten. Leistet das nicht Stylingtendenzen Vorschub? Der Gestalter könnte in einer späten Phase der Entwicklung hinzugezogen werden und damit praktisch als Hüllenmacher auftreten. Das ist ein Fall, der im Angestelltenverhältnis kaum möglich ist, weil die Angestellten von Anfang an am Entwicklungsprozeß beteiligt sind.

DIETEL: Wir sind hier beim Grundproblem, wenn wir über freischaffende Arbeit unter dem Gesichtspunkt sprechen: Was ist für die Gesellschaft effektiv? Dabei kann es nicht um eine globale Ablehnung freischaffender Tätigkeit gehen, denn sie ist nicht zu verwechseln mit einer profitablen Arbeit, der Freischaffende ist kein kleiner Warenproduzent, und er hat keinen Besitz an Produktionsmitteln. Es geht dagegen um die gesellschaftliche Aufgabe, bei niedrigstem Aufwand einen maximalen Nutzen zu erreichen.

Sie deuteten vorhin, Herr Hirdina, die Vergesellschaftung der Arbeit an, den Prozeß der Konzentration, die größere wissenschaftliche Kooperation, die ständig zunehmende Informationsdichte. Hier sind wir zu einem sehr aktuellen Punkt gekommen. In seinem Beitrag zu „Fragen von Wissenschaft und Politik in der sozialistischen Gesellschaft der DDR“ kommt der Erste Sekretär des Zentralkomitees, Erich Honecker, auf die zuneh-

mende Rolle des subjektiven Faktors innerhalb des gesellschaftlichen Prozesses zu sprechen. Durch die Konzentration vieler Informationen und Kooperationsfaktoren, die auf den einzelnen in den Entwicklungskollektiven und an den Entscheidungspunkten zukommen, besteht aber die Gefahr einer individuellen Überforderung. Das heißt, daß zunehmende Informationsdichte nicht adäquat eine Zunahme der Entscheidungsfähigkeit zur Folge haben muß. Aber das wird gerade gefordert.

form + zweck: Sie würden damit sagen, daß der Freischaffende diese Fähigkeit eher hat, weil er nicht von dieser Informationsflut betroffen wird?

DIETEL: Ich möchte das Gespräch nicht auf die freischaffende Tätigkeit allein beziehen, sondern auf das grundsätzliche Verhältnis des Gestalters zu seiner Aufgabe innerhalb der Gesellschaft und auf die spezifischen Möglichkeiten des Freischaffenden kommen. Wenn sich für den Freischaffenden hier Vorteile ergäben, wäre die Konsequenz daraus, für die Angestellten Bedingungen zu schaffen, die dem Spezifikum der gestalterischen Arbeit gerecht werden. Wir wissen, daß in dieser Beziehung noch vieles im argen liegt.

form + zweck: Damit würde freischaffende Tätigkeit in der Perspektive ihre Berechtigung verlieren.

GLÜCKSMANN: Gegenwärtig hat sie aber den gesellschaftlichen Vorteil, daß der Betreffende für einen größeren Radius von Arbeiten befähigt wird und damit die Qualität der Arbeit für jeden einzelnen Auftrag unter Umständen steigt.

Der Angestellte arbeitet für einen Betrieb oder ein Produkt, ist damit stärker spezialisiert und hat jetzt unter Umständen nicht die Fülle der Vergleichsmöglichkeiten. Der Freischaffende muß – das liegt in der Art seiner Tätigkeit – ein möglichst umfassendes Bild haben. Er hat durch die Vielfalt seiner Tätigkeit sehr oft reichere Erfahrungen, die jetzt wieder dem einzelnen Auftrag zugute kommen. Das ist eine Argumentation.

form + zweck: Zugespitzt würde das wohl heißen, daß die Gefahr der Einengung von schöpferischen Fähigkeiten, Phantasie usw. besteht, wenn beispielsweise jemand immer nur Gefäße in der Elektronikindustrie baut.

BARTSCH: Das wäre das eine Extrem. Das andere würde ich darin sehen, daß ein Gestalter praktisch auf allen Gestaltungsgebieten arbeitet. Beide Fälle gibt es meines Wissens in der DDR nicht. Auch der Freischaffende hat sich spezialisiert auf einige Betriebe bzw. Erzeugnisbereiche. Insofern erscheint mir die

Zuordnung nicht richtig: hier spezialisierter Angestellter, da universeller Freischaffender.

DIETEL: Die Probleme sind sehr vielschichtig. Wenn wir davon ausgehen, daß unsere Absicht ist, Produkte zu schaffen, die in der sozialistischen Gesellschaft eine kulturelle Wertigkeit haben, die sich nicht aus einer Eigenmechanik der technischen Prozesse ableiten läßt, sondern die der gestalterischen Koordination oder der gestalterischen Leistung bedarf, dann ist die Konsequenz daraus, daß bei starker Spezialisierung die Bindungen zu kulturellen und künstlerischen Absichten in anderen Disziplinen auf das Spektrum eines Aufgabenbereiches beschränkt bleiben. Mit der Zeit wird deshalb die Effektivität der Arbeit sinken.

form + zweck: Auch die künstlerische Tätigkeit hat sich in den vergangenen Jahrhunderten immer mehr spezialisiert. Aber ein Romanschriftsteller des 20. Jahrhunderts ist doch nicht weniger wert als beispielsweise ein Lessing, der noch auf allen Gebieten von der Fabel über das Drama bis zum kritischen Essay beschlagen war. Die Frage ist eigentlich nur: Wo hängt der Nachteil an? Wo wird die Forderung nach Universalität des Gestalters gesellschaftlich und individuell negativ?

GLÜCKSMANN: Von Universalität würde ich nicht sprechen. Wir müssen natürlich eine gewisse Allgemeinbildung sichern, wobei der einzelne dann Schwerpunkte seiner Tätigkeit haben wird und haben muß. Aber ich glaube, man müßte hier noch eines entgegenen: Die Spezialisierung in einem Betrieb bringt doch die Gefahr mit sich, daß man sich auf die Spezialität dieses Betriebes spezialisiert, das heißt, daß man nicht einmal die ganze Breite des Spezialgebietes erfaßt. Auf der einen Seite bin ich also der Ansicht, daß auch bei der Vergesellschaftung der Arbeit die Überspezialisierung im Moment auf allen Gebieten eine absolute Gefahr darstellt. Die sowjetischen Freunde machen auf diese Gefahr auch sehr deutlich aufmerksam. Andererseits schöpfen die Betriebe noch nicht alle Möglichkeiten aus. Sie müßten die angestellten Gestalter befähigen, viel besser und umfassender mit allen Dingen und nicht nur mit ihrem speziellen Produkt bekannt zu werden.

BARTSCH: Diese Gefahr, die Spezialisierung mit sich bringen kann, sehe ich auch. Andererseits zweifle ich, ob der Gestalter weiterhin Koordinator vieler auf die Lösung von Teilproblemen orientierter Aktivitäten sein kann. Auf jeden Fall trifft das nicht für die Mehrzahl der Gestalter zu. Braucht nicht auch der

Formgestalter immer mehr Informationen, um, den Bedürfnissen der Bevölkerung entsprechend, ästhetisch formieren zu können?

Ich sehe die Gefahr der zunehmenden Informationsdichte nicht so wie Herr Dietel. Es geht m. E. mehr darum, daß der Formgestalter die spezifischen, für seine Entscheidungen erforderlichen Informationen erhält. Da kann die These vertreten werden, daß gegenwärtig einerseits der angestellte Formgestalter noch Schwierigkeiten hat, solche Informationen zu bekommen und auch zu verarbeiten, die über die, sagen wir, technischen Probleme des Betriebes hinausgehen, andererseits der Freischaffende hinsichtlich des Erhalts und der Verarbeitung von Informationen über technische Probleme dem angestellten Formgestalter unterlegen ist.

GLÜCKSMANN: Wir müssen aber gleichzeitig etwas überwinden, was sich in der vergangenen Gesellschaft eingebürgert hat und was eigentlich im Sozialismus keine Rolle mehr spielen sollte: die Vorstellung, Informationen möglichst nur dem zu geben, der meiner Disziplinargewalt (sprich: Angestelltenverhältnis) unterworfen ist.

BARTSCH: Sollten wir nicht differenzieren, und zwar nach Produktklassen? Vielleicht verlangen Produkte mit einer hohen Komplexität eine engere Bindung des Gestalters an das Forschungs- und Entwicklungskollektiv als Produkte geringerer Komplexität. Ich denke z. B. an länger laufende Standardisierungsaufgaben oder solche, die über einen längeren Zeitraum hinweg die gestalterische Entscheidung zu Detailfragen verlangen, wie beispielsweise in der Medizintechnik.

DIETEL: Ich könnte die Gegenfrage stellen, ob nicht bei komplexen Aufgaben eine externe Arbeitsweise sinnvoll ist und ob bei Aufgaben weniger komplexen Charakters eine interne Arbeit günstiger wäre? Die Begründung ist historischer Art: Die bürgerliche Gesellschaft hat uns eine zweifache Teilung der Kultur hinterlassen: einmal die Teilung in Kultur für Herrschende und Kultur für Unterdrückte und zum anderen die Vonselbständigung der kulturellen oder künstlerischen Disziplinen, die zueinander nur noch eine sehr geringe Affinität aufwiesen. Bei unserer kulturellen Zielstellung verfolgen wir aber die Absicht, die Aufhebung dieser Trennung gegenständlich sichtbar zu machen. Aus gleicher Absicht erwächst konsequenterweise die Integration aller kulturellen und künstlerischen Disziplinen, nicht nur in die Ökonomie.

form + zweck: Gerade das eben bedingt eine stärkere kollektive Bindung

des Gestalters. Auf den Leitungsaspekt bezogen, könnte man sagen: Kultur unter dem Aspekt der gesellschaftlichen Planung und Leitung. Darauf zielen sowohl die Honorarordnung als auch jede Institutions- oder Organisationsform der Produktionsgestaltung. Anders ausgedrückt: Wie stimulare ich eine gesellschaftlich effektive Gestaltung, die auch von der Gesellschaft kontrolliert, geplant, materiell und moralisch stimuliert werden kann?

DIETEL: Diese Frage ist nur vom Charakter des Gestaltungsprozesses her zu beantworten. Nach einer Phase der Informationsdarbietung durch den Auftraggeber, unabhängig ob im Angestellten- oder Freischaffendenverhältnis, ist eine schöpferische Phase nötig. Je komplexer die Aufgabe ist, desto länger ist diese Phase, um sachliche Primär- und Sekundärinformationen erst einmal zu verarbeiten und zum Grundproblem zu abstrahieren, zum Verhältnis Mensch – Produkt oder Mensch – Umwelt. Wenn der Gestalter als Angestellter ständig im Entwicklungskollektiv arbeitet, besteht die Gefahr, daß der nötige Abstraktionsgrad für diese schöpferische Phase ganz simpel nicht erreichbar wird durch die Fülle der täglichen Verpflichtungen. Das führt zu dem uns allen verständlichen Begriff der Betriebsblindheit. Die spezifische Verbindung von Technik und Kultur führt aber zu einer stark persönlichkeitsgebundenen Arbeit des Gestalters bis hin zu einer Art Handschrift. Daraus ist unserer Auffassung nach eine sehr wesentliche Seite seiner spezifischen Arbeitsform abzuleiten. Es ist nämlich so, um auf die Frage von Herrn Bartsch zurückzukommen, daß bei relativ einfachen Aufgaben – nehmen wir an bei dem Besteck – der Einfluß von Betriebsblindheit oder Überspezialisierung gering sein kann. Je komplexer aber eine Aufgabe ist, um so mehr ist die Abstraktion nötig, um so temporär länger ist auch – das ist von subjektiven Faktoren abhängig – die schöpferische Phase. Sie ist nötig als Konfrontation zur Eigenmechanik der wissenschaftlichen oder technischen Entwicklung.

GLÜCKSMANN: Das ist nicht nur für die Gestaltung, sondern überhaupt der springende Punkt, der immer wieder angeführt wird, wenn man für die freischaffende Tätigkeit plädiert. Dieser Standpunkt ist durch eine gewisse Realität der Situation bestimmt, die man aber nach meiner Meinung unbedingt verändern müßte. Es geht eigentlich nicht um das Wesen freischaffender oder angestellter Tätigkeit, sondern es geht um die Frage: Wie organisiere ich die Arbeit? Wenn ich jemanden habe, der, fest angestellt in einem solchen Kollektiv, eine komplexe Aufgabe zu erfüllen hat, dann muß ich eben sagen: Der Mann ist jetzt eine

Zeitlang für alle anderen Dinge nicht zuständig und konzentriert sich auf diese Aufgabe. – Es ist doch ein organisatorischer Mangel, daß wir dazu so häufig nicht bereit sind. Auf anderen Gebieten beginnt so etwas schon. (DIETEL: Sie meinen die Wissenschaftsorganisation?) Ja. Auch auf künstlerischem Gebiet fängt das an.

BARTSCH: Das heißt also, daß die Industrieformgestaltung in den Leitungsprozeß der VVB, Kombinate und Betriebe einbezogen werden muß. Dann erst werden auch die Fragen der effektiven Informationsvergabe und -verarbeitung zwischen Formgestalter und „technischen“ Partnern gelöst werden können. Ich habe selbst erlebt und kenne auch das von Kollegen in der Industrie, daß die Wirksamkeit der gestalterischen Arbeit dadurch eingeschränkt worden ist, daß die Betriebsleitung nicht in der Lage war, einzuschätzen, welche Aufgaben der Formgestalter zu erfüllen hat, und ihm Aufgaben aufgeladen hat, die nicht seiner Ausbildung und auch nicht dem Prinzip der Arbeitsteilung im Betrieb entsprachen.

GLÜCKSMANN: Verwaltungsarbeit. Es brauchen aber nicht immer untergeordnete Arbeiten zu sein. Selbst Leitungsaufgaben können es sein.

BARTSCH: Das kommt auf den Charakter dieser Leitungsaufgaben an. Das aber ist ein Problem der Unterstellung, ein zentrales Problem, dessen Klärung viel dazu beitragen würde, daß qualifizierte bzw. qualifizierungsfähige, gegenwärtig aber noch freischaffende Formgestalter an richtigen Stellen des Reproduktionsprozesses eingesetzt werden könnten.

Die Unterstellungsfrage des Formgestalters wird in der nächsten Zeit vom Amt für industrielle Formgestaltung in Zusammenarbeit mit den Industrieministerien geklärt werden müssen.

Dazu trägt die Ausarbeitung von Anforderungscharakteristiken für gestalterische Tätigkeiten bei, in denen dargestellt wird, welche spezifischen Aufgaben, Rechte und Pflichten dem Formgestalter in der Industrie zukommen.

DIETEL: Es geht über Unterstellungsfragen hinaus. Es ist denkbar, daß ein Betrieb über ein Atelier verfügt und die Notwendigkeit der gestalterischen Arbeit erkannt hat, diese Arbeit auch in das Leitungssystem eingefügt hat, aber nicht die kulturelle Verknüpfung sieht, so daß die Gefahr besteht, daß Tagesaufgaben die kulturell-konzeptionelle Arbeit verdrängen.

form + zweck: Sie gehen von der Voraussetzung aus, daß der Gestalter von vornherein eine Persönlichkeit von außer-

ordentlich hoher gesellschaftlicher Verantwortung ist, jemand, der diese gesellschaftliche Verantwortung zum Hauptantriebsmoment seiner Arbeit macht...

GLÜCKSMANN: Das, was Sie jetzt aufwerfen, bildet doch die Grundlage. Warum Ministerratsbeschluß und Honorarordnung, Zulassungsforderung und Voraussetzungsforderung? Weil sich eben alle Beteiligten darüber klar sind, daß diese Voraussetzung vorliegen muß und bisher nicht immer erfüllt war. Bei Schaffung dieser Voraussetzungen gehen wir davon aus, daß es gesellschaftlich weder notwendig noch zweckmäßig, in einer sehr großen Anzahl von Fällen sogar unmöglich ist, Gestalter fest angestellt in einem bestimmten Betrieb oder Kombinat anzusiedeln – unmöglich vom Umfang und von der Dauer der Tätigkeit her.

Die Diskussion, die wir jetzt führen, setzt allerdings voraus, daß wir der Ansicht sind, daß da, wo von der Größe und Aufgabenstellung des Betriebes her eine festangestellte gestalterische Tätigkeit möglich ist, sie auch in erster Linie festangestellt erfolgt. Ich möchte aber hinzufügen, daß sich in unseren Diskussionen über freischaffende und festangestellte Tätigkeit auf zahlreichen Gebieten auch die Notwendigkeit sogenannter Dauerhonorarverträge herauskristallisiert hat. Das heißt, der Freischaffende arbeitet in erster Linie und mit einer gewissen Dauer bei einem bestimmten Betrieb im Kollektiv, übt aber daneben noch andere Tätigkeiten aus. In einem anderen Zusammenhang gibt es einen direkten zentralen Hinweis, solche Möglichkeiten zu schaffen, das heißt, jeden Freischaffenden primär an einen Betrieb zu binden.

BARTSCH: Unter diesem Aspekt stellt sich auch die Frage der Spezialisierung neu; Spezialisierung auf eine Produktgruppe oder eine Gruppe von Betrieben mit übereinstimmender Charakteristik. Wäre es nicht denkbar, daß sich ein Gestalter, sagen wir, auf Bestecke spezialisiert hat? Er könnte doch für alle diejenigen Betriebe arbeiten, die in einer VVB oder einem Kombinat zusammengeschlossen sind. Das bedeutet jedoch weder, daß er allein in einem Betrieb angestellt sein muß, noch heißt das: freiberufliche Tätigkeit.

DIETEL: Wenn Spezialisierung, dann aber erst längere Zeit nach der Ausbildung. Die Ausbildung sollte grundsätzlich auf den universellen Gestalter zielen. Ich glaube, daß zur Spezialisierung viele Erfahrungen und kollektive Arbeit im Betrieb notwendig sind. Die Absolventenordnung fordert ja auch eine dreijährige Arbeit im Betrieb. In der späteren Praxis werden sich Differenzierungen ergeben. Es ist auch denkbar, daß sich

Arbeitsgebiete auf lange Zeit hin wieder überschneiden. Denkbar wäre auch, daß man ein bevorzugtes Arbeitsgebiet nach mehreren Jahren wechselt, um das eine mit den Ergebnissen des anderen anreichern zu können.

GLÜCKSMANN: Gleichzeitig ist das die Frage der Erzeugnisgruppenarbeit, der Warenzeichenverbände. Hier handelt es sich auch um eine organisatorische Frage; denn es wäre denkbar, daß den Gestalter die Institution oder rechtliche Einheit, die alle betreffenden Betriebe umfaßt, im Angestellten- oder im Honorarverhältnis beauftragt. Man sollte aber berücksichtigen, daß es wahrscheinlich trotz aller Anstrengungen immer noch eine erhebliche Zahl von Produkten gibt, die in kleineren selbständigen Betrieben hergestellt werden. Ich habe jetzt zufällig mit der Spielzeugindustrie zu tun gehabt. Man kann sich nicht vorstellen, daß sich jeder Klein- und Mittelbetrieb auf diesem Gebiet seine Gestalter sucht.

form + zweck: ... wohl aber die zahlreichen Kombinate und Großbetriebe.

DIETEL: Wenn es um das Profil des Gestalters geht, sollten wir den kulturellen Aspekt nicht vergessen. Die Freischaffenden kommen sehr stark von der künstlerischen Seite – daher auch ihre Organisation im Verband bildender Künstler. Die Konsequenz daraus ist, daß sie Produktentwicklungen bevorzugen, bei denen das Mensch-Produkt-Umwelt-Verhältnis besonders ausgeprägt ist. In der bereits zitierten Veröffentlichung des Ersten Sekretärs des ZK der SED heißt es – und das trifft auch für uns zu: „Nicht nur die sozialen Ziele, sondern auch die Problemstellungen und die Art und Weise der Lösungen, die wir mit Hilfe dieser neuen wissenschaftlichen Disziplinen anstreben, werden dabei zutiefst vom Charakter der sozialistischen Gesellschaftsordnung beeinflusst. Es wäre abwegig, technische Daten und Größen zum Gegenstand wirtschaftswissenschaftlicher Untersuchungen zu machen, ohne dabei die Stellung der Menschen zur Technik zu beachten, ohne davon auszugehen, daß sie als Eigentümer der Produktionsmittel fungieren und handeln. Alle diese Wissenschaftsgebiete haben teil an der Ausarbeitung eigenständiger, dem Charakter der sozialistischen Ordnung entsprechenden Lösungen. Abschreiben von den Theoretikern des monopolkapitalistischen Managements könnte nur Schaden stiften.“

Das ist ein sehr wesentlicher Aspekt, weil durch historische Entwicklungsbedingungen unserer Produktionsmittel verschiedene Eigenmechaniken übernommen wurden – Entwicklungsablauf, Produktionsplanung und andere Dinge –, die nicht a priori voraussetzen, daß sie unseren Absichten entsprechen. Auf dem

VIII. Parteitag wurde grundsätzlich gesagt: Technik ist nicht Selbstzweck, sondern als dem Menschen dienend zu betrachten. Wir hatten ja mitunter eine Eigenmechanik in einigen Entwicklungen um der Technik oder um der Entwicklung willen.

Wir werden außerdem auch auf längere Zeit bei wechselnden Kräfteverhältnissen nach außen mit Ergebnissen des kapitalistischen Wirtschaftssystems konfrontiert. Diese Ergebnisse treten uns besonders bei Konsumgütern als emotional wirkende Faktoren entgegen. Wir wissen, wie diese Faktoren manipuliert werden. Wir wissen, daß wir mit einer rein rationalen Gegenüberstellung allein diese emotionalen Faktoren nicht ausräumen können. Das heißt, wir brauchen eine eigenständige Kultur unserer Gesellschaft, einschließlich der Kultur unserer Produkte und unserer Umwelt. Das heißt, daß wir die Ergebnisse der vorhergehenden Entwicklung ständig wieder in Frage stellen müssen, um nicht defensiv zu reagieren, sondern die Entwicklung offensiv beeinflussen zu können.

form + zweck: Das ist genau das kulturelle Programm des Gestalters. Aber im Grunde genommen ist das alles ein Plädoyer dafür, den Gestalter zum unmittelbaren Partner des Entwicklungskollektivs zu machen, weil sich im Betrieb die besten Partner finden, um seine kulturellen Absichten zu verwirklichen. Diese Partner sind die Partei und die Gewerkschaft.

BARTSCH: Außerdem braucht er das Forschungs- und Entwicklungskollektiv, ohne das die schönsten Vorstellungen von einer räumlich-gegenständlichen Umwelt Utopien bleiben. Der Gestalter benötigt dazu nicht nur ständigen und engen Informationsaustausch über die Realisierungsmöglichkeiten, sondern auch einen ebenso festen Kontakt zu Fachkollegen, denn ich glaube, daß der einzelne – trotz der zitierten Erhöhung des subjektiven Faktors – kaum noch in der Lage sein dürfte, wirklich bedeutende Projekte als Gestalter allein zu verantworten.

GLÜCKSMANN: Ich würde Ihr Plädoyer, Herr Dietel, in letzter Konsequenz nicht als ein Plädoyer für die Freischaffenden, sondern im Grunde als ein Plädoyer für Spezialformationen ansehen, die es ermöglichen, mit einer kulturellen Konzeption für Betriebe zu arbeiten. Sicher wird der einzelne Freischaffende, in der Perspektive gesehen, nicht mehr in der Lage sein, das kulturelle Programm als einzelner zu verwirklichen, sondern es wird in der Perspektive notwendig sein, daß er auch seinerseits wieder in einem entsprechenden Kollektiv steht.

form + zweck: Heißt das nicht, daß in Zukunft durch den höheren Vergesellschaftungsgrad der Arbeit den Freischaffenden die ökonomische Basis immer mehr entzogen wird?

DIETEL: Da stimme ich nicht ganz zu. Das wäre eine lineare Vereinfachung, die den Prozeßcharakter des Ganzen in gewisser Weise negiert.

BARTSCH: Aus eben diesem Prozeßcharakter der Industrieformgestaltung ist abzuleiten, daß die Form der freischaffenden Tätigkeit künftig nicht mehr den Anforderungen gerecht werden kann, die die Gesellschaft an die Formgestaltung stellen wird.

Ich stimme Herrn Dietel insofern zu, daß die Erhöhung des Vergesellschaftungsgrades nicht linear auch eine verstärkte Einbindung einzelner Formgestalter in die Entwicklungskollektive der Betriebe zur Folge haben muß. Vielmehr werden sich Formen der Kollektivarbeit entwickeln – oder besser, sie werden entwickelt werden müssen –, die sowohl gegenüber dem aufgabenmäßig eingegengten Gestalter im Produktionsbetrieb eine höhere Wirksamkeit als auch gegenüber den Freischaffenden eine höhere gesellschaftliche Verbindlichkeit aufweisen.

Ich stimme auch zu, daß wir die Kultur unserer räumlich-gegenständlichen Umwelt entwickeln müssen. Dazu müssen die Wirtschaftsleitungen ständig und konsequent auf die Verpflichtungen aufmerksam gemacht werden, die sich aus dem eigentlichen Ziel der sozialistischen Produktion, die Befriedigung der Bedürfnisse der Bevölkerung, für die Formgestaltung ergeben. Das aber sind Aufgaben von hoher gesellschaftlicher Verantwortung, die nur in enger, leitungsmaßiger Verflechtung der Ebenen des gesellschaftlichen Reproduktionsprozesses wirksam in Angriff genommen werden können. Das ist nicht von freischaffenden Formgestaltern zu lösen.

GLÜCKSMANN: Ich glaube trotzdem, daß wir auf einen gemeinsamen Nenner kommen könnten, wenn wir gewisse Tendenzen aufzeigen. Es gibt eine Tendenz, die sich so rasch oder so langsam verwirklicht, wie es uns gelingt, zwei Dinge zu erreichen: auf der einen Seite die gestalterische Tätigkeit in der Industrie zu qualifizieren, also mit den größeren Zusammenschlüssen in der Industrie auch Gestalterkollektive für größere Bereiche der Industrie zu schaffen, und auf der anderen Seite neue Einrichtungen spezialisierter Art mit Gestalterkollektiven zu schaffen. In dem Maße, wie sich diese beiden Faktoren entwickeln, sehe ich eine rückläufige Tendenz für den Freischaffenden, die gleichzeitig eine steigende Qualifizierung des Freischaffenden voraussetzt. Das heißt, man wird den Freischaffenden dann rufen,

wenn man ihn wegen seiner spezifischen Erfahrungen und Kenntnisse benötigt.

BARTSCH: Es ist, glaube ich, richtig, wenn wir versuchen, gesellschaftlich effektivere Gestaltungstätigkeit nicht zuerst von ihren organisatorischen Formen her zu charakterisieren, sondern herausfinden, worin ihre Wesensmerkmale bestehen. Überall in der Fachliteratur und auch in unserer Praxis finden wir die Tendenz zu komplexeren Fragestellungen, zur Mensch-Umwelt-Problematik. Ich habe als einzelner im Betrieb angestellter Gestalter die Erfahrung machen können, daß diese Tendenz nur in Ausnahmefällen von nur einem Betrieb allein gefördert werden kann. Dazu ist er objektiv nicht in der Lage, denn seine Aufgaben beziehen sich heute noch in der Regel auf Einzelerzeugnisse. Ich sehe darin einen der Gründe, daß in den letzten Jahren eine Reihe von Gestaltern aus der Industrie abgewandert ist. Es gibt eine Vielzahl von Beispielen in anderen Ländern, die belegen, daß sich ein Konzentrationsprozeß der Gestalter vollzieht, der von zwei Faktoren bestimmt wird. Das ist einmal der Drang, zu komplexeren Gestaltungsaufgaben zu gelangen, zum anderen eine organisatorische Form zu finden, die eine hohe Effektivität und auch eine hohe Gestaltungsleistung gewährleistet.

form + zweck: Abschließend sollten wir doch zu diesen möglichen Organisationsformen kommen. Gibt es da Vorstellungen?

DIETEL: Da möchte ich konkret werden. Wir – in diesem Falle vertrete ich nicht nur meine eigene Meinung, sondern die des Verbandes – sind grundsätzlich der Auffassung, daß gestalterische Arbeit sowohl in großen Kombinat als auch in Organisationsformen erfolgen kann, die außerhalb verschiedener Industriezweige liegen. Der Verschleiß des einzelnen in kleineren Betrieben sollte möglichst vermieden werden. Aber mit dieser Konzentration wächst gleichzeitig die Existenzberechtigung des Freischaffenden, des Externen, der die Ergebnisse dieser konzentrierten Potenzen in dialektischer Weise in Frage stellt. Das ist keine Sache der Zahl. Ich bin überzeugt, daß sich die Zahl proportional zuungunsten der Externen verändert.

form + zweck: Erhöht das nicht das Sozialprestige des Freischaffenden in unzulässiger Weise? Wird es dann nicht das Bestreben eines jeden Studenten sein, später freischaffend zu arbeiten? Damit würden wir stimulieren – aber in falscher Richtung.

DIETEL: Das akzeptiere ich nicht. Gesetzten Fall, wir haben eine Organisationsform, die von den Aufgaben her

eine Art Rotationsprinzip ermöglicht, dann ist es mir als zur Zeit freischaffend Arbeitendem völlig gleich, wo ich arbeite und in welcher Form ich materiell dafür entgolten werde. Es ist lediglich nötig, daß diese ständige Konfrontation mit den bestehenden Ergebnissen erreicht wird.

GLÜCKSMANN: Wir sind ja im wesentlichen völlig einig; denn Sie plädieren ja nicht unbedingt für den sozialen Status des Freischaffenden, sondern für die Konfrontation von zweierlei Erfahrung. Wir sind auf dem Weg zu Organisationsformen, die sich jetzt auf allen künstlerischen Gebieten abzeichnen beginnen und die, auf die Dauer gesehen, auch im persönlichen Interesse des jetzt Freischaffenden liegen, weil er eine bessere Sicherung hätte, etwa parallel zu den Rechtsanwaltskollegien in der Juristerei. Das sind Organisationsformen, die dem Gestalter ermöglichen, seine Erfahrungen einer Vielzahl von Betrieben zugänglich zu machen, ohne daß das in Formen einer Freischaffendentätigkeit erfolgt.

form + zweck: Damit geht es nicht mehr um die Polarität Angestelltenverhältnis – Freischaffendenverhältnis, sondern um eine ganze Palette von Möglichkeiten, die der Vergesellschaftung der Arbeit und damit auch der neuen Honorarordnung usw. gerecht werden. Ihre Gemeinsamkeit ist die stärkere kollektive Bindung. Das heißt auch: Diskussion der Ergebnisse mit Fachkollegen, Einschränkung von Routinearbeit durch Arbeitsteilung.

DIETEL: Ich möchte nicht nur die Zusammenarbeit mit den anderen Gestaltern darunter verstanden wissen, sondern der Verband stellt sich eine intersektionelle Formation vor, die sich zuerst einmal auf die Aufgaben bezieht, beispielsweise in der Zusammenarbeit mit Malern, Plastikern oder Grafikern. Auf diesem Gebiet haben wir durch einen Besuch in der Sowjetunion außerordentlich starke Impulse erhalten. Sie bringt das, was die Gesellschaft in der Perspektive braucht, nämlich Ergebnisse, die den heutigen Stand in Frage stellen. Es arbeiten da nicht nur Künstler und Gestalter, sondern dazu gehören auch Natur- und Gesellschaftswissenschaftler. Damit erreicht kollektive Arbeit eine neue Qualität.

BARTSCH: Wer ist der Auftraggeber für solche Projekte?

DIETEL: In diesem Fall handelt es sich um eine Arbeit des sowjetischen Künstlerverbandes. Die Auftraggeber sind staatliche Institutionen von Ministerien bis zur Plankommission und territoriale Leitungsebenen, z. B. der Rat einer Stadt, der Sowjet einer Republik oder

Betriebe. Interessant ist, daß diese Arbeiten von den Auftraggebern teilweise bewußt auf eine Konfrontation mit realen Arbeiten an Objekten zielen, die von Ateliers oder Gestaltern schon geleistet wurden. Es werden Zielstellungen abgeleitet, die nicht unbedingt realisierbar sein müssen, sondern als Stimulans, als geistig-kultureller Maßstab wirksam werden.

BARTSCH: Dann beziehen sich diese Dinge sicher nicht auf Einzelprodukte. Solche Entwicklungen kann man aber nicht mit Hilfe von Organisationsformen der Gestalter in Gang setzen! Das scheint mir eine geradezu typische Aufgabe für zentrale staatliche Aktivitäten zu sein, die übrigens methodisch so angelegt werden können, daß das Infragestellen des Bisherigen in den Prozeß der Veränderung mit eingeht. Das stellt natürlich hohe Anforderungen an die Leitung und Planung dieser Aufgaben.

DIETEL: Es geht um außerordentlich weitgefaßte Komplexe, z. B. von der Umgestaltung des öffentlichen Bereichs in der Hauptstadt einer Republik bis hin zu einzelnen Produkten, die allerdings komplexen Charakters sind – Beispiel: Flugzeug oder Energetikkomplex. Was die Organisationsform betrifft: Ich würde staatliche Aktivitäten und beispielsweise Verbandsaktivitäten nicht trennen. Das ist eine gemeinsame Aufgabe.

form + zweck: Unterscheiden wir aber zwischen den hochaktuellen und den perspektivischen Aufgaben...

GLÜCKSMANN: Die aktuellen organisatorischen Schlußfolgerungen sind erst einmal, daß es überall da (und in der Konsumgüterindustrie besonders stark), wo der einzelne Betrieb und das einzelne Kombinat nicht Träger der Gestaltungsarbeit mit eigenen Kräften sein können und wahrscheinlich bei sehr vielen Zweigen der Konsumgüterindustrie auch gar nicht sein sollten, die neuen Organisationsformen entstehen. Sie führen diesen Bereichen Kollektive zu, die die Erfahrungen, die es dort gibt, in der optimalen Form auswerten und in kollektiver Zusammenarbeit in den Betrieben und mit den Betrieben zur Verbesserung der Produkte beitragen.

DIETEL: Außerdem sollten wir von der gesellschaftlichen Verantwortung her stimulieren und durch Organisationen Einfluß nehmen.

form + zweck: Tendenz und Zielrichtung sind eigentlich klar. Wir sind uns einig, daß Gestaltung unter gegenwärtigen Bedingungen noch effektiver werden kann. Die Honorarordnung war ein erster Schritt. Weitere werden folgen. Wir danken für das Gespräch.

Industrieformgestaltung und Schutzrecht

Ekkehard Bartsch

§ 1

Das Recht, ein gewerbliches Muster oder Modell ganz oder teilweise nachzubilden, steht dem Urheber desselben ausschließlich zu.

Als Muster oder Modelle im Sinne dieses Gesetzes werden nur neue und eigentümliche Erzeugnisse angesehen.

§ 2

Bei solchen Mustern und Modellen, welche von den in einer inländischen gewerblichen Anstalt beschäftigten Zeichnern, Malern, Bildhauern usw. im Auftrage oder für Rechnung des Eigentümers der gewerblichen Anstalt angefertigt werden, gilt der Letztere, wenn durch Vertrag nichts anderes bestimmt ist, als der Urheber der Muster und Modelle.

aus: Gesetz, betreffend das Urheberrecht an Mustern und Modellen (Geschmacksmustergesetz) vom 11. Januar 1876

Der Autor ist Mitglied einer Forschungsgruppe der Humboldt-Universität unter Leitung von Prof. Dr. Stumm, die im Auftrag des Amtes für Erfindungs- und Patentwesen an der Konzipierung eines neuen Industrieformgestaltungsrechts arbeitet. Im folgenden befaßt sich der Autor mit einigen Grundfragen, die sich aus den ersten beiden Paragraphen des gegenwärtig noch gültigen Geschmacksmustergesetzes ergeben.

Red.

Rechtliche Fragen haben bislang sowohl in der Ausbildung als auch in der Weiterbildung der Formgestalter kaum eine Rolle gespielt. In der Gestaltungspraxis beschränkte sich die Kenntnis der Formgestalter daher auch in den meisten Fällen auf arbeits- bzw. vertragsrechtliche Bestimmungen, d. h. also auf solche, die die Person des Gestalters betrafen, in einigen Fällen auch Fragen des Patentrechts. Über die Möglichkeiten des Schutzes des Gestaltungsergebnisses, der Erzeugnisgestalt, ist wenig bekannt. Der Name „Geschmacksmustergesetz“ hat das Seinige getan, um es in den Augen der Gestalter abzuwerten.

Trotzdem sind für sie nach wie vor zwei Probleme aktuell: Erstens sind es die Möglichkeiten der Leistungsstimulierung

durch persönlichkeitsrechtliche Bestimmungen und zweitens die Frage, wie sie ihre Gestaltungsleistung vor Nachahmung schützen lassen können bzw., unter welchen Bedingungen das Ergebnis ihrer Tätigkeit frei von Rechten Dritter ist.

Eintragungen von Erzeugnisgestaltungen in das Musterregister des Patentamtes werden vorgenommen auf der Grundlage des „Gesetzes betreffend das Urheberrecht an Mustern und Modellen“ (Geschmacksmustergesetz) vom 11. Januar 1876. Die Funktion dieses Gesetzes war der Schutz der im Auftrag der deutschen Industrie durch Musterzeichner und Formgestalter entworfenen Muster und Modelle gegen unerlaubte Nachbildung. Es wurde nach französischem Vorbild, auf Drängen der Textilindustrie und anderer Industriebereiche geschaffen, um einen durch neue Gestaltungen ermöglichten Maximalprofit gegenüber den konkurrierenden Unternehmen zu sichern.¹ Die ökonomische Funktion erfüllte sich besonders bei Großunternehmen, die in der Lage waren, viele neue Muster und Modelle entwerfen zu lassen, sie in die Produktion zu überführen und die Kosten für eine großangelegte Werbung zu tragen.

Obwohl dieses Gesetz dem Namen nach ein Urheberrecht ist, wird dieser Charakter zumindest dadurch eingeschränkt, daß nach § 2 des Geschmacksmustergesetzes der Eigentümer bzw. Inhaber des Betriebes normalerweise als Urheber der Muster und Modelle gilt, wenn diese von bei ihm angestellten Gestaltern geschaffen wurden. Mit dem Urheberrecht wird also nicht der geistige Eigentümer geschützt, sondern derjenige, der fremdes geistiges Eigentum ökonomisch verwertet. Das sieht konkret so aus, daß der in der Industrie angestellte Gestalter das Urheberrecht an seinem Werk verliert, d. h., er darf weder darüber entscheiden, ob sein Name in Verbindung mit seinem Werk genannt, noch, ob dieses in seiner Gestalt verändert wird, und er hat auch keinerlei persönlichkeitsrechtliche Ansprüche, weder materiell noch ideell. Das bürgerliche Geschmacksmusterrecht erweist sich demnach als Klasseninstrument der Bourgeoisie zur Sicherung ihrer wirtschaftlichen Interessen und ist gegen die Interessen der wirklichen Schöpfer von Produktgestaltungen gerichtet.

Selbst der freischaffende Formgestalter, der nach § 1 des Geschmacksmustergesetzes zunächst formal das Urheberrecht erwirbt, kann es in der Regel wirtschaftlich nicht nutzen, da er weder über die Produktionsmittel noch über das erforderliche Kapital verfügt, um das Muster oder Modell industriell zu fertigen. Diese Stellung zu den Produktionsmitteln zwingt den freischaffenden Formgestalter, dem „Eigentümer der gewerblichen Anstalt“, also dem Unternehmer, das Geschmacksmusterrecht zu übertragen, wenn er einen ökonomischen Nutzen aus der Realisierung des Musters oder Modells ziehen will.

Diese die Interessen der Formgestalter völlig negierende Regelung entspricht nicht den Rechts- und Moralauffassungen eines sozialistischen Staates. Bei der Konzipierung eines neuen Industrieformgestaltungsrechts müssen die Interessen der Schöpfer von Mustern und Modellen in einer Weise berücksichtigt werden, daß qualitativ hochwertige Leistungen entstehen können, die für Produzent und Konsument gleichermaßen nutzbringend sind. Wesentliche Bedingung dafür ist, daß im neuen Industrieformgestaltungsrecht die persönlichkeitsrechtlichen Befugnisse ähnlich wie im Urheberrecht zum Ausdruck kommen.²

Urheberrecht und Musterschutz

Das Urheberrecht gewährleistet einen umfassenden Schutz der Urheber von Werken der Literatur, der Kunst und der Wissenschaft, eingeschlossen sind Werke der Baukunst und der angewandten Kunst.³ Das Hauptproblem im Zusammenhang mit dem Urheberrecht ist die Frage, wann ein Gestaltungsergebnis als Werk der angewandten Kunst gelten kann. Es kann an dieser Stelle nicht auf die unterschiedlichen Auffassungen zu dieser Frage eingegangen werden. Es besteht jedenfalls nach der Rechtsprechung in den meisten Staaten, in denen neben dem Musterschutzrecht ein Urheberrecht besteht, kein Zweifel daran, daß nur ein geringer Teil der Gestaltungsergebnisse als Werke der angewandten Kunst im Sinne des Urheberrechts zu betrachten ist.⁴ Dieser zeichnet sich gegenüber anderen Werken der Industrieformgestaltung dadurch aus, daß in ihm die ideelle Funktion die materielle Gebrauchsfunktion überwiegt oder

zumindest dieser gleichwertig ist. Das können solche Erzeugnisse sein wie Vasen, Schmuck, modische Accessoires, Souvenirs u. ä. In ihnen ist auch der Charakter des Individuell-Schöpferischen und Einmaligen besonders betont. Diese Beispiele zeigen, daß gewissermaßen nur „Sonderfälle“ der Industrieformgestaltung durch das Urheberrecht geschützt werden können, die überragende Mehrzahl der Erzeugnisgestaltmuster aber nach wie vor nur durch ein Muster-

gen solche unerlaubten Nachbildungen nicht nur dem Betrieb, sondern auch dem Gestalter Vorteile bringt, entstehen daraus z. B. folgende Fragen:

Erhält der Produktgestalter durch die Ausgestaltung seiner Persönlichkeitsrechte eine ungerechtfertigte Sonderstellung gegenüber den anderen an der Produktentwicklung Beteiligten? Steckt nicht hinter dieser Betonung seiner schöpferischen Leistung die Anerkennung einer Verwandtschaft, wenn nicht einer

liche Auszeichnungen, wie sie in vielen Ländern für besondere Leistungen auf dem Gebiet der Industrieformgestaltung vergeben werden, sind in der DDR bisher nicht üblich. Den Ansporn zu hohen Gestaltungsleistungen gewinnen die Produktgestalter daher lediglich aus Publikationen, Ausstellungen sowie aus dem Urteil einiger Fachleute. Es ist also im Rahmen eines neuen Industrieformgestaltungsrechts zu überprüfen, inwieweit die Möglichkeit gegeben ist, bei hohen gestalterischen Leistungen dem Schöpfer eine materielle und (oder) ideelle Anerkennung durch den Betrieb zu gewähren, wenn ein schutzfähiges Muster oder Modell vorliegt.

Individuelle Stimuli bei Kollektivleistung?

Damit verbinden sich zwei weitere Probleme. Die Leistung des Produktgestalters bzw. eines Gestalterkollektivs wächst insbesondere bei Objekten größerer Komplexität mit der Leistung des gesamten Entwicklungskollektivs zusammen, so daß die von den Gestaltern eingebrachten Anteile in vielen Fällen am Produkt nur schwer nachzuweisen sind. Die Frage ist also, ob oder wie hier der gestalterische Leistungsanteil aus dem Ganzen herausgelöst werden kann, um gesondert bewertet zu werden. In der Literatur wird mehr und mehr gegen eine Jurierung gestalterischer Leistungen durch Augenschein, z. B. bei der Vergabe von Auszeichnungen, Stellung genommen. Die notwendigen Bewertungskriterien sind wahrscheinlich am sichersten bei der Begutachtung der Gestaltungskonzeptionen zu entwickeln, d. h. in der Auseinandersetzung mit dem Produkt, bevor es den Entwicklungsprozeß durchläuft. Denn eine reale Einschätzung läßt sich m. E. nur vornehmen, wenn das Erzeugnisgestaltmuster mit der Gestaltungskonzeption auf den Erfüllungsgrad hin verglichen wird und dabei die volkswirtschaftlichen Erfordernisse und die Voraussetzungen des betrieblichen Reproduktionsprozesses einbezogen werden. Hier liegen m. E. auch reale Ansatzstellen, den Nutzen zu bestimmen, der sich aus der Leistung des Gestalters ergibt. Jede geplante Vergütung einer Gestaltungsleistung setzt Nutzensüberlegungen voraus.

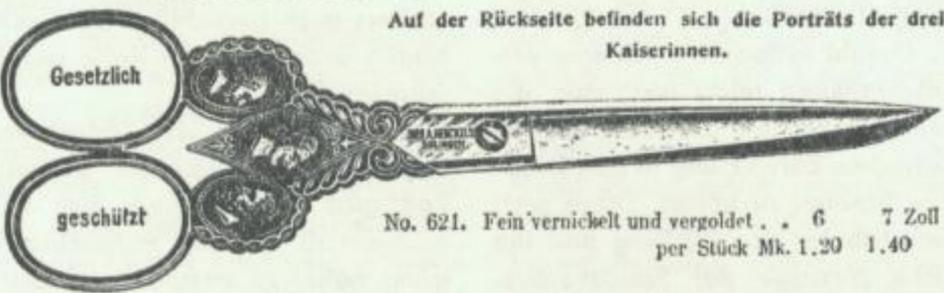
Worin besteht aber der Nutzen?

Die Steigerung der Umsatzzahlen könnte höchstens bei einer gestalterischen Überarbeitung eines in seiner technischen Funktion unverändert bleibenden Erzeugnisses (Redesign) ein Kriterium sein. Alle übrigen Kennziffern, die aus der Steigerung des Absatzes, der Vereinfachung der Technologie, der Einschränkung unnötiger Vielfalt usw. abzuleiten wären, weisen zwar auf beachtenswerte Wirkungen der Industrieformgestaltung hin, treffen aber nicht ihr Spezifikum.



Glaube-, Liebe-, Hoffnung-Schere.

No. 620. Fein vernickelt und vergoldet . . . 6 7 Zoll
per Stück Mk. 1,20 1,40



Drei Kaiser-Schere.

Auf der Rückseite befinden sich die Porträts der drei Kaiserinnen.

No. 621. Fein vernickelt und vergoldet . . . 6 7 Zoll
per Stück Mk. 1,20 1,40

Diese beiden Scheren sind von mir gesetzlich geschützt und werden in solch schöner Ausführung von keiner Konkurrenz angeboten.

Namen werden auf Wunsch eingravirt und möglichst billig berechnet.

schutzrecht geschützt werden kann. Daher wird bei der Konzipierung des neuen Industrieformgestaltungsrechts darauf Wert gelegt, daß der Industrieformgestalter in ähnlicher Weise in den Genuß von Persönlichkeitsrechten gelangt wie der Urheber entsprechend dem Urheberrecht. Das würde bedeuten, daß der Formgestalter das Recht erwirbt, seinen Namen in Verbindung mit der Veröffentlichung seines Gestaltungsergebnisses nennen zu lassen, daß er das Recht – gleichzeitig auch die Pflicht – hat, bei Änderungen der Erzeugnisgestalt mitzuwirken und daß er das Recht auf bestimmte ideelle und materielle Anerkennung bei hohen gestalterischen Leistungen erhält.

Gestalter mit Sonderstatus?

Grundsätzlich ist das künftige Recht so anzulegen, daß auf einen längeren Zeitraum die planmäßige Einbeziehung der Produktgestaltung in die betriebliche und volkswirtschaftliche Reproduktion gefördert wird. Gefördert wird sie aber nur dann, wenn die sozialistische Industrie Schutzrechte für gestaltete Produkte als Faktor einer aktiven Marktpolitik einsetzen kann, d. h., wenn sie sich im internationalen Konkurrenzkampf gegen unerlaubte Nachbildungen zu schützen versteht. Da der Schutz ge-

Identität zwischen Industrieformgestalter und Künstler? Worin besteht die Besonderheit seiner schöpferischen Leistung, und worin unterscheidet sich diese von der schöpferischen Leistung z. B. des Ingenieurs? Ein Vergleich mit dem Patentrecht liegt nahe. Die schöpferische Ingenieurleistung richtet sich auf die Lösung eines technischen Problems. In welchem Maße eine Erzeugnisgestalt dagegen eine schöpferische Gestaltungsleistung repräsentiert, hängt ab von dem Grad der erzielten Übereinstimmung der technischen und „menschbezogenen“ Faktoren, die im Betrachter bzw. Benutzer Assoziationen und Emotionen wecken, die Freude, ästhetischen Genuß, Lebensbejahung, Selbstbestätigung erzeugen. Die Übereinstimmung der technischen und „menschbezogenen“ Faktoren schließt ein, daß das Erzeugnis für den Benutzer leichter, bequemer und sicherer zu handhaben ist.

Wenn der Ingenieur eine neue technische Lösung findet, wird ihm nach dem Patentrecht eine Vergütung gewährt. Dieser materielle Anreiz wirkt ja auch innerhalb der Neuererbewegung. Das Geschmacksmusterrecht aus dem Jahre 1876 dagegen sieht eine Vergütung für gestalterische Leistungen nicht vor. Auch ideelle Stimuli werden in der Praxis ungenügend angewendet. Spezielle staat-

Eine solche gesellschaftliche Nützlichkeit ist dann gegeben, wenn die Gestalt des Erzeugnisses geeignet ist, dieses an die psycho-physischen Bedingungen optimal anzupassen, ein ästhetisches Verhältnis des Menschen zum Produkt zu ermöglichen und damit zur Befriedigung seiner materiellen und geistigen Bedürfnisse beizutragen. Die Forderung nach einer gesellschaftlichen Nützlichkeit des zur Anmeldung eingereichten Musters oder Modells bedingt eine Bewertung. Auf diese Weise könnte der Rechtsschutz solchen Erzeugnissen gegenüber versagt werden, die Kitsch und Talmi darstellen und einem sozialistischen Lebensstil kraß widersprechen. In diesem Zusammenhang ist künftig zu klären, welche Institution in der Lage ist, ein Muster oder Modell in diesem Sinne einzuschätzen. Dieses Problem tauchte bereits bei der Bestimmung der schöpferischen Leistung des Formgestalters auf. Eine der möglichen Lösungen könnte darin gesehen werden, daß die Gutachtergruppen des Amtes für industrielle Formgestaltung – sie sollen ohnehin Einfluß auf die Gestaltungskonzeptionen nehmen – das Merkmal der gesellschaftlichen Nützlichkeit eines Gestaltungsergebnisses mit erfassen.

Neuheit und Eigentümlichkeit

Mit der Frage nach der Nützlichkeit des Gestaltungsergebnisses werden die Schutzvoraussetzungen berührt, die erfüllt sein müssen, wenn das Schutzrecht beansprucht werden soll. Im Geschmacksmustergesetz werden „Neuheit“ und „Eigentümlichkeit“ gefordert. Diese Forderung gilt in vielen Staaten, die einen Musterschutz gewähren, allerdings mit z. T. unterschiedlicher Interpretation des Begriffes Neuheit. Das bürgerliche Recht hat drei Neuheitsbegriffe entwickelt. Sie beziehen sich auf die Frage, ob zum Zeitpunkt der Anmeldung die Produktgestalt subjektiv neu (dem Schöpfer sind andere neuheitsschädigende Muster und Modelle nicht bekannt), relativ neu (dem über die Neuheit entscheidenden Personenkreis sind neuheitsschädigende Muster nicht bekannt, wenn auch vorhanden) oder objektiv neu ist. In der DDR und in anderen sozialistischen Staaten wird überwiegend die Auffassung vertreten, daß nur eine objektive Neuheit geeignet ist, die Forderungen nach wissenschaftlich-technischem Höchststand zu erfüllen. Sie ist nach Stumm dann gegeben, „wenn sie bis zu ihrer Anmeldung weder in Publikationen des In- und Auslands noch auf amtlich anerkannten Ausstellungen des In- und Auslands in den charakteristischen Gestaltungsmerkmalen in Übereinstimmung mit ihrer ästhetischen Gesamterscheinung bekanntgemacht... worden ist“. ⁵ Aus der Anerkennung einer solchen Auslegung des Neuheitsbegriffs ergibt sich allerdings die Notwendigkeit einer umfas-

senden und sorgfältigen Recherchetätigkeit. Hier bestehen noch Mängel in der Gestaltungsarbeit und auch z. T. in Betrieben und Kombinat. Beide Seiten müssen erkennen, daß eine aktive Marktbearbeitung die schutzrechtlichen Forderungen einbeziehen und zu ihrer Realisierung beitragen muß.

Außer der Neuheit wird nach § 1 des Geschmacksmustergesetzes die Eigentümlichkeit des Musters oder Modells gefordert. Der Begriff „Eigentümlichkeit“ wird im Schrifttum im Sinne der eigenschöpferischen Leistung ausgelegt, deren Ergebnis geeignet und bestimmt sein muß, über das Auge auf den Formen- oder Farbensinn des Menschen einzuwirken. ⁶ Dabei wird betont, daß es nicht notwendig ist, „das Muster als schön oder geschmackvoll zu empfinden. Weiterhin ergibt sich aus ‚bestimmt‘ und ‚geeignet‘ der Ausschluß jedes Werturteils“. ⁷ Allerdings wird in einigen Ländern die „Eigentümlichkeit“ der Muster eingeschränkt durch Ausschluß obszöner, inhumaner Darstellungen und Formen, die das Gefühl verletzen. Auch eine solche Einschränkung reicht nicht aus, die „Eigentümlichkeit“ auf die Höhe der gesellschaftlichen Entwicklung in den sozialistischen Staaten zu heben. Diese setzt den Maßstab für den Umfang und die inhaltliche Aussage der Schutzvoraussetzungen, die so beschaffen sein müssen, daß vor allem gesellschaftlich nützliche und wirksame Produktgestaltungen, wie sie bereits weiter oben charakterisiert wurden, geschützt werden. Wird gegenwärtig ein Geschmacksmusterschutz in der DDR erworben, erstreckt sich das Schutzrecht lediglich auf die DDR; ein Betrieb, der ein Produkt exportieren will, muß also ein Schutzrecht im jeweiligen Exportland erwerben. Werden von unseren Betrieben solche Schutzrechte im sozialistischen Ausland erworben, so dient das vor allem der Priorität der Urheberschaft. Damit wird verhindert, daß ein kapitalistisches Unternehmen erfolgreiche Produkte nachahmt, für sie ein Schutzrecht in den sozialistischen Staaten erwirbt und so unseren Export dahin blockiert.

Anmerkungen

- 1 Im Jahre 1904 wurden in Deutschland 245 218 Muster angemeldet; nach Furler; Das Geschmacksmustergesetz, Kommentar. München, Köln, Berlin 1956, S. 14
- 2 Gesetz über das Urheberrecht v. 13. 9. 1965, GBl. I S. 209
- 3 dasselbe, § 2
- 4 In einigen Ländern (z. B. Finnland, Griechenland) fehlt ein spezieller Musterschutz. In einigen Staaten kann ein Erzeugnisgestaltenschutz nur mit Hilfe des Patentrechts erlangt werden, z. B. in den USA durch das „patent for design“; nach Richter: Das Geschmacksmusterrecht anderer Staaten, Lehrbrief TH Magdeburg 1969, S. 5
- 5 Stumm, Die materiellen und formellen Schutzvoraussetzungen für die Entstehung des subjektiven Geschmacksmusterrechts und ihre Wirkung. Lehrbrief TH Magdeburg 1969, S. 8
- 6 derselbe, S. 4 f.
- 7 Furler, a. a. O. S. 98

Rechtsfragen

Schutzrechtsverletzung durch Industrieformgestalter

Herbert Müller, Wolfgang Scholz

In Erfüllung der Hauptaufgabe des VIII. Parteitag der SED nimmt die industrielle Formgestaltung an Bedeutung zu. Immer stärker bemühen sich die volkseigenen Betriebe, ihre Erzeugnisse nicht nur nach dem technisch neuesten Stand zu produzieren, sondern sie auch nach ästhetischen Maßstäben zu gestalten. Das trifft in besonderem Maße auf Konsumgüter zu. Mit zunehmender Entwicklung gestalteter Erzeugnisse wächst die Verantwortung des Industrieformgestalters auch hinsichtlich der heute noch häufig unterschätzten Rolle des Rechtsschutzes.

Ein im Bereich des Industriezweiges Elektrische Konsumgüter aufgetretener Fall gibt Veranlassung, sich mit dem Sachverhalt und der rechtlichen Würdigung näher zu beschäftigen. Der Sachverhalt wurde dabei auf Wesentliches beschränkt.

Zum Sachverhalt

Zwischen einem VEB und dem freiberuflich tätigen Diplom-Formgestalter A. wurde ein Vertrag über die form- und farbgeberische Gestaltung eines elektrischen Haushaltgerätes geschlossen. Der Vertrag enthielt die Verpflichtung des A. zur Gewährleistung der Rechtsmangelfreiheit hinsichtlich gewerblicher Schutzrechte Dritter, d. h., das von ihm zu entwickelnde Modell durfte keine Nachbildung eines bereits rechtlich geschützten Modells sein. Der VEB unterstützte A., indem er ihm Unterlagen (Prospekte) über Konkurrenzzeugnisse zur Verfügung stellte. Dabei befanden sich auch Abbildungen bereits gesetzlich geschützter Erzeugnisse. Recherchen hinsichtlich gewerblicher Schutzrechte Dritter wurden von A. nicht angestellt. Er ist in dieser Frage auch nicht an den VEB herangetreten.

Das von A. übergebene Modell gefiel den Vertretern des VEB. Die technische Konstruktion des Gerätes wurde dem Modell angepaßt, Werkzeuge zur Herstellung der Form wurden mit einer Firma in der BRD vertraglich gebunden. A. erhielt das vereinbarte Honorar.

Bei Prüfung der Anmeldung gewerblicher Schutzrechte (Geschmacksmuster, Patente u. a.) stellte der Patentingenieur des VEB fest, daß das von A. übergebene Modell die Nachbildung eines bereits gesetzlich geschützten Geschmacksmusters war. Der VEB forderte A. auf,

unverzüglich, unter Beachtung der an das übergebene Modell angepaßten technischen Konstruktion, ein neues, von Rechtsmängeln freies Modell zu liefern. A. veränderte das beanstandete Modell nur geringfügig. Er vertrat die Ansicht, daß nach dieser Veränderung nunmehr Rechtsmängelfreiheit gewährleistet wäre.

Eine eingehende Überprüfung unter Einschaltung des Amtes für Erfindungs- und Patentwesen der DDR und sechs Diplom-Formgestaltern ergab jedoch zweifelsfrei die Verwechselbarkeit mit dem geschützten Geschmacksmuster. Der VEB sah sich daraufhin gezwungen, die technische Konstruktion des Gerätes zu verändern sowie den Vertrag über die Lieferung der Werkzeuge zu stornieren. Obwohl er alles tat, um die mit der Umstellung verbundenen Kosten so gering wie möglich zu halten, entstand dennoch ein Schaden in Höhe von fast 50 000 Mark, davon allein etwa 20 000 Mark in fremder Währung.

Rechtliche Probleme

Sehen wir uns nun die rechtliche Seite des Falles an. § 1 des Gesetzes vom 11. 1. 1876, betreffend das Urheberrecht an Mustern und Modellen – Geschmacksmustergesetz – (RGBl., S. 11), bestimmt: „Das Recht, ein gewerbliches Muster oder Modell ganz oder teilweise nachzubilden, steht ausschließlich dem Urheber desselben zu.“ „Jede Nachbildung eines Musters oder Modells, welche in der Absicht, dieselbe zu verbreiten, ohne Genehmigung des Berechtigten (§§ 1–3) hergestellt wird, ist verboten“ (§ 5, Satz 1, Geschmacksmustergesetz). Wie sich aus einer Anmerkung zu § 5 des Geschmacksmustergesetzes ergibt, liegt eine Nachbildung vor, wenn objektiv die Darstellung des geschützten Musters in seinen wesentlichen Teilen übernommen worden ist und subjektiv der Nachbildner das geschützte Geschmacksmuster kennt. Wie der Nachbildner die Kenntnis erlangt hat, ist dabei gleichgültig. Vorsatz ist für das Vorliegen einer Nachbildung nicht erforderlich, auch eine unbewußte Nachbildung ist denkbar. Selbst die teilweise Nachbildung ist verboten. Die Regelung des § 5 führt dazu, daß die Frage der Beweislast bei einem Streitfall besondere Bedeutung gewinnen kann, wenn von einem angeblichen Nachbildner die Kenntnis des früheren Musters bestritten wird. Im allgemeinen wird der Schöpfer des nachbildungsverdächtigen Musters seine Nichtkenntnis zu beweisen haben.

Für den vorliegenden Fall ergibt sich hier zunächst die Feststellung, daß A. ein gesetzliches Verbot verletzte, indem er ein bereits gesetzlich geschütztes Geschmacksmuster nachbildete. Die Tatsache, daß von A. Recherchen hinsichtlich gewerblicher Schutzrechte Dritter nicht angestellt wurden, muß zu dem Schluß führen, daß A. schuldhaft, d. h.

fahrlässig oder vorsätzlich handelte. Dazu kommt, daß sich unter den vom VEB zur Verfügung gestellten Unterlagen über Konkurrenzzeugnisse eine Abbildung des gesetzlich geschützten und von A. nachgebildeten Geschmacksmusters befand. Wie bereits erwähnt, enthält der Vertrag zwischen A. und dem VEB auch die Verpflichtung für A., Rechtsmängelfreiheit zu gewährleisten. Gemäß den Bestimmungen des Bürgerlichen Gesetzbuches (BGB) über den Werkvertrag (§§ 631 folgende) ist A. daher zum Schadenersatz verpflichtet.

In dem zur Debatte stehenden Zusammenhang scheint es angebracht, auf einige Bestimmungen der Anordnung vom 31. 3. 1971 über die Honorierung im Bereich der Erzeugnisgestaltung – Honorarordnung Erzeugnisgestaltung – (GBl. II, S. 330) hinzuweisen. Nach § 5, Absatz 1 genießen „... die Gestaltungsarbeiten (Skizzen, Vorentwürfe, Konzeptionen, Entwürfe, Werkzeichnungen, Fotos, Modelle usw.) den gesetzlichen Schutz. Sie dürfen weder im Original, in der Reproduktion noch im Detail einschließlich der Urheberzeichnung verändert oder nachgeahmt werden.“

Damit wird das bereits dargelegte Nachbildungsverbot unterstrichen. Gemäß § 3, Absatz 1, Ziffern 2 und 5 der Honorarordnung Erzeugnisgestaltung ist im Vertrag zwischen dem auftraggebenden Betrieb und dem Formgestalter über Gestaltungsleistungen, Form und Umfang der Zusammenarbeit der Partner, insbesondere die Verpflichtung der Formgestalter zur engen Zusammenarbeit mit dem Auftraggeber, festzulegen. Leider berücksichtigt die Hochschulausbildung des Industrieformgestalters zu wenig die Rechtsfragen, die mit seiner Tätigkeit im Zusammenhang stehen. Das sind mitunter unklare Vorstellungen über die Stellung des Formgestalters im Arbeitsprozeß und bisweilen unzureichende Kenntnisse über seine Rechte und Pflichten in Schutzrechtsfragen.

Der Betrieb, das sei noch einmal ausdrücklich betont, ist für die Rechtsmängelfreiheit grundsätzlich nicht verantwortlich. Das ist ureigenste Angelegenheit des Formgestalters. Im eigenen Interesse müßte der Betrieb jedoch bestrebt sein, seinen Formgestalter und damit sich selbst vor Schutzrechtsverletzungen zu bewahren. Das kann er, indem er dem Formgestalter

- die Länder benennt, in die das neue Erzeugnis exportiert werden soll;
- alle verfügbaren Unterlagen (Prospekte, Bilder und sonstige Materialien) über Konkurrenzzeugnisse zur Verfügung stellt;
- bei den Schutzrechtsrecherchen im Inland (Amt für Erfindungs- und Patentwesen) und besonders im Ausland (Internationales Geschmacksmusterbüro für den Schutz des industriellen Eigentums, Bern, Helvetiastr. 7) be-

hilflich ist, d. h., daß in der vertraglichen Regelung zwischen Betrieb und Formgestalter Umfang und Art der Mitwirkungshandlungen des Betriebes festgelegt werden (besonders finanzielle und moralische Unterstützung).

Der Betrieb schützt sich vor Schutzrechtsverletzungen, indem er vor Aufnahme der Produktion auch die Form des neuen Erzeugnisses national und, bei vorgesehenem Export, auch international schützen läßt.

Der freiberufliche Formgestalter muß sich selbst um eine gute Zusammenarbeit mit dem auftraggebenden Betrieb bemühen. Das heißt, er muß die Kontakte zum Büro für Neuererwesen (BfN) des Betriebes, zu dessen Patentingenieuren, zur Absatz- und Exportabteilung und selbstverständlich auch zum Entwicklerkollektiv des neuen Erzeugnisses aufnehmen und pflegen.

Einige Schlußfolgerungen

Zunächst sei festgestellt, daß der aus der Schutzrechtsverletzung entstehende Schaden meist so hoch ist, daß der zu leistende Schadenersatz vom freiberuflich tätigen Formgestalter kaum in voller Höhe erbracht werden kann. Wenn sich deshalb die Geschädigten nur mit einem Teil der Schadenssumme zufrieden geben müssen, wird der Schadensverursacher dennoch immer einen Betrag aufzubringen haben, der ihn jahrelang ökonomisch stark belastet. Abgesehen vom materiellen Verlust, riskiert der Formgestalter seinen Ruf als schöpferischer Gestalter und gefährdet das Ansehen seines noch jungen und daher im gesellschaftlichen Leben noch nicht vollkommen gefestigten Berufszweiges. Da die moralischen Folgen einer Schutzrechtsverletzung mindestens ebenso schwer wiegen wie die materiellen, sollte sich jeder Formgestalter vor Nachbildung anderer, urheberrechtlich geschützter Gestaltungsleistungen hüten. Der wirksamste Schutz davor ist die eigenverantwortliche schöpferische Arbeit, eine umfangreiche Kenntnis über den gegenwärtigen Stand der industriellen Formgestaltung und ihrer Entwicklungstendenzen sowie eine enge Zusammenarbeit mit dem Vertragspartner und Auftraggeber.

Der Formgestalter muß wissen, daß seine neue Form nicht nur keine Schutzrechte bei einem gleichen oder ähnlichen Erzeugnis verletzen darf, sondern es gilt ebenfalls als Schutzrechtsverletzung, wenn eine bereits entwickelte Form für ein anderes Erzeugnis verwendet wird. Die Form, nicht das Erzeugnis wird urheberrechtlich geschützt.

Der Versuch, in diesem Artikel einige Schutzrechtsprobleme zu nennen, erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Der konkrete Fall sollte Anlaß sein, auf diese Probleme einmal hinzuweisen und eine Diskussion zu provozieren.

Das Besteck

Karl-Heinz Klingenburg

Das Besteck im heutigen Sinne, als eine Einheit von Messer, Gabel und Löffel, ist noch sehr jung. Erst nachdem das Essen zur Gewohnheit geworden war, konnte es sich als Teil der Kultur entfalten. Aber zunächst aßen die Menschen jahrtausendlang nur mit den Fingern, ohne sich dazu geeigneter Geräte zu bedienen. Das Besteck verbreitete sich erst seit dem 17. Jahrhundert in höfischen und aristokratischen Kreisen Europas.

Das Eßgerät diene rein praktischen Zwecken. Diese und die jeweiligen Tischsitten bestimmten seine Gestaltung. Man verwendet es zum Tranchieren, Vorlegen und Zum-Munde-Führen. Unter den Geräten ist das Messer das am vielseitigsten verwendbare. Es diene in der Vergangenheit als Waffe und Jagdgerät und war ein Instrument, um die Nahrung mundgerecht zu bereiten.

Bereits während der antiken Hochkulturen in den Sklavenhaltergesellschaften bildeten sich Messer, Gabel und Löffel als unterschiedlich zu verwendende Geräte heraus. Für den Bedarf der herrschenden Klassen wurden sie in Metall gefertigt. Das meiste Eßgerät aber, vor allem für die ausgebeuteten Klassen, war aus Holz. Davon haben sich jedoch kaum Reste erhalten. Auf den Abendmahlsdarstellungen des 12. Jahrhunderts treten verschiedenförmige Messer für Fleisch und Fisch auf, der Löffel ist häufig, die zweizinkige Gabel selten. Die Gabel diene nur zum Aufspießen und Festhalten, während man mit Löffel und Messer, das zu diesem Zweck stets vorn spitz war, aß. Das Messer führte jeder mit sich; Löffel aus Holz und seit dem 15. Jahrhundert aus Zinn wurden dem Gast gereicht.

In der Renaissance führte die Ausweitung der kulturellen Bedürfnisse zu einer breiten Verwendung des Eßgerätes. Der Löffel erscheint mit regelmäßiger, runder oder ovaler Kelle, die vorn oder hinten verbreitert ist. Der Stiel ist verschieden lang. Als Material dienen Holz, Eisen, Zinn und Silber. Dekorgestaltung zielt den Stiel, beschränkt sich aber auf zurückhaltende Modellierungen. Die Gabel erscheint mit langen, geraden und spitzen Zinken; sie besteht aus Eisen oder Silber. Ihre Dekorgestaltung erfaßt nur den Griff, bevorzugt werden vor allem farblich belebende Materialien, wie sie auch bei den Messern zu finden sind.

Diese scheiden sich in die breiten, vorn gerundeten Vorlegeklängen und die zugespitzten Tranchier- und Speiseklängen. Die Speisemesser werden zierlicher, je wohlhabender der Besitzer und damit der gesellschaftliche Kreis ist, in dem sie genutzt werden. Dabei wird auch der Dekor reicher, greift sogar auf die Klinge über, allerdings nur durch die Ätzdarstellung. Die Messergriffe sind reich gestaltet, holzgeschnitzt, mit Edelmetall verziert, mit Einlagen von Elfenbein versehen oder mit Kristallen und Fayencen; später sind sie aus Porzellan.

Während sich bei den bäuerlichen und plebejischen Schichten der Bevölkerung die Gewohnheit erhält, mit Löffeln und mitzuführenden Messern zu essen, wird es in bürgerlichen und feudalen Kreisen allmählich üblich, das Eßgerät als eine Einheit zu sehen. Das setzt eine gewisse Wohlhabenheit voraus, es muß im Haushalt für die Gäste genügend Gerät von einheitlicher Gestaltung zur Verfügung stehen.

Mit dem Besteck bilden sich im 17. und 18. Jahrhundert einige Neuerungen heraus, die für die Zukunft maßgebend werden. Sicherlich ist es eine Legende, daß Kardinal Richelieu für die Einführung des vorn gerundeten Speisemessers verantwortlich ist. Fest steht jedoch, daß sich die runde Klinge zu seiner Zeit verbreitet, und zwar ausgehend von Paris. Die mehrzinkige Gabel wird zuerst am französischen Hof verwendet, die Zinken werden breit und gebogen. Eine weitere Verfeinerung, die das Messer endgültig zum Zuführen der Speisen überflüssig macht, entwickelt sich unter dem Einfluß englischer Eßkultur im 18. Jahrhundert. Auch der Löffel verändert sich seit dem 17. Jahrhundert, es entsteht der gebogene Stiel, der sich verbreitert und damit besser zu fassen ist.

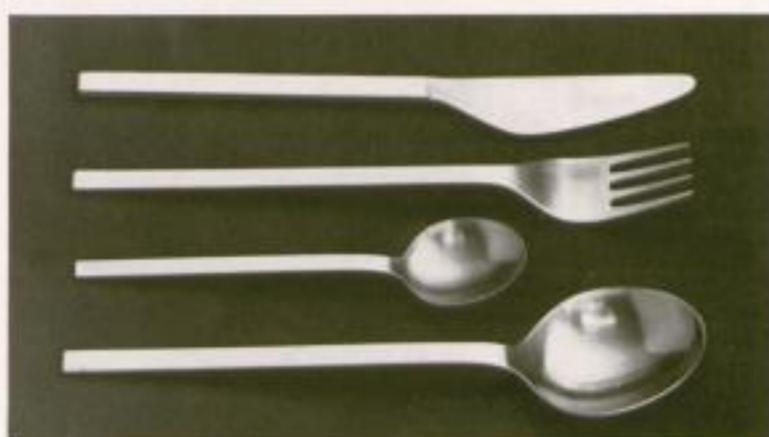
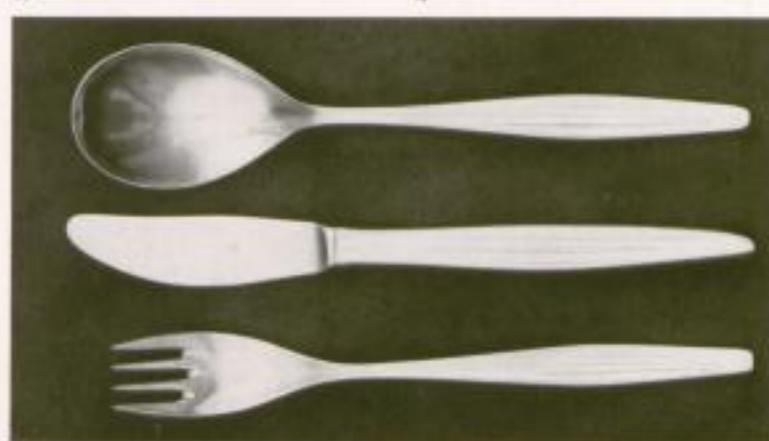
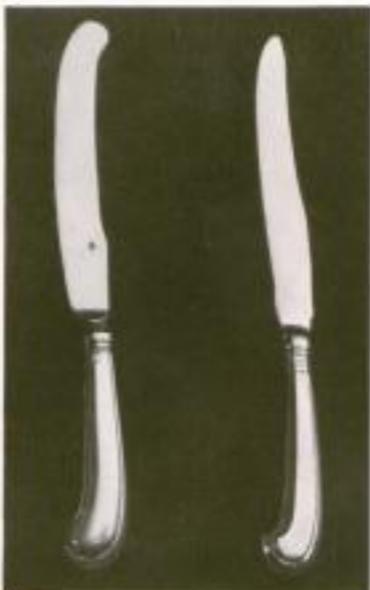
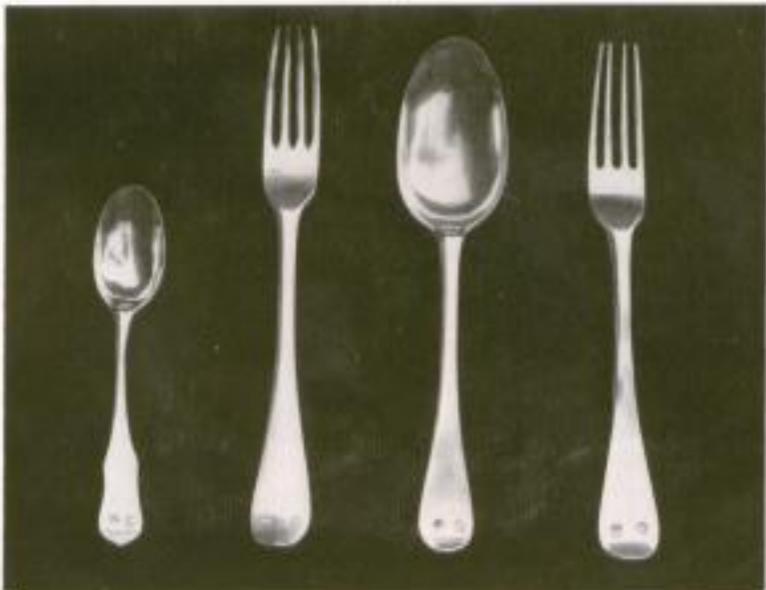
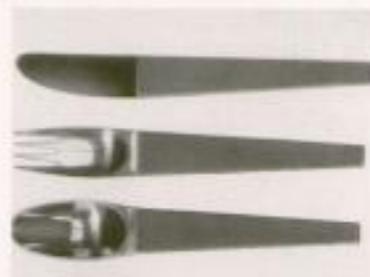
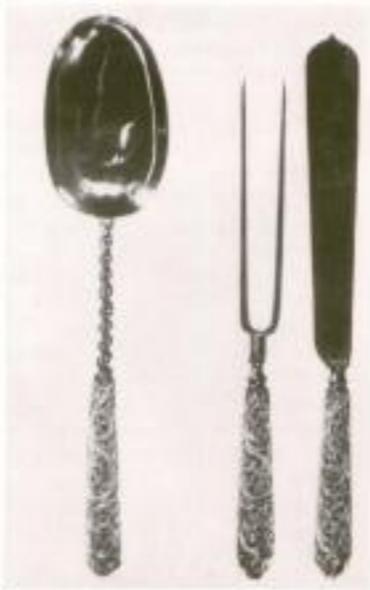
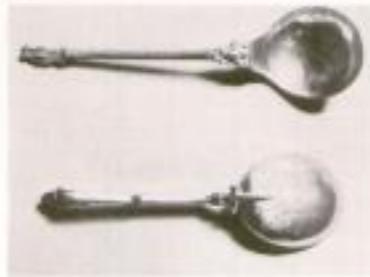
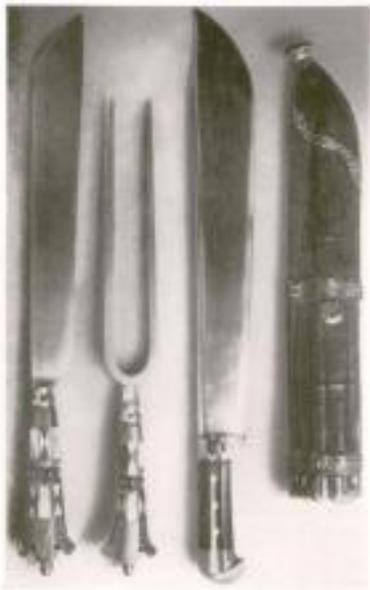
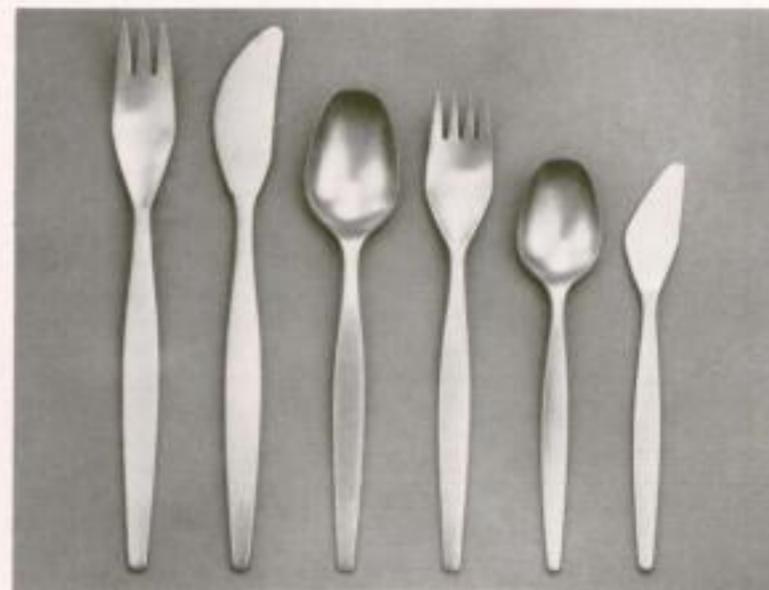
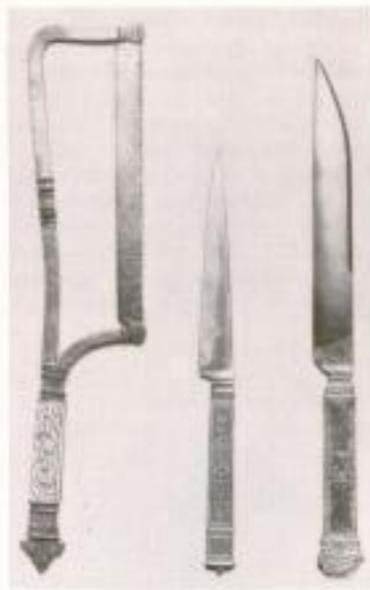
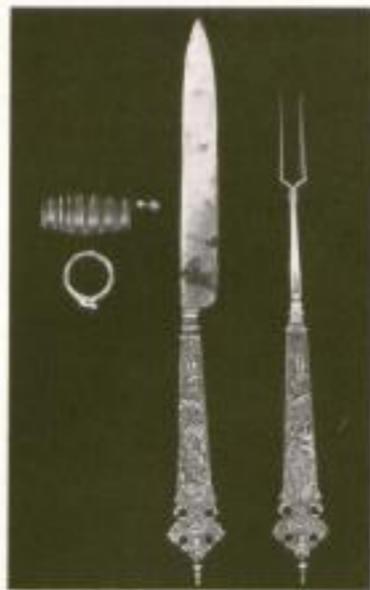
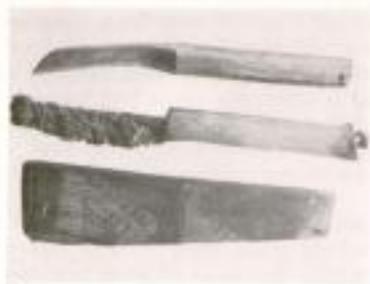
Die nunmehr vorhandenen Errungenschaften in Verbindung mit der Verfeinerung des höfischen Zeremoniells und der bürgerlichen Tischsitten lassen das Besteck zu einer der wichtigsten Gerätearten werden. Die Gestaltung des Bestecks unterliegt seither nur noch geringen Wandlungen, die vom Einfluß der vorherrschenden Stilentwicklung ausgehen und Form und Dekor betreffen. In wachsendem Maße werden zur Werterhöhung Edelmetalle herangezogen.

Eine wesentliche Veränderung ergibt sich allerdings durch den radikalen Bruch mit der handwerklich-manufaktuellen Gerätekultur in der industriellen Revolution. Sie führt im Dienste der herrschenden Klasse eine Steigerung des Dekors herbei, ohne jedoch die Funktion zu beeinträchtigen, und entwickelt gleichzeitig das Besteck für jedermann, welches die werktätigen Massen der gesellschaftlich anerkannten Eßkultur näherbringt.

Unter dem Einfluß einer Humanisierung des Wohnumfeldes als Ausdruck so-

zial und zweckentsprechend ausgerichteter Gestaltungsabsichten setzt sich seit dem Ende des 19. Jahrhunderts auch beim Eßbesteck eine sachliche und ästhetisch befriedigende Gestaltung durch. Sie ist bestrebt, für das Eßgerät jene dem industriellen Fertigungsbereich gemäße material- und funktionsgerechte Gestalt zu finden, die der Bedeutung des Bestecks für den Menschen als Teil der Kultur entspricht.

- 1 Eisenmesser, Holzmesser und Teil eines gedauten Eimers. *Wikingische Arbeiten*. 8.–11. Jh.
- 2 Löffel aus Zinn. 15. Jh.
- 3 Messer und Gabel aus dem Pommerschen Kunstschränk. Anfang des 17. Jh.
- 4 Messer und Säge. Renaissance
- 5 Weidbesteck und Eßbesteck. Zweites Drittel 16. Jh.
- 6 Silberlöffel. *Weiße*, Anfang 17. Jh. / *Apostel Philippus* um 1600
- 7 Silberlöffel. *Dietrich Flöcken*, Bremen 1724 / *Hamburg*, Mitte 17. Jh.
- 8 Dreiteiliges Reisebesteck. Augsburg 1700
- 9 Silberbesteck. Entwurf des Goldschmiedemeisters *J. A. Borns*. Mitte 18. Jh.
- 10 Messer. Entwürfe von Goldschmieden in Bautzen und Görlitz. Mitte 18. Jh.
- 11 Eßbesteck. Entwurf *Andreas Moritz*. 1928
- 12 Eßbesteck, Modell „Focus“. *Folke Arström*, Schweden
- 13 Menübesteck Modell „smalkalda“ 287. *Günter Reißmann*, DDR. 1961
- 14 Besteck Modell 2060. *Carl Auböck*, Österreich
- 15 Besteck „Odin“. *Jens H. Quistgaard*, Dänemark
- 16 Besteck Modell 800. *Klaus Kunis*, DDR. 1965
- 17 Menübesteck „Atlanta“. *Wilhelm Wagenfeld*, BRD
- 18 Menübesteck Modell 140. *Lutz Rudolph*, DDR. 1961



41

42

Erich Müller 65

Erich Müller, genannt Glas-Müller, Jahrgang Null Sieben, scheidet aus dem Berufsleben aus. Er verläßt das Amt für industrielle Formgestaltung und beendet die Zusammenarbeit mit seinen Partnern in der Industrie, im Handel und im DAMW.

Was haben seine Partner in der Zusammenarbeit mit Erich Müller besonders geschätzt?

Herr TAUBERT, GHG Leipzig: „Seine Ruhe und seinen zukunftsbrächtigen



Blick. Dazu sein hervorragendes Einfühlungsvermögen in moderne Gestaltung. Er hatte eine Leidenschaft für Seriengeschirr, das mit einfachsten Mitteln gestaltet ist, gebrauchstüchtig, stapelbar und für verschiedenste Bedarfsträger verwendbar.“

Frau HOFFMANN, DAMW Ilmenau: „Seine sehr guten Fachkenntnisse. Er ist vielseitig interessiert, und zwar nicht nur im Hinblick auf Gestaltung, auch im Hinblick auf technische Vielfalt. Wir hatten in den letzten Jahren viele Schwierigkeiten, besonders mit kleinen Handwerks-

betrieben und PGH, die an der Tradition ihrer Produktion festhielten. Erich Müller konnte sie in seiner einfachen und bestimmten Art vom Qualitätsgedanken im Hinblick auf Gestaltung überzeugen. Unsere Erfolge in den letzten Jahren gehen zum großen Teil auf ihn zurück.“

Frau DECHO, Hochschule für industrielle Formgestaltung, Halle: „Eigentlich alles... Sein hervorragendes fachliches Wissen und das uneingeschränkte Weitergeben seiner Erfahrungen, seine große Hilfsbereitschaft und Zuverlässigkeit. Das alles ist untrennbar miteinander verbunden und prägte seine Persönlichkeit.“

Herr KLEMENT, Außenhandel Berlin: „Seine offene, korrekte und ehrliche Meinung, egal, mit wem er sprach. Er war sich seiner Sache sehr sicher und hat die Dinge objektiv eingeschätzt. Wir konnten uns keinen besseren Partner wünschen.“

Frau JAHNY, Amt für industrielle Formgestaltung, Berlin: „Erich Müller war gründlich. Er hat sich intensiv informiert, hat viele Techniken hervorgeholt und wieder angewendet.“

Gab es auch Situationen, in denen die Partner nicht mit Erich Müller konform gingen?

Herr TAUBERT: „Eigentlich nicht...“

Frau HOFFMANN: „Nein!“

Frau DECHO: „—“

Herr KLEMENT: „Bei gestalterischen Problemen, beispielsweise beim Schliff. Aber er hat mich dann von seiner Meinung überzeugen können.“

Frau JAHNY: „Sicher, wir hatten das älteren Streitgespräche, aber sie waren fruchtbar. Müller betonte sehr stark den funktionellen Bereich der Produkte, und mir lag daran, auch das Ästhetische entsprechend zu berücksichtigen.“

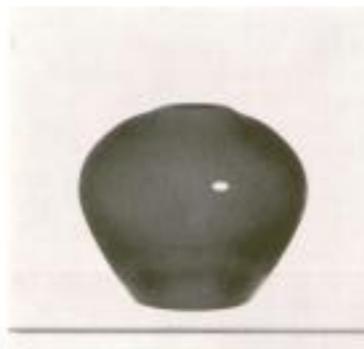
So schätzen ihn seine Partner ein. Sichtbares Ergebnis seiner fast 17-jährigen Tätigkeit in der Berliner Clara-Zetkin-Straße 28 ist formschönes, gebrauchstüchtiges, preiswertes und universell verwendbares Glas- und Porzellangeschirr, ausgezeichnet mit Goldmedaillen der Leipziger Messen und dem Gütezeichen Q.

Das Auftreiben

Die Technik des Auftreibens ist fast so alt wie der Werkstoff selbst. Sie wurde ursprünglich in Verbindung mit dem freigeformten Glas angewendet, ohne Formen zum Einblasen des Glases. Anders ist es bei den abgebildeten Beispielen, die von einer Grundform ausgehen und zeigen, welche Möglichkeiten sich durch die genannten Techniken ergeben und wie variabel Auftreiben ist. Der Vorteil dieser Art der Glasherstellung liegt darin, daß kaum noch eine weitere Bearbeitung der Gläser notwendig ist. Sie sind hüttenfertig. Sie sind auch bei größeren Stückzahlen in ihrem Ausdruck noch Erzeugnisse der handwerklichen Arbeit und dadurch ein angenehmer Gegensatz zum Erzeugnis der Großserie.

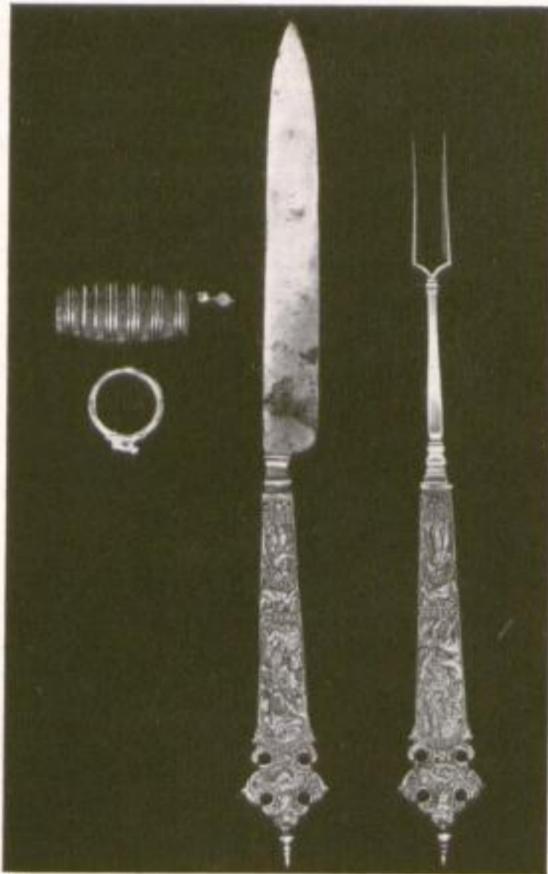
Die Fertigung vollzieht sich, indem der Gegenstand in eine Form eingeblasen wird. Dann heftet ihn der Glasmacher am Boden an und entlernt die Kappe. Nach ein- oder mehrmaligem Erwärmen des Glases kann der Glasmacher aus einer Grundform die unten gezeigten Beispiele und viele andere herstellen.

E. M.

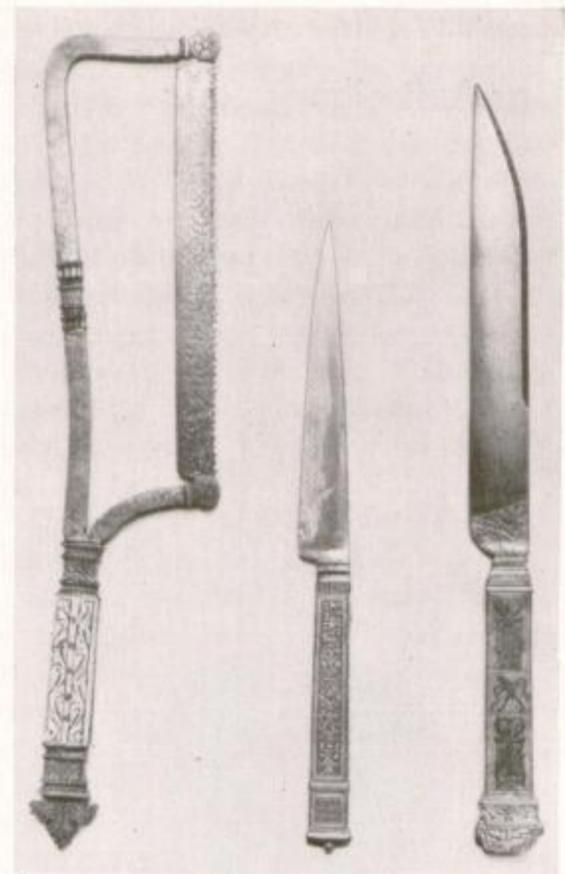




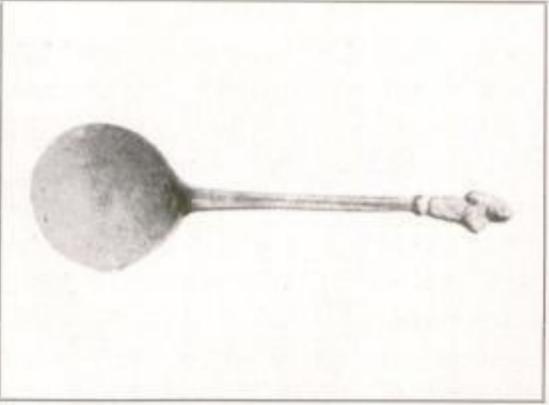
1



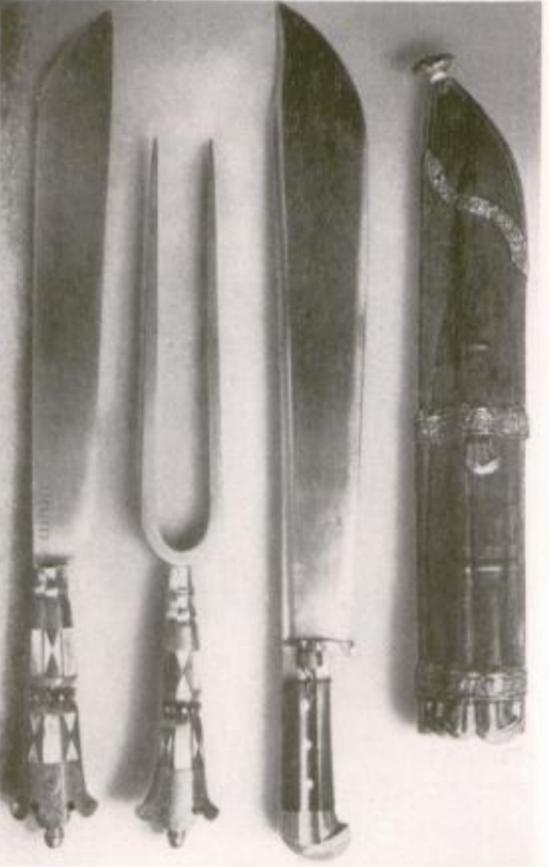
3



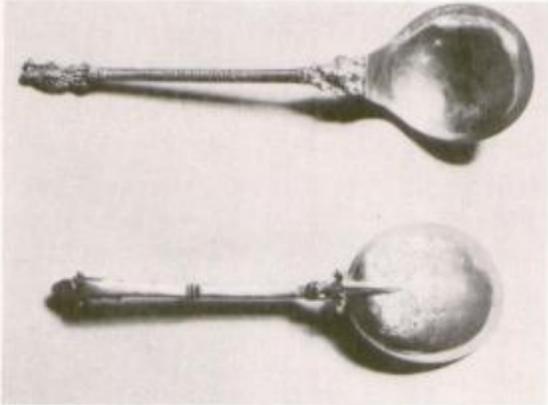
4



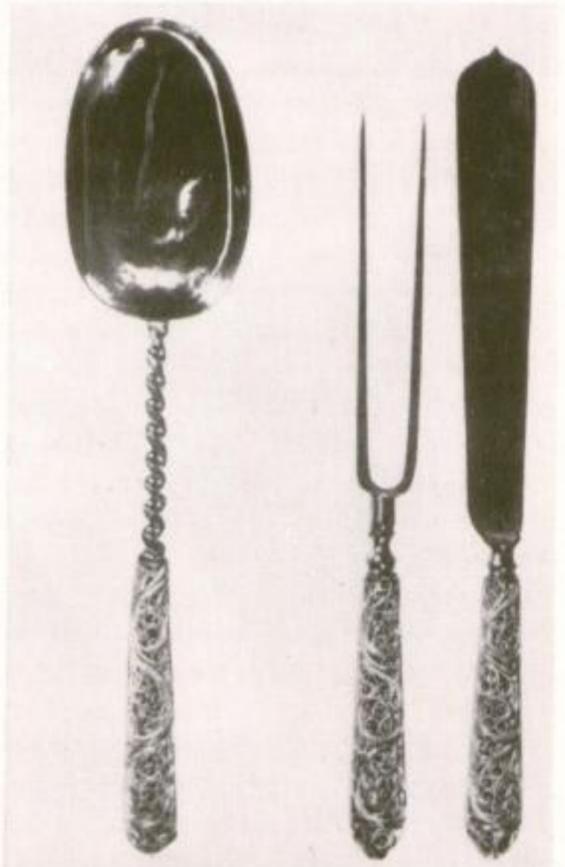
2



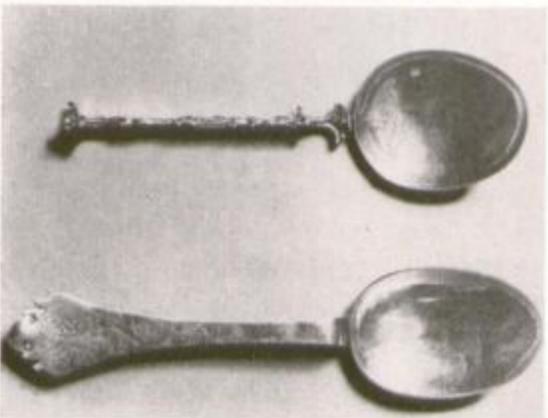
5



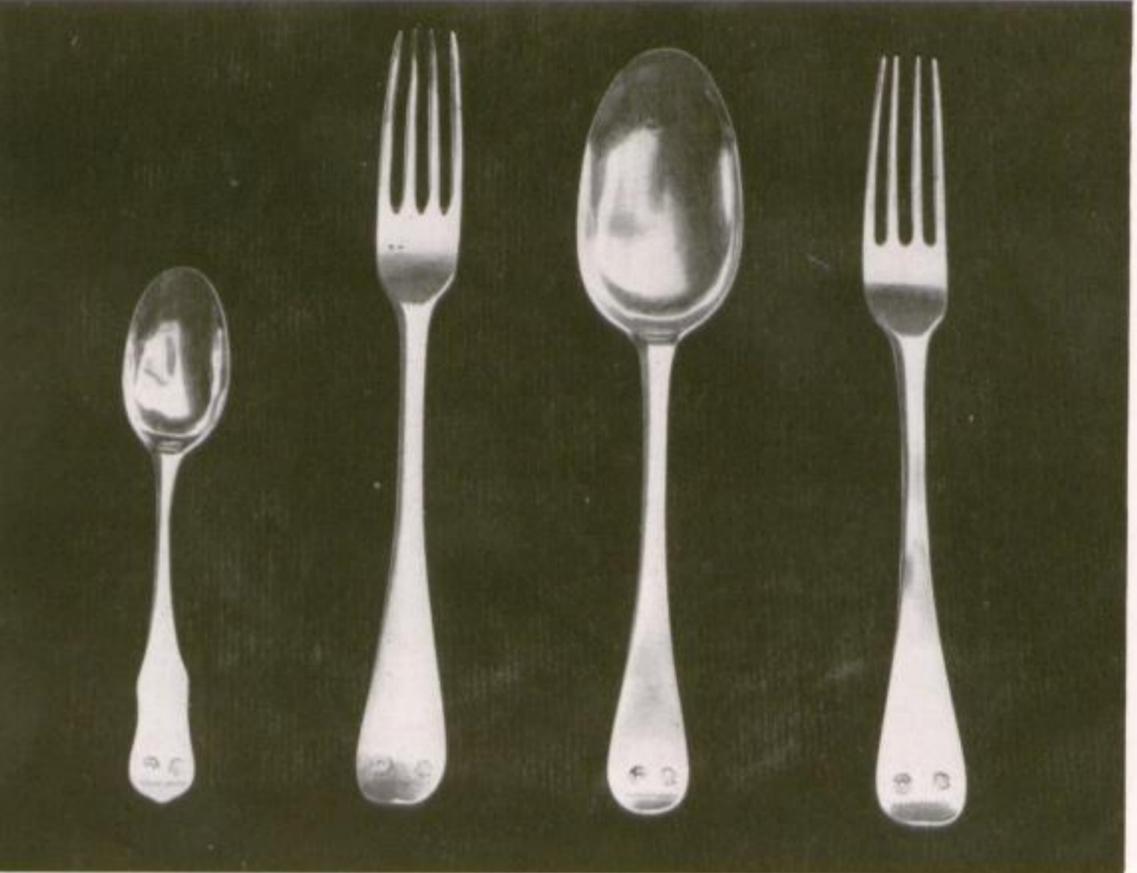
6



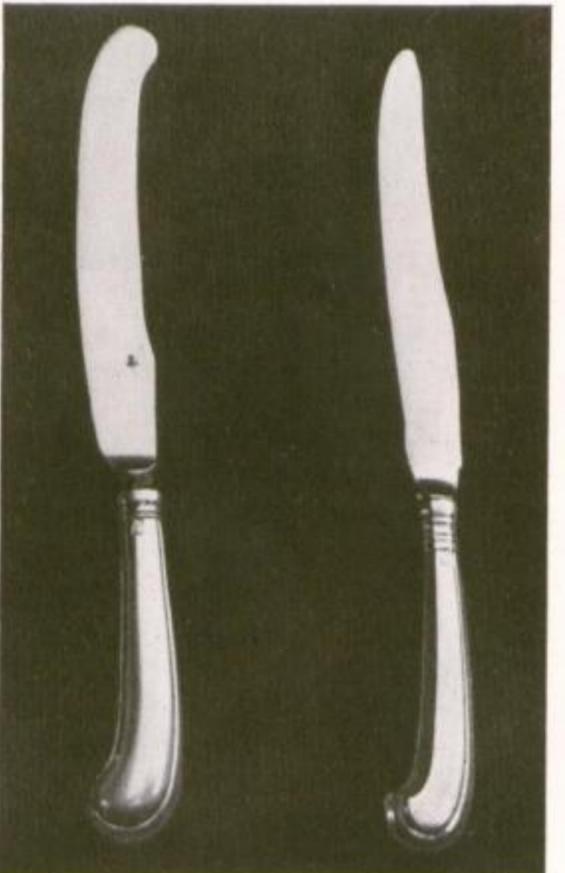
8



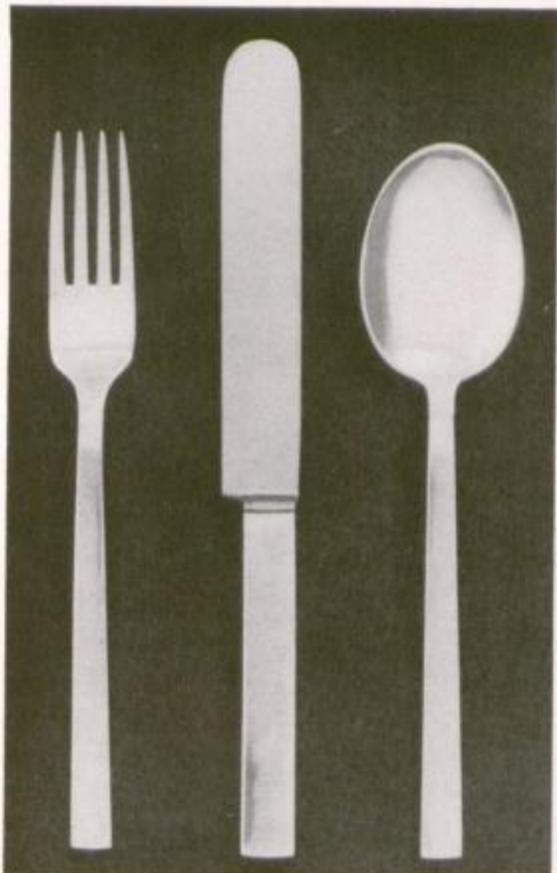
7



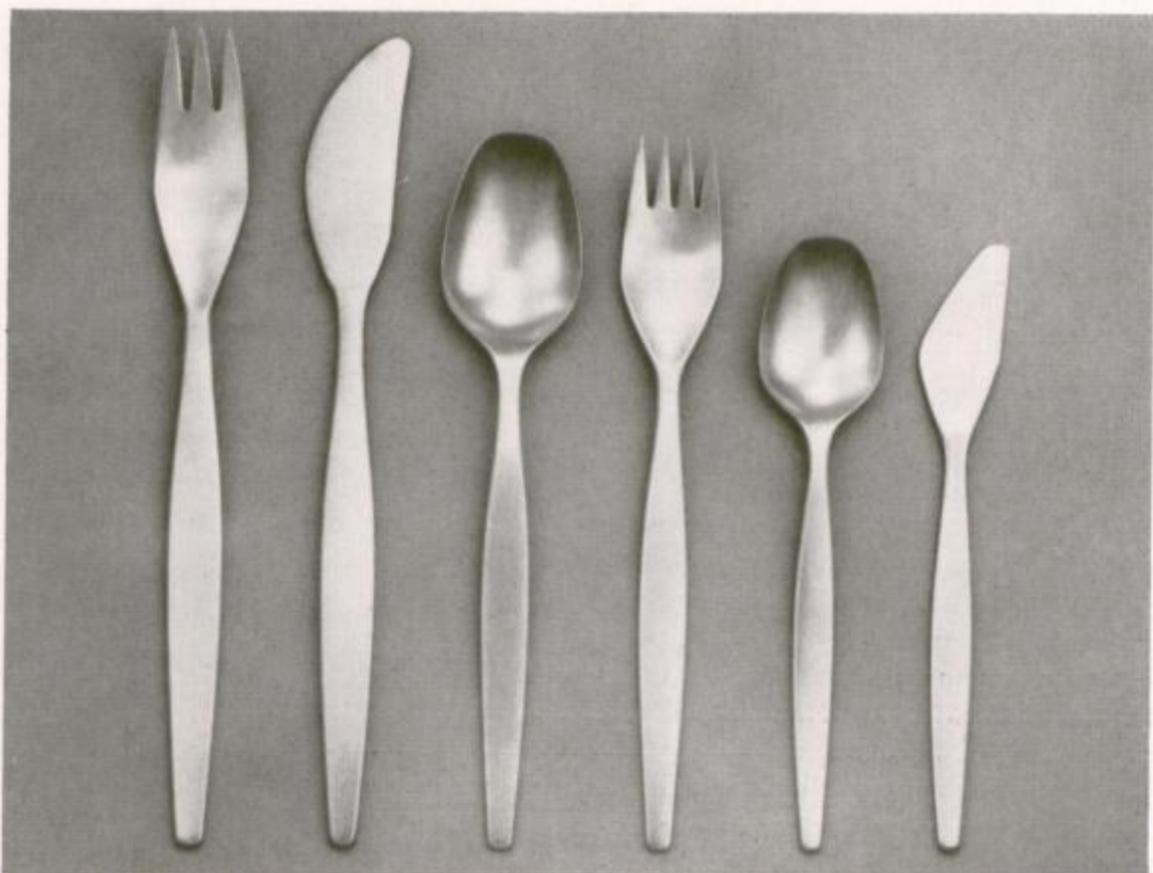
9



10



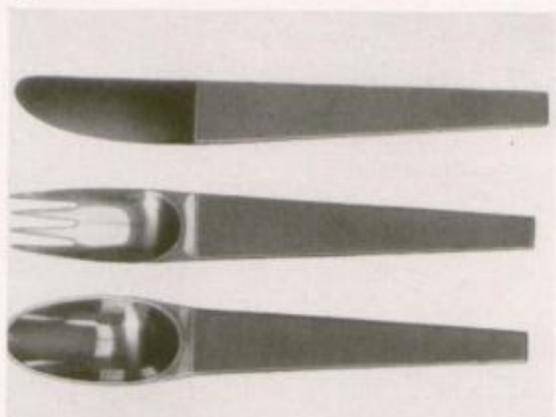
11



12



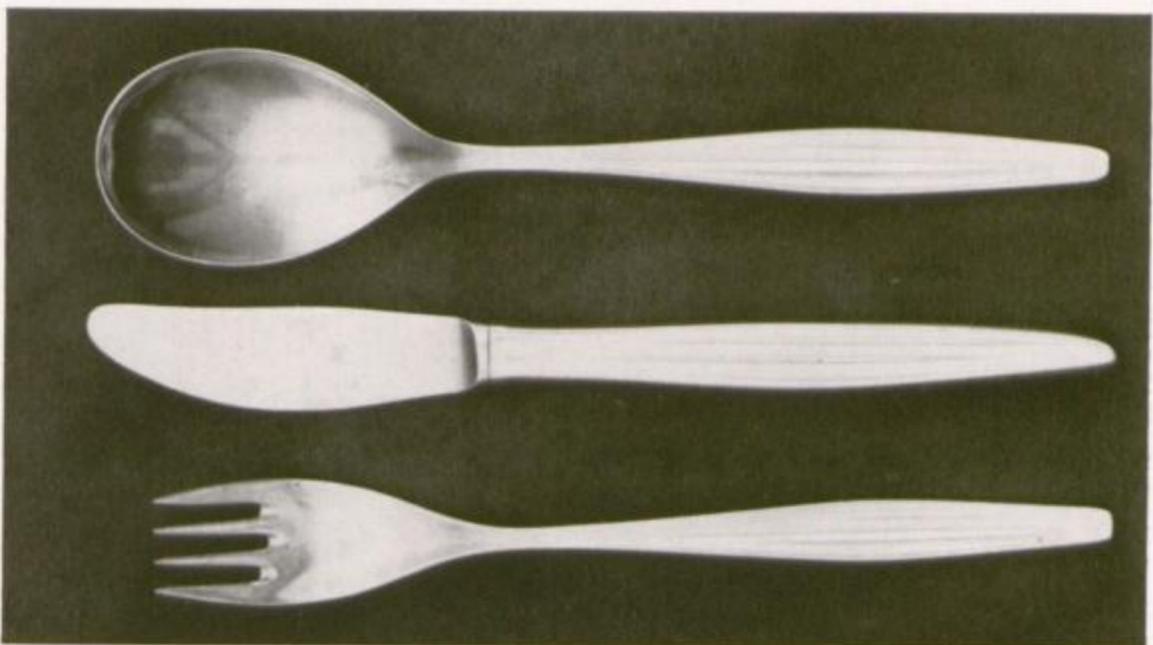
13



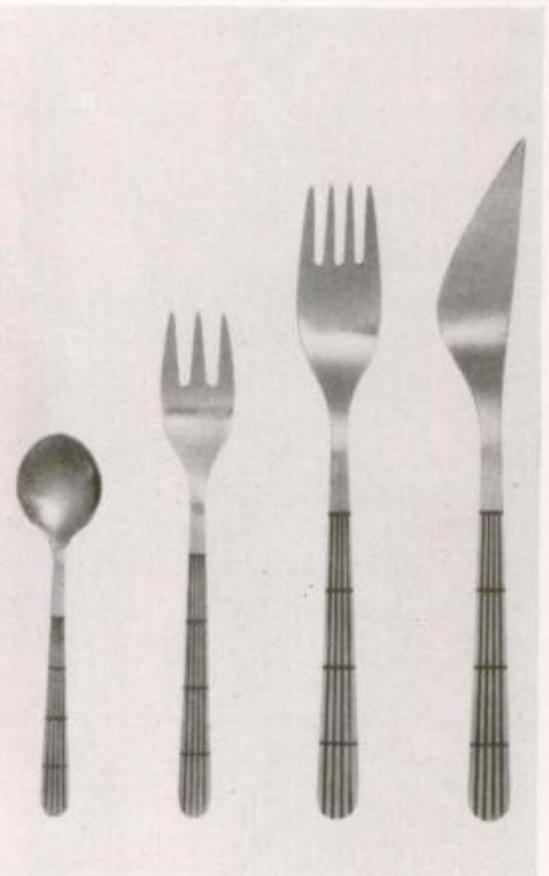
14



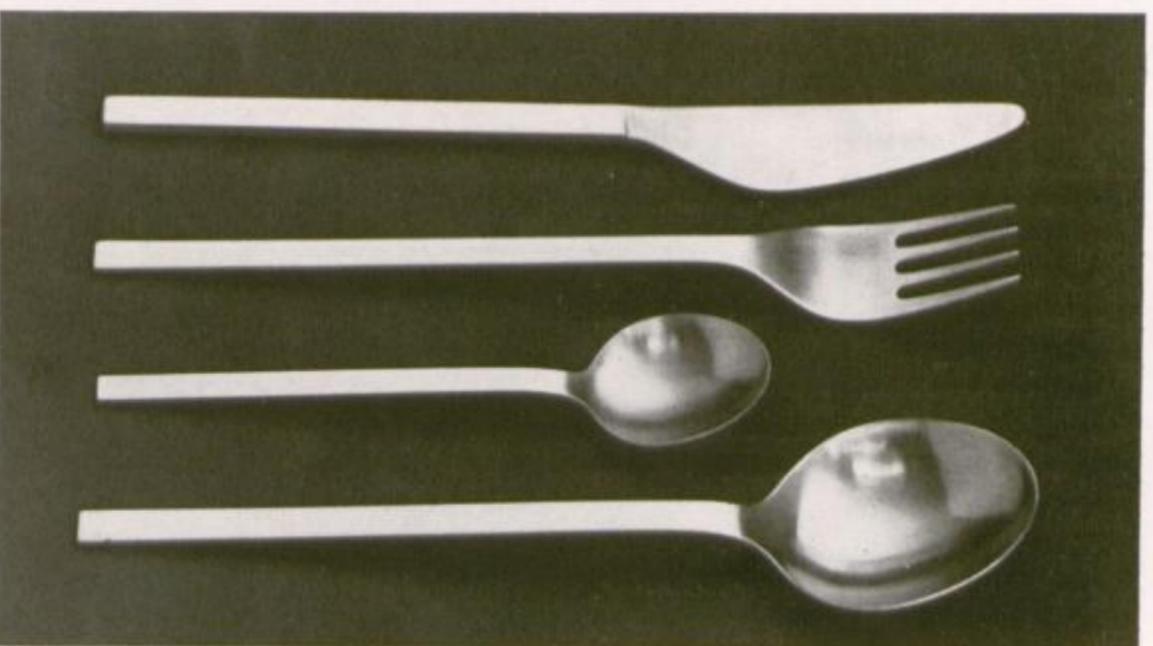
15



17



16



18

Erich Müller 65

Erich Müller, genannt Glas-Müller, Jahrgang Null Sieben, scheidet aus dem Berufsleben aus. Er verläßt das Amt für industrielle Formgestaltung und beendet die Zusammenarbeit mit seinen Partnern in der Industrie, im Handel und im DAMW.

Was haben seine Partner in der Zusammenarbeit mit Erich Müller besonders geschätzt?

Herr TAUBERT, GHG Leipzig: „Seine Ruhe und seinen zukunftssträchtigen



Blick. Dazu sein hervorragendes Einfühlungsvermögen in moderne Gestaltung. Er hatte eine Leidenschaft für Seriengeschirr, das mit einfachsten Mitteln gestaltet ist, gebrauchstüchtig, stapelbar und für verschiedenste Bedarfsträger verwendbar.“

Frau HOFFMANN, DAMW Ilmenau: „Seine sehr guten Fachkenntnisse. Er ist vielseitig interessiert, und zwar nicht nur im Hinblick auf Gestaltung, auch im Hinblick auf technische Vielfalt. Wir hatten in den letzten Jahren viele Schwierigkeiten, besonders mit kleinen Handwerks-



betrieben und PGH, die an der Tradition ihrer Produktion festhielten. Erich Müller konnte sie in seiner einfachen und bestimmten Art vom Qualitätsgedanken im Hinblick auf Gestaltung überzeugen. Unsere Erfolge in den letzten Jahren gehen zum großen Teil auf ihn zurück.“

Frau DECHO, Hochschule für industrielle Formgestaltung, Halle: „Eigentlich alles... Sein hervorragendes fachliches Wissen und das uneingeschränkte Weitergeben seiner Erfahrungen, seine große Hilfsbereitschaft und Zuverlässigkeit. Das alles ist untrennbar miteinander verbunden und prägte seine Persönlichkeit.“

Herr KLEMENT, Außenhandel Berlin: „Seine offene, korrekte und ehrliche Meinung, egal, mit wem er sprach. Er war sich seiner Sache sehr sicher und hat die Dinge objektiv eingeschätzt. Wir konnten uns keinen besseren Partner wünschen.“

Frau JAHNY, Amt für industrielle Formgestaltung, Berlin: „Erich Müller war gründlich. Er hat sich intensiv informiert, hat viele Techniken hervorgeholt und wieder angewendet.“

Gab es auch Situationen, in denen die Partner nicht mit Erich Müller konform gingen?

Herr TAUBERT: „Eigentlich nicht...“

Frau HOFFMANN: „Nein!“

Frau DECHO: „---“

Herr KLEMENT: „Bei gestalterischen Problemen, beispielsweise beim Schliff. Aber er hat mich dann von seiner Meinung überzeugen können.“

Frau JAHNY: „Sicher, wir hatten des öfteren Streitgespräche, aber sie waren fruchtbar. Müller betonte sehr stark den funktionellen Bereich der Produkte, und mir lag daran, auch das Ästhetische entsprechend zu berücksichtigen.“

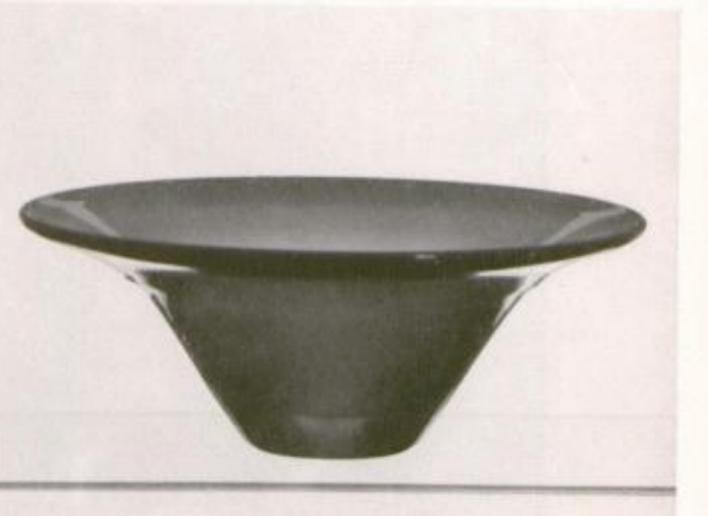
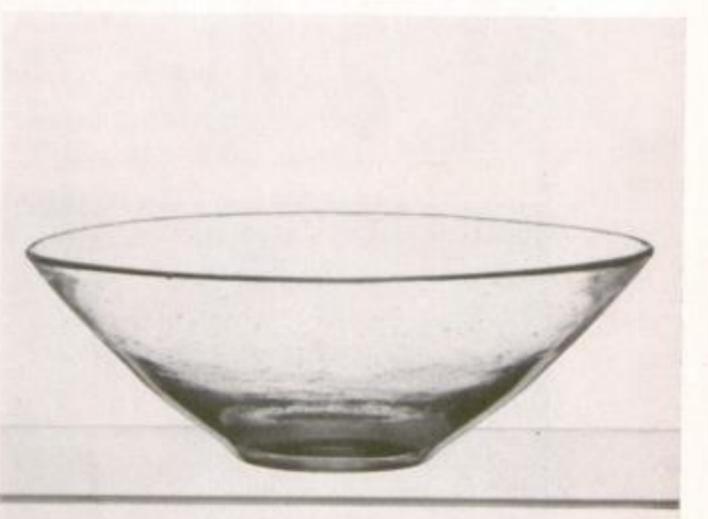
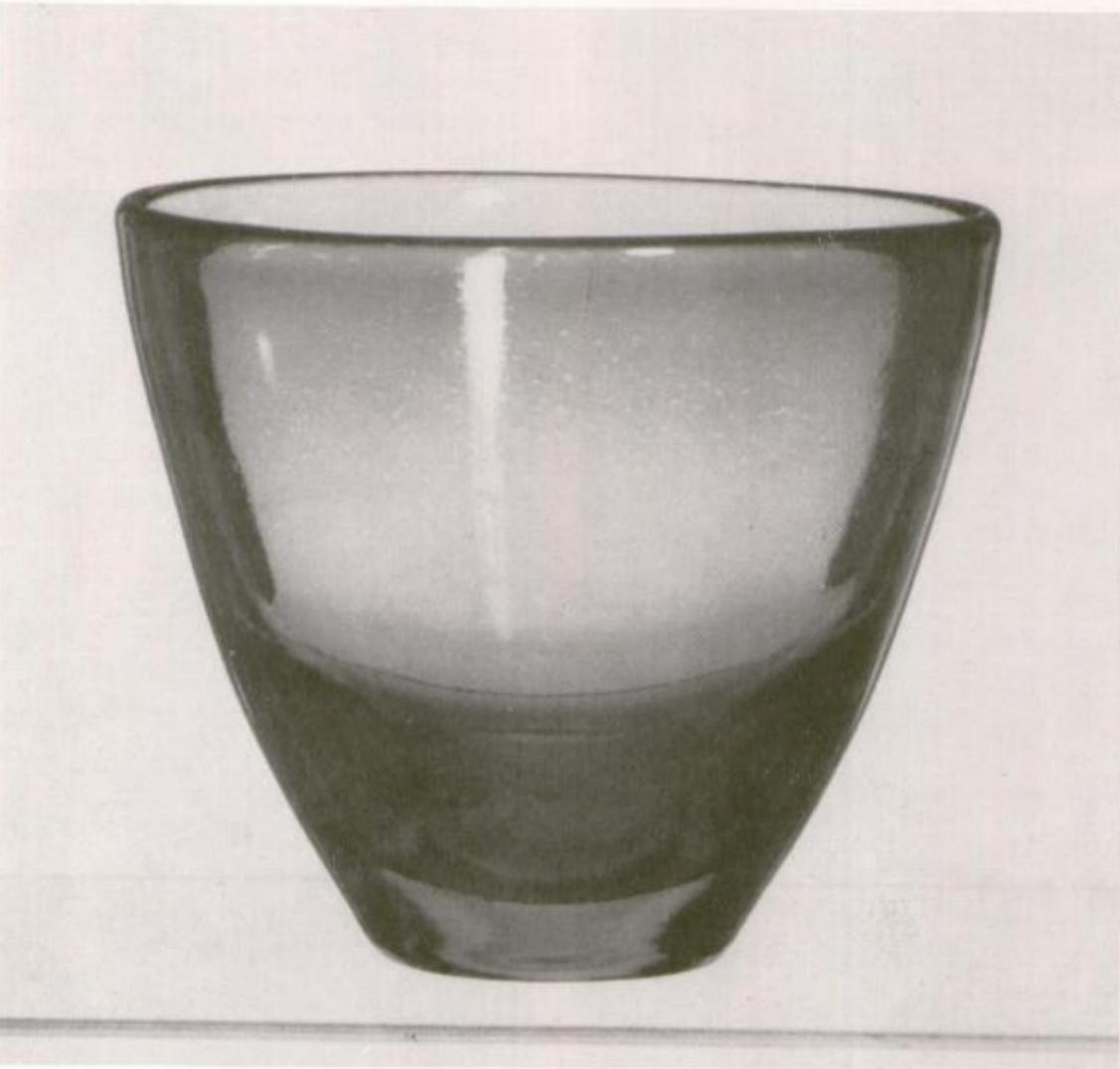
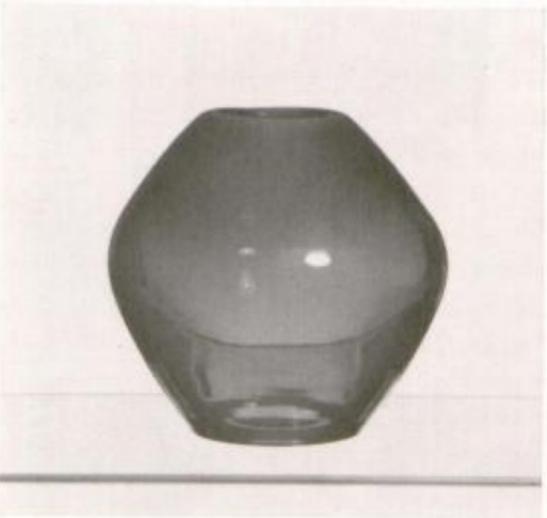
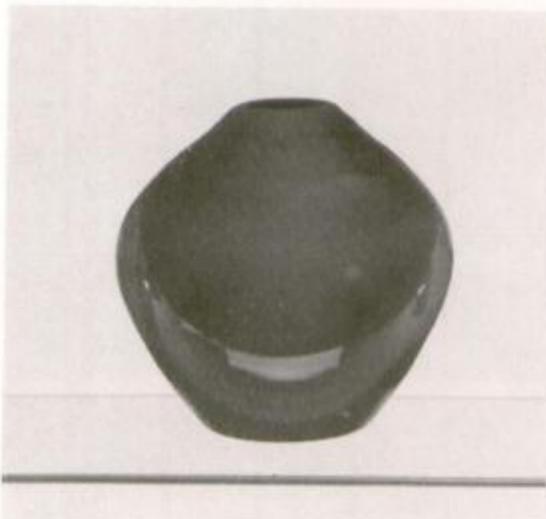
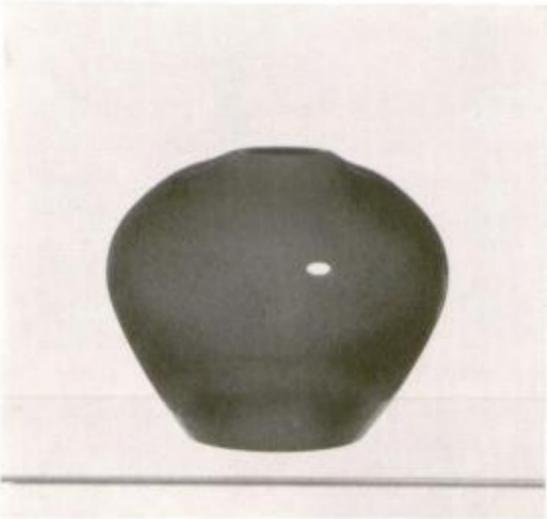
So schätzen ihn seine Partner ein. Sichtbares Ergebnis seiner fast 17jährigen Tätigkeit in der Berliner Clara-Zetkin-Straße 28 ist formschönes, gebrauchstüchtiges, preiswertes und universell verwendbares Glas- und Porzellangeschirr, ausgezeichnet mit Goldmedaillen der Leipziger Messen und dem Gütezeichen Q.

Das Auftreiben

Die Technik des Auftreibens ist fast so alt wie der Werkstoff selbst. Sie wurde ursprünglich in Verbindung mit dem freigeformten Glas angewendet, ohne Formen zum Einblasen des Glases. Anders ist es bei den abgebildeten Beispielen, die von einer Grundform ausgehen und zeigen, welche Möglichkeiten sich durch die genannten Techniken ergeben und wie variabel Auftreiben ist. Der Vorteil dieser Art der Glasherstellung liegt darin, daß kaum noch eine weitere Bearbeitung der Gläser notwendig ist: Sie sind hüttenfertig. Sie sind auch bei größeren Stückzahlen in ihrem Ausdruck noch Erzeugnisse der handwerklichen Arbeit und dadurch ein angenehmer Gegensatz zum Erzeugnis der Großserie.

Die Fertigung vollzieht sich, indem der Gegenstand in eine Form eingeblasen wird. Dann heftet ihn der Glasmacher am Boden an und entfernt die Kappe. Nach ein- oder mehrmaligem Erwärmen des Glases kann der Glasmacher aus einer Grundform die unten gezeigten Beispiele und viele andere herstellen.

E. M.



Prädikate

Gestalterische Qualitätsprädikate werden zukünftig vom Amt für industrielle Formgestaltung beim Ministerrat der DDR erteilt. Sie sind festgelegt in einer Vereinbarung des Leiters des AIF und des Präsidenten des DAMW zur Einbeziehung von Qualitätsprädikaten für die industrielle Formgestaltung bei der Qualitätsbeurteilung und Güteklassifizierung. Die Prädikatisierung erfolgt in zwei Stufen: für Erzeugnisse, die hinsichtlich ihrer Formgestaltung Spitzenleistungen darstellen, und für solche Erzeugnisse, die eine gute gestalterische Leistung aufweisen. Das bezieht sich zunächst auf die Erzeugnisbereiche Möbel, Raumtextilien, elektrische und elektronische Konsumgüter, technische und mechanische Haushalterzeugnisse, Haushaltglas und Keramik, Damen- und Herrensträusschuhe sowie auf individuelle und gesellschaftliche Verkehrsmittel. Das durch das AIF erteilte gestalterische Qualitätsprädikat ist Voraussetzung für eine vorzunehmende Qualitätsbeurteilung bzw. Güteklassifizierung seitens des DAMW.

FFQ in Budapest

Über die neuesten Ergebnisse auf dem Gebiet der industriellen Formgestaltung in der DDR – über Probleme der Arbeitsumwelt, Erzeugnisse der Investitions- und Konsumgüterindustrie sowie über die Aus- und Weiterbildung an den Hochschulen in Berlin und Halle – wird eine Variante der bereits in den meisten sozialistischen Ländern gezeigten Ausstellung „Funktion – Form – Qualität“ in Budapest informieren. Die Ausstellung, vom Amt für industrielle Formgestaltung beim Ministerrat der DDR veranstaltet, wird Anfang des Jahres 1973 im Ernst-Museum der ungarischen Hauptstadt eröffnet.

Spielzeugausstellung

Ein ständiges Ausstellungszentrum des Deutschen Spielzeugmuseums Sonneberg wurde auf der Bertholdsburg in Schleusingen der Öffentlichkeit übergeben. In 16 Räumen werden auf einer Fläche von 450 m² ungefähr 2500 Exponate ausgestellt. Dieses Ausstellungszentrum wurde in einer engen sozialistischen Gemeinschaftsarbeit zwischen der Leitung des Museums, den Räten der

Kreise Suhl und Sonneberg, dem Rat der Stadt Schleusingen, Bauarbeitern aus Zella-Mehlis und einem Gestaltungskollektiv aus Erfurt eingerichtet.

Ausstellung über Arbeitsumwelt

Eine Wanderausstellung der Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle wird in den Großbetrieben des Bezirkes Halle gezeigt. Fotos und Texte informieren die Ausstellungsbesucher über Beispiele und Möglichkeiten der Arbeitsumweltgestaltung, der Gestaltung von Arbeitsplätzen und Arbeitsmitteln und bieten den Werktätigen Anregungen für eigene Bemühungen um die Verbesserung der Arbeitsbedingungen. Ebenfalls bemerkenswert ist das Ausstellungssystem. Der Informationsträger besteht aus einem 25 m langen und 1 m hohen PVC-Kalenderfolienband. Beim Ausstellungsaufbau befindet es sich aufgewickelt auf einer drehbaren Spule, die auf einen fahrbaren Fuß gesteckt ist. Unter Abwicklung des Bandes wird der Ausstellungskurs abgefahren, wobei Stützen eingeknüpft werden. Zur Stabilisierung wird der Folienstreifen leicht unter Spannung gestellt, so daß sich ein geschwungener Bandverlauf ergibt. Die Vorteile dieses Informationsträgers bestehen in seiner erhöhten Flexibilität gegenüber Systemen aus Spanplatten, in einer Gewichtsverminderung um etwa 60 Prozent und im rationellen Auf- und Abbau, zu dem nur eine Person notwendig wird. Der Transport kann im Pkw erfolgen.

Exponateschau

Eine ständige Vitrinenschau, in der feinkeramische Erzeugnisse aus der DDR und aus allen Teilen der Welt ausgestellt sind, wurde im VE Wissenschaftlich-technischen Betrieb Keramik Meißen eingerichtet. Schwerpunkt der Ausstellung, die gegenwärtig 900 Exponate aus 21 Ländern umfaßt, ist der Sektor Haushalt- und Hotelgeschirr. Die Entwicklungstendenzen auf dem Gebiet der Formgestaltung sind demonstriert. Die Vitrinenschau kann von allen interessierten Mitarbeitern aus Industrie und Handel besichtigt werden.

Institut für Industrielformgestaltung in der ČSSR

Der Rat für Formgestaltung in der ČSSR wurde durch Beschluß der tschechoslowakischen Regierung aufgelöst und sein Aufgabenbereich auf das neue Tschechoslowakische Institut für Industrielformgestaltung übertragen, das dem Minister für technische Entwicklung untersteht. Der neue Aufgabenbereich des Instituts umfaßt die Mitwirkung bei der Vorbereitung der Pläne für die technische Entwicklung und die Ausarbeitung von Entwürfen für die industrielle Formgestaltung bei der Konstruktion und Entwicklung neuer Konsumgüter und Pro-

duktionsmittel. Dazu werden Kollektive gebildet, die die industrielle Formgestaltung in den verschiedenen Industriezweigen beeinflussen und die Betriebe anleiten sollen. Außerdem wird das Institut sich mit theoretischen und methodischen Grundfragen der industriellen Formgestaltung befassen. Die Zielsetzung lautet dabei: Anwendung der Forschungsergebnisse in der Produktionspraxis und in anderen Bereichen, deren Leistungsniveau unbedingt zu fördern ist.

Design-Zentrum in Belgrad

Das erste jugoslawische Design-Zentrum wurde nach gründlicher Vorbereitung mit Unterstützung der Industrie in Belgrad gegründet. Dieses Zentrum und sein Rat, dem Gestalter, Leiter aus Industrie und Handel sowie andere Experten angehören, haben sich als wichtigstes Ziel ihres Arbeitsprogramms die Förderung der Formgestaltung der Industrieerzeugnisse in der SFRJ gesetzt. Die Fachleute und Mitarbeiter des Design-Zentrums werden den Betrieben der verschiedensten Industriezweige als Berater zur Verfügung stehen und auf die Qualität der industriellen Formgestaltung Einfluß nehmen. Andererseits kann sich die Industrie bei Neuentwicklungen zwecks Beratung, Vorschlägen und Lösungen an das Design-Zentrum wenden. Das Zentrum verfügt über eine Dokumentation und eine Fachbibliothek, die den Gestaltern des Landes zur Verfügung steht. Eine ständige Ausstellung gut gestalteter jugoslawischer Produkte, die von einer Fachkommission ausgewählt und mit dem Kennzeichen des Design-Zentrums als Merkmal der Qualität ausgezeichnet werden, steht der Industrie offen. Zur Bildungs- und Propagandarbeit werden Treffen mit Vertretern einzelner Industriezweige, dem Handel und anderen Wirtschaftsbereichen gehören sowie Vorträge, Kurse und Seminare zur Qualifizierung der Gestalter, Wanderausstellungen und die Herausgabe von Publikationen.

Gestaltung in der Renaissance

Mit der Arbeit „Gestaltung in der Renaissance“ – erschienen im ehemaligen Zentralinstitut für Gestaltung (jetzt Amt für industrielle Formgestaltung) – promovierte Karl-Heinz Klingenburg an der Berliner Humboldt-Universität. Hauptanliegen seiner Dissertation ist, auf der Grundlage der gesellschaftlichen Aufgaben die Bedeutung der Gestaltungsarten sowie die Funktionen der Gegenstände in bezug auf den Menschen zu untersuchen. Die Arbeit soll der Vertiefung des marxistisch-leninistischen Bildes von der Kultur der Epoche der frühbürgerlichen Revolution in Deutschland dienen, die für die Beziehung der sozialistischen Nationalkultur zum humanistischen Erbe eine bedeutende Rolle spielt.

Treffpunkt Brno

Vertreter der Fachzeitschriften für Gestaltung aus sozialistischen wie kapitalistischen Ländern hatte der tschechoslowakische Rat für Formgebung in Verbindung mit anderen staatlichen und gesellschaftlichen Institutionen zu einem 1. Internationalen Zusammentreffen anlässlich der Internationalen Konsumgütermesse nach Brno eingeladen. Die Konferenz, die unter dem Motto „Die Aufgabe des Design in der Gestaltung des Lebensmilieus“ stand, sollte vor allem dazu beitragen, Gedanken zur weiteren Verbesserung der Publikationstätigkeit über die industrielle Formgestaltung zu vermitteln und darüber zu diskutieren, wie die Presse und die einzelnen Informationsträger dazu beitragen könnten, die Auseinandersetzung mit Fragen der Gestaltung und damit auch ihre Durchsetzung in der Produktion zu fördern.

In einem einleitenden Referat setzte sich Prof. Dr. Šindelář, Prorektor an der Hochschule für Kunstgewerbe in Prag, mit dem Problem „Industrieformgestaltung und Lebenshaltung“ auseinander. Dabei formulierte er Anforderungen an den Gestalter von heute, der vor allem fähig sein muß, die gestalterische Entwicklung der Produktion in der Einheit von technischer und technologischer Entwicklung zu organisieren.

„Es geht also um Mitarbeiter, die der Teamarbeit fähig sind“, führte er aus, „es geht aber auch um Inventionsindividualitäten mit freierer Beziehung zum Produktionsbetrieb. Außerdem geht es um einen Gestalter, der typologischen Denkens fähig ist, aber auch um den feinfühligem Detaillisten. Die Massenfertigung von heute setzt auch ein gestalterisches Experimentieren voraus, das manchmal geradezu futurologische Züge annimmt. Sie setzt jedoch auch den ausgeprägten Typ von Arbeitskräften voraus, die die Fähigkeit des komplexen Denkens besitzen und es auch von anderen verlangen oder deren Detailarbeit als Bestandteile von Gesamtheiten zu sehen vermögen. Schließlich handelt es sich um den gestalterischen Berater des Handels, der mit den Verbrauchern in Verbindung stehen würde und im Hinblick auf die verschiedenen Bedürfnisse der Menschen variablen individuellen Denkens fähig wäre. In jedem Fall handelt es sich um Gestalter eines neuen

Typs, die der Gesellschaft gegenüber ein Höchstmaß an Verantwortung tragen und in diesem Sinne die öffentliche Ansicht sowohl auf Seiten der Produktion als auch auf der der Gesellschaft zu kreieren vermögen...“

Henri Viénot, der Präsident des ICSID und Gast dieser Konferenz, ging auf die Aufgabe der Presse bei der Vermittlung von Sinn und Bedeutung der Gestaltung ein. Er hob hervor, daß der Gedanken- und Informationsaustausch von größter Wichtigkeit sei und den Ausführungen der Journalisten, die etwas zur Gestaltung zu sagen haben, größte Aufmerksamkeit zu schenken sei.

Über die Umwandlung des Rates für Formgebung in der CSSR in ein Institut für Industriedesign referierte Dr. Jiří Včelák, Direktor dieses Instituts. In seinen Ausführungen stellte er fest, daß jetzt die Phase der Propaganda verlassen werde, daß es nicht mehr darum ginge, mit Hilfe von Fachkommissionen Analysen des Gestaltungsniveaus einzelner Sortimente durchzuführen und den zuständigen Organen wirksame Schritte zur Verbesserung der gestalterischen Qualität vorzuschlagen, sondern direkt Einfluß auf die Produktion genommen wird. Eine unerläßliche Hilfe dabei sind die Massenmedien, die in der breiten Öffentlichkeit eine solche Atmosphäre und Meinung herausbilden sollten, die in die gleiche Richtung wirken wie das Perspektivprogramm des neugebildeten Instituts.

Probleme der industriellen Formgestaltung, wie sie sich in den einzelnen Ländern zeigen und ihre Widerspiegelung in den Fachorganen finden, behandelten Redakteure aus den sozialistischen Ländern, vor allem aus der CSSR, in ihren Diskussionsbeiträgen.

Die ausgezeichnet organisierte Konferenz fand ihre Ergänzung durch Exkursionen in das Entwicklungsinstitut der Möbelindustrie in Brno und die Maschinenfabrik ADAST, durch Pressekonferenzen mit verschiedenen tschechoslowakischen Industrieministern sowie die Besichtigung der 3. Internationalen Konsumgütermesse in Brno, an der sich in diesem Jahr 14 europäische Länder beteiligten.

Gestaltungsmethodik

Grundlagen der Gestaltungsmethode, VNIITE, Moskau 1970

In dem Band wird der Versuch unternommen, die in den letzten Jahren in der UdSSR gesammelten Erfahrungen auf dem Gebiet der Gestaltung zu verallgemeinern. Die in der „Kurzen Methode der Gestaltung“ (erschienen 1966) enthaltenen Anschauungen über die Spezifik des gestalterischen Schaffens, seine Grundprinzipien und Methoden fanden hier eine Vertiefung. Die Struktur der „Grundlagen zur Gestaltungsmethode“ baut sich folgendermaßen auf: Zu Beginn werden die theoretischen Voraussetzungen für die Gestaltung dargelegt, danach die Methoden des beruflichen gestalterischen Denkens und eine etappenweise Beschreibung des optimalen Prozesses der Gestaltung, ausgehend von der Analyse über die gestalterische Synthese bis zur Ideenfindung der Komposition. Im dritten Teil des Buches sind Angaben über spezifisch gestalterisch-technische Methoden der Arbeit am Entwurf enthalten, über den Prozeß der Gestaltung und die technischen Mittel des Gestalters. Die zentralen Kapitel sind diejenigen, in denen Informationen über Methoden der Analyse und Synthese (Ideenfindung) gegeben werden. Die Kompliziertheit der Darlegungen dieser Probleme besteht nicht nur darin, daß die Gesetzmäßigkeiten des schöpferischen Prozesses im allgemeinen und in der Gestaltung im besonderen bisher nur unzureichend erforscht sind, sie besteht auch in der zweifachen Aufgabe, die aus der methodischen Ausgerichtetheit der Arbeit resultiert. Auf der einen Seite sollte die Darlegung der methodischen These anschauliche Beispiele der gestalterischen Praxis enthalten, die besten methodischen Erfahrungen beleuchten und in der Fachsprache der Gestalter abgefaßt sein. Auf der anderen Seite ist es erforderlich, nicht nur die gesammelten Materialien zu verallgemeinern, sondern auch die Gesetzmäßigkeiten des schöpferischen Prozesses aufzudecken, komplizierte Systeme der Verbindungen zwischen der projektiven Ausgangssituation, dem Projektierungsobjekt, dem Charakter der benutzten Mittel, dem Ablauf der Aktivitäten und den Ergebnissen der Gestaltungsarbeit aufzubauen.

Die Ergebnisse der Untersuchung einer Reihe von theoretischen Problemen, die den Gegenstand und die Aufgaben der Gestaltung bestimmen, wie auch detaillierte Forschungen der Gesetzmäßigkeiten des Prozesses der Gestaltung, seiner Ziele und Prinzipien halfen in entscheidendem Maße, auftretende Schwierigkeiten zu lösen. Die in den erweiterten Thesen „Grundlagen der technischen Ästhetik“ formulierten theoretischen Prinzipien dienten als Grundlage der methodischen Ausarbeitungen und als Schlüssel zum Aufdecken der Gesetzmäßigkeiten der schöpferischen gestalterischen Tätigkeit.

Schöpferische Probleme der Gestaltung (Seminar material), VNIITE, Moskau 1970

Der Sammelband enthält die erweiterten Thesen der Grundvorträge, die auf dem Unionsseminar „Schöpferische Probleme der Gestaltung“ gehalten wurden. Die Notwendigkeit, schöpferische Probleme der Gestaltung zu behandeln, ergibt sich aus dem bedeutenden qualitativen und quantitativen Anwachsen der Gestaltungseinrichtungen in der UdSSR, der Festigung der schöpferischen Selbständigkeit der Gestalterkollektive und dem sich verstärkenden Einfluß der technischen Ästhetik auf alle Zweige der Volkswirtschaft. Die Thematik des Sammelbandes entspricht der Ausarbeitung folgender Probleme:

- Studium der wissenschaftlichen Voraussetzungen für das Begreifen des gestalterischen Schaffens, den Wechselbeziehungen zwischen Gestaltung, Architektur, Kunst und Technik;
- Erläuterung der Spezifik der methodischen Mittel der Gestaltung, Vervollkommnung der Methoden der Gestaltung, der Ausarbeitung der Fragen der Formbildung und Komposition, der Ausnutzung moderner Methoden der Standardisierung und Unifizierung sowie die Anwendung mathematischer Methoden und der Rechentechnik als effektive Mittel zur Stimulierung der schöpferischen Tätigkeit des Designers;
- Herausbildung eines schöpferischen Kredo und die Ausbildung von Gestaltern, wissenschaftliche Ausarbeitung theoretischer und allgemein-methodologischer Fragen der Berufsausbildung.

Überall, wo Menschen zusammenleben, besteht das Bedürfnis nach gegenseitiger Information und Kommunikation. Ein gewisser Herr Erich Litfaß, Berliner Buchdrucker seines Zeichens, erkannte dieses Bedürfnis und erfand einen schönen runden Informationsträger, eine schlanke, auffallende Säule, auf deren Oberfläche sich viele Informationen unterbringen ließen, je nach Inhalt und Bedeutung unterschiedlich grafisch gestaltet, in Form von attraktiven Plakaten. Das Innere der Säulen konnte außerdem noch genutzt werden, um Transformatoren, Umformer und ähnliche nützliche Dinge unterzubringen. Um die Mitte des vergangenen Jahrhunderts tauchten diese Säulen erstmals im Berliner Stadtbild auf.

Diese uns vertraute Litfaßsäule ist inzwischen zu einem ruhenden Pol in der Hektik des städtischen Verkehrs geworden. Leider müssen wir feststellen, daß sie mehr und mehr aus dem Berliner Stadtbild verschwindet. Im Zuge der Neubebauung oder aus verkehrstechnischen bzw. ästhetischen (?) Gründen werden viele Litfaßsäulen abgerissen. Einige haben schon in jüngster Zeit ihre Funktion als Informationsträger verloren, da sie vielfach nur mit einem einzigen Werbeplakat in rhythmischer Wiederholung beklebt wurden und damit hauptsächlich eine dekorative Funktion annahmen.

Nun sieht man neuerdings auf den Straßen Berlins sogenannte Aufsteller, die besonders in Neubaugebieten die Litfaßsäule ersetzen werden und Informationslücken schließen sollen. Gut und schön und besser als gar nichts, aber unsere schöne runde . . ., sie ist es nicht. Die DEWAG-Werbung als Inszenator sollte doch nicht vergessen, daß die Kleinarchitektur der Stadt auch ästhetisch wahrgenommen wird. Und da ist die Entscheidung zwischen Litfaßsäule und Aufsteller mindestens eine Diskussion mit den Betroffenen und mit anderen kompetenten Stellen wert. In Karl-Marx-Stadt beispielsweise wurden gemeinsame Überlegungen von Vertretern der Stadtverwaltung und von Formgestaltern angestellt, die sich ausschließlich mit dem Problem der städtischen Kleinarchitektur befaßten. Ob man in Berlin nicht auch noch einmal darüber sprechen sollte?

M. O.

Frankreichs berühmter Modeschöpfer Pierre Cardin hat sein Herz für die Formgestaltung entdeckt. Aber nicht etwa, um den Menschen zweckmäßige und ansprechende schöne Erzeugnisse zu beschere. Ihm geht es nur darum, den Leuten kurzlebige modische Extravaganzen zu bieten, im Grunde überflüssige und dank ihrer Preise nur einem kleinen Kreis Auserwählter zugeordnete Produkte.

Mit seiner Formgestaltung für Industrieprodukte will er bis 1974 ein Drittel seiner Einnahmen decken. Das sind rund 33 Millionen Mark. Denn die Mode, von der er bisher lebte, läßt sich immer weniger an die Frau bringen. So spannt er jetzt Formgestalter vor seinen Karren, die Luxusschreibtische („für die Ruhestunden eines Mannes geschaffen, der arbeitet“) zum Preise von rund 19 000 Mark entwerfen, weiter Babywagen (für zukünftige Cardin-Kunden), Nähmaschinen, Möbel im Kosmonauten-Look, Espresso-Maschinen in ähnlichen Preisgruppen und sogar Salzstreuer (zum richtigen Salzen der Suppe).

Cardin kennt keine Grenzen. Mit 45 Firmen in verschiedenen kapitalistischen Ländern hat er Design-Verträge abgeschlossen, und die von seinen Gestaltern entworfenen und mit seinem Gütezeichen versehenen Erzeugnisse werden sich schon bald „wie ein Strom auf den Markt ergießen“. Nach Cardin ist nichts aufregender, „als die Zukunft vorzubereiten“. Fragt sich bei diesem Ausspruch nur, an wessen Zukunft er dabei denkt.

Wie ernst er Gestaltung nimmt, verdeutlichen zwei Bemerkungen von ihm. So sagte er, daß ein Tisch genauso einfach zu machen sei wie ein Kleid. Und was die Kosten betrifft, ist er der Meinung, daß man, um ein paar Designer an einen Zeichentisch zu setzen, keine Investitionen brauche. Sie sind halt ebenso willig wie die Kunden, man muß sie nur zu nehmen (und zu manipulieren) wissen. Darin hat er als Modeschöpfer sicher Erfahrungen genug gesammelt.

Das Cardinsche Rezept ist so neu nicht: Bedürfnisse züchten und dann so viel und so schnell wie möglich an den Mann zu bringen, bevor der nächste eine noch zugkräftigere Masche findet. Herr Cardin hat's begriffen. Und was sagen die Konsumenten?

ow

Herausgeber

Amt für industrielle Formgestaltung
beim Ministerrat der DDR
108 Berlin, Clara-Zetkin-Straße 28
Veröffentlicht unter der Lizenz Nr. 1566 des Presseamtes beim
Vorsitzenden des Ministerrates der DDR
Redaktionsschluß: 15. Mai 1972

Redaktion

Joachim Reichow (Chefredakteur)
Elisabeth Gottwald (Redaktionssekretär)
Heinz Hirdina, Monika Olias (Redakteure)
Dietrich Otte (grafische Gestaltung)

Redaktionskollegium

Prof. Dr. Fred Staufenbiel (Vorsitzender), Dipl.-Formgestalter
Clauß Dietel, Dipl.-Ing. Bruno Flierl, Dr. Dietrich Mühlberg,
Dipl.-Ök. Gerhart Müller, Dipl.-Formgestalter Horst Oehlke,
Dipl.-Formgestalter Günter Reißmann, Dr. Wolfgang Schmidt,
Dr. Gertraude Sumpf.

Herstellung

Satz, Klischees und Druck: Grafischer Großbetrieb
Völkerfreundschaft Dresden III-25-16 21106 1,5
Klischees: Druckerei Neues Deutschland, Berlin
Einband: VEB Broschüre einband, Leipzig

Bezugsbedingungen

form+zweck erscheint viermal jährlich, Preis pro Heft 5,- M.
Bestellungen nehmen das örtliche Postamt (Postzeitungsver-
trieb), der örtliche Buchhandel sowie das Amt für industrielle
Formgestaltung entgegen. Über das Amt für industrielle Form-
gestaltung können auch einzelne Hefte bestellt werden.
Bestellungen für das Ausland nimmt der Deutsche Buch-Export
und -Import GmbH, 701 Leipzig, Leninstr. 16, entgegen.

Autoren

Bartsch, Ekkehard; Dipl.-Formgestalter
wissenschaftlicher Mitarbeiter im Amt für industrielle Formge-
staltung beim Ministerrat der DDR
Falley, Hans-Jürgen; Dipl.-Formgestalter
wissenschaftlicher Mitarbeiter im Amt für industrielle Formge-
staltung beim Ministerrat der DDR
Frohberg, Hans; Dipl.-Formgestalter
wissenschaftlicher Mitarbeiter im Amt für industrielle Formge-
staltung beim Ministerrat der DDR
Klingenburg, Dr. Karl-Heinz; Dipl.-Kunsthistoriker
wissenschaftlicher Mitarbeiter bei der Deutschen Akademie der
Wissenschaften
Löffler, Roland; Dipl.-Formgestalter
freischaffend
Mellendorf, Gerhard; Dipl.-Formgestalter
Formgestalter im VEB Rationalisierung EBM, Karl-Marx-Stadt
Müller, Herbert; Dipl.-Jurist
wissenschaftlicher Mitarbeiter im DAMW
Scholz, Wolfgang; Dipl.-Jurist
Justitiar der VVB Elektrische Konsumgüter

Fotos

Amt für industrielle Formgestaltung, Berlin/Eckelt (3) S. 42,
Landscheck (6) S. 25, 26, 27, 30/Lehmann (22) S. 6, 7, 8, 9, 27,
28, 29
Bildstelle VEB Industrieprojektierung/Günter Ewald, Stralsund
(1) S. 41
CID, Prag (1) S. 30
Deutsche Fotothek, Dresden (3) S. 41
Georg Eckelt, Berlin (3) S. 29
Foto-Richter, Leipzig (1) S. 29
Bernd Heyden, Berlin (7) S. 3, 4, 5
ibi press, Köln (2) S. 42
Fred Kastler, Berlin (1) S. 23
Kunstgeschichtliche Bildstelle, Humboldt-Universität, Berlin (1)
S. 41
Kunsthochschule Berlin (4) S. 11, 12, 13, 14
Erich Müller, Berlin (8) S. 44
Staatliche Museen zu Berlin (1) S. 41
Maria Steinfeldt, Berlin (5) S. 43
Wiadamosci, Warschau (5) S. 27, 28, 30
Werkfotos: VEB Rationalisierung EBM/Kühn, Karl-Marx-Stadt
(4) S. 24; ZEK EBM (1) S. 42
Archiv (7) S. 37, 41, 42
Reproduktionen:
Gemälde von David Teniers d. J. „Die Küche“, nach einer Vor-
lage des VEB E. A. Seemann Verlages, Leipzig, S. 2
Zeitschrift „die moderne Küche“, Jg. 1971; Verlag Die Planung,
Darmstadt (3) S. 6, 9
„Messer, Gabel, Löffel“, Ausstellungskatalog 1964, Kunst-
gewerbemuseum Zürich (1) S. 42

Index Nummer 31 770