

- 2 Formgestaltung als Intensivierungsfaktor
- 6 – 24 Verpacken
  - 7 Verpackungsstrategien
  - 12 Zwischen anonym und originell
  - 14 Werben mit der Antiwerbung
  - 16 Schützen, rationalisieren, informieren
  - 17 Bausteine für den Versand
  - 20 Verpackungsarmer Transport
  - 21 Besonders: Flaschen
  - 23 Ausbildung zum Verpackungsingenieur
  - 24 Umhüllen und verschließen
- 25 – 32 Beiträge zur Methodik
- 33 – 41 Polstermöbel
  - 42 Wladimir Tatlin: Künstler und Formgestalter
  - 46 VIII. Kunstausstellung der DDR (2. Folge)

DRUCKSACHE

NICHT FALTEN!



Herausgegeben  
vom Amt für  
industrielle Formgestaltung  
Heft 6/1977  
9. Jahrgang  
Berlin

# form+zweck

Fachzeitschrift für industrielle Formgestaltung

## 6'77 Inhalt

Interview mit Martin Kelm	2	<b>Formgestaltung als Intensivierungsfaktor</b>
	6-24	<b>Verpacken</b>
Horst Giese	7	Verpackungsstrategien
K. Groß, J. Grote	12	Zwischen anonym und originell
Hélène Larroche	14	Werben mit der Antiwerbung
Günter Grundke	16	Schützen, rationalisieren, informieren
Alfred Bernhardt	17	Bausteine für den Versand
Günter Hänsel	20	Verpackungsarmer Transport
Dagmar Lüder	21	Besonders: Flaschen
Interview	23	Ausbildung zum Verpackungsingenieur
Dietmar Palloks	24	Umhüllen und verschließen
	25-32	<b>Beiträge zur Methodik</b>
Jelena Jamaikina	25	WCHUTEMAS: Zu einer visuellen Grammatik
Heinz Hirdina	29	Der schmale Grat des Machbaren
	33-41	<b>Polstermöbel</b>
Jürgen Klepka	33	Entwicklung eines Sortiments
Eberhard Geißler	36	Instrument für Qualitätsplanung
Anatoli Strigalew	42	Wladimir Tatlin: Künstler und Formgestalter
	46	VIII. Kunstausstellung der DDR (2. Folge)

Umschlag: Entwurf Dietrich Otte

Redaktion:  
Dr. Heinz Hirdina (Chefredakteur)  
Peter Lux (stellv. Chefredakteur)  
Dagmar Lüder, Ingrid Schirmer  
Barbara Mischke (Redaktionssekretär)  
Dipl.-Grafiker Dietrich Otte (Gestalter)

108 Berlin, Clara-Zetkin-Straße 28  
Tel. 2 00 01 01

Postanschrift:  
Amt für industrielle Formgestaltung  
Redaktion form+zweck  
DDR - 102 Berlin  
Breite Straße 11

Redaktionskollegium:  
Dr.-Ing. Bruno Flierl  
Dipl.-Ök. Gerhart Müller  
Prof. Horst Oehlke  
Dr. Manfred Queißer  
Prof. Dr. Fred Staufenberg  
Dipl.-Formgestalter Jochen Ziska

Korrespondenten:  
Alexander L. Dishur, Moskau  
Dr. Barbara Köpplová, Prag  
Hein Köster, Berlin  
Claude Schnaidt, Paris

# Formgestaltung als Intensivierungsfaktor

Staatssekretär **Dr. Martin Kelm**, Leiter des Amtes für industrielle Formgestaltung, antwortet auf aktuelle Fragen der Leitung und Planung

*form+zweck: Intensivierung durch wissenschaftlich-technischen Fortschritt ist für unsere Volkswirtschaft der entscheidende Wachstumsfaktor, wie in den Dokumenten von Partei und Regierung immer wieder betont wird. Gibt es für die Formgestaltung eine Intensivierungskonzeption, oder worin sehen Sie in diesem Bereich die entscheidenden Intensivierungsfaktoren?*

**KELM:** Seit dem IX. Parteitag ist es wiederholt und nachdrücklich betont worden: Intensivierung und Qualität ist eine einheitliche Zielstellung! Orientiert man sich nicht gleichzeitig auf intensivere Produktion und auf Qualität, dann wird der wissenschaftlich-technische Fortschritt als entscheidender Intensivierungsfaktor nicht wirksam. Das bezieht sich uneingeschränkt auch auf die Formgestaltung. Es gilt also, den wissenschaftlich-technischen Fortschritt als Intensivierungsfaktor so zu nutzen, daß die rasch wachsenden Bedürfnisse nach hoher Qualität besser erfüllt werden – für den eigenen Markt wie für den Export. Die künftigen Anforderungen an Qualität und Formgestaltung zu erfassen, sie als konkrete und realisierbare Zielvorgaben für Forschung und Entwicklung einschließlich der Gestaltung zu fixieren – das ist der Sinn von Produkt- und Gestaltungskonzeptionen.

*form+zweck: Sie betonen den Zusammenhang von Qualität und Intensivierung. Können Sie etwas über die Methoden sagen, wie Qualität auf unserem Gebiet zu erreichen ist? Auf welche Produktkonzeptionen und Gestaltungsprinzipien ist besonders zu orientieren, um höhere Effektivität der Produktion und gleichzeitig höhere Produktqualität zu erreichen?*

**KELM:** Geht man davon aus, daß die Würfel für die Qualität eines neuen Erzeugnisses bereits mit der Zielstellung für Neu- und Weiterentwicklungen fallen, so kommt es darauf an, diese Zielstellungen durch gründliche wissenschaftlich-analytische Arbeit vorzubereiten. Hierzu zählen Erkenntnisse aus der Markt- und Bedarfsforschung, Analysen internationaler fortschrittlicher Tendenzen ebenso wie Erkenntnisse über effektive Technologien, Verfahren oder Materialien. Denn hohe Qualität soll insbesondere unter Nutzung einheimischer Ressourcen entstehen und durch eine gesicherte Produktion zu realisieren sein. So geht es bei vielen Erzeugnissen um Gestaltungslösungen, die stärker auf standardisierten bzw. typisierten Bauteilen beruhen – im Interesse sowohl eines günstigeren Gebrauchsverhaltens der Erzeugnisse als auch einer wirtschaftlicheren Herstellung. In Produkt- und Gestaltungskonzeptionen

müssen alle diese Verflechtungen berücksichtigt werden.

*form+zweck: Um die von Ihnen zitierte hohe Qualität, eingeschlossen Spitzenleistungen, zu erreichen, wird in der Anordnung des Ministerrates über das Rahmenpflichtenheft Generaldirektoren und Betriebsdirektoren die persönliche Verantwortung auferlegt, Ziele wissenschaftlich-technischer Aufgaben am internationalen Niveau zu messen, das „für den Zeitpunkt der Produktionswirksamkeit der wissenschaftlich-technischen Ergebnisse absehbar ist“. Wie erlangt man die notwendigen Kenntnisse, um dieses Kriterium für formgestalterische Arbeit wirksam werden zu lassen?*

**KELM:** Ich sagte schon, daß über Qualität nicht erst in der Produktion entschieden wird, sondern bereits bei der Entscheidung über Neu- und Weiterentwicklungen. Was und welche Erzeugnisse oder Sortimente für welche Umwelt und für welches Bedürfnis bzw. welchen Bedarf wir produzieren – das ist der entscheidende Ausgangspunkt für Qualität. Unter diesen Prämissen ist Ihre Frage zwar leicht zu beantworten, jedoch die wissenschaftlich-analytische Arbeit in der Praxis ist natürlich schwieriger. Die zuständigen Leiter in der Industrie haben die Pflicht, die langfristige wissenschaftliche Grundlagenarbeit zielgerichtet zu organisieren, das heißt vor jeder Erzeugnisentwicklungskonzeption sollte wissenschaftlich untersucht werden, welches die optimalen Erzeugnisse bzw. Warensortimente sind. In diesen interdisziplinär durchzuführenden Untersuchungsprozeß gilt es Gestalter einzubeziehen.

Nicht zuletzt müssen vorhandene Erkenntnisse über aktuelle und zu erwartende Bedürfnisse stärker produktionswirksam werden. Ich frage mich zum Beispiel, ob statistische Angaben, wie solche zur durchschnittlichen Zahl der wachsenden Bücherkäufe pro Person und Jahr, bereits Grundlage für die Sortimentsprofilierung der Möbelindustrie sind; gewiß unzureichend, denn einfache und zweckmäßige Bücherregale sind bekanntlich ebenso wenige im Angebot wie Schreibtische, Arbeitsstühle und ähnliches, es sei denn, man kauft die komplexe Schrankwand. Die vorliegenden soziologischen Untersuchungen, beispielsweise zum Freizeitbudget und Freizeitverhalten der Werktätigen, sind viel intensiver zu nutzen. In der Verantwortung der Leiter von Kombinat und Betrieben liegt es, gerade solche Untersuchungen zu nutzen und deren Ergebnisse mit den technologischen und materiell-technischen Möglichkeiten zu korrelieren, um sie dann in einem langfristigen Konzept der Sortimentsgestal-

tung zu berücksichtigen. Hier liegen Reserven, die man ohne großen Mehraufwand nutzen kann.

*form+zweck: Höhere Effektivität formgestalterischer Arbeit bedarf bestimmter Voraussetzungen. Wo sehen Sie hier die Schwerpunkte?*

**KELM:** In erster Linie in den Arbeitsbedingungen der Formgestalter. Die Leiter in der Industrie sind dafür verantwortlich, daß diese Bedingungen sowohl der Spezifik gestalterischer Arbeit als auch dem interdisziplinären Zusammenwirken in Forschung und Entwicklung entsprechen.

Ich möchte aber noch einmal betonen: Leistungsfähige Gestalterkollektive brauchen vor allem leistungsfördernde und leistungsfördernde Aufgaben. Viele Gestalter sind zur Zeit noch unterfordert; das ist ein unerträglicher Zustand angesichts unseres Bedarfs an gestalteten Produkten und gestalteter Umwelt. Die gestalterische Arbeit muß vor allem schon in der Frühphase von Forschung und Entwicklung wirksam werden. Keine Erzeugnisentwicklungskonzeption darf ohne Beachtung gestalterischer Aufgaben entstehen. Besonders für jene Sortimente, bei denen formgestalterische Qualität ein entscheidendes Gebrauchswertkriterium darstellt, ist ihre langfristige Planung notwendig. Ich denke hier vor allem an Textilien, Glas, Keramik, elektrische und elektronische Konsumgüter sowie an Möbel. Hinweisen möchte ich in diesem Zusammenhang auf die Planungsinstrumente für die Sortimentsentwicklung bei Polstermöbeln. Sie sind beispielhaft für das Bemühen um höhere Planbarkeit der Formgestaltung (siehe Seite 36 dieses Heftes, red.). Die größere Planbarkeit der Formgestaltung ist somit ein wesentlicher Intensivierungsfaktor.

*form+zweck: Die gesellschaftlich bedeutsamsten Aufgaben sind auf der Ebene von Industriezweigen allein nicht mehr zu lösen. Erfordern zum Beispiel so komplexe Vorhaben wie unser Wohnungsbauprogramm nicht qualitativ neue Lösungswege und neue Lösungen?*

**KELM:** Der neue Stadtbezirk im Nordosten Berlins, die Experimente zum Wohnen in anderen Teilen unserer Republik, das Wohnungsbauprogramm überhaupt zeigen, daß Einzeldisziplinen nicht mehr in der Lage wären, den äußerst komplexen Anforderungen gerecht zu werden. Wir erleben gegenwärtig, wie sich ganz neue Züge der Zusammenarbeit von Architektur und Formgestaltung herausbilden. Jetzt gerade kommt es darauf an, einen Zustand zu

überwinden, den der bekannte sowjetische Architekturtheoretiker Alexander Rjabuschin schon mehrfach beschrieben hat (siehe auch *form+zweck* 4/77, Seite 5 ff., red.): die vom Bauwesen losgelöste Produktion von Dingen für die Ausstattung der Wohnung. Natürlich ist es nur über den Plan möglich, alle Industriezweige, die für die Ausstattung der Wohnung verantwortlich sind, mit dem Bauwesen zu verbinden.

Komplexe Planung ist keine Frage der Quantität – etwa in dem Sinne „soundso viele Möbelwände für soundso viele Neubauwohnungen“, sondern eine zutiefst qualitative Frage: die einheitliche Projektierung von Hülle und Ausstattung nach den Bedürfnissen der Nutzer. Die künftigen Bewohner besser in den Planungs- und Arbeitsprozeß einzubeziehen ist eine Seite; die andere ist es, die Produkte bis zur Bereitstellung für die Wohnausstattung, das heißt, von der Produktion über die Lagerhaltung, den Versand, die Installation bis zum Service zu planen und zu realisieren.

---

*form+zweck: Sie haben bereits eine Reihe von Intensivierungsfaktoren genannt: die engere Bindung zur Technologie, die größere Planmäßigkeit im Gestaltungsprozeß, die Vorzüge von Standardisierung, von Typen und schließlich einen höheren Grad der Vergesellschaftung von Formgestaltung durch Kooperation und durch die Verwertung von Forschungsergebnissen.*

*Welche Stimuli wären nun anzuwenden, um entsprechende Lösungen zu erreichen – ein Höchstmaß an Qualität in Übereinstimmung mit modernster Technologie und den Forderungen der Materialökonomie?*

KELM: Wenn ich der Auffassung bin, daß Stimuli immer wichtiger werden, dann meine ich nicht nur die materiellen Stimuli; mit ihnen gibt es bereits sehr positive Erfahrungen, zum Beispiel in der Leichtindustrie. Aber um es ganz deutlich zu sagen: Nicht nur besonders gute, sondern auch besonders unzulängliche Qualität muß und wird materielle Folgen für den Betriebsgewinn haben. Darüber wird zu einem späteren Zeitpunkt noch genauer zu informieren sein. Heute möchte ich auf etwas hinweisen, was viel weniger im gesellschaftlichen Bewußtsein ist: die öffentliche Anerkennung von Gestaltungsleistungen. Man sollte sich in einigen Industriezweigen dazu entschließen, die Leistungen des Gestalterkollektivs oder des Gestalters öffentlich mehr hervorzuheben. Auch andere Formen der Aufwertung gestalterischer Arbeit sind anzuwenden, wie Anerkennung der Gestalter vor Betriebskollektiven und ihre Einbeziehung in Auszeichnungen.

*form+zweck: Die Anordnung über das Rahmenpflichtenheft bestätigt Formgestaltung als integrierten und abrechenbaren Teil von Forschung und Entwicklung. Auch früher war für ein neu- oder weiterentwickelndes Erzeugnis eine Gestaltungskonzeption vorzulegen. Was hat sich nun durch die Anordnung verändert – im Prinzip und in der Praxis?*

KELM: Mit den Pflichtenheften ist ein weit höherer Grad der Verbindlichkeit erreicht worden. Das ist das eigentlich Neue der Pflichtenhefte als Leitungsinstrument. Denn – wie Sie selbst schon sagten – Gestaltungskonzeptionen, die verteidigt werden mußten, gab es auch schon vorher. Was die Verantwortlichkeit betrifft, lautet die klare Antwort: Jeder Betrieb ist für die Qualität seiner Produkte voll verantwortlich. Deshalb fordert das Pflichtenheft anspruchsvolle Zielstellungen auch zur gestalterischen Qualität. Das Amt für industrielle Formgestaltung bestätigt sie, aber das bedeutet natürlich kein passives oder formales Verfahren, sondern der Bestätigung geht meist eine Zusammenarbeit voraus, die auf hohe Zielstellungen für die Neu- und Weiterentwicklungen gerichtet ist. Die Funktion des AIF besteht darin, orientierend zu wirken und durch entsprechende Vorgaben für hohe Ziele zu sorgen.

Im Pflichtenheft werden Entscheidungen zu einem Zeitpunkt getroffen, der langfristiges strategisches Denken und Handeln notwendig macht. Für die Produktion hat das außerordentliche Bedeutung: Qualität, damit auch gestalterische Qualität, ist für einen Zeitraum zu sichern, in dem eine effektive Serienproduktion des Erzeugnisses mit hohem Nutzen für Volkswirtschaft und Verbraucher erfolgen soll. Das setzt Vorlauf voraus – in der Zielstellung, in der Planung, in der Kenntnis über Entwicklungen der Technik, der Technologie ebenso wie über die Entwicklung von Bedürfnissen und Bedarf.

*form+zweck: Wir danken für dieses Gespräch.*

*(Das Gespräch führten Heinz Hirdina und Peter Lux.)*

### Hohe Auszeichnungen

Anläßlich des 28. Jahrestages der Gründung der Deutschen Demokratischen Republik wurden Dr. Martin Kelm, Staatssekretär und Leiter des Amtes für industrielle Formgestaltung, mit dem Ehrentitel „Verdienter Techniker des Volkes“ und Professor Erwin Andrä, Direktor der Sektion Produkt- und Umweltgestaltung im Bereich des Wohn- und Gesellschaftsbaues an der Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein, mit dem Vaterländischen Verdienstorden in Bronze ausgezeichnet.

### Jurij Solowjow neuer ICSID-Präsident

Vom 19. bis 24. September fanden in Dublin, der Hauptstadt Irlands, der 10. Kongreß und die Generalversammlung des ICSID statt. Wichtigster Tagesordnungspunkt der Generalversammlung war die Wahl des neuen Exekutivausschusses für den Zeitraum von 1977 bis 1979. Seine Mitglieder sind Jurij Solowjow, Direktor des Allunionsforschungsinstitutes für technische Ästhetik (WNIITE) der UdSSR, als Präsident, Kenji Ekuan (dessen Vorgänger), Herbert Ohl (Schatzmeister), Arthur Pulos, André Ricard und Jan Trägårdh (Vizepräsidenten) sowie Yoshio Nishimoto (Generalsekretär).

Dem National Institute of Design, Ahmedabad (Indien), wurde als erstem der neugestiftete ICSID-Philips-Preis für „Design in Entwicklungsländern“ überreicht.

Erstmalig fand – als parallele Veranstaltung – ein Studentenkongreß mit eigenem Programm statt. Fazit dieser Beratungen war der Plan, einen Weltrat der Designstudenten zu bilden.

Die Generalversammlung beschloß, die Zusammenarbeit mit dem ICOGRADA zu intensivieren, wobei die Aufgaben klar abzugrenzen sind. Die Frage nach engerer internationaler Kooperation mündete in die Absichtserklärung, einen Welt-Designrat zu bilden, der alle Dachorganisationen der verschiedenen Gestaltungsbereiche (ICSID, ICOGRADA, UIA, IFI, WCC usw.) vereinigen soll. In diesem Sinne wird das „Welt-Designjahr 1981“ vorbereitet. Zustimmung fand der Antrag des finnischen Vertreters, die zwischen Finnland und der DDR begonnene Zusammenarbeit in Form eines „Kindumwelt-Designforschungsprojekts“ (CED-REP) auf breitere Basis zu stellen. Abschließend wurde über die Gastgeber der nächsten Kongresse entschieden: Nach Mexiko (1979) wird es 1981 Finnland sein.

### Seminar in Leningrad

Auf Grund einer bilateralen Vereinbarung arbeiten das Allunionsforschungsinstitut für technische Ästhetik (WNIITE) der UdSSR und das Amt für industrielle Formgestaltung der DDR seit 1975 an einem gemeinsamen Forschungsvorhaben über „Methodische Fragen der wissenschaftlich-techni-

schen Information in der industriellen Formgestaltung". Es geht darum, ein praxi wirksames methodisches Instrumentarium der wissenschaftlich-technischen Information zu entwickeln, das unmittelbar den Belangen der industriellen Formgestaltung dient.

Vom 11. bis 14. Oktober 1977 fand nun in Leningrad ein gemeinsames Seminar des WNIITE und des AIF statt, in dem die bisherigen Arbeitsergebnisse analysiert und erfolgreich verteidigt wurden. Sie beziehen sich auf Teilleistungen beider Partner in sechs Forschungsetappen: Entwicklungstätigkeit des Formgestalters als Prozeß der Informationsverarbeitung; Informationsmittel in der Vorprojektetappe; Methodik der analytischen Informationsmittel für industrielle Formgestaltung; Informationsversorgung für gestalterische Entwicklungsarbeit; Spezifik des Informationsbedarfs für Formgestalter; methodische Empfehlungen für ein System von Informationsmitteln für industrielle Formgestaltung.

An dem Seminar nahmen auch Vertreter von Institutionen der Formgestaltung Bulgariens, der CSSR, Polens und Ungarns teil.

W.H.I.G.R.

### Formgestaltung für Ingenieure

Um Ingenieuren die Zusammenarbeit mit Formgestaltern zu erleichtern, sind an Ingenieurhoch- und Fachschulen künftig Vorlesungsreihen geplant, die von entsprechend qualifizierten Praktikern gehalten werden sollen. Zur Vorbereitung darauf veranstaltet die Abteilung Aus- und Weiterbildung des Amtes für industrielle Formgestaltung Anfang 1978 am Bauhaus in Dessau für Formgestalter mit längerer praktischer Erfahrung ein einwöchiges Seminar, in dem eine Unterrichtseinheit von acht Vorlesungen ausgearbeitet werden soll.

Interessenten wenden sich schriftlich an das Amt für industrielle Formgestaltung, Abteilung Aus- und Weiterbildung, 102 Berlin, Breite Straße 11.

### In Riga ausgestellt

Unter dem Titel „Umwelt – Formgestaltung – Qualität“ stellten vor einigen Monaten lettische Diplomformgestalter und Studenten ihre Arbeiten in Riga aus.

Es war die fünfte Ausstellung ihrer Art, wie sie seit 1968 regelmäßig stattfinden und deren Ziel es ist, den Gebrauchsgegenstand nicht als Ware, sondern als Resultat schöpferischen Gestaltens zu zeigen.

Im historischen Teil der Ausstellung gab es (nachgebaute) Projekte des Konstruktivisten Gustav Klucis zu sehen, die in den zwanziger und dreißiger Jahren entstanden sind. Klucis gehörte zu den „Roten lettischen Schützen“, seinerzeit verantwortlich für den Schutz Lenins.

Der aktuelle Teil der Ausstellung zeigte Serienprodukte für die individuelle Umwelt, besonders für den Wohnraum, im Kontext mit Problemen der Kommunikation und anderen Faktoren unserer Umwelt.

Die Einheit von Qualität und Formgestaltung zu demonstrieren war dabei übergeordnetes Motto der Ausstellung.

Diese 5. Ausstellung in Riga ließ verschiedenartige ästhetische Konzeptionen in der lettischen Formgestaltung erkennen. Um sie ging es auch in einer zweitägigen Konferenz. An ihr nahmen neben lettischen

Theoretikern auch Gäste aus anderen Sowjetrepubliken teil.

Gleichzeitig wurde beschlossen, unter der Leitung der Staatlichen Plankommission der Lettischen SSR ein Zentrum für Formgestaltung in Riga einzurichten.

H. D.

### Komplexe Aus- und Weiterbildung

Im Auftrag des Rates für Formgestaltung der Volksrepublik Polen wurde ein komplexes Programm für die Aus- und Weiterbildung von Gestaltungskadern ausgearbeitet. Es umfaßt die Ausbildung von Gestaltern an Kunsthochschulen, ferner die postgraduale Weiterbildung für Formgestalter verschiedener Fachrichtungen, die Ausbildung von Hilfs-, technischen und Laborkadern sowie von Kräften für Verwaltung, Organisation und Propaganda.

### Finnische Formgestaltung in Berlin

Auf der Berliner Museumsinsel waren sechs Wochen lang Raumtextilien, Gläser, Keramik und Metallgeschirr aus Finnland zu sehen. Es war finnische Formgestaltung im Ausschnitt: jener Teil, der, vom Kunsthandwerk herkommend, in den vierziger und fünfziger Jahren finnisches Design zu einer international bekannten Qualitätsmarke werden ließ. Einige Produkte – so Preßglassätze von Prof. Kaj Franck – zeigen sich in betonter Anonymität der grossen Serie.

Diese und ebenso die im Rang von Designobjekten vorgeführten Dinge bilden heute den klassischen Teil der finnischen Formgestaltung – bedrängt auf der einen Seite von einer zunehmenden Vermodung und auf der anderen Seite von einer an Wissenschaft orientierten technischen Formgestaltung.

In einem der nächsten Hefte werden wir über finnisches Design heute berichten.

### Kunsthochschule Berlin stellte am Fernsehturm aus

Über 40 000 Besucher verzeichnete die Ausstellung, mit der die Kunsthochschule Berlin im September eine Bilanz ihres dreißigjährigen Bestehens zog. Als einzige Neugründung ihrer Art auf dem Gebiet der DDR weist diese Lehranstalt ein so vielseitiges Profil auf: Sie umfaßt sämtliche Bereiche der bildenden und angewandten Kunst sowie Architektur – neben Grafik, Malerei und Plastik auch Formgestaltung, Keramik, Szenografie, Textil- und Modegestaltung. Anhand von etwa 2500 Arbeiten wurden Lehr- und Lernprozesse, das produktive Zusammenwirken aller Bereiche und deren Praxisorientiertheit deutlich (vergleiche auch *form+zweck* 5/77, Seite 24 bis 34). Ergänzt wurde die Ausstellung durch Veranstaltungen vielfältigster Art, darunter auch zur Geschichte, Spezifik und gesellschaftlichen Wirksamkeit industrieller Formgestaltung.

### Vorgesehen in ...

...**Dessau**: vom 17. Dezember 1977 bis 26. März 1978 im Bauhaus eine Grafik-Ausstellung mit rund 100 Arbeiten von Bauhäuslern, unter anderem von Marianne Brandt, Lyonel Feininger, Wassili Kandinsky, Paul Klee, Gerhard Marcks, Laszlo Moholy-Nagy, Gyula Pap, Hajo Rose, Hinnerk Scheper und Kurt Schmidt;

...**Sofia**: im Dezember 1977 und im Januar

1978 eine vom Designzentrum in der bulgarischen Hauptstadt gemeinsam mit dem Künstlerverband und mit Architekten veranstaltete Ausstellung zum Thema „Stadtdesign für Sofia“, verbunden mit einer zweitägigen Konferenz;

...**Warschau**: voraussichtlich im März 1978 eine Ausstellung, die der Nutzung volkskünstlerischer Elemente im Schaffen von Industrieformgestaltern gewidmet ist; vom 1. Juni bis 20. August 1978 die 7. Internationale Plakatbiennale – diesmal zu folgenden Themenkomplexen: Kulturelles Erbe und gegenwärtige Zivilisation; Humanistische oder soziale Ideen; Kulturelle, sportliche oder touristische Ereignisse; Wirtschaftswerbung;

...**Brno (CSSR)**: vom 21. bis 28. April (nicht – wie ursprünglich vorgesehen – vom 3. bis 10. Mai) 1978 die Internationale Konsumgütermesse;

...**Jablonec (CSSR)**: im Juli 1978 die Ausstellung „Welt der Gegenstände“, wiederum gemeinsam vorbereitet von den Gestaltungsinstitutionen der sozialistischen Länder, diesmal zum Thema „Design und Freizeit“, dem auch ein Symposium gewidmet sein wird.

### VERPACKUNG...

#### ...für die Selbstbedienung

Eine Reihe von neuentwickelten Verpackungen, die auf der zweiten BUDATRANSPACK, einer Fachausstellung für Transport und Verpackung in Budapest, gezeigt worden waren, befinden sich bereits im Angebot. Das deutliche Bemühen, mit Hilfe von Verpackungen auch die Information der Verbraucher zu verbessern, – an einem Wettbewerb hatten sich mehr als 120 Betriebe beteiligt –, ist um so wesentlicher, als in Ungarn 80 Prozent (in Budapest bereits 90 Prozent) des Lebensmittelabsatzes über Selbstbedienungsläden erfolgen. Bis 1980 soll der Anteil industriell verpackter Erzeugnisse um 20 bis 25 Prozent erhöht werden. Mit 10 Milliarden Forint jährlich erreichen die Verpackungskosten etwa drei Prozent des ungarischen Nationaleinkommens.

G.G.

#### ...wissenschaftlich geplant

Transportschäden vorzubeugen ist das Anliegen einer beim Zentralen Forschungsinstitut des Verkehrswesens der DDR gebildeten Beratungsstelle für Verpackung, Verladeweise und Transport. Betriebe und Institutionen können sich hier beraten lassen, wie die bei Transporten entstehenden hohen Waren- und Materialverluste zu senken sind. Außerdem wirkt die Beratungsstelle in der schadenverhütenden Tätigkeit der Eisenbahn, bei der Bildung rationeller Transportketten und bei der Ausarbeitung von Richtlinien, Empfehlungen und Standards für Transportverpackung und Verladung mit. Konsultationen werden in der Regel kostenlos erteilt, wissenschaftlich-technische Leistungen erfolgen gegen Entgelt.

Die Anschrift der Beratungsstelle lautet: 1017 Berlin, Markgrafendamm 24.

#### ...mit Temperaturindikatoren

In Schweden werden gegenwärtig Temperaturindikatoren an Verpackungsmitteln für tiefgefrorene Erzeugnisse erprobt. Durch Farbveränderungen sollen diese Indikato-

ren – an der Oberfläche der Verpackungsmittel angebracht – anzeigen, ob die zulässige maximale Temperatur überschritten wurde und damit eine Qualitätsminderung zu erwarten ist.

#### ...maschinell

Erstmals unter der Bezeichnung EMBAX-PRINT fand in Brno (ČSSR) die Internationale Ausstellung für Verpackungs- und Drucktechnik statt, die seit 1968 nun zum sechsten Mal veranstaltet wurde. Fast 350 Aussteller aus 18 Staaten und aus Westberlin zeigten auf einer Fläche von 34 000 m<sup>2</sup> Verpackungs- und Druckmaschinen. Von den ausgestellten DDR-Erzeugnissen wurden die Offset-Rotationsmaschine PLANETA VARIANT 26 SW und die Verpackungsmaschine für Hartbonbons Typ EU 4 mit Goldmedaillen ausgezeichnet. Mit einem Auftrag zur Lieferung polygrafischer Maschinen im Wert von 38 Millionen Kč hat die DDR auch wesentlichen Anteil an den in Brno abgeschlossenen Importverträgen. Die tschechoslowakischen Veranstalter konnten 15 000 Besucher aus über 30 Ländern registrieren. Anlässlich der Ausstellung fanden mehrere Fachtagungen und Symposien statt, die verschiedenen Verpackungsmaterialien, zum Beispiel Papier oder Holz, speziellen Anforderungen an die Verpackung, zum Beispiel von Maschinen, sowie der Verpackung als Werbeträger gewidmet waren. Die 7. EMBAX-PRINT ist für 1979 vorgesehen.

## Rezensionen

### Wohnqualität

Alexander Rjabuschin:  
Entwicklung der Wohnumwelt.  
Probleme, Gesetzmäßigkeiten,  
Tendenzen. (russ.)  
Strojisdat, Moskau 1976

Alexander Rjabuschin hat bereits in mehr als hundert Artikeln – unter anderem in *form+zweck* 1/73 und 4/76 – sowie in mehreren Büchern seine Ansichten zum Wohnen dargelegt. Aber zersplitterte Publikationen sind bekanntlich nicht von ausreichender Effektivität, um konstruktiv und gleichzeitig polemisch eine neue Konzeption für die Gestaltung der Wohnumwelt zu verbreiten. Dieses Ziel verfolgte Rjabuschin offenkundig jetzt mit der Niederschrift seiner neuen Monographie.

Er untersucht darin aktuelle Probleme des Zusammenwirkens von Architektur und Formgestaltung bei der Gestaltung der gegenständlich-räumlichen Wohnumwelt.

Das Hauptproblem sieht der Autor in folgendem: Um eine Reihe negativer Erscheinungen zu überwinden, die sich daraus ergeben, daß die Produktion von Industrieerzeugnissen und der Wohnungsbau durch unterschiedliche Industriezweige

erfolgen, müssen die Wirkungsmechanismen innerhalb des Systems „Mensch – Gegenstände – Wohnumwelt“ genau untersucht werden. Die dabei gewonnenen Ergebnisse erlauben es, eine wissenschaftlich begründete Strategie zur Entwicklung der gegenständlich-räumlichen Wohnumwelt auszuarbeiten. Diese Strategie gilt sowohl für die Architektur als auch für die industrielle Formgestaltung und schafft somit eine Basis dafür, die Konsumgüterindustrie und das Bauwesen zu koordinieren. Die Übereinstimmung der baulichen Hülle mit den Gegenständen, die diesen Rahmen ausfüllen, ist erste, aber nicht einzige Bedingung für eine hohe Wohnqualität.

Eine der Aufgaben des Autors bestand gerade darin, Gegenstände nicht nur als materielle Produkte zu zeigen, sondern ihre gesellschaftliche Natur als Vergegenständlichung menschlicher Beziehungen darzustellen. Zum Verdienst des Autors gehört die Interpretation der Wohnumwelt nicht nur als gegenständlich-räumlicher Einheit, als physikalischer Summe äußerer materieller Elemente, sondern als „sozio-kulturelles Phänomen“. Rjabuschin führt in den Begriff Wohnumwelt als Maß den Menschen ein, nicht als anthropometrische oder ergonomische Größe, sondern als Individuum, dessen zielgerichtete Formierung der Persönlichkeit die wichtigste Aufgabe des kommunistischen Aufbaus bildet.

Der Autor versteht die Wohnumwelt als Ganzes und sieht dabei das Ästhetische in der inhaltlichen Interpretation, nicht im formalen, ausschließlich visuellen Harmonisieren. Die Gesamtheit des Begriffsinhaltes „Wohnen“ bildet nur dann einen hohen ästhetischen Wert, wenn man nicht eine endlose Kette unterschiedlicher Gegenstände, sondern den Menschen mit all seinen Bedürfnissen vor Augen hat.

Von hohem Wert ist auch jener Abschnitt des Buches, in dem Rjabuschin auf Grund umfangreichen faktographischen Materials futurologische Projekte und experimentelle Versuche zur Gestaltung der Wohnumwelt untersucht.

Von nicht geringerem Interesse sind die Abhandlungen des Autors über die Perspektive der Entwicklung des Wohnens. Rjabuschin verfolgt das Ziel, anhand der Ergebnisse soziologischer Erhebungen zur Wohnsituation die Reaktionen bestimmter Nutzergruppen zu analysieren. Aus menschlichen Grundbedürfnissen leitet er die wichtigsten Funktionsabläufe im Wohnprozeß ab und weist mit Recht darauf hin, daß die künftige Entwicklung der Wohnumwelt durch die wachsende Rolle kultureller, psychischer und sozial bedingter Funktionen der Wohnung geprägt wird. Rjabuschin vertritt die Meinung, daß – vorausgesetzt, die Standardbedürfnisse sind ausreichend befriedigt – individualisierte Bedürfnisse für den Wohnprozeß bestimmend sein werden.

Weniger überzeugend wirken die Vorschläge des Autors zur Ausstattung der Wohnung nach dem Prinzip eines „mobilen Theaters“; das mindert jedoch keineswegs den allgemein hohen Wert dieser Monographie, die durch etwa einhundert gut ausgewählte Illustrationen bereichert ist.

Jelena Jamaikina

### Sieben Wohngebiete

Werner Rietdorf:  
Neue Wohngebiete sozialistischer  
Länder  
VEB Verlag für Bauwesen,  
Berlin 1976

Ausgehend von den 1973/74 im Rat für gegenseitige Wirtschaftshilfe erarbeiteten Grundsätzen der komplexen Planung von Wohngebieten, gibt Rietdorf in seinem neuen Buch einen Überblick über sieben Wohngebiete in sieben sozialistischen Ländern und versucht, die jeweilige Entwicklungstendenz vorzustellen.

Er skizziert die Entwicklung der Bauindustrie, Planungsetappen des komplexen Wohnungsbaus, nationale und demographische Besonderheiten eines jeden Landes. Prägnante Angaben zu Größe und städtischer Einordnung der Wohngebiete, zum Wohnungsgrößenschlüssel, zu Bebauungsformen, gesellschaftlichen Einrichtungen und Freiflächen reflektieren gemeinsame sozialpolitische Ziele und zugleich einen noch ungleichen Stand des industriellen Bauens.

Ein Vorzug des Buches ist das umfangreiche Bildmaterial, das Lagepläne, Gesamtansichten, Detail- und Modellaufnahmen einschließt. Angaben zu weiterführender Literatur werden bei jedem Wohngebiet gemacht. Viele abgebildete Beispiele bilden Beweise für die mögliche und notwendige gestalterische Beherrschung industriellen Bauens. Progressive Lösungen eines bereits historischen Prozesses sind ablesbar: Vergrößern der Hauptwohnfläche, erhöhter Ausstattungskomfort der Wohnungen, Variabilität bei geringerer Zahl von Wohnungstypen, stärker differenzierte Bauhöhen und Bebauungsformen, Multifunktionalität gesellschaftlicher Zentren, Ausnutzung landschaftlicher Bedingungen, Mietergärten im Erdgeschoß.

Besonders bedeutsam für Künftiges sind die seit 1972/73 in Moskau-Tschertanowo realisierten Experimental- und Musterplanungen, die ebenerdige Zonen konsequent für Fußgänger und demgegenüber unterirdische Verkehrslösungen vorsehen. Von 1980 an ist für jeden Einwohner ein Wohnraum vorgesehen. Eine Familie mit vier Personen wird also eine 4-Raum-Wohnung erhalten. Bis 1990 ist im Wohnungsbau der Sowjetunion das Ziel gesetzt, daß jede Familie über  $n + 1$  Räume verfügt, das heißt zum Beispiel, vier Personen werden in fünf Räumen wohnen.

Der Stand der Industrialisierung und des ästhetisch-gestalterischen Vermögens im Wohnungsbau ist in den sozialistischen Ländern noch unterschiedlich entwickelt, wie auch die Befriedigung der Wohnbedürfnisse und gegenwärtige Aufgaben noch erheblich voneinander abweichen. Der Autor hilft uns, die Länder miteinander zu vergleichen und Probleme zu erkennen.

Wünschenswert wäre die fortlaufende Information zum Thema, die Einbeziehung Kubas und des asiatischen Teils der Sowjetunion in die Betrachtung. Ebenso wäre es verdienstvoll, ähnliche Werke zu Entwicklungstendenzen des Gesellschafts-, Industrie- und Verkehrsbaus herauszubringen.  
Ingrid Schirmer

Alles wird verpackt, die Pille, Milch, Bier, Seife, Kosmetika, Schuhe, Strümpfe, Kugelschreiber, Staubsauger und Kühlschrank – schlechthin fast alles, was hergestellt, transportiert und zum Kauf angeboten wird.

Verpackung rationalisiert, schützt, informiert, wirbt und wird – zum größten Teil – weggeworfen. Uns ist sie zum wenigsten der schöne Schein dessen, was verpackt wird – im Thema „Verpacken“ deshalb zuallererst: Ökonomie.

Ökonomie verstanden als sparsame Nutzung von Unersetzlichem, von Material, Energie, Arbeitskraft und Arbeitszeit, verstanden als Einsparung von gesellschaftlichem Aufwand überhaupt.

## VERPACKEN





Horst Giese

# Verpackungsstrategien

**Der gegenwärtige Stand der Verpackungsgestaltung und die vor uns liegenden Aufgaben bewirkten seit Anfang 1975 eine Reihe von Maßnahmen, hinter denen Beschlüsse des Ministerrats DDR stehen. Im Amt für industrielle Formgestaltung wurde eine Abteilung Verpackungsgestaltung gebildet. Horst Giese, Leiter der Abteilung, benennt Inhalt und Ziele der Aktivitäten zur Verpackungsgestaltung.**

## 1

Gegenwärtig besteht im Erzeugnisangebot unserer Lebensmittel-, Genußmittel- und kosmetischen Industrie ein Mißverhältnis zwischen der Qualität der Erzeugnisse und der Qualität ihrer Präsentation durch die Verpackung. Das macht sich besonders im zunehmenden internationalen Warenaustausch bemerkbar.

Mangelhafte Gestaltung der Verpackungen führt zu volkswirtschaftlichen Verlusten. Sie beeinträchtigt das Urteil über unsere Leistungsfähigkeit im Ausland und orientiert Wünsche innerhalb unseres Landes auf ausländische Erzeugnisse, weil diese entweder besser verpackt oder besser aufgemacht sind. Die Mängel resultieren hauptsächlich aus der Unterschätzung dessen, was eine systematisch entwickelte Verpackungsgestaltung in Synthese mit hoher Materialökonomie leisten kann.

## 2

Der Aufwand für Verpackungsmaterial in der DDR beträgt pro Jahr 3 Milliarden Mark. Er verteilt sich auf 50000 m<sup>3</sup> Holz (22 Prozent unseres gesamten Holzeinschlags), die zu 750000 t Papier, Pappe und Karton verarbeitet werden, 110000 t Metall, 60000 t Plast (an 20 Tagen des Jahres fließt Erdöl nur für die verpackende Industrie) sowie zwei

Milliarden Flaschen und Gläser. 50000 Werk-tätige sind ausschließlich mit dem Verpacken von rund 2,5 Millionen verschiedenen Artikeln beschäftigt.

Bis 1990 soll unsere Warenproduktion auf das Vierfache des gegenwärtigen Standes anwachsen. Für Verpackungsmittel ist aber nur eine Aufwands-erhöhung von maximal 50 Prozent möglich. Diese Relation zwingt dazu, bessere Verpackungsgestaltung von vorn-herin unter dem Aspekt der Material-ökonomie, der Standardisierung und Sortimentsbereinigung zu sehen. Das ist beabsichtigt: Kein Land kann es sich leisten, unentwegt Rohstoffe aus der Erde zu graben und Wälder abzu-räumen für Dinge, die nach kurzem Gebrauch als Müll der Umwelt aufge-bürdet werden.

Die gegenwärtige Situation auf dem Verpackungssektor ist gekennzeichnet durch eine Vielzahl unterschiedlicher, meist nicht aufeinander abgestimmter Verpackungen. Die Verarbeitung ist oft mangelhaft, die Gestaltung dilettantisch und überladen. Der Eingriff unter der Doppelbestimmung verbesserte Gestaltung und reduzierter Aufwand bietet sich geradezu an. Allein für kosmetische Zwecke werden über 100 unterschiedliche Glasflaschen und -behälter in zum Teil geringen Losgrößen sowie in ungenügender Form- und Glas-qualität hergestellt. Durch unkoordiniert betriebene Entwicklung stehen – läßt man den Dingen ihren Lauf – immer noch weitere Erzeugnisse ähnlicher Art in Aussicht. Für Spirituosen gibt es über 60 unterschiedliche Formflaschen. Auch hier ist das Erscheinungsbild nicht einheitlich und durch keine gestalterische Leitidee getragen.

Die Verpackungsglasindustrie verhält sich passiv, die wirtschaftsleitenden Organe haben es bisher versäumt, die Entwicklung zu koordinieren.

## 3

Durch Ministerratsbeschlüsse wurden 1975 Maßnahmen eingeleitet, die die zuständigen Industriezweige veranlassen sollen, die gestalterische Qualität der Verpackung zu verbessern. Hohe Materialökonomie ist dabei eingeschlossen.

Durch hochwertige Verpackungsgestaltung ist die kulturell-ästhetische Wirkung der Erzeugnisse zu heben; im ökonomischen Sinne muß die Exportfähigkeit der Erzeugnisse und deren Ansehen auf dem Weltmarkt erhöht werden. Das bedingt:

- Qualität der Erzeugnisse und Qualität der Verpackung einschließlich Druckgrafik sollen übereinstimmen, die Repräsentationsgüte der verpackten Erzeugnisse wird dadurch angehoben;

- die materiell-technische Basis ist optimal zu nutzen, sie muß durch verstärkten Einsatz einheimischer Rohstoffe weiter entwickelt werden, die zu breiten Sortimente sind durch Standardisierung auf ein volkswirtschaftlich vertretbares Maß zu reduzieren;

- Materialeinsatz, der nicht gerechtfertigt ist, unzumutbare Technologien und Überverpackungen müssen ausgeschlossen werden.

Für die zuständigen Industriezweige wurde festgelegt: Auf der Grundlage von Qualitätsanalysen zum Stand der Verpackungsgestaltung erarbeiten sie Konzeptionen, die konkrete Aufgaben hinsichtlich Verpackungsgestaltung für die Leitung und Planung, für die Forschung und Entwicklung sowie zur Sicherung der notwendigen materiellen und personellen Voraussetzungen bestimmen.

Diese Ausarbeitungen liegen bereits zum größten Teil vor. Was jetzt folgt, sind Gestaltungskonzeptionen für die Erzeugnissortimente der Industriezweige und Einsatzkonzeptionen für Gestaltungsfachkader.

Voraussetzung für die Sicherung der angestrebten Qualitätsziele ist die Aufnahme von Themen zur Verpackungsgestaltung in die Pläne Wissenschaft und Technik.

## 4

Seit dem 1. Januar 1977 werden entsprechend den Beschlüssen alle neu- und weiterentwickelten Verpackungen für Erzeugnisse der Leichtchemie sowie

der Nahrungs- und Genußmittelindustrie einer gestalterischen Qualitätskontrolle unterzogen. Eine entsprechende Nomenklatur anmelde- und prüfpflichtiger Erzeugnisse, für die vorrangig eine gute Verpackungsgestaltung durchzusetzen ist, liegt vor. Voraussetzung für die Vergabe von Gütezeichen und Attestierungszeichen oder – bei anmeldepflichtigen Erzeugnissen – die Produktionsfreigabe durch das ASMW ist das Prädikat „Gestalterische Spitzenleistung“ bzw. „Gute gestalterische Leistung“, vergeben vom AIF.

Folgende Gremien sichern die Anleitung und staatliche Qualitätskontrolle:

1. Ständige Arbeitsgruppe Verpackung beim Leiter des AIF. Ihr gehören Vertreter der zuständigen Industrieministerien, des Handels, des ASMW und anderer Organe an.

2. Abteilung Verpackungsgestaltung des AIF (entstanden 1976). Sie hat dafür zu sorgen, daß die Industrie Gestaltungskonzeptionen und konkrete Qualitätszielstellungen auf der Grundlage von Sortimentsbereinigungen erarbeitet und dies mit Standardisierungsaufgaben verbindet. Die Abteilung will selbst Vorstellungen entwickeln und an die verpackende Industrie herantragen, sie soll Impulse geben, Beispiellösungen anregen und anleiten. Die Abteilung arbeitet eng mit den Fachabteilungen des ASMW zusammen.

3. Gutachtergruppe „Verpackungsgestaltung“ des AIF. In ihr arbeiten Formgestalter, Grafiker, Verpackungstechniker, Werbeökonom, Fachkader der Hoch- und Fachschulen für Gestaltung und Vertreter des Handels zusammen. Die Gutachtergruppe ist das durch den Leiter des AIF berufene Organ zur Durchsetzung der Kontrollaufgaben.

## 5

Als Beispiel für den Gewinn allein bei einem kurzfristigen und abgegrenzten Eingriff in die Verpackungsgestaltung sollen hier Maßnahmen in der Etikettengestaltung angeführt werden. Bei Konserven ist es üblich, relativ große, zum Teil umlaufende Bandetiketten aufzukleben. Bei Sterilkonserven in Glasdosen wird dabei der Inhalt zu beträchtlichen Teilen dem Auge entzogen, als Ersatz bietet sich eine verklärende Darstellung auf der Banderole an. Eine neue Gestaltung von

Etiketten verspricht hier zugleich mit einem erheblichen Gewinn an eingespartem Material sachliche Information des Käufers und hohe ästhetische Wirkung.

350 t Papier lassen sich jährlich einsparen, wenn die Etikettenmaße von Bier und alkoholfreien Getränken auf ein günstiges Rollenzuschnittmaß reduziert werden. Eine Vereinheitlichung der Grafik nach dem Rastermaßsystem wird zur Zeit vorbereitet, angeleitet und kontrolliert durch die Gutachtergruppe des AIF.

Ein anderes Beispiel: das Reduzieren der Vielzahl unterschiedlicher Glasbehälter. Wobei es nicht darum geht, lediglich einige Gläser aus der Produktion zu nehmen und alles andere zu lassen, wie es ist, sondern darum, eine neue Glasbehälterserie und damit eine neue gestalterische Qualität zu schaffen, die bessere Gebrauchseigenschaften aufweist und auf vorhandene Herstellungstechnologien abgestimmt ist. Eine solche Serie kann schrittweise die vorhandene ungeordnete Vielfalt ablösen, der materialökonomische Gewinn ist gleichzeitig ein ästhetischer.

## 6

Bei den angeführten Beispielen handelt es sich zweifellos um Tagesaufgaben. Ihre Lösung ist jedoch Voraussetzung dafür, daß Konzeptionen und Strategien entwickelt und verwirklicht werden, und zwar in allen Bereichen, wo verpackt wird, also nicht nur in der Kosmetik-, Nahrungs- und Genußmittelindustrie, sondern auch bei Haushaltsgroßgeräten, Phono- und Fernsehgeräten sowie bei Möbeln. Überall bieten sich Aufgaben an für den Formgestalter, den Grafiker, den Verpackungsingenieur. Materialökonomie und Umweltschutz markieren das Einsatzfeld: Das Suchen nach konzeptionellen Lösungen, die Mehrfachnutzung, Wiederverwendung und Wiederverwertung (einschließlich organisierter Rückführungssysteme) zulassen und die das Gebrauchen – nicht das Verbrauchen – stimulieren.

Verpackungsgestaltung muß dabei fester Bestandteil von Planung und Leitung werden: beim Werkleiter, beim Kombinatdirektor, beim Generaldirektor. So, wie es gemäß den Forschungs- und Entwicklungsnormen notwendig ist.

## VERPACKEN

Wodurch zeichnen sich neue Verpackungen aus?

Stehen Materialökonomie und ästhetische Qualität im Widerspruch zueinander?

Ist hoher Informationswert eine Frage der Quantität?

Wie verbindet man Einheitlichkeit und Differenzierung?

*Im einleitenden Artikel zu dem thematischen Komplex, der dieser Ausgabe von form + zweck ihr Gepräge gibt, wird die Strategie auf dem Gebiet der Verpackungsgestaltung dargelegt. Wenn wir auf den folgenden drei Seiten bereits praktische Ergebnisse des Bemühens zeigen können, als notwendig Erkanntes in handhabbare Entwürfe umzusetzen, so ist dies ein Ausdruck dafür, daß und wie einerseits Betriebe, andererseits Gestalter auf die Leitungs- und Planungsmaßnahmen der Abteilung Verpackungsgestaltung im AIF reagieren.*

*Natürlich können wir hier nur einiges von dem dokumentieren, was bis Redaktionsschluß greifbar war, und natürlich unterscheiden sich die vorliegenden Entwürfe nach ihrem konzeptionellen Ansatz und danach, wie weit sie bereits gediehen sind. Aber sie lassen – unterschiedlich ausgeprägt – eine Orientierung erkennen, nämlich auf größtmögliche Zweckmäßigkeit für Hersteller, Verkäufer und Nutzer gleichermaßen, auf ausreichenden Schutz und optimale Transportierbarkeit des Produkts, auf hohen Informationswert der Verpackung und nicht zuletzt auf deren System- oder Reihencharakter bei gleichzeitiger Differenzierung.*

*Wenn sich nicht nur Gestalter, sondern auch Leitungen von Kombinat und Betrieben diese Orientierung zu eigen machen, dann werden künftig Verpackungen dominieren, in denen sich Materialökonomie und ästhetische Qualität auf hohem Niveau vereinen.*



**Kornbrand**

Um bei der komplexen Verpackungsgestaltung für alle Kornerzeugnisse des VEB Nordbrand Nordhausen ein produkttypisches Erscheinungsbild zu erreichen, das die Zuordnung zum Hersteller und Seriencharakter bei gleichzeitiger Unterscheidbarkeit der verschiedenen Produkte gewährleistet, wurde zunächst eine Standardflasche (in zwei Varianten) entwickelt. Sie entspricht – auf traditionellen Formen Nordhäuser Kornflaschen basierend – weitgehend den Maßen der bisher verwendeten. Hauptziele bei der Gestaltung der neuen Etiketten waren klare Typografie und zurückhaltende farbliche Differenzierung. Dadurch konnte Papier geringerer Qualität beziehungsweise Packpapier verwendet werden: Die Klarheit der Grafik assoziiert nicht nur das Wesen des Produkts, sondern verleiht auch dem Papier eine höhere Wertigkeit. Einheitlichkeit der Formate und Beschränkung auf eine Druckfarbe (nur in einigen Fällen kommt Gold für die Abbildung der Messemedaille hinzu) verstärken den materialökonomischen Effekt.

Das Etikett auf der Vorderseite – Hochformat, senkrecht, oder Querformat, schräg – ist sowohl für den Inlandbedarf als auch für den Export zu nutzen; sämtliche nur im Inland erforderlichen Informationen sind auf dem Rückenetikett untergebracht. Neben dem Geschenkkarton (Faltschachtel) gehört zur Ausstattung eine Schaumpolystyrolhülle, die während des Transports eine Schutzfunktion erfüllt und später dem Nutzer als Isoliergefäß dienen kann. Die grafische Gestaltung des Transportkartons wurde dem Charakter der Etiketten angepaßt. W. K.

Gestalter: Wilfried Klink, Teil der Diplomarbeit, 1977  
Kunsthochschule Berlin  
Betreuer: Prof. Axel Bertram



## Seifeneinwickler

Auf Initiative der Abteilung Verpackungsgestaltung des AIF waren die Papiereinwickler eines betrieblichen Seifensortiments, bestehend aus drei Größen mit sieben Produktnamen (in verschiedenen Preisklassen), grafisch zu überarbeiten – ohne Veränderung der Verpackungs- und Drucktechnologie, des musterrechtlich geschützten Produktnamen, des Werksignets und -namenszuges sowie der Form der Seifenstücke und der Technologie des Einwickelns.

Das Ziel der Gestaltungsarbeit ist ein neues grafisches Erscheinungsbild im Sinne eines einheitlichen Charakters der Verpackung von Produkten dieses Herstellers, differenziert nach Größen und Preisgruppen. Die grafischen Lösungen sollen ermöglichen, die Verpackungsgrafik des jeweiligen Produkts langfristig zu verwenden, damit sich der Verbraucher beim Einkauf leicht orientieren kann.

Es galt, nicht nur die Produktspezifik durch grafische, farbige und typografische Merkmale der Verpackung zu charakterisieren, sondern die Verpackungsgrafik unter dem Aspekt einer integralen Einheit von Produkt, Produktnamen und Verpackung zu sehen. Sie muß verständlich, unverwechselbar, einprägsam, nach Seifenarten und Duftnoten differenziert sein. Vorgeschlagen werden drei Lösungsprinzipien, jeweils innerhalb einer Preis- und Größengruppe variiert: Papiere mit

- durchgehender freier Strukturierung des Untergrundes, die durch Form und Farbe Assoziationen zur Seifenart erlauben;
- streifiger und flächiger Gliederung des Untergrundes;
- Flächenmusterungen im Charakter von Modelldrucken.

In allen Fällen sind Produktname und Preis typografisch klar übergeordnet und alle Detailinfor-



mationen auf der Rückseite angebracht. Die formale Gliederung der Papiere sowie die Wahl der Musterungen erfolgte mit Rücksicht auf die plastisch-räumliche Seifenform, um den runden Charakter der Stücke zu betonen.

Eine spezifische Rolle spielt die Farbe, wobei besonders durch die Musterbildung drucktechnische Belange berücksichtigt wurden (Vermeiden von komplizierten Passstellen und ungünstigen Farbkombinationen). Hierbei bestätigte sich, daß tech-

nologisch bedingte Forderungen nicht zu gestalterischen Nachteilen werden müssen. Freie, das heißt nicht produkttypische beziehungsweise dem Produkt willkürlich zugeordnete Symbole und Darstellungen wurden vermieden und dafür „offene Strukturen“ und solche grafischen Elemente benutzt, die in Verbindung mit der Farbe dem Produkt assoziativ leicht zuzuordnen sind.

H. Oe.

Gestalter: Waltraut Oehlke

## Konservenetiketten

Ziel war die Entwicklung eines Etiketts, das für sechs Hersteller von Obst- und Gemüsekonserven – sämtlich Betriebe des VEB Kombinat Obst- und Gemüseverarbeitung Golßen – gleichermaßen verwendbar ist. Das Angebot umfaßt mehrere Dutzend Artikel, verpackt in Glasdosen unterschiedlicher Größe. Aus Gründen der Materialökonomie wurde ein Etikett in zweierlei Abmessungen entwickelt. Die grafische Gestaltung – vierfarbig, flächig – verzichtet bewußt auf eine bildliche Darstellung des Füllgutes. Die notwendigen Informationen sind nicht symmetrisch, sondern nach ihrer Wertigkeit sinnvoll geordnet. Das Etikett ist folgendermaßen gegliedert:

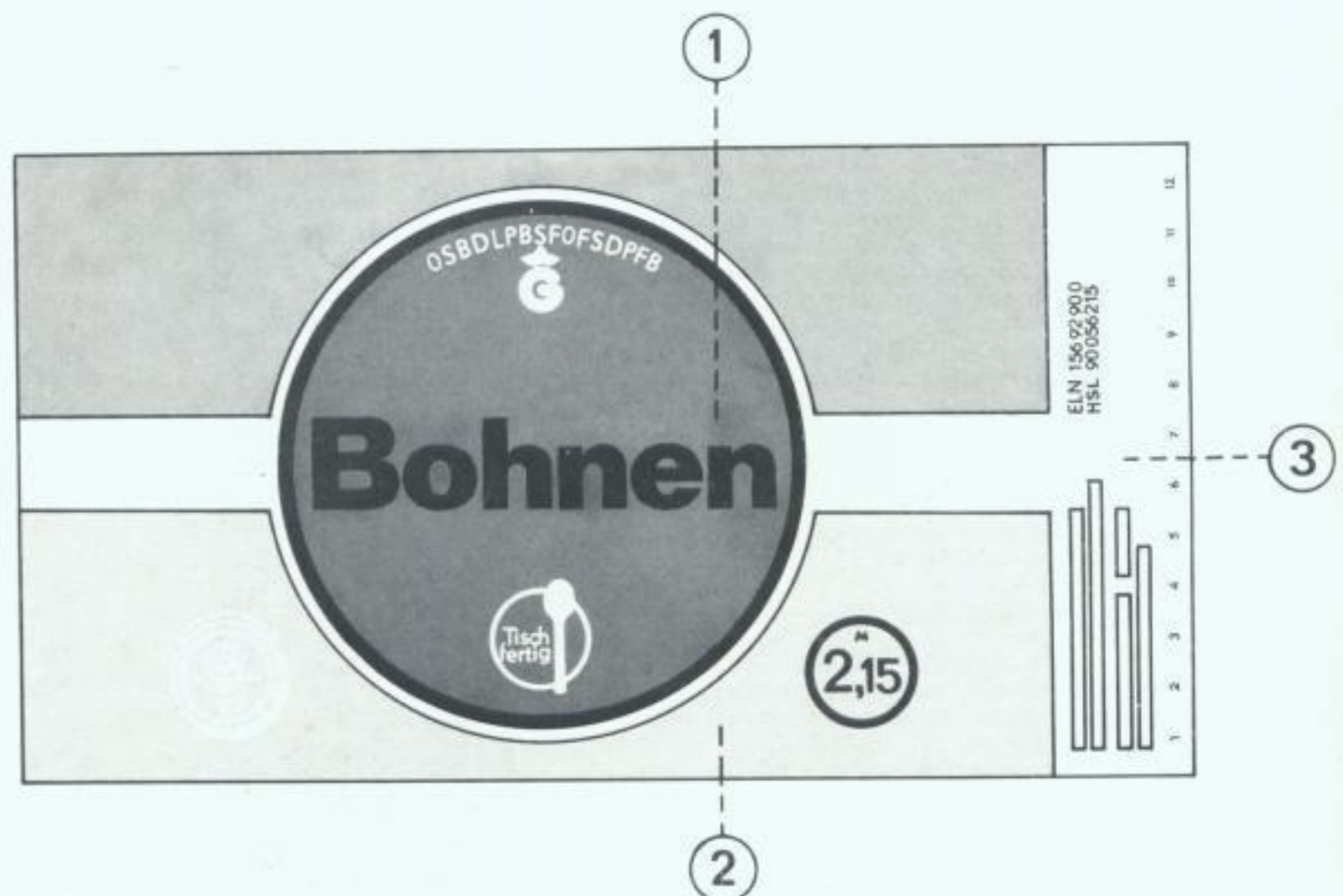
Fläche 1: Bezeichnung des Füllgutes, Verwendungsart (zum Beispiel „tischfertig“), Hersteller und Firmenzeichen;

Fläche 2: Preis, Hinweis auf die Qualität (zum Beispiel „Goldmedaille“);

Fläche 3: HSL-Nummer, ELN, Gesamtinwaage, Herstellungsdatum. Jeder Hersteller erhält einen kompletten Satz der Reproduktionsvorlagen aller grafischen Einzelteile des Etiketts. Entsprechend dem saisonbedingten Angebot kann das jeweils benötigte Etikett nach dem Baukastenprinzip kurzfristig in jeder Druckerei montiert werden. Nur der Preis und die Informationen auf Fläche 3 erfordern Neusatz. Das typografische Bild des Etiketts bleibt weitgehend konstant, unwirtschaftlich hohe Lagerbestände an komplett ausgedruckten und sortierten Etiketten entfallen.

D. L.

Gestalter: Dieter Lehmann



## Kräuter-Vital-Kosmetika

Die Gefäße für die vom VEB Kräuter-Vital-Kosmetik Dresden im VEB Chemisches Kombinat Miltitz produzierten kosmetischen Artikel sollten bei geringerem Material- und Arbeitsaufwand vereinfacht und vereinheitlicht werden und einen höheren Gebrauchswert erhalten.

Kosmetik-Produkte sind durch ihre flüssige oder pastöse Form an Gefäße gebunden. Deren Gestalt und grafisch-plastische Gesamterscheinung werden damit, über ihre Informationsfunktion hinaus, zu Merkmalen des jeweiligen Produkts bzw. der Produktfamilie. Gefäße und Verpackungen wurden mit dem Ziel überarbeitet, den Aufwand auf Einfachverpackungen zu reduzieren, die in rückführbaren Kartons oder in Schrumpffolie vom Hersteller zum Handel transportiert werden; Zweitverpackung in Einzelschachteln entfällt künftig. Einzelschachteln werden in Kürze durch einfache Sammel- und Schutzbehälter ersetzt, die bis in die Verkaufsregale gelangen.

Maßgebende Kriterien für die Gestaltung der Gefäßformen waren Standsicherheit, Sauberhaltung, drucktechnische Eignung, bequeme Handhabung, Sicherung des Inhalts, minimaler Materialeinsatz und Eingrenzung der Anzahl von Größen und Arten.

Das Gefäßsortiment umfaßt je eine flache Blechschachtel, eine Plastdose (jetzt nur noch zweiteilig bei gleichem Gebrauchswert), eine Glasflasche (Verschluß mit größerem Griffumfang und oben offener Hohlform) sowie eine Leichtmetalltube.

EINZELGEFÄß	VERKAUFSPACKUNG	TRANSPORTVERPACKUNG
 SCHACHTEL	 DOPPELSCHACHTEL CHARTONFOLIE ALS STÜTZEN VERBODEN	 KARTON MIT SCHRUMPFOLIE
 TUBE	 10 TUBEN TAPPE	 10 TUBEN DURCH SCHRUMPFOLIE GEBUNDEN
 DOSE	 10 DOSEN DURCH SCHRUMPFOLIE GEBUNDEN	 10 DOSEN DURCH SCHRUMPFOLIE GEBUNDEN
 FLASCHE 100 ml	 10 FLASCHE DURCH SCHRUMPFOLIE GEBUNDEN	 10 FLASCHE DURCH SCHRUMPFOLIE GEBUNDEN



Das grafische Erscheinungsbild baut auf wenigen flächigen und linearen Grundformen sowie symmetrisch angeordneten typografischen Elementen und der Farbkombination Tannengrün/Malengrün/Weiß auf. Die Farbe symbolisiert die vegetabile Herkunft der Produkte, die korrekte Typografie charakterisiert ohne modische Schnörkel die Solidarität der Kosmetika.

Grafische und Farbelemente des Erscheinungsbildes sind den Größen und Formen der Gefäße so angepaßt, daß die gesamte Produktfamilie als Serie

erkennbar ist. Die Reihung gleicher Verpackungsteile ergibt durch den Zusammenschluß der wellenförmig umlaufenden Flächen eine neue Ordnung. Durch Weiterverwendung der bereits bisher benutzten Grüntöne und der Bezeichnung „kräuter-vital“ werden Konstanten beibehalten, die das Produktsortiment trotz veränderter Gesamterscheinung wiedererkennen lassen.

H. Oe.  
Gestalter: Waltraut Oehlke (grafisches Erscheinungsbild), Horst Oehlke und Peter Grahl (Gefäße und Verpackungen)

## Milchverpackung

Das grafische Erscheinungsbild und die Druckqualität von Tetra-Verpackungen für Milch und Milchprodukte waren bisher sehr unbefriedigend. Hauptursachen dafür waren: Die Gestaltung entsprach nicht den drucktechnischen Möglichkeiten des fortlaufenden Flexodrucks und stand im Gegensatz zu modernen werbemethodischen Grundsätzen. Die grafische Gestaltung bildete einen Widerspruch zur modernen Verpackungsform. Selbst die Möglichkeit der Serieneinteilung wurde bisher nicht konsequent genutzt.

Um die Qualität von Tetra-Verpackungen entscheidend erhöhen zu können, mußte ein grundlegend neues Erscheinungsbild für diese Verpackungsgruppe geschaffen werden. Als Gebrauchsgrafiker mit dieser Aufgabe betraut, hatte ich folgende an die Produktionstechnik gebundene Grundsätze zusätzlich zu beachten: Einsatz von maximal nur zwei Farben pro Verpackung, Verzicht auf Mischfarben und reine Farbflächen im Gestaltungsbild, Einhaltung entsprechend großer Mindestabstände zwischen den Farben.

Unter Berücksichtigung dieser zusätzlichen Grundsätze schuf ich ein werbemethodisch zielgerichtetes Erscheinungsbild der künftig elf Tetra-Verpackungen. Bei der Serie stehen nicht mehr wie bisher abstrakte Farbflächen im Vordergrund, sondern die Produktbezeichnung selbst bildet das primäre Gestaltungselement. Die übrigen grafischen Elemente sollen untergeordnet das Naturprodukt zum Ausdruck bringen und in Farbe und Form die Produkt-

bezeichnung unterstreichen. Die Verpackungen der im Wert geringeren nicht haltbaren Milchsorten wurden einfarbig gestaltet, während bei den haltbaren Sorten eine zweite Farbe den höheren Wert unterstreicht. Das Kurzzeichen für Haltbarkeit ist bei den Milchsorten mit Geschmack bewußt farblich der Produktbezeichnung untergeordnet.

Zur guten Unterscheidung der Milchprodukte Schlagsahne, Trinkjoghurt, Kaffeesahne und Kondensvollmilch verwendete ich differenzierte produktbezogene Gestaltungselemente in unterschiedlicher Einstufung. Wenige, ausgereifte Schriften sollen, zielgerichtet abgestuft, ein schnelles und angenehmes Erfassen der notwendigen Informationen über das jeweilige Produkt ermöglichen.

J.-D. P.  
Gestalter: Jürg-Dieter Porwollik

Wenige, ausgereifte Schriften sollen, zielgerichtet abgestuft, ein schnelles und angenehmes Erfassen der notwendigen Informationen über das jeweilige Produkt ermöglichen.

J.-D. P.  
Gestalter: Jürg-Dieter Porwollik



Karl Groß, Jörg Grote

# Zwischen anonym und originell

Gefäße für Kosmetika zu gestalten war 1976 Gegenstand einer Diplomarbeit an der Kunsthochschule Berlin, Fachgebiete Formgestaltung und Grafik. Das erforderte und ermöglichte eine Reihe Vorüberlegungen grundsätzlicher Art; darin eingeschlossen: die Haltung zum Gegenstand, daraus folgend: Leitsätze für die Gestaltung. Dies Vorgehen ist für gestalterische Aufgaben im allgemeinen selbstverständlich. Das Gestalten von Kosmetikapackungen aber schien sich bisher einer seriösen Sorgfalt zu entziehen. Auftraggeber der Studie war der VEB Chemisches Kombinat Miltitz.

„Packung“ umfaßt begrifflich beides, Kosmetikum und Gefäß, ist somit mehr als die Addition von Kosmetikum und Verpackung, die Packung ersetzt sozusagen das „ideale“ Kosmetikum. Das Bedürfnis, Kosmetika anzuwenden, ist mit dem Wunsch verbunden, dies auf angenehme Weise zu tun. Die Gestaltung der Packung soll deshalb Unannehmlichkeiten ausschließen, Sympathie wecken und durch ihre Funktionen begründet sein.

Handelsübliche Kosmetikapackungen weisen Mängel auf, sie sind gelegentlich undicht, deformiert, grafisch überladen oder nach dem „de luxe“-Prinzip kostbar gemacht, Verschlüsse weisen nicht auf die Art hin, wie das Gefäß zu öffnen ist, weil die Form der Verschlüsse, deren Oberfläche und Lage zum Gefäß mißverständlich sind, Ausschnitte und Aussparungen an Gefäßen begründen den Gebrauch der Packungen kaum, Zusammenstellungen von Kosmetika und Nichtkosmetika in Geschenkpackungen sind unangemessen.

Gestaltung muß den Aufwand an

Material, den Aufwand bei der Herstellung, beim Transport, Umschlag und bei der Lagerung abwägen mit den Forderungen, die den Verkauf und den Gebrauch betreffen. Die entworfenen Gefäße sind diesbezüglich weitgehend den gegenwärtigen Produktionsbedingungen angepaßt, damit ihrer Realisierung nicht von vornherein unüberbrückbare technologische Hindernisse entgegenstehen.

Aus der Absicht, Erwartungen zu erfüllen und kultivierten Gebrauch zu entwickeln und zu gewährleisten, bestimmten folgende Leitsätze die Arbeit an den konkreten Entwürfen:

Ursprünglichkeit – die ursprüngliche Packung folgt aus dem vorurteilsfreien Entwurf nach den in der präzisierten Aufgabe genannten ökonomischen, technologischen, ästhetischen und anderen Voraussetzungen sowie dem Gestaltungsziel.

Sinnfälligkeit – die sinnfällige Packung hilft dem Käufer und Anwender, das Kosmetikum zu erkennen und die Handhabung der Packung zu verstehen, nämlich durch übersichtlich angeordnete zweckbestimmte und assoziative Gestaltungselemente. Originelle Formen erhöhen den Aufmerksamkeitswert, anonyme die Allgemeinverständlichkeit.

Formwahrheit – die formwahre Packung ist glaubwürdiger Ausdruck der gestaltbestimmenden Werkstoffe und grafischen Mittel, die durch ihren technologiegerechten und gebrauchsbetonnten Einsatz keiner Zusätze bedürfen.

Formschlichkeit – die formschlichte Packung ist unaufdringlich und verspricht nur so viel an Wirkung, wie sie ermöglicht.

Angemessenheit – die angemessene Packung enthält das Kosmetikum anwendungsgerecht, es werden nur Ge- (Fortsetzung auf Seite 14)

1-6

Modelle der verschiedenen Gefäße: Das Außenvolumen der Gefäße ist nach Vorzugszahlenreihen bemessen. Starre Gefäße mit elliptischem Querschnitt sind bis 32 cm<sup>2</sup> Querschnittsfläche handlich. Elliptische Gefäße bilden zudem eine Kompromißlösung zwischen Werkstoffaufwand, Raumausnutzung in Sammelverpackungen und Stabilität. Das Achsenverhältnis in der Querschnittsfläche beträgt 0,8 bis 0,125.



1  
Badekristalle: Gebrauchsgefäß aus Glas oder Plast, durchsichtig, Verschlußkappe mit Rastnocken, Schieber mit Fingermulde in Flachführung (Nachfüllpackung: Schlauchbeutel)

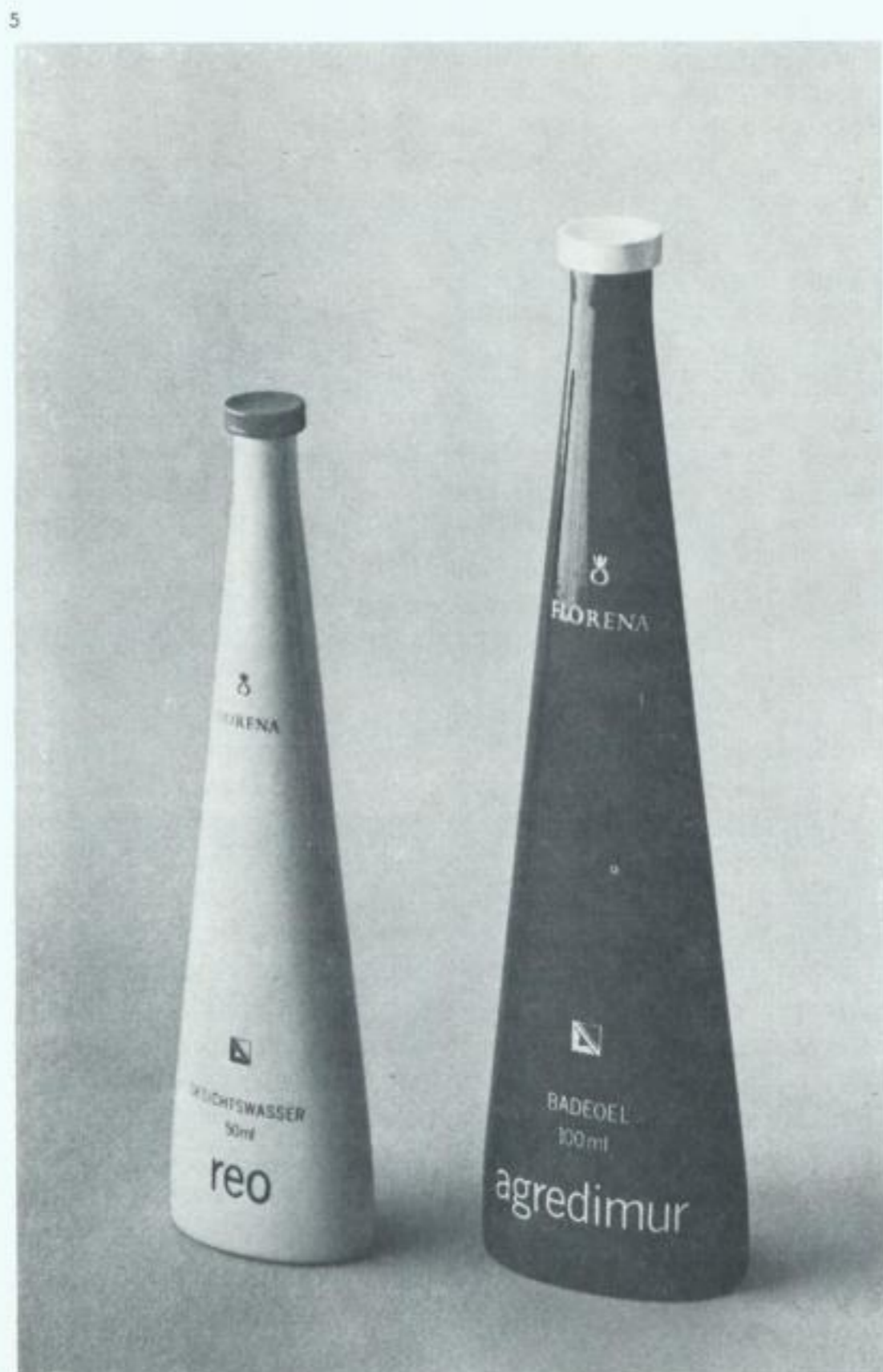
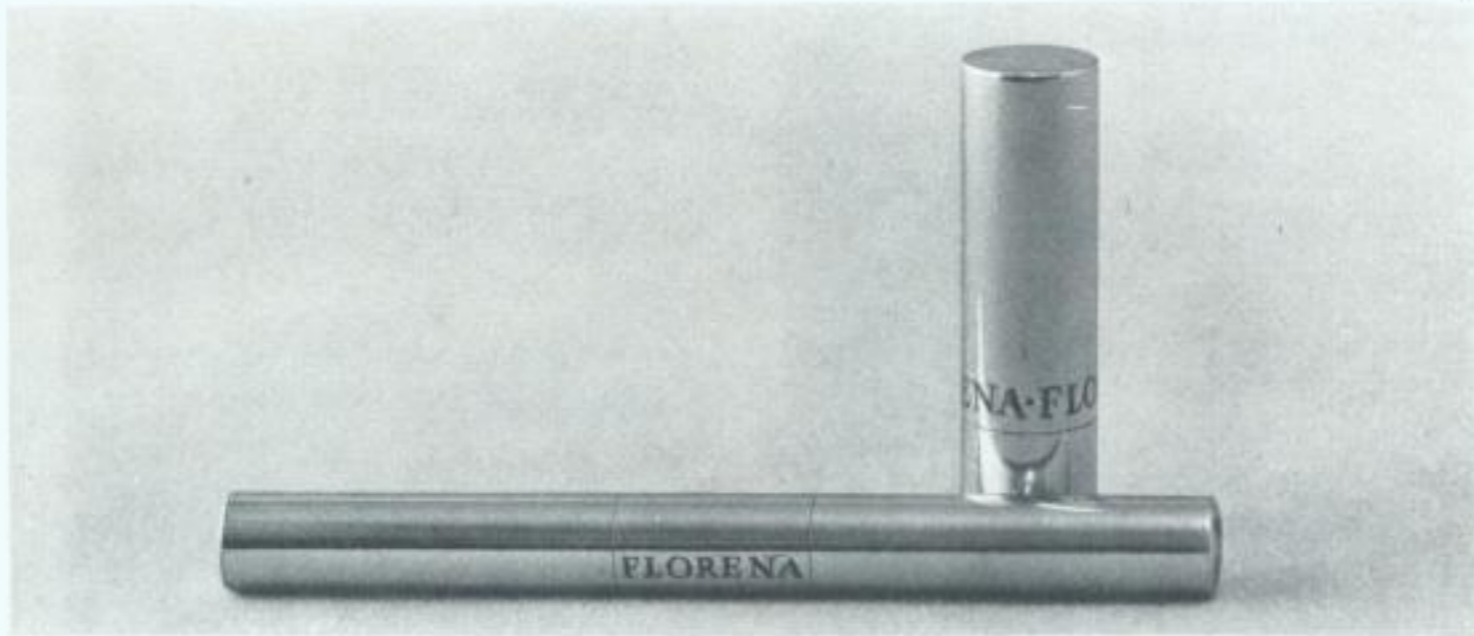
2  
Schaumbad: Gebrauchsgefäß aus Plast mit Dosierkappe (Nachfüllgefäß: Schlauchbeutel)

3  
Lippenstift und Maskarograph: Hülsen aus Metall

4  
Nagellack: Flasche aus Glas mit Plast-Schraubverschluß (ohne Nachfüllung)

5  
Gesichtswasser und Badeöl: starre Gebrauchsgefäße aus Plast mit Stopfen und Bodenverschluß für Patrone (Nachfüllgefäß: Patrone aus Plast, halbstarr, mit Membranverschluß)

6  
Duschbad (Varianten): Gebrauchsgefäß aus Plast, halbstarr, mit Stopfen. Für die bequeme und restlose Entnahme der Kosmetika gehen die Schultern der Gefäße allmählich in die Austrittsöffnung über. Zugunsten hoher Ordnung wurden große, einfarbige Flächen verwendet und durch eine zweite Farbe für Verschlüsse und Beschriftung betont. Der konvex gewölbte Stopfen korrespondiert mit der S-förmigen Schulter, der konkav gewölbte Stopfen steht in Beziehung zur keglichen Schulter. (Nachfüllgefäße: Schlauchbeutel)



Hélène Larroche, Paris

## Werben mit der Antiwerbung

(Fortsetzung von Seite 12)

staltungselemente verwendet, die den kosmetischen Zwecken entsprechen.

Gediegenheit – die gediegene Packung umschließt das Kosmetikum mit sorgfältig werkgerecht verarbeiteten Werkstoffen. Das Gefäß ist haltbar, die Packung sicher handhabbar.

Zur Aufgabe gehörte auch das Klarwerden über das Verhältnis des Anwenders zum Produkt – in diesem Falle zur Packung. Dieses Verhältnis wurde im Spannungsfeld von Anonymem und Originellem gesehen. Das Anonyme in der Gestaltung dient dazu, alle potentiellen Anwender zu erreichen, Privilegien des Gebrauchs abzubauen, ohne dabei zweckbegründete, funktionsabhängige Formvielfalt zu nivellieren.

Bei der gestalterischen Bewertung von Kosmetikapackungen werden meist Attribute, wie „attraktiv“, „dekorativ“, „geschmackvoll“ und „modern“, verwendet. Um diese für eine ästhetische Wertung ungeeigneten, verschwommenen Begriffe zu ersetzen, wird hier der Leitwert „elegant“ vorgeschlagen. Meyers Konversationslexikon, Leipzig 1889, beschreibt „Eleganz“ als „... Zierlichkeit, Anmut; bezeichnete in sprachlicher Hinsicht schon bei den Römern die mit Klarheit verbundene Korrektheit der Rede, so daß der Ausdruck das Gedachte treu und wahr wiedergibt und zugleich grammatisch richtig, natürlich, angemessen und treffend ist... so daß die Worte in ganzen Sätzen einen angenehmen Rhythmus ergeben...“ Das Gegenteil von „elegant“ ist „plump“. Das heißt, eine ästhetisch nicht „elegante“ Lösung ist mit „plump“ treffender bezeichnet.

Den verschiedenen Konsistenzen von Kosmetika entsprechen verschiedene Gefäßarten. Gebräuchlich sind: Flaschen, Dosen, Tuben, Hülsen, Etais, Beutel und Einwickler. Für alle Kosmetika würden starre Gefäße am besten die Gebrauchsfunktionen erfüllen, flexible Gefäße dagegen würden den geringsten Werkstoff-, Herstellungs- und Verpackungsaufwand erfordern, hybride Gefäße (mit starren und flexiblen Elementen) wären der vorteilhafte Kompromiß zwischen beiden. Ein anderer, der Realisierung näherliegender Kompromiß, bietet sich in Form von Nachfüllpackungen an: Ein starres Gebrauchsgefäß wird aus flexiblen Packungen nachgefüllt.

Carrefour ist die größte Kaufhauskette Frankreichs: 40 Supermärkte in Frankreich, einige im Ausland. Vor zehn Jahren führte Carrefour die Hypermärkte ein: große Kaufhallen vor den Toren der Städte, im wesentlichen Nahrungsmittel führend. Heutzutage gibt es eine Überfülle von Hypermärkten, und die Konkurrenz ist groß.

Wichtig für Carrefour ist es also, sein Markenimage in eine gute Position zu bringen, es in der Verpackung so zu modifizieren, daß es sich von den Konkurrenzmarken deutlich unterscheidet: Deshalb stützt sich Carrefour auf die Motivationen der Verbraucher, die eine bessere Beziehung zwischen Qualität und Preis sowie „freie“ Entscheidung wünschen.

Carrefour schafft die „freien Produkte“, Waren guter Qualität zu einem niedrigeren Preis, ohne Markenzeichen: Das „freie Waschpulver“ und nicht Sunil oder Persil; die „freien Teigwaren“ und nicht die Teigwaren von Rivoyre, Carré oder Butoni. Um zum Kauf anzuregen, wendet sich der Verteiler also mit seinen Werbeargumenten an die Vernunft des Verbrauchers: „Man erweckt den Eindruck, daß eine Ware besser ist, nur weil sie eine schöne Verpackung hat.“ – „Es bleibt Ihnen überlassen, die großen Marken vorzuziehen.“ – „Namenlos, ebenso gut, billiger.“

Um das Gefühl der freien Entscheidung noch zu unterstützen, bedient sich die Werbekampagne verschiedener Mittel:

– auf himmelblauem Hintergrund eine weiße Möwe, Symbol der Reinheit und der Freiheit;

– „Verbraucherpackungen“, einfach, ohne Marke, lediglich mit der Bezeichnung des Inhalts versehen.

Eine neue Formsprache für Verpackungen wurde geschaffen, die auf

**On fait croire qu'un produit est meilleur simplement parce qu'il a un beau paquet. C'est ça la liberté?**



**Carrefour.** (C)

alle Fälle bei Nahrungsmitteln anwendbar ist; auch bei einigen Textilien. (Zu Beginn der Aktion waren es 40 freie Produkte, heute sind es über 100.)

Umfragen bei Käufern signalisieren den Erfolg der „freien Produkte“.

Eine traditionelle Werbung für Strumpfhosen – an der Decke aufgehängte bestrumpfte Beine – führte zu zahlreichen kritischen Bemerkungen aus dem Publikum: „Das ist nicht Ihr Stil.“ Waren hingegen, die notwendigerweise eine Bezeichnung, einen Symbolcharakter erfordern – zum Beispiel Whisky – waren Mißerfolge.

Das Gezeter der Konkurrenz, vor allen Dingen der anderen Werbeagenturen, ist groß: Das sei ein Generalangriff auf die geheiligte „Marke“ des kapitalistischen Systems. Manche, und nicht einmal wenige, sprachen sogar von einer Einführung des Sozialismus in Frankreich.

Nichts dergleichen. Es handelt sich um eine glänzende Werbekampagne. Sie gibt zwar vor, die Marken abzuschaffen, schafft aber zugleich, und das ganz bewußt, die neue Marke „freies Produkt“, das sich mit den Produkten von Carrefour identifizieren läßt. Dabei stützt man sich geschickt auf Verbrauchermotivationen, die Mode sind; das Wort „frei“ ist dabei der semantische Auslöser.



Vor rund einem Jahr brachte Carrefour, eine Kette von Super- und Hypermärkten in Frankreich, die „freien Produkte“ heraus. Ihre Verpackung sieht anders aus als das auf dem westlichen Markt Übliche: Sachlichkeit entsteht durch äußerste Ökonomie der ästhetischen Mittel. Schwarz die Schrift auf weißem Grund; blau-rot der stets wiederkehrende Streifen, darin das Signet von Carrefour – abwesend dagegen das

Markenzeichen des Produzenten. In der Leerstelle erscheint der Händler, und dies in aller Zurückhaltung: Carrefour kreiert die Markenlosigkeit der „freien Produkte“.

Ein Verpackungsstil, der nicht mehr verspricht als die Verpackung enthält? Ein Hauch von Gebrauchswertästhetik? Hat Ästhetik hier ihre ökonomische Funktion abgestreift? Geht es nicht mehr um Profit?

Die ästhetische Anonymität bringt dem Produzenten Einsparung an Werbe-, Verpackungs-, Transportkosten: Er liefert riesige Mengen an e i n e n Abnehmer. Daß sich Carrefour Gewinn verspricht, beweist seine Werbekampagne großen Stils.

Unsere Autorin informiert über Motive und ökonomische Funktion neuartiger Werbeargumente und neuartiger Verpackungen. red.

Seite 14

„Man erweckt den Eindruck, daß eine Ware besser ist, nur weil sie eine schöne Verpackung hat. Ist das Freiheit?“

nebenstehend

„Das sind die freien Produkte. Namenlos, ebenso gut, billiger.“

unten

„Lieben wir die Nudeln der Nudeln wegen.“

## Voici les produits libres. Sans nom. Aussi bons. Moins chers.

Lessive  
tous textiles.

Pain spécial  
grillé.

Papier  
toilette.  
En rouleau de 4 rouleaux.

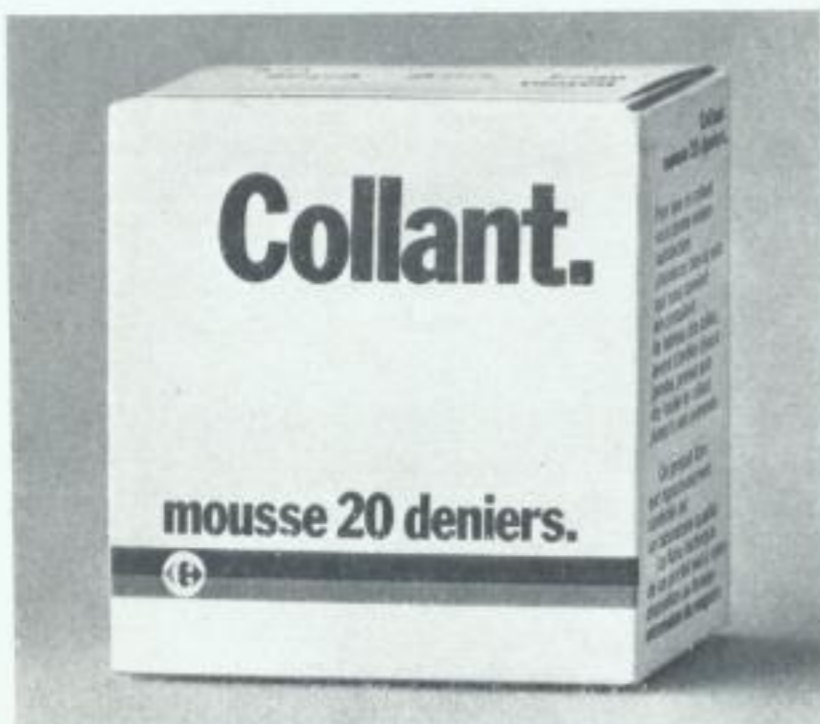
Poids net: 500g

Café  
en grains

Huile  
d'arachide

36 branches. Poids net 500g

Chez Carrefour. <e>



Verpackte Milchschokolade

Strumpfpackung mit Größentabelle auf der Rückseite, Angaben zu Herkunft, Materialzusammensetzung sowie Sortiment (Farbe, Größen) auf der Schmalseite

Günter Grundke

# Schützen, rationalisieren, informieren

**Waren Schäden und unrationelle Warenbewegung sind die Folge, wenn die Beziehungen zwischen Verpackung und verpacktem Gut ungenügend beachtet werden. Günter Grundke, Leiter der Abteilung Warenkunde und Technologie an der Handelshochschule Leipzig, macht auf warenkundliche Aspekte aufmerksam.**

Unterschiedliche Beherrschung der Beziehungen zwischen Verpackung und verpacktem Gut läßt sich sowohl an historischen als auch an heutigen Verpackungen belegen: an dem 2850 vor der Zeitrechnung hergestellten altägyptischen Milchgefäß in der dreiteiligen Form eines Kuheuters<sup>1</sup> und an den reichverzierten Parfümgefäßen aus Alabaster in der Zeit des Tut-ench-Amun<sup>2</sup> ebenso wie an den ersten Markenartikeln, mit denen die Verbraucherverpackung zum Werbemittel wurde.

Die Vielschichtigkeit der Problematik und die Notwendigkeit, sie durch warenkundliches Wissen zu beherrschen, wird deutlich durch die großen Waren Schäden, wie sie als Folge von Verpackungsschäden auftreten, und durch Reklamationen, die auf Mängel der Verpackung zurückzuführen sind. An die Gestaltung der Verpackung werden deshalb notwendigerweise Forderungen aus warenkundlicher Sicht gestellt.

Es ist die Ansicht verbreitet, daß es ausreiche, wenn der Hersteller des Gutes die Eigenschaften seines Erzeugnisses kennt, diese Kenntnis den Hersteller der Verpackungswerkstoffe bzw. der Verpackungsmittel wissen läßt und daraufhin das jeweils geeignet Erscheinende angeboten bekommt. Die Praxis zeigt, daß ein derart additives Zusammenfügen der Kenntnisse aus mehreren Bereichen meist nicht zum Erfolg führt – schon deshalb nicht, weil

die spezifische Wechselwirkung zwischen Verpackung und verpacktem Gut unberücksichtigt bleibt, ebenso die charakteristischen Beziehungen zwischen Verbraucherverpackung und Transportverpackung sowie zwischen Transportverpackung und Transportmittel. Jede Veränderung der Verbraucherverpackung oder der Transportverpackung wirkt sich auf alle übrigen Elemente des Systems Gut – Verbraucherverpackung – Transportverpackung – Transportmittel aus.

Verpackung muß drei Funktionen zuverlässig erfüllen<sup>3</sup>:

- Sie muß das verpackte Gut schützen (Schutzfunktion);
- sie dient der Rationalisierung von Produktion, Transport, Güterumschlag, Lagerung und Verkauf (Rationalisierungsfunktion);
- sie vermittelt Informationen für Lagerung, Transport und Güterumschlag sowie für die Behandlung und Verwendung des verpackten Gutes (Informationsfunktion).

Keine dieser Funktionen kann durch eine andere ersetzt werden. Die Verpackung in ihrer Schutzfunktion dient den Hauptzielen: Quantität und Qualität des verpackten Gutes werden gegenüber der Umwelt von der Produktion bis zum Gebrauch gesichert, und die Umwelt wird vor nachteiligen Einflüssen des verpackten Gutes geschützt. Die Schutzfunktion ist die ursprünglichste und noch heute wichtigste Funktion, sie darf aber nicht isoliert gesehen werden von anderen Forderungen, es kommt sonst zur Überverpackung – gemeint sind kostspielige Verpackungen, deren Aufwand weder durch wirtschaftliche und technische Erwägungen noch durch besondere Eigenschaften des verpackten Gutes gerechtfertigt ist.

Die Rationalisierungsfunktion schlüsselt sich auf in

- Rationalisierung des Verpackungsprozesses;
- rationellen Einsatz von Verpackungswerkstoff und Verpackungsmittel;
- Rationalisierung von Transport, Güterumschlag, Lagerung und Verkauf;
- rationellen Gebrauch.

Hervorzuheben ist das Einfügen der Packungen in die Abmessungen von Transporthilfsmittel und Transportmittel.

Ästhetische Gestaltung darf nicht zum Nachteil für die Gebrauchseigen-

schaften der Verpackung werden. Um eine wirkungsvolle grafische Gestaltung zu erreichen, streben zum Beispiel in letzter Zeit viele Gestalter danach, bei Verbraucherverpackungen Formate mit großen Displayflächen (das heißt Darstellungsflächen) an der Vorder- und Rückwand einzusetzen. Die entstehenden, meist sehr schlanken Packungen sind im Vergleich zu solchen mit kleineren Flächen wesentlich stärker durch mechanische Beanspruchungen gefährdet. Oder: Das Ziel, mit Hilfe der Verpackung die verpackten Produkte zu differenzieren, führt nicht selten zur Wahl außergewöhnlicher Formen – unter anderem mit hervorspringenden Teilen –, die den mechanischen Beanspruchungen meist nicht standhalten bzw. einen wesentlich höheren Aufwand beim Versand erfordern.

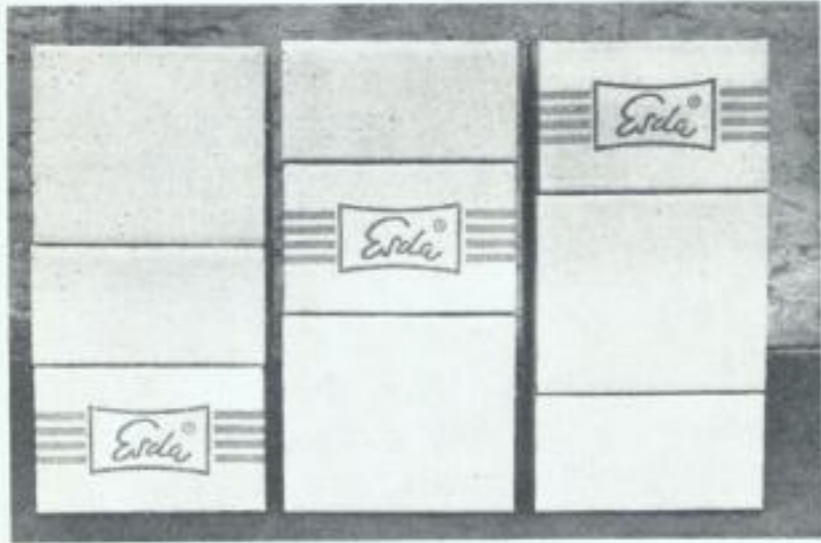
Die Informationsfunktion bezieht sich hauptsächlich auf Informationen, die den Umgang mit dem verpackten Gut betreffen, sowie auf Informationen für den Gebrauch. Ein Teil dessen, worüber zu informieren ist, wird durch Gesetze, Verordnungen, Anordnungen, Standards sowie Vereinbarungen festgelegt und bildet eine notwendige Vorgabe für die grafische Gestaltung. Neue Konzeptionen zur Rationalisierung des Vertriebs münden oft in neue Anforderungen an die Informationsfunktion. Gegenwärtig wird zum Beispiel in einigen westeuropäischen Ländern ein Code eingeführt, der die Identifizierung sowohl von Transportals auch von Verbraucherverpackungen ermöglicht. Der Code ist aus allen Richtungen ablesbar, er besteht aus hellen und dunklen Balken bzw. Streifen und erlaubt die Bestimmung des Erzeugnisses und des Preises der Packungen. Gleichzeitig sichert er die Übersicht über verfügbare Vorräte. Für die grafische Gestaltung bedeutet er eine zusätzliche Anforderung, der sich zukünftig – das ist absehbar – im Interesse des Exports auch unsere Gestalter stellen müssen.

#### Anmerkungen

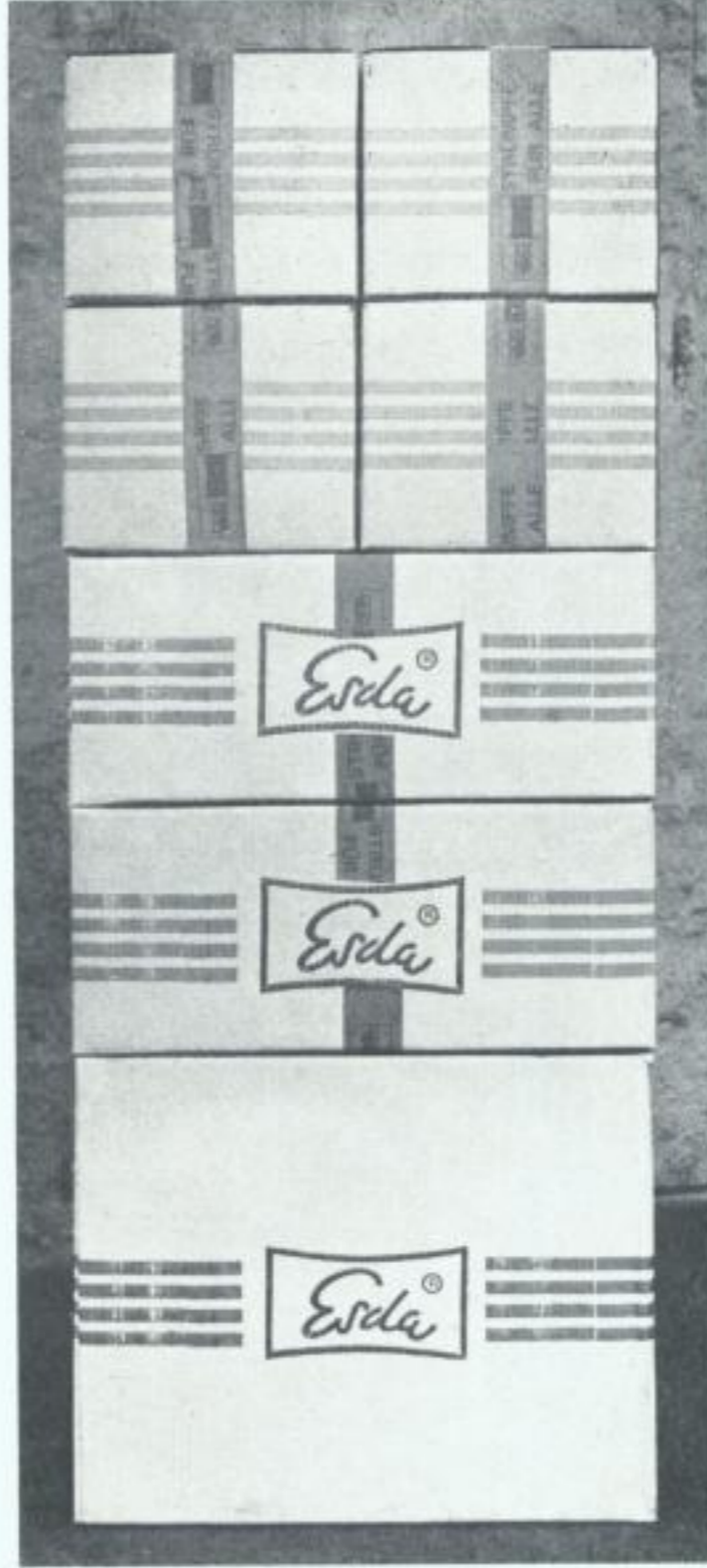
- 1 Hamann, R.: Geschichte der Kunst. Von der Vorgeschichte bis zur Spätantike. Berlin 1955, S. 85
- 2 Grundke, G.: Über einige Ermittlungen zur Pflege der Warenkunde sowie zur Lebensmittelgesetzgebung und Lebensmittelüberwachung in Ägypten. Wissenschaftliche Zeitschrift der Hochschule für Binnenhandel, Leipzig 6 (1960/61) Heft 2/3, S. 129 ff.
- 3 Grundke, G.: Grundriß der allgemeinen Warenkunde. Band III: Warenpflege – Verpackung. 4. Auflage. Leipzig o. J. (1976), S. 147 bis 155



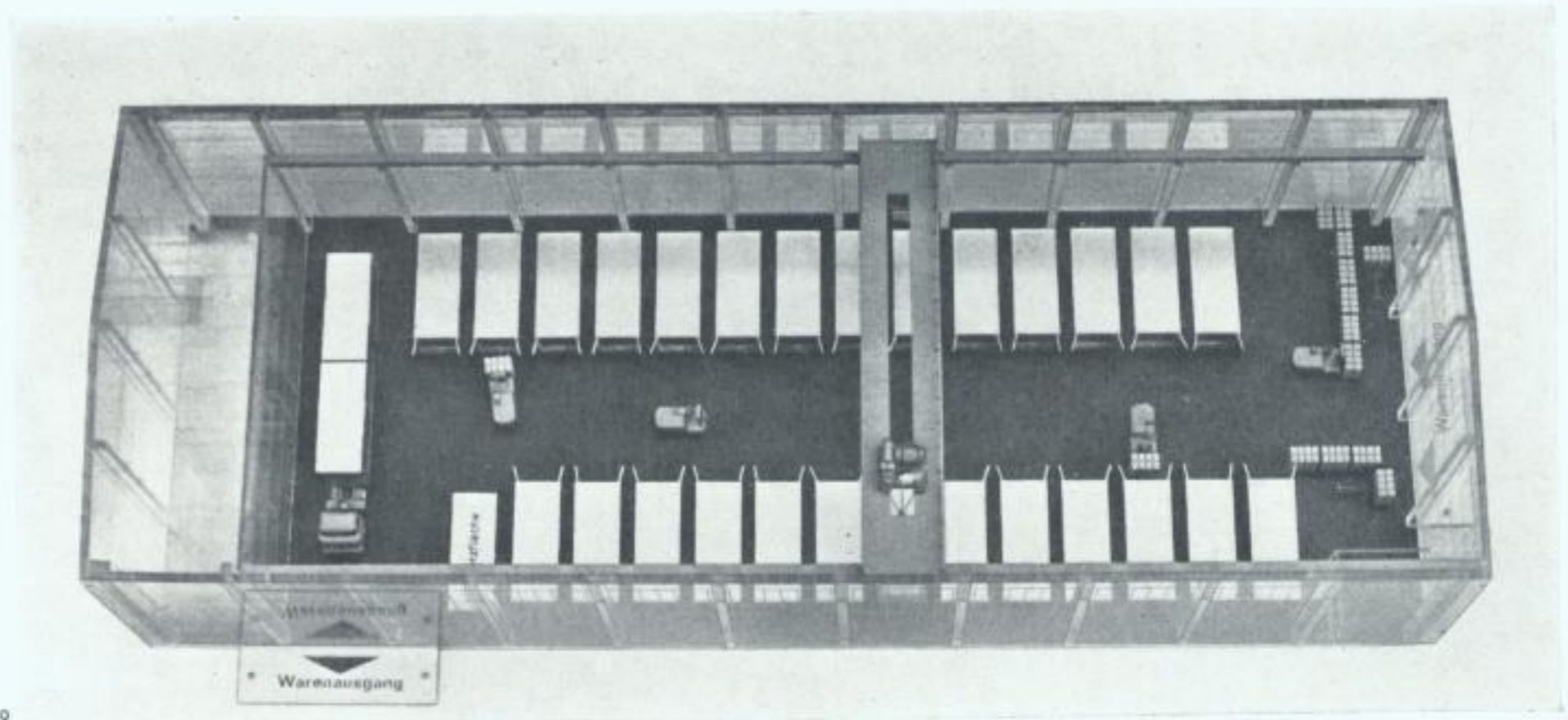
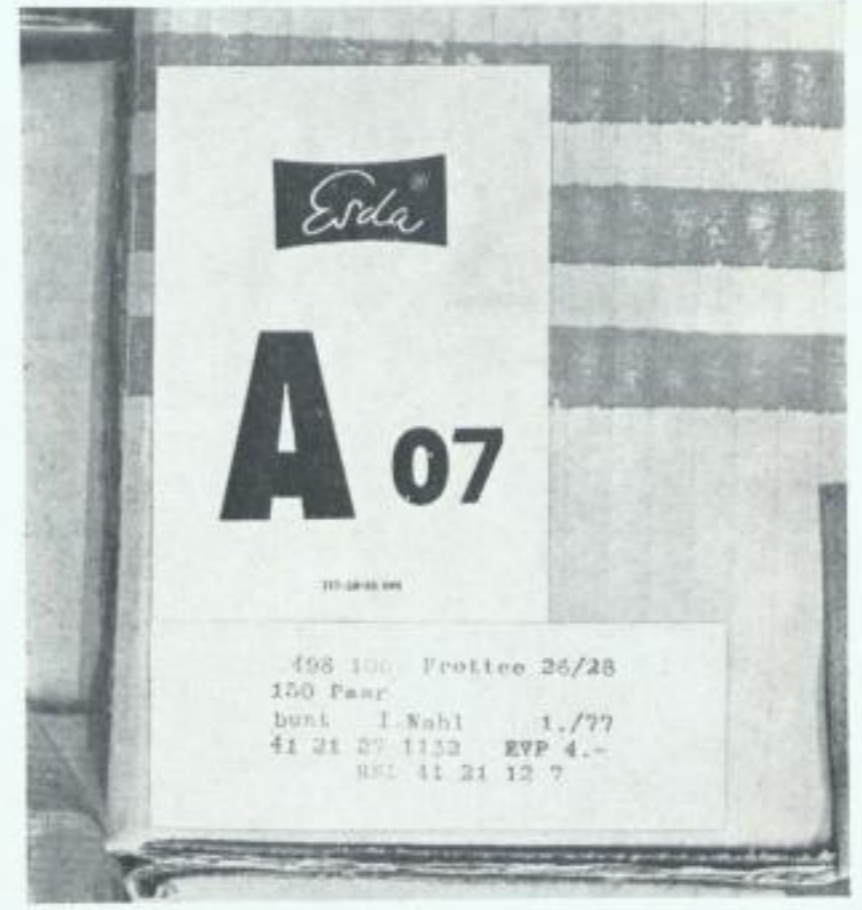
2  
 Grundbausteine: klein, mittel, groß mit den Höhen  
 200 mm, 250 mm, 330 mm. (Im Bild trägt nur der  
 mittlere Grundbaustein den Esda-Schriftzug.)  
 4  
 Bausteine gereiht und gestopelt



3  
 System: Auf einen Sonderbaustein stapeln sich  
 zwei Doppelbausteine und vier mittlere Grundbau-  
 steine.



5  
 „S“ für Sortimentspackungen: Versandschachteln mit  
 dem „S“ laufen ungeöffnet bis zum Einzelhandel.  
 6  
 „A“ für Artikelverpackung: Der Versand endet  
 zunächst beim Großhandel.



7

Lagerhaltung: Getypte Ladungseinheiten auf Holzflachpaletten. Bessere Raumnutzung und östhetischer Gewinn – vorher beherrschten hier 500 verschiedene Versandschachteln das Bild.

8

Vorgang: Schrumpfen der Folie einer Ladungseinheit.

7



8

9

Modell: die geplante Containerumschlaghalle. Das Bausteinsystem ist ihre Voraussetzung.

(Fortsetzung von Seite 17)

teiligten Betriebe (Finalproduzent, Verpackungsmittelindustrie, Transportwesen, Binnenhandel, Außenhandel, Rechenbetrieb) kooperieren miteinander.

Herzstück der Vertriebslinie bildet ein von den Kooperationspartnern erarbeitetes Bausteinsystem für Versandschachteln aus Wellpappe. Es ersetzt das bisherige Durcheinander von 500 unterschiedlichen Versandschachteln und umfaßt drei Grundbausteine, einen Doppelbaustein und einen Sonderbaustein (Abb. 2–4). Überverpackung fällt nunmehr weg, der gesamte Transport-, Umschlag- und Lagerungsprozeß (TUL) verändert sich: Die Bausteine werden auf Holzflachpaletten gestapelt, es entstehen getypte Ladungseinheiten, diese lassen sich materialsparend sichern (mittels Schrumpffolie oder Plastband), raumsparend und geordnet lagern, in Großcontainern optimal transportieren und mit Hilfe von Gabelstaplern reibungslos umschlagen (Abb. 7).

Die getypten Ladungseinheiten garantieren rationelle Transportketten innerhalb der Warenbewegung, sie bilden gleichzeitig die notwendige Voraussetzung zur Organisation des Zentralversands. Durch den Zentralversand werden die von den einzelnen Betrieben und Betriebsteilen bereitgestellten Wareneinheiten gesammelt, ihre Aufteilung in kundenbezogene Versandeinheiten besorgt und diese abgeschickt. Die einzelnen Bausteine haben folgende, dem RGW-Vorzugsstandard entsprechende Außenabmessungen:

Grundbaustein		
klein	400 x 300 x 200 mm	
mittel	400 x 300 x 250 mm	
groß	400 x 300 x 330 mm	
Doppelbaustein	600 x 400 x 250 mm	
Sonderbaustein	600 x 400 x 500 mm	

Bei Damenstrumpfwaren trägt ein großer Teil – rund 55 Prozent – der Versandschachteln die Kennzeichnung „S“ (Abb. 5). „S“ bedeutet Sortimentsverpackung. Jede Sortimentsverpackung enthält einen Artikel sowohl in verschiedenen Farben als auch in verschiedenen Größen.

Die optimale Verkaufsstruktur ist in einem gleichzeitig mit dem Bausteinsystem ausgearbeiteten Strumpfwarenkatalog festgelegt. Sortimentsverpackungen laufen ungeöffnet vom Produzenten bis zum Einzelhandel. Das Aus-

packen, Sortieren (entsprechend den Bestellungen des Einzelhandels) und das erneute Einpacken erübrigen sich hier, der Sortierungsvorgang ist aus der Zirkulationssphäre in die Produktion verlegt. Warenumsatz und Leistungsvermögen des Großhandels erhöhen sich.

Bei Damenstrumpfwaren sind auch die Einzelverpackungen (Faltschachteln nach Werkstandards) in das Bausteinsystem eingeordnet: 100 Faltschachteln ergeben eine Versandeinheit (Abb. 1).

Der volkswirtschaftliche Nutzen der Vertriebslinie Strumpfwaren läßt sich aufschlüsseln in:

- höheres Reaktionsvermögen der Produktion sowie des Groß- und Einzelhandels (besonders durch Sortimentsverpackung), gleichzeitig Steigerung der Arbeitsproduktivität um 25 Prozent in den Großhandelsbetrieben;
- schnelleren Warenumsatz bei den Finalproduzenten und in den Großhandelsbetrieben, verbunden mit einer Reduzierung der eingesetzten Umlaufmittel um 10 Millionen Mark;
- bessere Arbeits- und Lebensbedingungen für die Werk tätigen in der gesamten Kooperationskette durch Anwendung durchgängiger Transportketten vom Finalproduzenten zum Abnehmer;
- bessere Auslastung der Transportkapazitäten um 30 Prozent sowie Senkung der Transportkosten für den Binnenhandel um 50 Prozent, das sind jährlich 500 000 Mark;
- bessere Materialökonomie im Verpackungswesen der Strumpfindustrie;
- niedrigeren Verpackungsaufwand bei steigender Produktion um 20 Prozent Verpackungsmaterial und Einsparung an Verpackungskosten von etwa 40 Prozent gegenüber 1975.

In den nächsten Jahren wird Esda die Voraussetzungen dafür schaffen, Lager- und Versandwirtschaft so zu konzentrieren, daß der Containertransport umfassend angewandt werden kann. Die Zwischenlagerung der Waren wird dadurch weitgehend eingeschränkt, der Warenumsatzprozeß beschleunigt, und die Lagerhaltungskosten werden weiter minimiert.

Günter Hänsel

# Verpackungsarmer Transport

**Transport-Seitenschalen:** Günter Hänsel, Leiter des Fachgebietes Verpackungswerkstoffe/Verpackungsmittel im Zentralinstitut für Verpackungswesen in Dresden, schreibt über eine unter seiner Leitung entstandene Verpackungsvariante für Haushaltsgroßgeräte.

Die handelsübliche Verpackung für Haushaltsgroßgeräte (Kühlschränke, Waschmaschinen, Gasherde, Elektroherde) setzt sich zusammen aus einem Holzrost zur Aufnahme des Geräts, aus Stülpschachtel, (Wellpappe), verschiedenen Polsterelementen (Wellpappe,

Schaumpolystyrol), Staubschutzhülle (Textil) und Umreifungsbändern. Fünf bis zwölf Verpackungsmittellelemente werden je nach Gerätetyp zu einer Endverpackung „zusammengebaut“, um die Funktionsfähigkeit und den Warenwert des Geräts auf dem Wege von der Produktion zum Verbraucher zu erhalten. Diese konservative Verpackung ist als „Vollschutz“-Verpackung charakterisiert, sie umschließt das Verpackungsgut allseitig. Zur Kennzeichnung werden die Verpackungsmittelflächen mit Inhaltsangaben, Firmenzeichen, Handhabungssymbolen bedruckt. Der Käufer nimmt mit

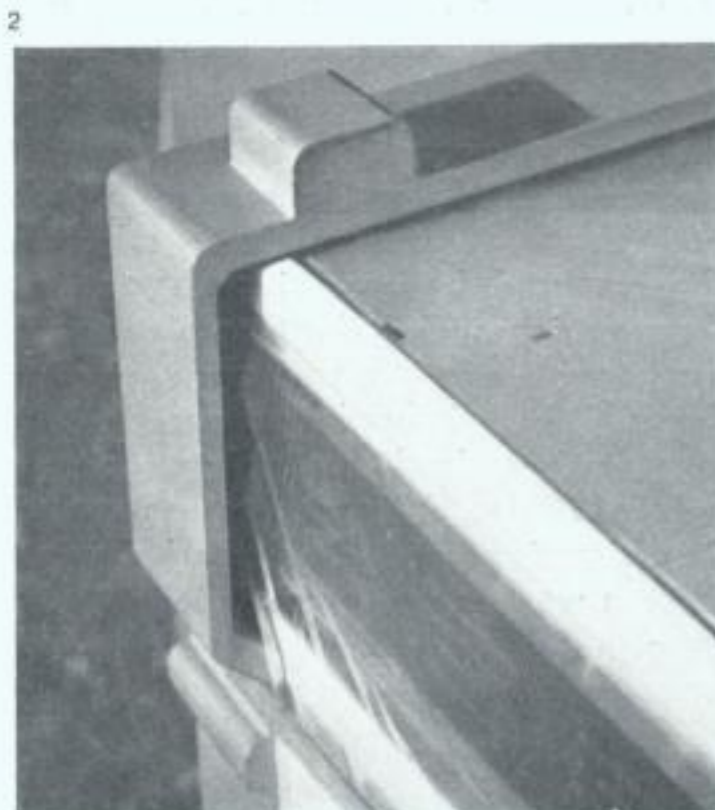
dem Gerät auch die verschiedenen Verpackungsteile in Empfang. Meist findet er dafür keine Verwendung – sie sind überflüssig, müssen irgendwo abgestellt oder beseitigt werden.

Volkswirtschaftlich belastet der Werkstoffaufwand für diese großflächigen Verpackungen die Rohstoffbilanzen. Aus materialökonomischen Gründen wird deshalb auf die Mehrfachverwendung der Verpackung orientiert. In der Praxis jedoch fließen nur rund zehn Prozent der Geräteverpackungen zurück. Ein weiterer Teil wird als Altpapier erfaßt, kann also wenigstens wiederverwertet werden, alles andere landet in Sperrmüllcontainern der Wohngebiete oder wird verbrannt.

Dieser für Produzenten, Handel und Käufer gleichermaßen unbefriedigende Zustand läßt sich – überwindet man in Produktion und Handel althergebrachte Praktiken – zumindest so verändern, daß eine fast verlustlose Wiederverwendung möglich wird. Das für die Großhandelsgesellschaft Haushaltwaren Berlin bereits 1976 realisierte Lieferverfahren „Lagerloser Umschlag von

1  
Waschmaschine, verpackt in Seitenschalen: Bodenaussparungen für Ansatz der Transportkarre bzw. Unterfahrmöglichkeit der Stapelholme mechanischer Stapelgeräte, Seitenschlitze zum Greifen. Die transparente Staubschutzhülle läßt das verpackte Gerät erkennen und stimuliert behutsamen Umgang bei Transport und Umschlag.

2  
Detail: Kopfnocke  
3  
Detail: Führungsprofil für Umreifung, Kopfnocken und Bodenaussparung zur Arretierung. Der Stapel kann bei Aufnahme auf Transportkarren leicht angekippt werden.



Kühlschränken" ermöglicht – zwar noch mit konservativen Verpackungen – in einer durchgängigen Lieferkette Produktion – GHG – Käufer den direkten Rücktransport der Verpackung.

Eine weitergehende Variante stellt die Konzeption „Verpackungsarmer Transport“ dar. Hier sind die Verpackungselemente für Haushaltgroßgeräte auf zwei Transport-Seitenschalen beschränkt. Eine transparente Polyäthylenhülle schützt die Geräte vor Verschmutzung, die Sicherung erfolgt durch Umreifung mit Plastband, Stahlband oder Gurtband.

Die transparente Schutzhülle verbirgt das Gerät nicht, sondern zeigt es deutlich als hochwertiges Industrieprodukt. Bei Umschlag und Transport tritt den Arbeitern nicht lediglich etwas anonym Verpacktes gegenüber, sondern beispielsweise eine Waschmaschine, die sorgfältig behandelt werden muß. Die mit Hilfe von Seitenschalen verpackten Geräte lassen sich stapeln, die Stapel durch Kopfnocken und Bodenaussparungen an den Seitenschalen arretieren. Aussparungen am Fuß der Seitenschale ermöglichen das Ansetzen von Transportgeräten.

Die glatte Fläche der Seitenschalen garantiert ein lückenloses Aneinanderreihen für den Transport. Im Transportmittel werden die Geräte so gestellt, daß die Seitenschalen in Fahrtrichtung zeigen, es ergibt sich eine kompakte Transportmasse, die die mechanischen Belastungen ohne Schaden aufnimmt. Transportversuche mit Waschmaschinen bestätigten dies.

Die Schalen sind einfärbbar und lassen sich im Siebdruck kennzeichnen. Als Werkstoff kann neben Polyurethan-Strukturschaum auch Polyolefin-Schaum nach dem Reaktions- oder thermoplastischen Strukturschaumgießen verwendet werden. Durch Aussparungen in den Seitenflächen läßt sich der Werkstoffaufwand reduzieren.

Der verpackungstechnische und zugleich volkswirtschaftliche Effekt des verpackungsarmen Transports ist charakterisiert durch die mehrfache Wiederverwendbarkeit der Transportseitenschalen, durch die Substitution zellstoffhaltiger Werkstoffe (Entlastung wichtiger Rohstoffbilanzen), durch die rationellere Handhabung infolge des verringerten Aufwandes an Einzelteilen und durch die Einbeziehung des Objektes in die subjektive Assoziationskette Information – Wert – Schutzfordernis. Wertmäßig amortisiert sich die Seitenschalenverpackung gegenüber der zur Zeit handelsüblichen Verpackung nach etwa zehnfacher Wiederverwendung. In Transporttests mit mehr als 400 Waschmaschinen hielt die Seitenschalenverpackung allen Belastungen beim Transport-, Umschlags- und Lagerungsprozeß stand.

## VERPACKEN

Dagmar Lüder

# Besonders: Flaschen

**Verpackung läßt sich in beträchtlichem Maße wiederverwenden oder als Altrohstoff wiederverwerten. Dazu sind Voraussetzungen nötig.**

**Zuallererst:**

**ein gut funktionierendes Netz gut funktionierender Annahmestellen für das, was allgemein unter dem Begriff Altrohstoffe zusammengefaßt wird, rückführbare Verpackung ist da eingeschlossen. Zuständig hierfür ist die VVB Altrohstoffe. form+zweck informierte sich bei der VVB über die Situation und besuchte eine Annahmestelle in Schwerin.**

Die Betriebe der VVB Altrohstoffe erfaßten im vorigen Jahr insgesamt folgende Mengen:

326 000 t Schrott aus Haushalten, unter anderem Verpackung in Form von Blechdosen, Spraydosen und Kronverschlüssen; 533 000 t Altpapier, unter anderem Verpackungskartonagen und Packpapier; 101 000 t Alttextilien, unter

anderem Verpackungsvliese und Schutzüberzüge; 580 000 000 Stück Flaschen und Gläser, ausschließlich Verpackung.

Bis 1980 soll das Aufkaufnetz erweitert werden.

Annahmestellen werden gegenwärtig für jedes neue Wohngebiet mitgeplant. Was die baulichen Anforderungen und die notwendigen Einrichtungen solcher Annahmestellen betrifft, liegt eine Ausarbeitung vor, die durch die VVB Altrohstoffe und unter Mitwirkung der Bauakademie der DDR zustande gekommen ist. Es sind darin Grundtypen von Annahmestellen sowie Bemessungsrichtlinien festgehalten. Außengestaltung sowie Innenraumgröße und -ausstattung unterliegen also nunmehr verbindlichen Richtlinien. Das Ziel: Den Ankäufern soll die Arbeit, den Kunden der Gang zu den Annahmestellen leichter gemacht werden, damit mehr als bisher Verpackung und andere wiederzuverwendende und -zuverwertende Altrohstoffe in den volkswirtschaftlichen Stoffkreislauf zurückfließen.

Anliefern: Erwachsene verfügen mitunter über Auto und Hänger, Kinder müssen sich behelfen. Sie sind aber die Hauptlieferanten. Sofern ihre Transportmittel nicht in den Laden passen, erhalten die Kinder von drinnen leere flache Drahtkörbe, laden draußen das Mitgebrachte ein, packen den Korb mit beiden Händen recht und schlecht – Griffe fehlen – und schleppen die Last bis zur Tür. Diese wird in der Regel ungeöffnet angetroffen – Klinke drücken mittels Ellbogen, Tür aufstoßen mittels Fuß oder Knie oder sonstiger Körperteile. Für das beim Transport zu Bruch Gegangene steht ein Container vor dem Laden.



Annahmestelle in einem Schweriner Neubaugebiet. Sie entspricht der neuen Richtlinie. Der Laden zeigt sich geräumig und hell, eine vorgeschriebene Sitzgruppe für die Kunden ist da, auch fließendes Wasser zum Händewaschen, der Annahmetisch verfügt über die erforderliche Höhe und Robustheit, das Übergeben von Flaschen, Gläsern, Papier und Textilien ins Lager findet mit Hilfe von Förder-

bändern und Rollenförderern statt, Schiebetüren schließen den Laderaum vom dahinterliegenden Lager ab.

Alles in allem ein nicht zu übersehender Unterschied zur Enge der kleinen gruftigen Läden, in die man gemeinhin widerwillig seine leeren Schnapsflaschen trägt – sofern man nicht Kindern diesen Gang überläßt.

Die Abläufe, die zu beobachten sind, fordern den Gestalter heraus. Zuerst:

das Anliefern, Auspacken, auf den Ladentisch stellen und wieder runter bringen, das Übergeben ins Lager. Dann: Im Lager müssen verschiedenartigste Flaschen in verschiedene Behälter geordnet werden. Wohl keine der Flaschen ist zu ihrer Form gekommen mit Berücksichtigung auch der Rückgabe und Wiederverwendung. Sollte aber doch. In unseren Fotos deshalb: besonders Flaschen.



Warten vor dem Ladentisch



Übergabe ins Lager durch die Schiebetür: mit Schwung auf den Rollenförderer.



Verschiedenartigste Formen müssen in jeweils spezielle Kästen sortiert werden.



Sehr viele Gläser derselben Form ermöglichen das Stapeln auf Paletten. Ähnliches wäre bei Flaschen möglich – wenn das Formenchaos bewältigt ist.



Die Flaschen dominieren: Selbst da, wo Papier seinen Bereich hat, türmen sich Kästen mit Flaschen und Kästen für Flaschen.



Interview

# Ausbildung zum Verpackungs- ingenieur

Die Ingenieurschule für Papier- und Verpackungstechnik in Altenburg bei Leipzig bildet neben Ingenieuren für Zellstoff- und Papiertechnik und solchen für Papierverarbeitungstechnik auch Ingenieure für Verpackungstechnik aus.

**form+zweck** bat **Manfred Schlegel**, Leiter der Fachgruppe Verpackungstechnik, um die Beantwortung einiger Fragen.

*form + zweck: Seit wann bildet die Schule Ingenieure für Verpackungstechnik aus?*

SCHLEGEL: Unsere Schule gliedert sich in zwei Abteilungen: die Abteilung Wirtschaftswissenschaften mit den Fachrichtungen Rechnungsführung/Statistik und Materialwirtschaft und die Abteilung Papier- und Verpackungstechnik mit den Fachrichtungen Zellstoff- und Papiertechnik, Papierverarbeitungstechnik sowie Verpackungstechnik. Die letztgenannte Fachrichtung besteht erst seit zwei Jahren. Im Studienjahr 1977/78 verlassen also die ersten Ingenieure für Verpackungstechnik unsere Schule. Bis dahin war die Verpackungstechnik lediglich Bestandteil der Ausbildung innerhalb der Fachrichtung Papierverarbeitungstechnik.

*form + zweck: Was führte zur Gründung einer selbständigen Fachrichtung Verpackungstechnik?*

SCHLEGEL: Vor allem volkswirtschaftliche Erwägungen. Verpackung ist eine volkswirtschaftliche Größe. 95 Prozent aller Waren werden erst durch die Verpackung zirkulationsfähig. Jährlich werden große Mengen an Papier, Karton und Pappe, an Holz, Metall, Plast,

Flaschen und Gläsern für das Verpacken von Waren verbraucht. Die Kosten dafür sind hoch. Hinzu kommen noch solche, die entstehen, weil durch unsachgemäße Verpackung Waren verloren gehen bzw. deren Qualität gemindert wird. Daraus erwachsen Millionenschäden für unsere Volkswirtschaft. Untersuchungen haben ergeben, daß 75 Prozent von 200 typischen Warenschäden zu vermeiden sind, wenn die Verpackung ihre Schutzfunktion wirklich erfüllt. Ob Ware verlustfrei und rationell transportiert, gelagert und umgeschlagen werden kann, hängt weitgehend davon ab, ob sie den dabei auftretenden Anforderungen gemäß verpackt wurde. Insofern ist die Ausbildung von Fachleuten für Verpackung unumgänglich geworden. Jeder größere Betrieb braucht heute den Verpackungsingenieur, zumal die Betriebe und Kombinate nach der geltenden Verpackungsverordnung für diesen Bereich selbst verantwortlich sind. Die entsprechende Einsicht ist allerdings in den Betrieben nur zum Teil vorhanden. Das hat die unangenehme Folge, daß die Industrie uns laufend fertig ausgebildete Ingenieure für Verpackungstechnik abverlangt, ohne daran zu denken, uns junge Facharbeiter zu schicken, die wir ausbilden können. Mit anderen Worten: Die Zahl der Delegierungen zum Studium ist entsprechend dem Bedarf unzureichend.

*form + zweck: Worauf wird in der Ausbildung des Verpackungsingenieurs orientiert?*

SCHLEGEL: Unsere Absolventen werden im Verlauf ihrer Ausbildung orientiert auf das Entwickeln und Anwenden

- von materialsparenden Konstruktionen für Verpackungsmittel, die den rationellen Transport-, Umschlag- und Lagerprozeß ermöglichen;
- von rationellen Verpackungstechnologien;
- von Versandverpackungen mit optimalen Rückführungsmöglichkeiten;
- von Handelsverpackungen, die durch bessere ästhetische Gestaltung einen höheren Gebrauchswert aufweisen. Insgesamt müssen die Absolventen in der Lage sein, Verpackungs-

werkstoffe, Verpackungsmittel und -hilfsmittel nach ökonomischen Gesichtspunkten auszuwählen und rationell einzusetzen. Sie wirken bei der Überwachung und Organisation des Verpackungsmittelumlaufes sowie bei der Lösung von Standardisierungsaufgaben mit, analysieren Schadensfälle und Reklamationen, arbeiten Verpackungsrichtlinien aus, entwickeln neue Abpackprozesse und setzen sie durch.

*form + zweck: Welche Studienformen gibt es?*

SCHLEGEL: Wir haben bei der Ausbildung von Ingenieuren für Verpackungstechnik folgende Studienformen: ein dreijähriges Direkt-, ein fünfjähriges Fern- und ein zweijähriges postgraduales Studium. Die Abschlußarbeit wird in jedem Fall vor Vertretern der Industrie und der Ingenieurschule verteidigt. Absolventen erlangen den Fachschulabschluß „Ingenieur für Verpackungstechnik“.

Die fachspezifischen Lehrgebiete sind: Werkstoffe, Luft- und Wärmetechnik, Verpackungstechnische Grundlagen, Verpackungstechnologie, Verpackungsdruck, Transport- und Lagertechnik, Transport- und Verpackungsökonomie, Erzeugnis- und Prozeßgestaltung.

Das dreijährige Direktstudium gliedert sich in fünf Semester an der Ingenieurschule und ein Semester Ingenieurpraktikum. Durch Übungen, Laborpraktikum und Exkursionen in die Industrie werden die erworbenen Kenntnisse und Fertigkeiten ergänzt.

Das fünfjährige Fernstudium gliedert sich in zwei Abschnitte. Im ersten, dem Grundlagenstudium (vier Semester), erfolgt die Ausbildung an Konsultationszentren. Der zweite Studienabschnitt (an der Ingenieurschule) ist dem Fachstudium gewidmet.

Das zweijährige postgraduale Studium gliedert sich in etwa 280 aktive Lehrstunden und 640 Stunden Selbststudium pro Jahr. Die Lehrveranstaltungen finden in einwöchigen Kursen statt. Voraussetzung für das postgraduale Studium ist eine entsprechende Qualifikation. Vorrang haben Bewerber, die bereits auf dem Gebiet der Verpackung tätig oder für eine solche Tätigkeit vorgesehen sind.

Dietmar Palloks

# Umhüllen und verschließen

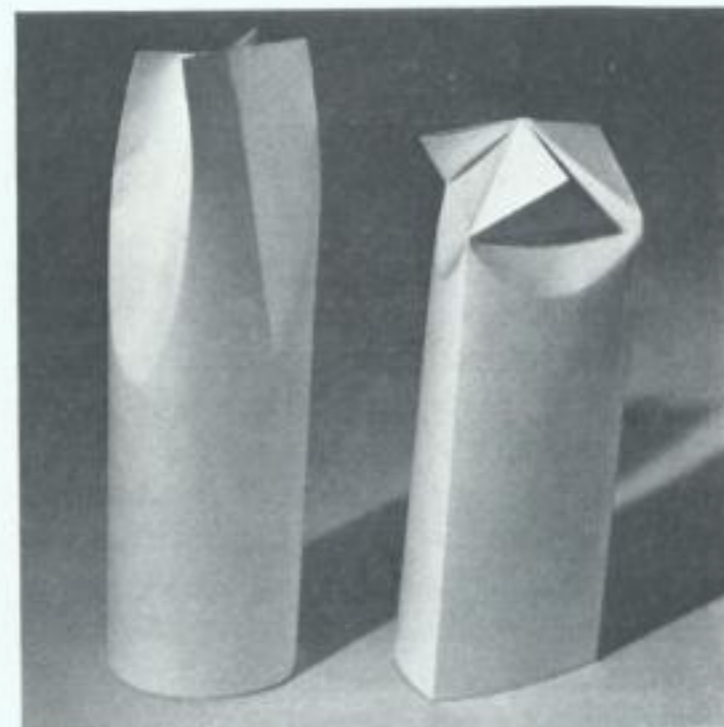
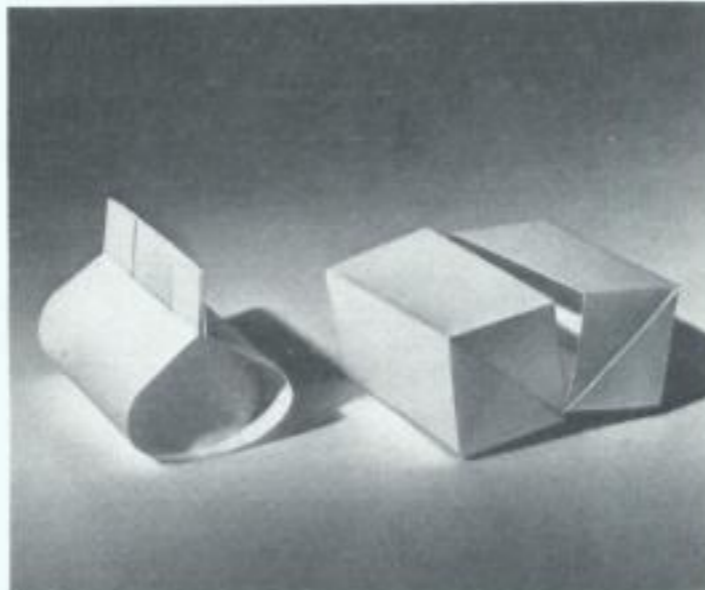
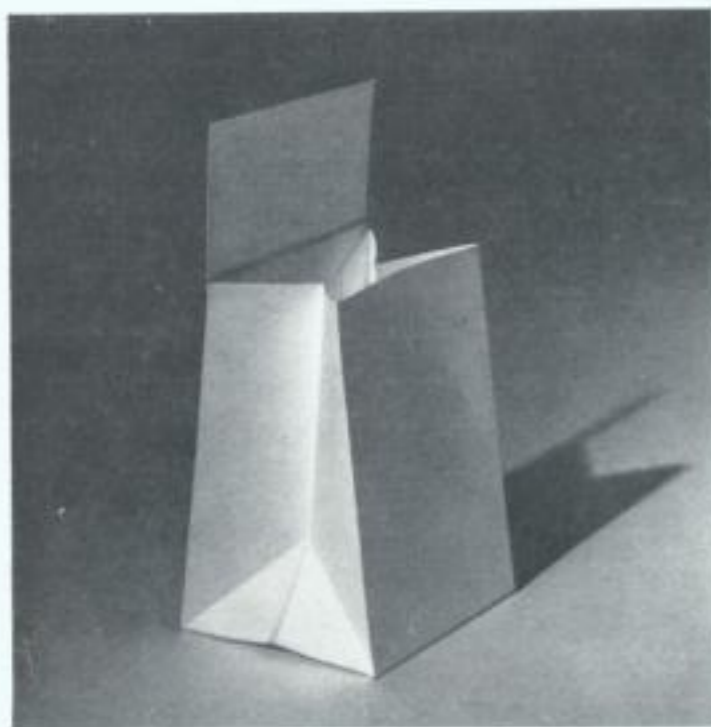
Übungsaufgabe an der Kunsthochschule Berlin, Fachgebiet Formgestaltung, 3. Studienjahr: Es kam hier nicht darauf an, Verpackungsvarianten zu gestalten. Im Üben und Probieren sollte lediglich das Umhüllen und Verschließen erlebt und in geeigneter Form dargestellt werden. Dietmar Palloks, der die Arbeit betreute, erläutert Aufgabe und Resultate.

Die Aufgabe: Mit Hilfe von Papier waren nicht näher bestimmte Körper zu umhüllen. Die dabei notwendig sich ergebende Strukturierung des Materials sollte die Funktion des Umhüllens sichtbar machen; Ziel war eine möglichst hohe visuell-ästhetische Qualität. Papier wurde gewählt, weil es besonders prädestiniert ist, die verschiedensten Materialien, die sich alle durch Flächenverformung verarbeiten lassen, zu vertreten.

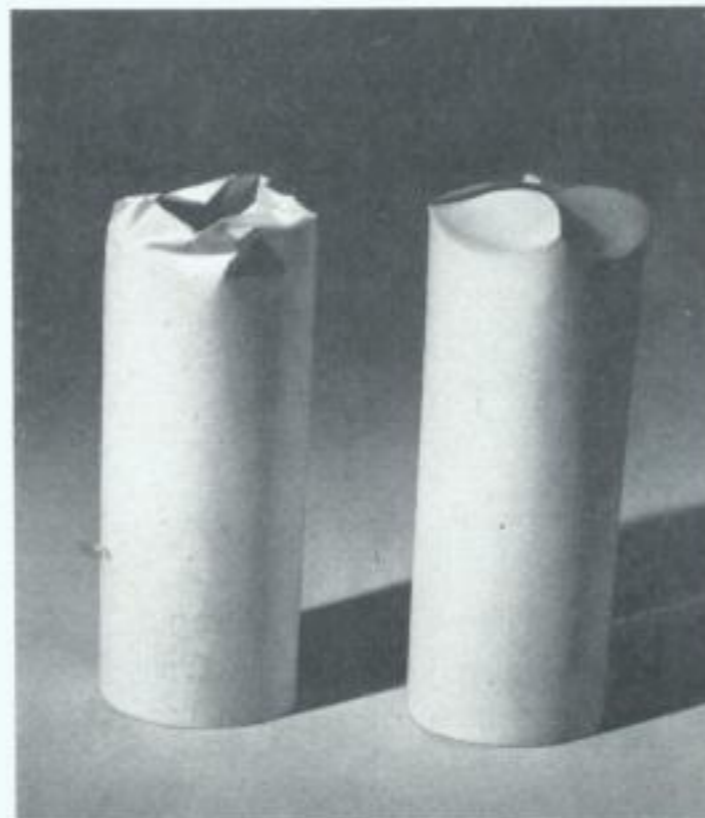
Die Resultate: Sie lassen sich in zwei Gruppen einteilen. Bei der ersten Gruppe (Abb. 1, 2) sind Verschuß und Hülle überhaupt nicht mehr voneinander zu trennen, was am fertigen Gebilde Resultat des Umhüllens und was daran Resultat des Verschließens ist, läßt sich nicht bestimmen. Bevor hier der praktische Akt des Umhüllens begonnen hatte, war die Notwendigkeit des Verschließens bereits mitbedacht und durchdacht worden; die Synthese von Hülle und Verschuß war gedanklich schon fertig, die Form schon gefunden, ehe sie materiell wurde.

Nicht so bei der zweiten Gruppe (Abb. 3-6). Hier scheint sich erst im Akt des Umhüllens und aus diesem heraus die Notwendigkeit des Verschließens ergeben zu haben. Im fertigen Gebilde spiegelt sich ein gegenseitiges Bedingen von Hülle und Verschuß wider, die Aktionen „Umhüllen“

und „Verschließen“ bleiben sichtbar und sind als Unterschiedenes noch auszumachen: die Hülle dabei als das Primäre. Die Hülle strebt zum Verschuß, sie endet in ihm, zwingt ihn hervor. Aber: Ihre Ordnung wird zerstört, wenn der Verschuß keine Ordnung hat. Das wird am deutlichsten, wenn man vergleicht (Abb. 4-6): Arbeiten, bei denen die geordnete Struktur der Hülle durch einen Verschuß mit ungeordneter Struktur negiert wird (jeweils links auf dem Foto), stehen Arbeiten gegenüber, bei denen die Ordnung der Hülle bestätigt wird durch die Ordnung des Verschlusses (jeweils rechts auf dem Foto). Der Gewinn bleibt nicht auf das Visuell-Ästhetische beschränkt: Die überschaubare, geordnete, nachvollziehbare Gesamtstruktur erleichtert den rationellen, mehrfachen Gebrauch.



1/2/3



4/5/6

# Beiträge zur Methodik

- Der Arbeitsprozeß und seine Phasen
- Arbeitsmittel und Arbeitstechniken
- Arbeitsbedingungen und Kommunikation
- Kooperation und Arbeitsteilung
- Entwurf, Modell und Serienprodukt
- Zielorientierung, Produkt und Gebrauch

Jelena Jamaikina

## WCHUTEMAS: Zu einer visuellen Grammatik

In den ersten Jahren nach der Großen Sozialistischen Oktoberrevolution waren die Aufgaben der sowjetischen Kunstschulen erstens allgemeiner Natur im Sinne einer revolutionären Erneuerung der sozialen Basis von Kunst und deren Verbindung mit dem neuen Leben, zweitens spezifischer Art:

- Überwindung des Widerspruchs zwischen neuen Formen in der bildenden Kunst und hemmenden alten akademischen Ausbildungsmethoden;
- Entwicklung einer Pädagogik für einen gesellschaftlich notwendig werdenden neuen künstlerisch-technischen Beruf.

Die Vielfalt der sich auf dem Gebiet der bildenden Kunst und Architektur ergebenden Aufgaben wurde damals dank der potentiellen Kraft gerade jener Zeit gestellt und mußte sich naturgemäß auch auf die Ausbildung auswirken. Einen Modellfall dafür bilden die Moskauer Höheren künstlerisch-technischen Werkstätten (WCHUTEMAS) und dabei besonders der dort eingerichtete Grundkurs. Entwickelt wurde er in Polemik gegen das bis 1917 übliche Vermitteln von Fachrezepturen und Trainieren routinemaßiger Fertigkeiten.

Eine Reform der technischen Disziplinen an den WCHUTEMAS war nicht vordringlich, da es hier keine ebenso merklichen Mängel gab wie in den

künstlerischen Disziplinen der alten Schule. Lediglich verschiedene neue Kurse sowie praktische Pflichtübungen und Berechnungen waren einzuführen, andere Kurse zu modifizieren oder zu erweitern.

In den eigentlichen künstlerisch bzw. ästhetisch formierenden Disziplinen dagegen mußte ein wissenschaftlich begründeter Unterricht neu entwickelt werden.

Die Ausbildung sollte sämtliche verfügbaren Kenntnisse über jede einzelne Kunstart umfassen. Die Analyse der einzelnen Künste ging von deren jeweils spezifischen Mitteln aus, das heißt, von deren ästhetischem Material. Einzelne Kunstgattungen wurden dabei als Elemente eines einheitlichen Komplexes gefaßt, in dem alle Disziplinen (auch naturwissenschaftliche) einander gegenseitig bereicherten, ergänzten und so dazu beitrugen, die allgemeine kompositorische Aufgabe mit Hilfe jeweils spezifischer formaler Mittel zu lösen. Außerdem galt es, prinzipiell Klarheit über den Charakter der bildenden Künste zu schaffen: Indem sie technische und ästhetische Probleme gleichermaßen berührten, sollten sie auf objektiven biologischen und physiologischen Grundlagen der Wahrnehmung von Form und Raum beruhen.

Im Einklang mit dieser Reform erhielten die WCHUTEMAS eine Grund-

lagenabteilung für die zweijährige Ausbildung in allgemeinen Grundlagen der zwei- und dreidimensionalen Form sowie des Raumes. Diese Abteilung formierte sich methodisch und organisatorisch im Sommer 1922. Ihre Gründer waren die Konstruktivisten A. Rodtschenko, L. Popowa, A. Wesnin, N. Ladowskij und andere. Sie lehnten zu dieser Zeit die Prinzipien der Bildhaftigkeit in der Kunst ab und negierten die Bedeutung der bildenden Künste überhaupt; in ihrer gestalterischen und pädagogischen Arbeit aber stützten sie sich gerade auf eigene Erfahrungen in den bildenden Künsten.

Analog dem Vorkurs am Bauhaus vermittelte die Grundlagenabteilung der WCHUTEMAS Fachkenntnisse, die für künftige Maler, Architekten, Gestalter – kurz, für alle, die in ihrer beruflichen Praxis mit dem Organisieren gegenständlich-räumlicher Formen zu tun hatten – gleichermaßen unentbehrlich waren.

Folgende Disziplinen umfaßte das Lehrprogramm der Grundlagenabteilung, zu der auch der Grundkurs gehörte:

- Physik, Chemie, höhere Mathematik (Analytik sowie Differential- und Integralrechnung), theoretische Mechanik, Geometrie, Kunstgeschichte und Gesellschaftswissenschaften als wissenschaftliche Disziplinen;

– Formen-, Farben- und Raumlehre (Studium der grundlegenden Formelemente der räumlichen Künste, ihrer Eigenschaften, Qualitäten sowie der kompositorischen und konstruktiven Mittel der Ordnung einzelner Formen und Formkomplexe) als künstlerische Disziplinen.

In den theoretischen Disziplinen erfolgte der Unterricht durch Vorlesungen, Seminare und Laborarbeiten, in den künstlerischen Disziplinen durch praktische Übungen; er fußte auf der formalen analytischen Methode.<sup>1</sup>

Wesentlich an der neuen Methode war ein gesondertes und (in bezug auf den Schwierigkeitsgrad) logisch aufgebautes Studium der Gesetzmäßigkeiten künstlerischer Formen, ihrer Elemente, Eigenschaften und Qualitäten auf der Grundlage der Psychophysiologie der Wahrnehmung.

Der Vorkurs der WCHUTEMAS war nichts anderes als eine der ersten „Grammatiken“ einer visuellen Sprache.

Aus dem Objekt der Untersuchung (einer Kunstgattung bzw. eines ästhetischen wertbaren Gebildes überhaupt) hob die Ausbildung solche Elemente heraus, die das Instrumentarium des Gestalters ausmachen und das Abstrahieren vom Inhalt des Objektes erlauben, um dessen Komposition und Ordnung analysieren zu können.

Dieser Grundkurs – vorgeschlagen und in seinen Grundlagen ausgearbeitet von N. Ladowskij – wurde gemeinsam mit N. Dokutschajew und W. Krinskij seit 1920 in der ehemaligen Abteilung II der Fakultät für Architektur durchgeführt. Mit dem Ziel, in erster Linie Industrieformgestalter auszubilden, wurde der Grundkurs 1922 auch von der Grundlagenabteilung übernommen. Unter dem Einfluß der Kompositionstheorie von W. Faworskij in der Zeit von 1923–26 weiterentwickelt, ist er schließlich als eine universelle Methode der Ausbildung bestätigt worden (nicht nur für die Ausbildung von Formgestaltern).

Er bildete die Grundlage für das Studium in allen Disziplinen. Die Studenten verschafften sich Kenntnisse über die allgemeinen und spezifischen Grundlagen der Form und Komposition in den ästhetischen Disziplinen des räumlich-gegenständlichen Formierens. Diese Methode und die nach dem Abschluß jeder analytischen Arbeit obligatorische kollektive Beurteilung sollten die Studenten befähigen, formal zu analysieren, erworbene Kenntnisse und Schlußfolgerungen in ihren Arbeiten praktisch umzusetzen sowie schöpferische Initiative und Erfindungsgeist zu entfalten.

Das Studium jener Disziplinen, die die Farbe, den plastischen Körper und den Raum zum Gegenstand hatten, stellte den harmonischen Zusammen-

hang und die Wechselbeziehungen zwischen den Spezialfakultäten her. Weitere Studien der formalen Ausdrucksmittel nach dem Grundkurs mündeten schließlich in sogenannten Produktionsentwürfen. Akademische und empirische Methoden der Ausbildung wurden damit aufgehoben und objektive Grundlagen für neue Formen kompositorischen Denkens geschaffen.

Die spezifischen Gestaltungsmittel wurden im Rahmen spezieller Komplexe, den sogenannten Konzentren, gelehrt: für Grafik, Fläche und Farbe, Volumen und Raum (siehe auch *form + zweck* 2/77, Seite 30). Im folgenden soll deren Programm genauer dargestellt werden.

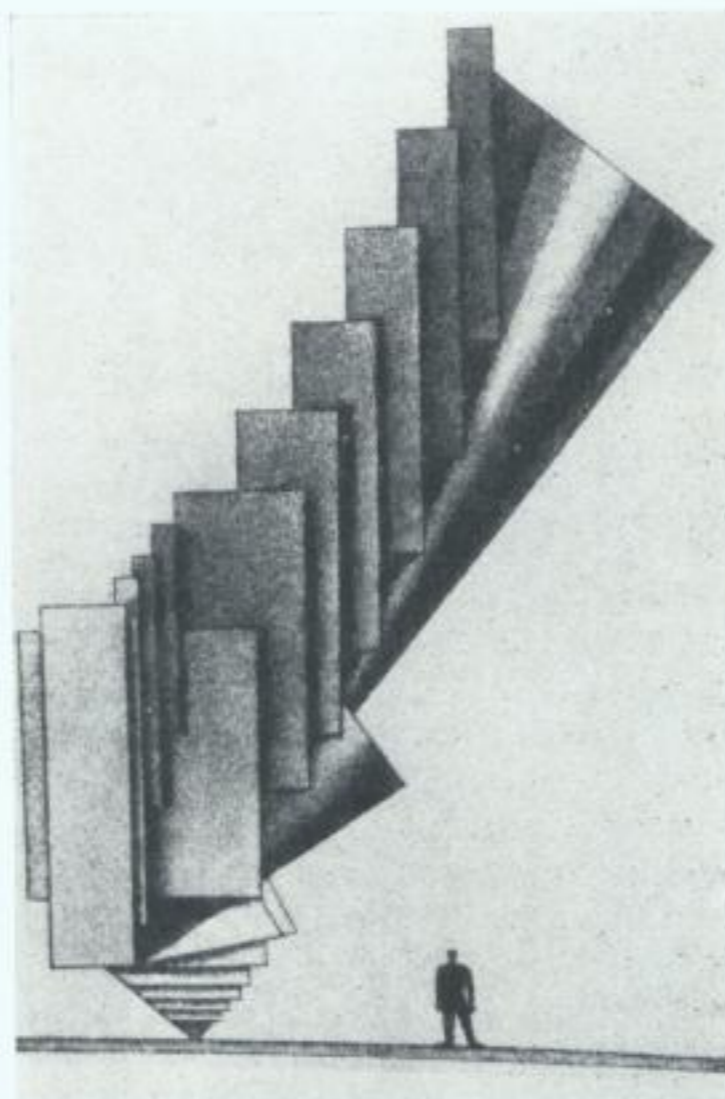
#### **Grafik-Konzentr**

Vorsitzender: P. Pawlinow

Lehrende: Bruni, Gerassimow, Mituritsch, Pawlinow, Rodtschenko

Hauptaufgabe dieses Konzentr war es, mit Hilfe kontinuierlicher Untersuchungen von Formelementen, von Masse, Konstruktion und Volumina einen flexiblen Wahrnehmungsapparat zu schulen. Als Grundlage erwarben die Studenten zunächst Kenntnisse der Physiologie des Sehens.

Pawlinow, der den theoretischen Gedanken von Faworskij sehr nahe stand und den Grafik-Konzentr methodisch und theoretisch bestimmte, unterschied zwischen der gegenständlichen und der räumlichen Wahrnehmung. Mit ihrer Unterscheidung begann der Kurs. Während die gegenständliche Wahrnehmung einen Gegenstand als geschlossenes System widerspiegelt und die Beziehungen zwischen seinen Elementen erfaßt, erscheint der Gegenstand in



Physikalische und mechanische Eigenschaften einer Form: Masse und Gleichgewicht (A. Arkin, 1922)

der räumlichen Wahrnehmung als Teil eines Ganzen (der Umwelt). Eine weitere Unterscheidung wurde zwischen funktionaler und formaler Wahrnehmung getroffen. Auch diese Bestimmung richtet sich einmal auf die Einordnung des Gegenstandes in seine Umwelt – hier im Sinne funktionaler Anwendung – und zum anderen auf die innere Organisation des Gegenstandes, seine Struktur. Sie wahrzunehmen ist für den Künstler die berufsspezifische Art des Sehens.

Ziel und Endpunkt des Konzentr war das Verständnis des Raumes. Den Ausgangspunkt bildete die Darstellung eines isolierten Gegenstandes als einer einfachen Form. Vom Ausgangspunkt zum Endpunkt führten die Stufen Masse und Konstruktion, Volumen, Gruppen von Volumina. Pädagogisch realisiert wurde dieser Weg über verschiedene Aufgabenkomplexe.

Im ersten Komplex ging es um das Erfassen von Masse und Konstruktion über das Aktzeichnen nach dem Modell, über eine Komposition und über Naturstudien. So war beispielsweise im Aktzeichnen die optische Verteilung des Gleichgewichtes zwischen der Schwerkraft des Körpers und dem Widerstand der Muskelkraft zu erfassen.

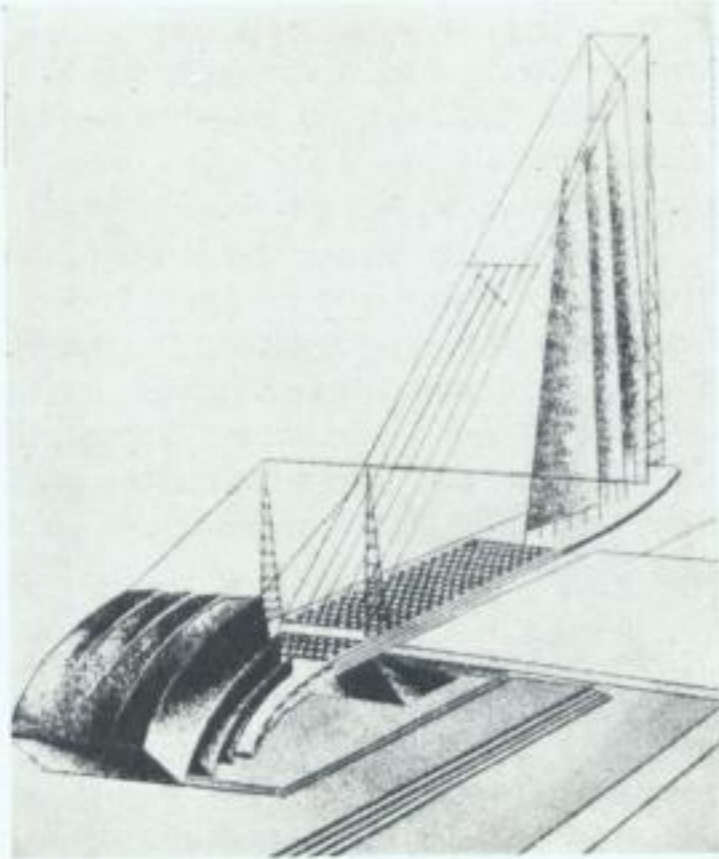
Im zweiten Aufgabenkomplex versuchten die Studenten, im Aktzeichnen, in Gipskopien usw. ein Volumen zu erfassen. In Anwendung der formalen Wahrnehmung war beispielsweise beim Zeichnen eines Kopfes die Aufgabe auf das Volumen, nicht auf die funktionelle Darstellung der Gesichtsteile („atmende Nase“ usw.) bezogen. Sowohl mit Licht- und Schattenkontrast als auch mit Farbe war ein Volumen auf der Fläche darzustellen.

Am Ende des Konzentr stand der Aufbau eines Raumes auf der Fläche, gegründet auf dem Verständnis des Raumes als einer synthetischen Umwelt. Die Übungen am Ende des Kurses entwickelten vor allem das Gefühl für die Tiefe einer darstellenden Fläche.

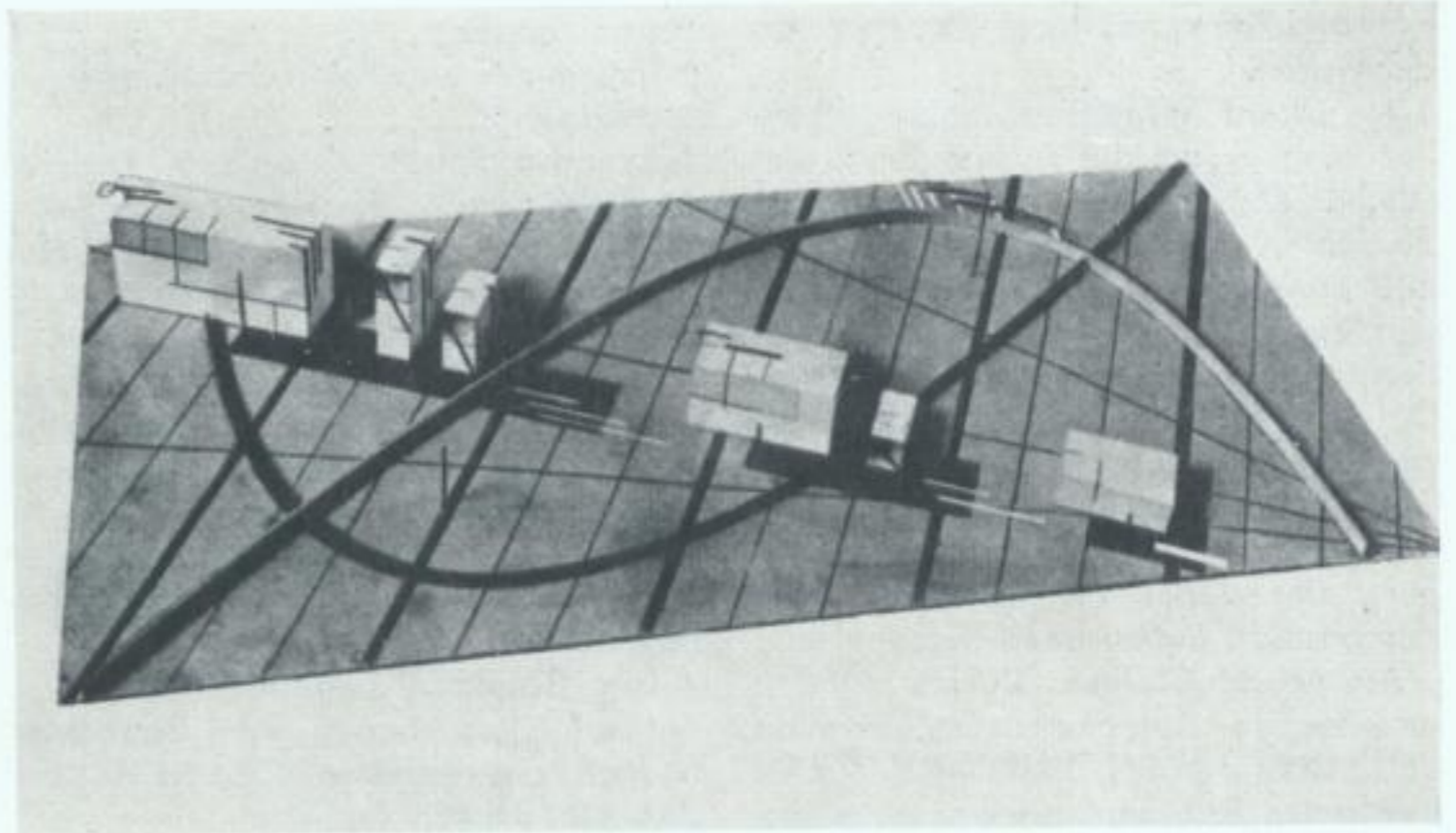
Pawlinows System für den Grafik-Konzentr schloß neben der künstlerischen Darstellung eines Gegenstandes auch technisches Zeichnen ein. Das Ziel der Ausbildung – gegenständlich-räumliches Sehen und Verstehen der Wirklichkeit – hat Faworskij so formuliert: „Jede realistische Darstellung wird in ihrer Substanz eine gegenständlich-räumliche Form des Verständnisses der Wirklichkeit haben, in dieser gegenständlich-räumlichen Form – der Beziehung des Gegenstandes zum Raum – den Stil des Kunstwerkes prägen und gleichzeitig eine bildhafte Form der Weltanschauung sein.“<sup>2</sup>

#### **Konzentr für Fläche und Farbe**

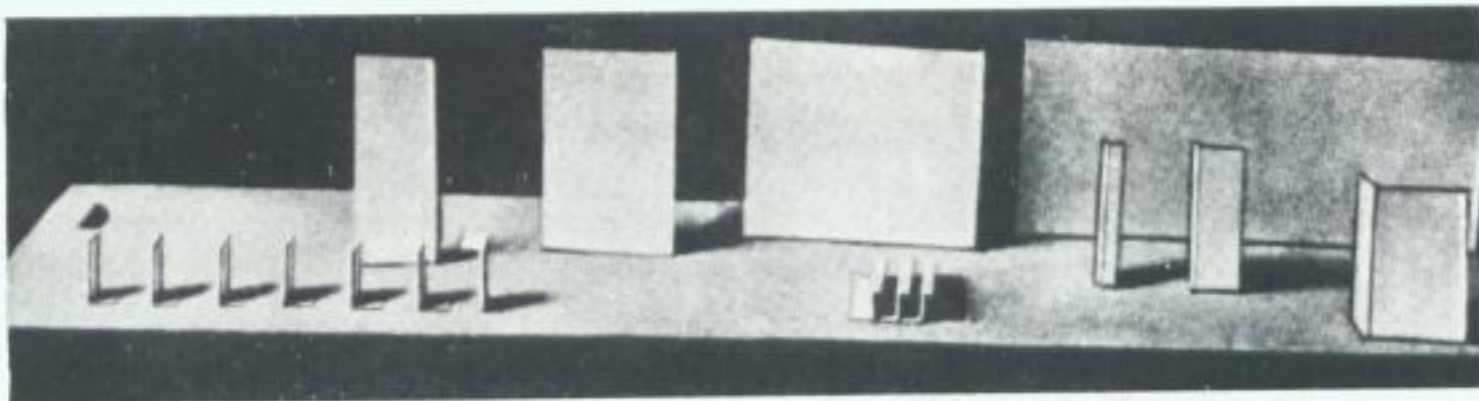
Vorsitzender der Fachkommission: K. Istomin



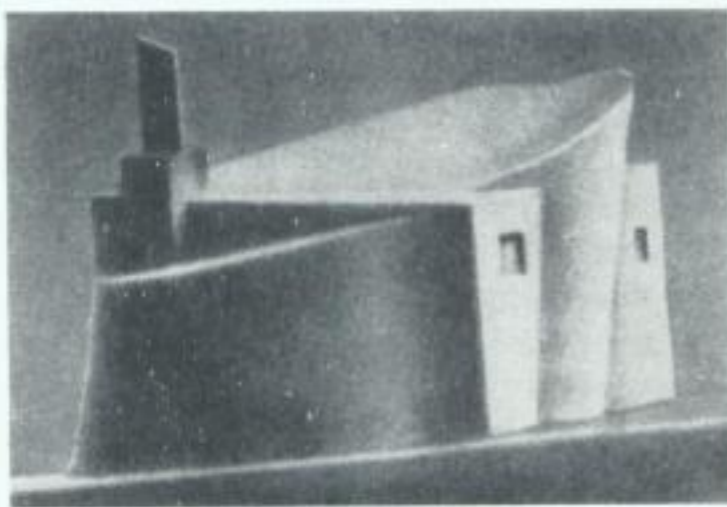
Konstruktionsaufgabe:  
Hebelprinzip (S. Lopatin, 1921)



Dynamik, Rhythmus, Proportionen (M. Turkus, 1923)



Rhythmische Reihen



Zusammenwirken von Volumina (Autor unbekannt)

Plastizität und Tektonik eines Volumens:  
Entwurf einer Schmiede (W. Petrow 1922-23)



*Lehrende: Bruni, Drewin, Istomin, Popowa, Udazowa und andere*  
Den Gegenstand dieses Kurses bildeten Eigenschaften der Farbe, Beziehungen zwischen Farbe und Form, Wirkungen von Farben auf die Darstellung von Volumen und Raum auf der Fläche. Im Mittelpunkt des Konzentr stand die Farbe als Element der künstlerischen Form. Parallel dazu beschäftigten sich die Studenten mit der Farbe unter physikalischem, physiologischem und psychologischem Aspekt. Das theoretische Programm für diesen Teil des Kurses stammte von dem Physiker Fjodorow, die praktischen Übungen leiteten der Psychologe Krawzow und der Maler Klucis.

Die Aufgaben in diesem Konzentr wechselten ihrem konkreten Gehalt nach, in der Systematik jedoch reichten sie konstant von der anfänglichen Darstellung einfachster Elemente des Malens bis zum Aufbau einer komplizierten räumlichen Komposition auf der Bildfläche sowie bis zu flächigen, volumenhaften und räumlichen Modellen,

die mit den Mitteln der Farbe bildhafte Wirkungen erhielten.

Am Beginn der Übungen stand das Studium der Farbeigenschaften auf der Bildfläche: die Stellung der Farben zueinander, ihre Richtungen, Helligkeiten, rhythmischen Beziehungen, Harmonie und Disharmonie. Methodisches Prinzip dabei war das Gegenüberstellen beziehungsweise Zusammenfügen der Farben in Kontrasten, wie hell-dunkel, leicht-schwer, simultan-komplementär usw. Danach ging es um die Darstellung eines Volumens, einer dreidimensionalen Form. Durch Einsatz der Farbe war das Volumen zu charakterisieren.

#### Konzentr für Volumen

*Vorsitzender der Fachkommission:*

*B. Koroljow*

*Lehrende: Koroljow, Babitschew, Jodka, Niss-Goldmann*

In diesem Konzentr sollten die Studenten vor allem die Wechselwirkungen zwischen Volumen und umgebendem Raum, das Volumen als Mittel zum Organisieren des Raumes verste-

hen lernen. Sie wurden auch hier vom Einzelnen zum Komplizierten geführt, vom Aufbau einer räumlichen Form durch die haptische Darstellung ihrer Dreidimensionalität im konkreten Material zum architektonischen Aufbau zusammenwirkender Volumina.

Im ersten Aufgabenkomplex untersuchten und bauten die Studenten unterschiedliche dreidimensionale Formen. An geometrischen Formen, wie Kuben oder Zylinder, beschäftigten sie sich mit Richtungen und Überschneidungen horizontaler und vertikaler Linien.

Im zweiten Aufgabenkomplex ging es um das Zusammenwirken von Volumina. Die Studenten sollten eine Form schaffen, die aus unterschiedlichen volumenhaften Achsen konstruiert und durch eine gemeinsame Oberfläche vereint wurde. Bei verschiedenen Übungen wurden Gegenstände benutzt, die den einfachsten geometrischen Formen nahe kommen. Dabei war die funktionale Abhängigkeit von Teilen des Volumens untereinander sowie vom Gan-

zen zu klären und im Aufbau zu verdeutlichen.

Im dritten Aufgabenkomplex schließlich ging es um die Architektur plastischer Formen. Hier arrangierten die Studenten zunächst ein Stilleben (auch mit organischen Formen). Bevorzugt wurden Motive, die sich für die Reduktion auf geometrische Formen eigneten. Danach erarbeiteten sie die Beziehung von Funktion und Plastizität verschiedener Volumina sowie die Konstruktionsprinzipien des menschlichen Körpers, der dabei als architektonische Komposition aufzufassen war.

Am Abschluß dieses Kurses standen umfassende Aufgaben: Organisation der Bewegung des Betrachters in eine bestimmte Richtung, rhythmisches Zusammenwirken von Volumina und anderes mehr. Hier wurden die Lösungen zunächst in der Zeichnung formuliert, danach in Ton modelliert.

### Raum-Konzentr

Vorsitzender der Fachkommission:

W. Krinskij

Lehrende: Balichin, Korshew, Krinskij, Lamzow, Petrow, Spasskij, Turkus

Gegenstand dieses Kurses waren elementare Eigenschaften einer räumlichen Form und ihr Zusammenwirken.

In allen Kompositionsübungen waren drei Faktoren zu berücksichtigen: die räumliche Form selbst, ihre Umgebung und der Standpunkt des Betrachters. Im Verlaufe des Kurses nahm der Kompliziertheitsgrad aller drei Faktoren zu.

Die Übungen begannen mit dem Entwurf einer ebenen, dem Betrachter frontal zugewandten Oberfläche als dem einfachsten Typus, als einer statischen und in sich abgeschlossenen Komposition. Danach wurde ein Körper dargestellt, dessen Elemente ein in sich geschlossenes visuelles Bewegungssystem bilden.

In einer nächsten Übung waren Masse und Gewicht eines Körpers zum Ausdruck zu bringen, wobei die Masse als aktive Kraft das Gewicht der Form ausdrücken sollte.

Die folgende Übung forderte, einen begrenzten Raum und die darin befindlichen Formen darzustellen, das heißt, Tiefe und Form des Raumes sowie eine Hauptform im Raum mit Bezug auf die Grenzen des umschließenden Raumes, auf die Nebenformen und auf den Betrachter festzulegen.

Die neue analytische Ausbildungsmethode stieß bei mehreren Pädagogen und Künstlern auf Unverständnis: Formale Eigenschaften der Kunst zu untersuchen, das Untersuchungsobjekt in mehrere Elemente zu zerlegen, vom konkreten Inhalt des Werkes zu abstrahieren, dies erschien vielen als „ziellose Formsuche“, als Flucht vor den Erfordernissen der Wirklichkeit in intellektualistische Rezepturen.

Ein ständiger Vorwurf lautete, der Vorkurs sei „von der Industrie weit entfernt“, seine Aufgaben trügen „abstrakten Charakter“. Darauf erwidern, schrieb B. Toot im Jahre 1925: „Das erste Studienjahr ist schwerlich mit der Industrie zu verbinden, da der Charakter der Ausbildung – mit Ausnahme von Malerei und Zeichnen – auf gegenstandslosen Disziplinen basiert, die das Ziel haben, einzelne formale Momente zu untersuchen . . . Das zweite Studienjahr arbeitet bereits zur Hälfte für die Industrieproduktion.“<sup>3</sup>

Diese Diskussion war im Grunde genommen eine prinzipielle Auseinandersetzung zwischen den Vertretern einer frühzeitigen Fachspezialisierung und jenen, die die Ausbildung als möglichst breit angelegte, universelle Bildung sahen – ein schöpferischer Streit, der auch heute noch nicht zu einer endgültigen Lösung geführt hat.

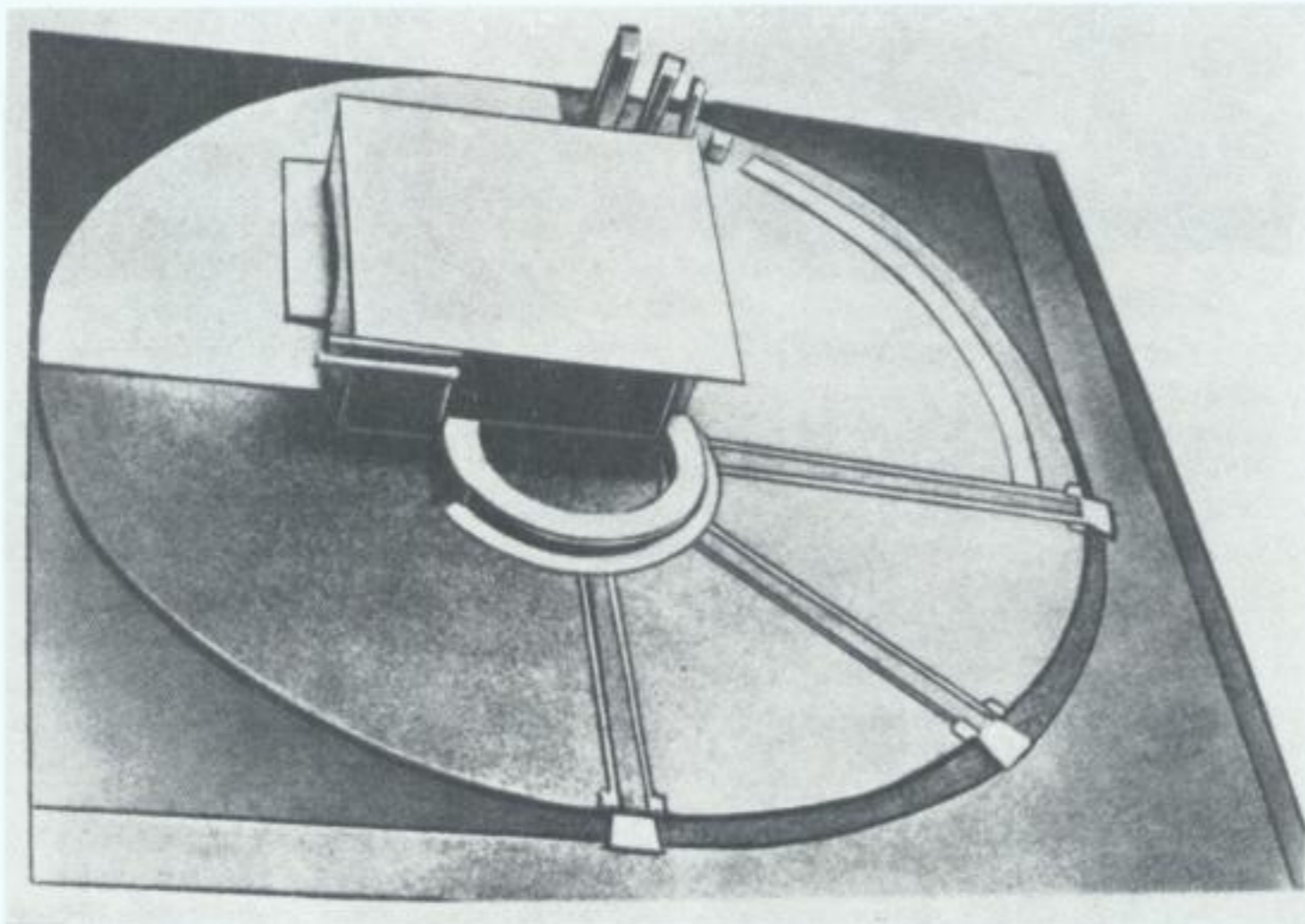
Mitte der zwanziger Jahre vollzog sich die erste Krise der Produktionskunst angesichts eines neuen Aufschwungs traditioneller Formen und Genres. Die analytische Methode wurde eingengt auf die Methodik der Ausbildung in Malerei und Zeichnen, was naturgemäß zur Schwächung der Grundlagenabteilung führte (1928 wurde die Ausbildung auf ein Jahr reduziert). Im nächsten Jahr, 1929, wurde die Grundlagenabteilung aufgelöst, ein Jahr vor der Schließung der Schule selbst, die 1930 erfolgte.

#### Anmerkungen

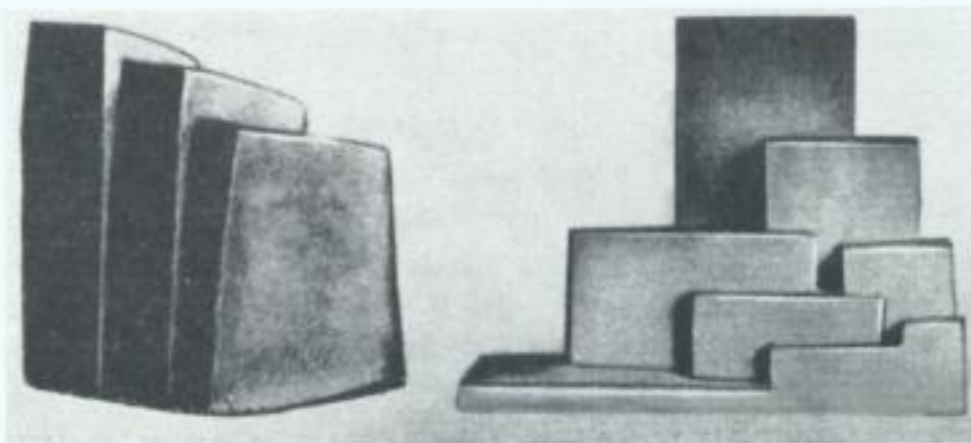
1 Auf der Weltausstellung 1925 in Paris erhielten die WCHUTEMAS für die neue analytische Methode sowie für das Lehrprogramm der Grundlagenabteilung und für die eingereichten Arbeiten der Studenten der Fakultät für Architektur ein Ehrendiplom.

2 Faworskij, W.: Kompositionstheorie. Archiv Faworskij.

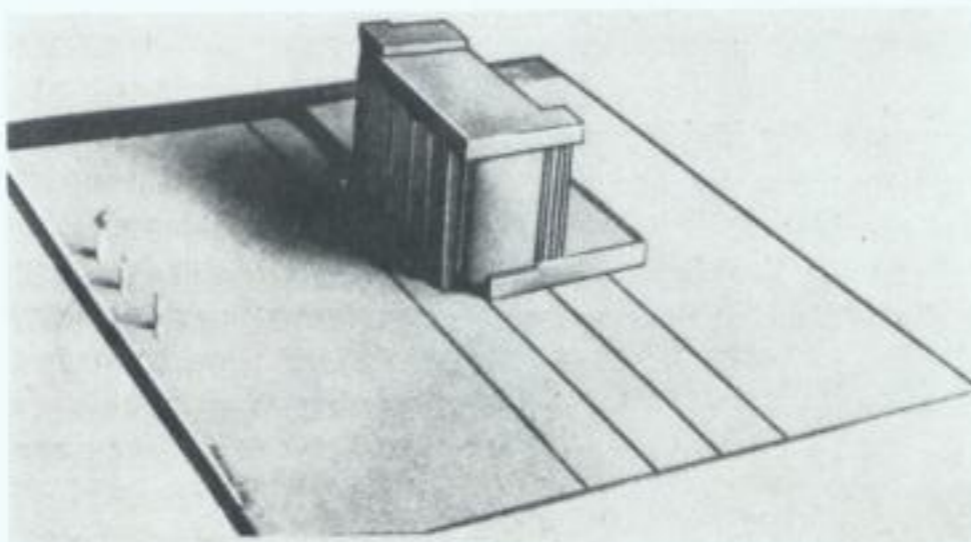
3 Zentrales Staatliches Archiv der Literatur und Kunst (ZGALI), Bücherbestand 681, N. 2, Materialien 152, S. 40



Volumenhaft-räumliche Komposition (Autor unbekannt)



Proportion und Rhythmus (Autor unbekannt)



Volumenhaft-räumliche Komposition (Autor unbekannt)

Heinz Hirdina

## Der schmale Grat des Machbaren

Wenn Gui Bonsiepe „eine Einführung in die Entwurfsdisziplin ‚Industrial Design‘“ vorlegt, kann er mit großem Publikum rechnen.

Ausgestattet mit pädagogischen Erfahrungen aus der Arbeit an der ehemaligen Hochschule für Gestaltung in Ulm, geprägt von Arbeitserfahrungen in Entwicklungsländern und vor allem im Chile der Unidad Popular, konfrontiert mit der Designpraxis in den hochentwickelten kapitalistischen Industrieländern, spannt der Autor den Bogen „von den Überlegungen zur Technologiepolitik abhängiger Länder bis zur Klassifikation von Verbindungselementen; doch selbst auf die Gefahr hin, diesen Bogen zu überspannen, wurden die weit auseinanderliegenden Inhalte gestreift. Sie veranschaulichen die kapillaren Verästelungen des Handlungsmodus des Entwerfens, die auf der einen Seite bis in die Sozialpolitik, auf der anderen Seite bis in die Details des technologischen Unterbaus reichen“.

Man liest zum ersten Mal Bonsiepes Buch und glaubt an den überspannten Bogen: Zu viele Themen scheinen da addiert, zu weit entfernt das große weltanschauliche Programm der ersten Kapitel von konkreten Entwurfshilfen der letzten Kapitel, zu groß der Bruch zwischen glänzender Polemik und nüchterner Darlegung systematisierter Arbeitsabläufe.

Ein anderer Eindruck entsteht beim zweiten Lesen:

In den Entwurfspraktiken selbst wiederholt sich das gesellschaftliche Programm, färbt sie politisch ein und geht über den Erfahrungshorizont des Spätkapitalismus hinaus in Richtung sozialistischer Praxis.

Dies wäre im folgenden zu belegen, besonders unter dem Aspekt methodischen Wissens.

### Hinwendung zur Technologie

Bonsiepe, der verschiedene Definitionen der Formgestaltung miteinander vergleicht, kommt mit der Interpretation der Solowjowschen Definition zu dem allgemeinen Schluß, daß mit dem „instrumentellen Charakter des Industrial Design als einer Produktivkraft . . . eine Entwicklung zum Abschluß (kommt), die ihren Ausgang vom Pol der Künste als außertechnologischer, außerindustrieller Tätigkeiten nahm und nun in die Technologie eingebracht ist“.

Diese Bindung an die ökonomische Basis über die Technologie läßt Bonsiepe nach dem Verhältnis von technischer und politischer Rationalität unter den Bedingungen des Spätkapitalismus fragen. „Technologisches Handeln, zu dem auch das Industrial Design zu rechnen ist, beteiligt sich wesentlich auf vermittelte Weise am Prozeß gesellschaftlicher Veränderung, und zwar über die Praxis der je spezifischen Disziplin. Deshalb gerät es zwangsläufig in einen Gegensatz zu jenem Typ des Agierens, der – dem Fanatismus der Unmittelbarkeit huldigend – diese Vermittlungsstufen kurzerhand überspringen will und obendrein noch mit seraphischer Unbekümmertheit eine Vorhutrolle im emanzipatorischen Prozeß reklamiert . . . Die Hypertrophie der Beschäftigung mit dem Soll ist da verklammert mit einer Atrophie in Fragen des Wie. Soziale Utopie aber ohne technische Instrumentalität schrumpft auf pure Bekenntnisse zusammen, verharrt in velleistischer Deklamation, statt in realistischer Aktion, der Heroismus des Scheiterns ist keiner.“ Und konkretisiert: „Konkrete technologische Arbeit hätte nicht den Bogen der Faktibilität zu überspannen und – sich vorsätzlich marginalisierend – in den Leerraum scheinrevolutionärer Unverbindlichkeit

Gui Bonsiepe:

**Teoria e pratica  
del disegno industriale.**

Elementi per una manualistica critica\*  
Giangiacomo Feltrinelli Editore  
Milano 1975

\* Theorie und Praxis der industriellen Formgestaltung. Elemente für einen kritischen Leitfaden. Der Rezension liegt das deutschsprachige Typskript des Buches zugrunde. Die Zitate konnten deshalb nicht mit Seltenangabe nachgewiesen werden.



vorzupreschen, hätte die Widersprüche nicht zu überhüpfen, sondern auszutragen.“ In diesen Widersprüchen reproduziert sich die Krise des Spätkapitalismus. Sie bestehen nach Bonsiepe zwischen dem peripheren Charakter der meisten Entwurfsprobleme und den gesellschaftlich relevanten Fragen, zwischen der partikularen Perfektion eines Entwurfsdetails und der beklemmenden Misere des aus den Nähten platzenden Warenarsenals, den technischen Möglichkeiten und ihren vielfach läppischen Konkretisationen, zwischen einer von Tauschwertinteressen ausgelagten Ästhetik und einer auf Gebrauchswertinteressen zielenden befreienden Ästhetik, zwischen den von partikularen Kapitalinteressen vorgegebenen und gestatteten Zielsetzungen für die Entwurfstätigkeit und den an majoritären klassenspezifischen Interessen orientierten Intentionen des Entwerfenden, zwischen den Systemloyalität fordernden gesellschaftlichen Rahmenbedingungen und einer über diese Schranken hinausweisenden Entwurfspraxis.

## Gegen den Sog der Utopie

Unter dem Druck dieser Widersprüche im Spätkapitalismus ist „die Unschuld des Entwurfsbewußtseins“ verlorengegangen, Fluchtbewegungen ins Utopische setzten ein. Aber eine Flucht in die soziale Utopie ist der Ausweg nicht, der zu gehen wäre. Nahrhaft für soziale Utopien ist der Boden immer dort, wo die Kraft fehlt, reale Widersprüche auszuhalten, sich ihnen zu stellen, wo es an Wissen mangelt, das dann durch heiße Wünsche und dringlichstes Wollen – das ja doch ohnmächtig bleibt – ersetzt wird.

Aus diesem Sog der Utopie, die ja auch verpflichtungslos gegenüber einer bedürftigen Praxis bleibt, schließlich in der Resignation mündet, führt nur die rationale Durchdringung der realen Prozesse. Und dies genau leistet Bonsiepe, sich damit bewußt, wie schmal der Grat ist zwischen fataler Anpassung an eine profitinteressierte Wirtschaft und dem politisch motivierten Verzicht auf einen Entwurfseingriff in diese Praxis. Sich den genannten Widersprüchen analysierend zu stellen mag noch leicht sein gegenüber dem Versuch, sie im realen Designentwurf praktisch auszutragen. Gerade dies aber steuert Bonsiepe an: „In diesen Zustand durch Entwurfshandlungen einzugreifen, kompromittiert. In ihn einzugreifen, exponiert – besonders wohl die Aporien der Entwurfstätigkeit. In ihn einzugreifen, ist für das Entwurfsbewußtsein unerläßlich, wohl um das Bessere zu erreichen und das Schlimmste zu verhüten.“ Das ist die weltanschauliche Basis, von der aus Bonsiepe Entwurfshilfen anbietet. Ihr Ursprung liegt zum Teil in bekannten Verfahren, zum Teil sind sie methodische Verallgemeinerung eigener Erfahrungen in Pädagogik und realem Gestaltungsprozeß. Die einzelnen Elemente der Gestaltungspraxis sind Versuche, zu einer Rationalität innerhalb des irrationalen Gesamtsystems Kapitalismus zu kommen, zur Planbarkeit in einem Teilbereich angesichts der Planlosigkeit des gesamten Gesellschaftsgefüges.

Gemeinsam ist uns nicht der polemische Ausgangspunkt, gemeinsam aber wohl das zu verallgemeinernde Ziel: den Gestaltungsprozeß „von den Schlacken des Intuitionismus (zu) befreien“ und eine „Brücke zwischen Wissenschaft und Gestaltung zu bauen, um das großenteils brachliegende und ungenutzte Kenntnispotential der Wissenschaften für die Gestaltung der Umwelt zu erschließen und es ins Praktisch-Konkrete zu übersetzen“. Nach dem im Rahmen der Methodikreihe nicht zu rezensierenden Kapitel „Krisenumwelt und Umweltkrise“ sowie nach dem Teil, der einesteils bereits als selbständiges Buch erschienen ist und rezensiert<sup>1</sup> bzw. in anderer Form be-

kannt wurde<sup>2</sup>, schließt sich das Kapitel über die Ausbildung von Industrieformgestaltern an. Am Ende des Buches stehen die beiden Kapitel zur Entwurfsmethodologie und zu den Elementen der Entwurfspraxis.

## Problemorientierte Ausbildung

Das von Bonsiepe entwickelte Ausbildungsmodell basiert vor allem auf den Erfahrungen von Ulm, und es zielt auf eine Ausbildungspraxis, wie er sie in den westeuropäischen Ländern kennt. – Das bestimmt seine Akzente, in deren Zentrum das Verhältnis von Didaktik und künftiger Praxis steht.

Bonsiepe propagiert eine problemorientierte Ausbildung im Unterschied zu einer vorwiegenden Methoden- bzw. Wissensvermittlung – dies in Polemik sowohl gegenüber dem praxisfernen Neoakademismus als auch dem all zu schnellen Einschwenken zum Praktizismus hin: „In den höheren Studienjahren richtet sich die Entwurfsarbeit auf mehr oder minder wirklichkeitsnahe Problemstellungen zunehmender Komplexität. Nicht aber wären diese Lehrinhalte und Lernformen als Mimesis der Berufspraxis zu interpretieren; vielmehr als ein Training des problemlösenden Verhaltens in einem pädagogischen Freiraum, in dem der Prozeß und die Aneignung von Qualifikationen Vorrang genießen gegenüber dem Resultat. Die didaktischen Prioritäten liegen also genau umgekehrt wie in der Berufspraxis.“

Bonsiepe knüpft an die Methoden eines auf Funktionalismus gegründeten Lehrprogramms an, wie sie am Bauhaus vorgeprägt und in Ulm praktiziert wurden.

Gleichzeitig hält Bonsiepe an dem in Ulm praktizierten Verfahren fest, die relativ strenge Abgrenzung zwischen Grundstudium (nicht-angewandte Übungen) und Projektstudium (angewandte Übungen) aufzuheben: Beides im Wechsel soll sich durch alle Semester ziehen. Im Endeffekt bedeutet dies, daß die Beherrschung des Handwerklichen nicht als niedere, elementare Stufe in den höheren Studienjahren vorausgesetzt wird, sondern daß dessen Kompliziertheit und Komplexität ebenso wächst wie die der „angewandten Übungen“. Die Einführung einer kontinuierlichen Grundlehre kann sicher nicht das Ergebnis administrativer Entscheidung sein, ohne den historischen Stand visuell gestalterischer Vorbildung zu berücksichtigen. Nach Bonsiepe zeigt die historische Entwicklung des Grundkurses vier Entwicklungsstapen: Am Bauhaus (erstens) war der Grundkurs auf den Selbstaussdruck gerichtet: die durch frühere akademische Verbildung verschütteten Fähigkeiten waren wieder freizulegen. Es folgte (zweitens) eine Etappe der ver-

wissenschaftlichen allgemeinen Grundlehre für Architektur, Formgestaltung und Grafik. Sie zielte auf die visuelle Alphabetisierung des Studierenden. Sie hatte nachzuholen, was ebensogut in der kontinuierlichen Erziehung vom Kindesalter an möglich wäre. Als dritte Etappe bezeichnet Bonsiepe die verwissenschaftlichte fachspezifische Grundlehre, die sicher durch nichts Vorhergehendes ersetzbar sein wird, und viertens nennt er die bereits zitierte partielle Aufhebung der Grundlehre, deren Lehrinhalte auf die gesamte Studienzeit verteilt werden. Innerhalb dieser fortschreitenden Verwissenschaftlichung der Grundlehre liegt eine hochschulintern nicht überwindbare Schranke: Sie besteht im Grad der visuellen Alphabetisierung vor Beginn des Studiums, und Bonsiepe schreibt dazu lakonisch, daß sich der Grundkurs erübrigt, wenn die elementaren Gestaltungsübungen in eine frühere Etappe der schulischen Allgemeinbildung verlegt werden könnten.

## Entwurfshilfen

Die letzten Kapitel des Buches haben das Gestalten unmittelbar zum Gegenstand. Beide Kapitel überschneiden einander. Während Bonsiepe im 5. Kapitel (Entwurfsmethodologie) noch über die Grenzen und Möglichkeiten von Methodologie überhaupt reflektiert, aber auch schon Entwurfshilfen anbietet, trägt das 6. Kapitel (Elemente der Entwurfspraxis) eindeutig instrumentellen Charakter.

Die Frage nach dem Neuheitsgrad dieser „Elemente der Entwurfspraxis“ ist relativ belanglos gegenüber der wichtigeren Frage, welche Akzente Bonsiepe damit setzt: Er etabliert die rationale Analyse von Funktionen sowie die Planung von Beziehungen des Gebrauchs als Grundlage von Designalternativen. Unter diesem Aspekt filtert der Autor ein Bündel der in der Designliteratur beschriebenen Methoden. (Zum Beispiel hält er von den 35 bei Jones beschriebenen Methoden nur zwei einer längeren Darstellung wert.) Und er verarbeitet ebenso methodisches Wissen aus anderen Disziplinen, so aus der Mathematik, der Biologie, der Ergonomie.

Die entsprechenden Kapitelabschnitte tragen dann Überschriften, wie Projektformulierung, Verfahren kontrollierter Gestalterzeugung, Strukturierung von Gebrauchsanforderungen, Morphogramme usw. Das Selektionskriterium ist dabei im Methodenverständnis von Bonsiepe zu finden:

„Eine Methodologie besitzt keinen Selbstzweck. Vielmehr rechtfertigt sie sich allein auf Grund ihres instrumentellen Charakters. Sie ist ein Inbegriff der instrumentellen Vernunft. Nicht hingegen ist sie mit einem Rezeptbuch

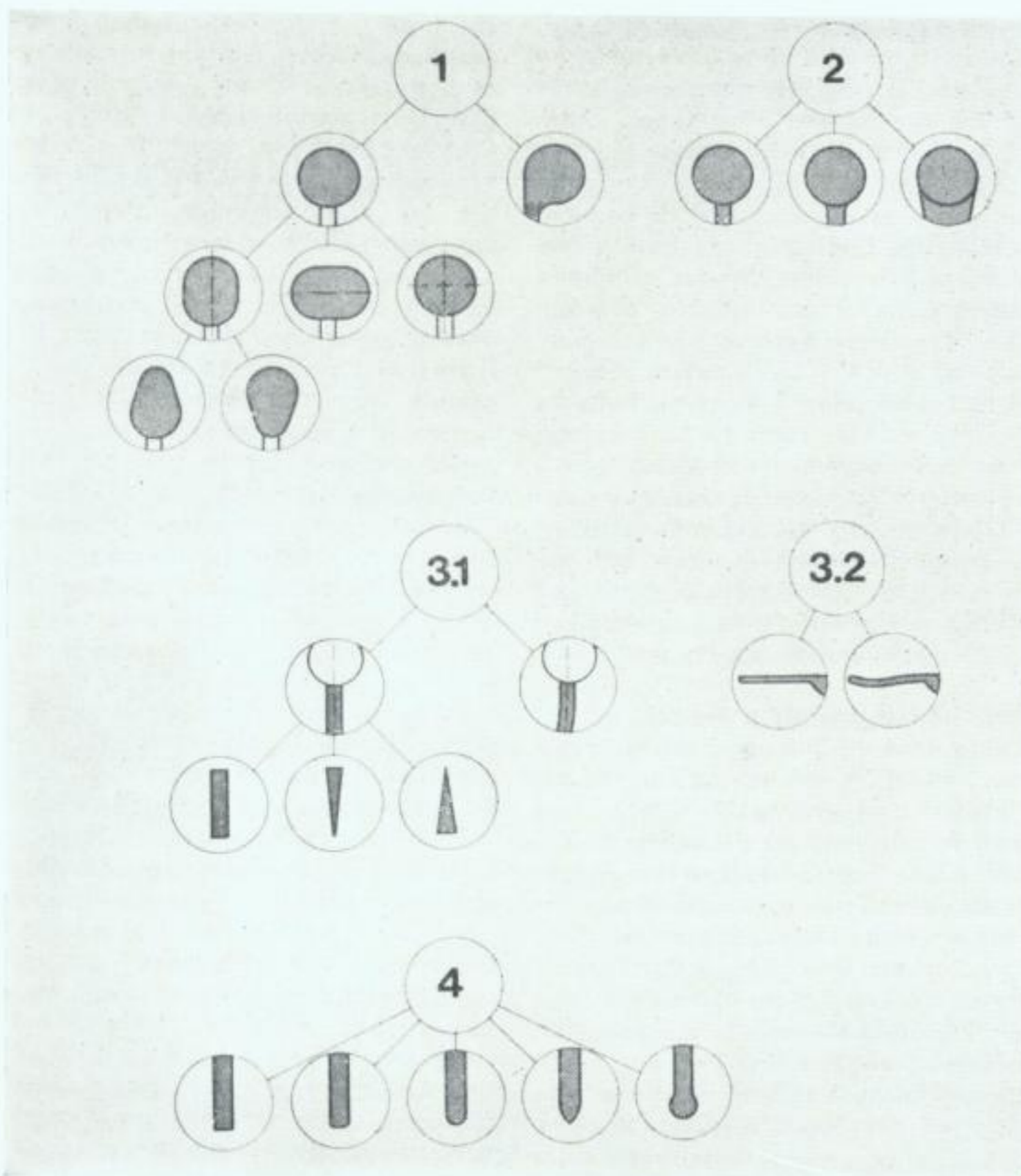
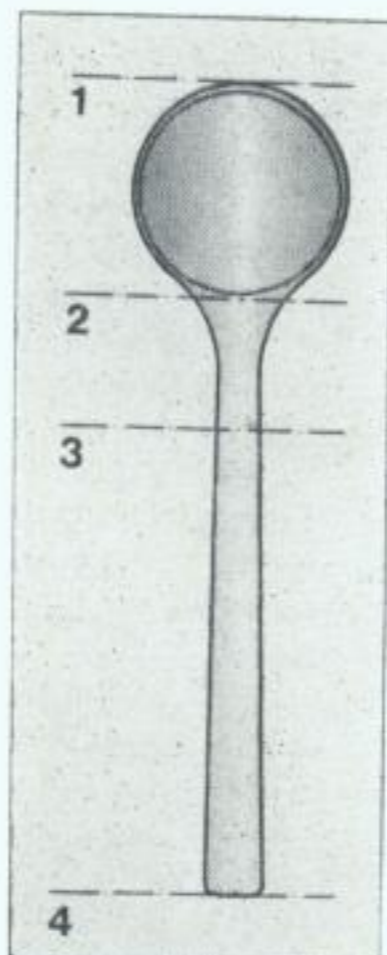


## Biologische Methoden für die Gestaltung

Morphogramme: „Die Biologen ordnen natürliche Formen nach Ähnlichkeitsbeziehungen, um auf diese Weise entwicklungsgeschichtliche Verflechtungen zu erhellen . . . Derartige . . . Verfahren lassen sich auch im Bereich der Gestaltung anwenden, und zwar bei der schematischen Entfaltung prinzipieller Möglichkeiten für die Lösung von Entwurfsdetails, die einer Gesamtkonfiguration angehören.“

Zunächst müssen die Signifikanzzonen oder Designelemente des in Frage stehenden Produkts ermittelt werden. Die Entscheidung darüber, was ein Designelement konstituiert, beruft sich auf soziokulturell vermittelte Evidenzurteile. Nach der ‚Aufrauerung‘ des Objekts werden die prinzipiellen formalen Variantenklassen mit Hilfe eines Graphen dargestellt. Ein solches Morphogramm veranschaulicht die Vielfalt formaler Alternativen, die dem Gestalter offen stehen . . .

Die morphologische Struktur eines Löffels umfaßt 4 Elemente oder Signifikanzzonen: Laffe, Stiel, Übergang von Stiel zu Laffe und Ausbildung des Stielendes.“ (Bonsiepe)



zu verwechseln; denn Rezepte bilden Routinen, d. h. vorgegebene Wege, um zu einem genau definierten Ziel zu gelangen. Routinen versagen gerade gegenüber dem, was eine Situation zu einer problematischen Situation macht.“

### Designalternativen und formale Kohärenz

Diesem Ausgangspunkt entsprechend, sucht Bonsiepe nicht in erster Linie

nach Algorithmen, sondern benennt einige heuristische Verfahren, die für die Lösung von Problemen bestimmend sind. Stellvertretend für ein größeres, mehr oder minder heuristisches Spektrum von Verfahren sollen im folgenden zwei näher referiert werden: die Synektik als Methode zur Entwicklung von Designalternativen und die Erzeugung formaler Kohärenz.

Zunächst schließt sich Bonsiepe der

Auffassung an, daß im Entwurfsprozeß zwei Elemente (neben den Routinearbeiten) dominieren: das Erzeugen von Varietät und das Reduzieren von Varietät. In der Erzeugung von Varietät sieht der Autor die zentrale Phase des Entwurfsprozesses. Deren Ergebnis sind Designalternativen. Die zu ihrer Entwicklung günstige Technik, die Synektik, gehört zu jenen beiden Methoden, die er unter Berufung auf Jones erläutert. Die Synektik beruht auf folgenden Fragen: Wie wird das Problem in anderen Bereichen gelöst (zum Beispiel in der Natur)? Was geschieht, wenn man die Komponenten umkehrt, verkleinert, vergrößert, durch ein anderes Material ersetzt?

Die Orientierung auf Designalternativen als Zentrum des Entwurfsprozesses ist schon deshalb bedeutsam, weil unter dem Druck sogenannter vergleichbarer Lösungen das Bewußtsein alternativer Möglichkeiten allzu leicht verschüttet werden kann. Aber schon allein die Intensivierung der Produktion (von alternativer Bedürfnisbefriedigung wollen wir hier gar nicht reden) zwingt dazu, traditionsbeladene Kontinuität zu durchbrechen. Qualitative Sprünge sind anders kaum zu erwarten, wenn es um ästhetische Konzeptionen für höhere Materialökonomie geht, um Produktentwicklungen schließlich auf der Basis hochproduktiver (und alternativer) Technologien für leicht verfügbare Rohstoffe.

Über die Prinzipien und Techniken, nach denen alternative Lösungen zu entwickeln sind, kann der einzelne nicht verfügen: Ideenkonferenzen und alle anderen Formen kollektiver Ideenfindung und -realisierung sind Ausdruck für den in der Sache selbst liegenden Zwang zur Vergesellschaftung formgestalterischer Arbeit.

Das ist eine reifere Begründung für kollektive Arbeitsweisen als das moralische Unbehagen gegenüber individuellen Schaffensformen, weil sie nicht von einem abstrakten Ideal ausgeht, sondern von der höheren Produktivität formgestalterischer Arbeit her gedacht ist.

Ist die prinzipielle Lösungsart gefunden, die entscheidende Funktionsvariante bestimmt, ist die Varietät zu reduzieren, der Formenvorrat also zu verringern, um zu einer formalen Synthese oder, wie Bonsiepe formuliert, zu „formaler Kohärenz“ zu kommen: „Formale Kohärenz erstreckt sich auf die Stimmigkeit und Verträglichkeit von formalen Elementen, die ein Ganzes bilden, sei es als Produkt, sei es als Produktsystem.“

Und weiter heißt es: „Die Suche nach formaler Kohärenz vollzieht sich mittels nicht-diskursiver Codes, also Zeichnungen, Grobmodellen, Feinmodellen. Der Industrial Designer verfügt offensicht-

lich über Verfahren, um die große Varietät möglicher Zwischenlösungen zu reduzieren, damit der Suchprozeß in Realzeit zu einem Ende kommt."

### Redesign

Die Kommunikation mittels nicht-diskursiver Codes erweist sich so nicht nur als eine Darstellungstechnik, sondern als Ökonomie durch Selektion und Verdichtung. Die Reduktion von formaler Varietät ist nicht denkbar, ohne daß funktionale Varianten im Blickfeld sind. Der Entscheidung für eine formale Variante liegt die Entscheidung für eine funktionale zugrunde. Als Modellfall sei hier Bonsiepes Auffassung vom Redesign zitiert: „Re-design wird bisweilen abschätzig verurteilt und verkürzt auf eine rein formale Überarbeitung des Erscheinungsbildes eines Produktes . . . Die Verengung dieses Begriffes ist nicht gerechtfertigt; Re-design wird in diesem Zusammenhang weiter gefaßt und schließt Verbesserungen gebrauchstechnischer und herstellungstechnischer Art an einem vorgegebenen Produkt ein.“

Dieser Akzent ist schon deshalb von entscheidender Bedeutung, weil er die Denunziation einer Fülle von Aufgaben ausschließt, die oft das tägliche Brot des Formgestalters ausmachen. Wie tief dabei Redesign in Produktkonzepte eingreifen kann, belegt Bonsiepe an einem Vorprojekt, einem Gerät zum Entrinden eines Hartholzbaumes, des Quebracho. Zwischen den Alternativen einer vollmechanisierten und einer teilmechanisierten Anlage fiel die Entscheidung zugunsten der Teilmechanisierung, einesteils weil bei ihr technischer Aufwand und Nutzen in einem vernünftigen Verhältnis stehen, zum anderen weil „eine totale Mechanisierung auch noch soziale Nachteile“ (neben den Nachteilen erheblichen technischen Aufwands, hoher Produktionskosten, Problemen der Fertigung, Reparatur und Wartung) „mit sich bringen (würde), insofern sie eine Differenzierung zwischen dem körperlich arbeitenden Holzfäller und seinem rudimentären Werkzeug auf der einen Seite, und dem knopfdrückenden auf Überwachungsfunktionen beschränkten Spezialisten für die Bedienung der Fräsmaschine begünstigt“. Hier wird eine „alternative Technologie“ angestrebt, um das Insichkreisen und Insichfortschreiten der technischen Entwicklung aufzubrechen in Richtung sozialer Verantwortung.

Aber, und diese Frage sei gestellt, wenn auch die Antwort nicht parat ist: Ist diese Entscheidung für ein technisches Verfahren niederer Entwicklungsstufe am Einzelfall praktizierte Sozialutopie, ein „Muster ohne Wert“, oder ist sie ein denkbare Modell gesellschaftlichen Alternativverhaltens im Ka-

pitalismus, oder zumindest für die Entwicklungsländer?

In bezug auf alternative Technologien in den Entwicklungsländern hatte Bonsiepe an anderer Stelle selbst einschränkend gesagt, daß sie „trotz bester Absichten“ Illusionen Vorschub leisten, denn: „Allzu leicht wird vergessen, daß ein neuer Lebensstil (. . .) erst in einer Gesellschaftsform verwirklicht werden kann, in der kollektiv erzeugter Reichtum der Gesellschaft auch kollektiv angeeignet wird.“ (form + zweck 2/76, S. 8). Aber ohne illusionäre Verbrämung der Resultate zeigt sich hier vielleicht der schmale Grat des Machbaren, um – so Bonsiepe – „das Bessere zu erreichen und das Schlimmste zu verhüten“. Bonsiepe besteht, wie schon formuliert, auf Planen und Analysieren.

Neben dem Redesign, das ohne ein Neudurchdenken der Funktionen und Technologien und ohne ein Mitdenken der sozialen Folgen eben eine große Mühe für einen kleinlichen Zweck bleibt, beschäftigt sich Bonsiepe relativ ausführlich mit dem Thema „Produktsysteme – Systemprodukte“. Er benennt wesentliche Bedingungen, die ein Produkt als zu einem System gehörend ausweisen. Neben Kriterien, die von der Gestaltpsychologie herkommen, hebt er die „Maßkoordination“ hervor: „Maßkoordination bringt wirtschaftliche Vorteile mit sich durch die Verwendung von Standardteilen, fertigungstechnische Vorteile durch die Reduktion der Formen und Vorrichtungen für die Herstellung der Komponenten, und gebrauchstechnische Vorteile dadurch, daß sie Kombinierbarkeit, Austauschbarkeit und Erweiterbarkeit ermöglicht.“

### Das beziehungsreiche Produkt

Ohne einen höheren Grad der Planung als bei den vereinzelt Produktindividuen ist eine solche Orientierung auf Produktsysteme nicht denkbar. „Vor die Phase der Gestaltung eines Objekts schiebt sich somit die Phase der ‚vorgegenständlichen‘ Planung, bzw. Organisation eines Gegenstandsbereiches.“ Solange diese Systemprodukte an ein Unternehmen, an einen Auftraggeber gebunden bleiben, kratzt dieser Entwurfsansatz nicht an der Struktur des kapitalistischen Systems, sobald er aber über die Interessen der Unternehmer hinausgeht, offenbart er seinen politischen Kern; umfassende Produktsysteme brauchen Planung auf gesellschaftlicher Basis. Ästhetischer Ausdruck gesellschaftlicher Planung ist die funktionale und formale Beziehung zwischen Produkten für verschiedene Zwecke. In der ästhetischen Niveaugleichheit zeigt sich die Reife gesellschaftlichen Produzierens und gesellschaftlicher Aneignung. Bonsiepe bringt ein Beispiel zur Stadtmöblierung: „So-

lange die diesen Produktpark konstituierenden Objekte nach Kriterien administrativer Zuständigkeiten von verschiedenen Ämtern konzipiert und installiert werden, und nicht nach funktionellen Kriterien, dürfte es ausgeschlossen sein, den öffentlichen Sektor der Stadt mit einem zweckmäßigen, ökonomischen und formal kohärenten System einzurichten.“ In den geforderten „funktionellen Kriterien“, abwesend in einer Kommune des Kapitalismus, finden wir einen Entwurfsansatz, wie ihn Bruno Flierl unter der Überschrift „Komplex geplant, gesellschaftlich genutzt“ in form + zweck 6/75 dargestellt hat und wie er gegenwärtig für die Ausstattung des neuen Stadtbezirks von Berlin praktiziert wird: Wir erleben, wie sich allmählich, und sicher noch in einem historisch langen Prozeß, Produktphysiognomien herausbilden, die nicht nur das ästhetische Signum gesellschaftlicher Produktion, sondern auch gesellschaftlicher Aneignung tragen. Dies Signum ist nicht die platte Gleichartigkeit und damit Monotonie, sondern das spannungsvolle Zueinander der Dinge gegenüber dem losen, unvermittelten Beieinanderstehen, das oft in ästhetische Konkurrenz ausartet und so ein Relikt längst vergessener ökonomischer Konkurrenz darstellt. Die Ästhetik ist zählebiger als die ihr zugrunde liegende ökonomische Basis. Damit wäre aber wohl eins klar: Für sozialistische Produkte gibt es keine Formkriterien als Stilkriterien, sondern Formierungskriterien, die zu einer Bevorzugung, nicht Alleinherrschaft von aufeinander bezogenen Produkten führen. Gegen die Beziehungslosigkeit des vereinzelt „Produktindividuum“ wäre das beziehungsreiche „Produktindividuum“ zu setzen, das seine Beziehungen zur technischen Funktion, zum Nutzer, zum Raum, zu anderen Produktindividuen offen zur Schau stellt.

Es ist damit bewußt eine Terminologie verwendet worden, die üblicherweise – seit Marx – auf die Entwicklung der Persönlichkeit bezogen ist: Wenn die Dinge der Spiegel unseres gesellschaftlichen Wesens sind, müssen wir uns tatsächlich in ihnen wiederfinden: „Wie die Individuen ihr Leben äußern, so sind sie. Was sie sind, fällt also zusammen mit ihrer Produktion, sowohl damit, was sie produzieren, als auch damit, wie sie produzieren.“ (Marx)

Uns kam es hier auf das WAS an.

### Anmerkungen

- 1 Fritzsche, Eva: Design für die Unidad Popular. In: form + zweck 4/75, S. 4 ff.
- 2 Bonsiepe, Gui: Industrial Design und Technologiepolitik in abhängigen Ländern. In: form + zweck 2/76, S. 6 ff.

# Polstermöbel

Das Gemeinsame der beiden folgenden Beiträge ist ihre Sicht auf ein Sortiment von Produkten: Jürgen Klepka, Mitarbeiter des AIF, betrachtet Polstermöbel unter dem Aspekt der Leitung und Planung; Eberhard Geißler, Gestalter im VEB Vereinigte Polstermöbelindustrie Oelsa-Rabenau, entwickelt ein Planungsinstrument für die konkrete Entwicklungsarbeit.

Jürgen Klepka

## Entwicklung eines Sortiments

Die Sortimentsentwicklung bei Polstermöbeln darzustellen bedeutet vier Jahre Einflußnahme des Amtes für industrielle Formgestaltung auf diesem Gebiet zu kommentieren. Anfang 1973 hatte noch kein Produkt ein Prädikat. Heute ist bei Polstermöbeln eine fast durchgängige Produktion neuer Erzeugnisse mit Prädikat und Gütezeichen für den Bevölkerungsbedarf zu belegen. 1976 wurden von 59 geprüften Erzeugnissen 55 mit dem Prädikat „Gute gestalterische Leistung“ (GL) und vier mit dem Prädikat „Gestalterische Spitzenleistung“ (SL) ausgezeichnet. Die Qualitätsentwicklung verläuft nach dem ersten sprunghaften Anstieg 1974/75 kontinuierlicher. Ging es anfangs oft nur darum, ein Produkt zu verbessern, so ist die Erzeugnisentwicklung jetzt stärker auf eine Sortimentsprofilierung ausgerichtet. Obwohl die Bilanz der erteilten Prädikate insgesamt positiv aussieht, zeigt das Angebot im Handel vielerorts ein gleichförmiges, wenig abwechslungsreiches Bild. Analysieren wir das Sortiment nach gestalterischen Merkmalen, so zeigt sich das in Tabelle 1 dargestellte Bild.

Danach ergibt sich mit etwa 75 Prozent ein eindeutiges Übergewicht der optisch schweren Polstermöbel, wobei das jeweilige Produktionsvolumen zunächst unberücksichtigt bleibt. Wäre die Quantität mit einzuschätzen, so

erhöht sich dieser Anteil auf etwa 85 bis 90 Prozent. Versucht man die mittelschweren und optisch leichten Polstermöbel nach ihren sichtbaren gestalterischen Merkmalen darzustellen, so setzt sich das einseitige Bild weiter fort, wie es aus Tabelle 2 ersichtlich wird.

Die Ursachen für diese Einseitigkeit des Sortiments sind in unterschiedlichem technologischen Aufwand zu suchen. Die einfachsten Lösungen sind die kompakten, weil bei ihnen das Untergestell – Holzwerkstoffe bzw. PUR-Hartschaum oder Holz-Stahl-Kombinationen – kaschiert wird; das Konstruktive also nicht sichtbar bleibt. In der Regel handelt es sich dabei um eine Produktion, die innerhalb eines Betriebes bzw. auf der Basis einfacher Arbeitsteilung zwischen Gestellbau und Polsterung möglich ist.

Optisch leichte Lösungen mit sichtbaren Gestellen erfordern besondere Technologien der Herstellung und Oberflächenbehandlung – oftmals nur durch kooperative Leistungen möglich. Die Qualitätsanforderungen liegen hier höher, Facharbeiter besonderer Qualifikation werden gebraucht. Komplettierungsmöbel (Ablagen, Tische, Behältnisstrukturen), passend zu diesen optisch leichten Möbeln, erhöhen den Aufwand in Produktion und Handel.

Tabelle 1  
Erteilte Prüfergebnisse  
(STAND: Dezember 1976)

	Prädikat „SL“	Prädikat „GL“	gesamt
optisch schwere, kompakte Lösungen	7	99	106
optisch leichte Lösungen	5	10	15
optisch mittelschwere Lösungen	1	15	16
	13	124	137

Tabelle 2  
Gestalterische Merkmale

	Prädikat „SL“	Prädikat „GL“	gesamt
Holzgestell („rustikal“)	5	5	10
Stahlgestell (Rohr, Flachstahl)	–	3	3
Plastgestell (PUR)	–	1	1
Stahldrehgestell	–	11	11
gemischte Konstruktion (teilweise Holz)	1	5	6
	6	25	31

Es sind zum Teil also objektive Bedingungen, die einer weitergehenden gestalterischen Differenzierung des Sortiments zunächst Grenzen setzen. Zum anderen wirken die Bedarfsforderungen des Handels wenig stimulierend auf eine positive Sortimentsgestaltung aus gestalterischer Sicht. Da bisher herkömmliche Lösungen gut verkauft wurden, sehen die Handelsorgane keinen Anlaß, Neues zu fordern und zu fördern. Die Ursachen dafür sind vielschichtig und sollen hier nicht untersucht werden.

Heute gilt es, Voraussetzungen zu schaffen, die neue Ansätze ermöglichen. Ein entscheidender Schritt dazu ist das Erarbeiten einer langfristigen Erzeugnisentwicklungskonzeption als Planungsinstrument zur Differenzierung des Gesamtangebots. Wenn das Sortiment differenzierter werden soll, kann dies nur in Richtung der optisch leichten Lösungen geschehen. In diesen verbindet sich in der Regel eine hohe Verarbeitungsqualität mit günstigen Gebrauchseigenschaften: Optisch leichte sowie räumlich transparente Möbel werden vor allem benötigt, weil es gilt, die gegebene Wohnfläche rationeller zu nutzen, mehr Bewegungsraum für die Bewohner zu schaffen und den Pflegeaufwand zu verringern. Deutlich wird damit, daß es sich bei den formulierten Forderungen nicht um ein ästhetisches Geschmacksdiktat handelt, sondern um ganz praktische funktionelle und ökonomische Gesichtspunkte. Gebraucht werden zum Beispiel Gestelle in Massivholz, Metallen, Plasten, Flächenwerkstoffen usw. bei unterschiedlicher Oberflächenbehandlung, ebenso weichere, legere Lösungen in der Polstertechnologie zugunsten größerer Plastizität und Kontrastbildung zum Gestell. Hochwertige Oberflächenmaterialien (Möbelbezugsgewebe und Kunstleder) sowie entsprechende Füllstoffe sind hierbei besonders bedeutsam, entscheidet doch oft die „Aufmachung“ über die Gesamtwirkung des Polstermöbels, sie zerstört oder betont die gestalterische Absicht.

Parallel zu einer besseren Organisation der Erzeugnisentwicklung sind auch die Voraussetzungen für solche Produkte in höherer Qualität zu schaffen; dies betrifft Materialien, Technologien, Zuliefererzeugnisse und Kooperationsbeziehungen. Neben einer qualitativ guten Produktion in der Breite müssen heute Akzente durch Erzeugnisse über dem durchschnittlichen Niveau gesetzt werden. Die jährlichen Planziele weisen eine immer größere Zahl von Entwicklungen mit dem Prädikat „Gestalterische Spitzenleistung“ und Gütezeichen „Q“ aus. Dies stellt neue und höhere Anforderungen an die Betriebe und alle im Prozeß der Erzeugnisentwicklung beteiligten Institutionen.

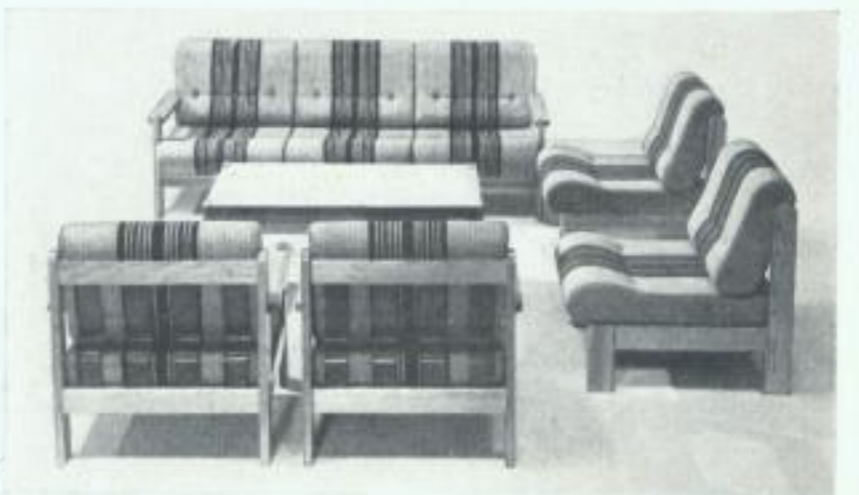
Die staatlichen Aufgaben des Amtes für industrielle Formgestaltung liegen dabei auf unterschiedlichen Ebenen, wobei der Einflußnahme auf die betrieblichen und territorialen Leitungsorgane die entscheidende Bedeutung zukommt. Eine enge Zusammenarbeit erfolgt mit dem Industrieministerium und der Industriezweingleitung, dem Amt für Standardisierung, Meßwesen und Warenprüfung sowie dem Handel; es besteht ein direkter Kontakt zu den Leitungen der Schwerpunktbetriebe und den Gestaltungseinrichtungen.

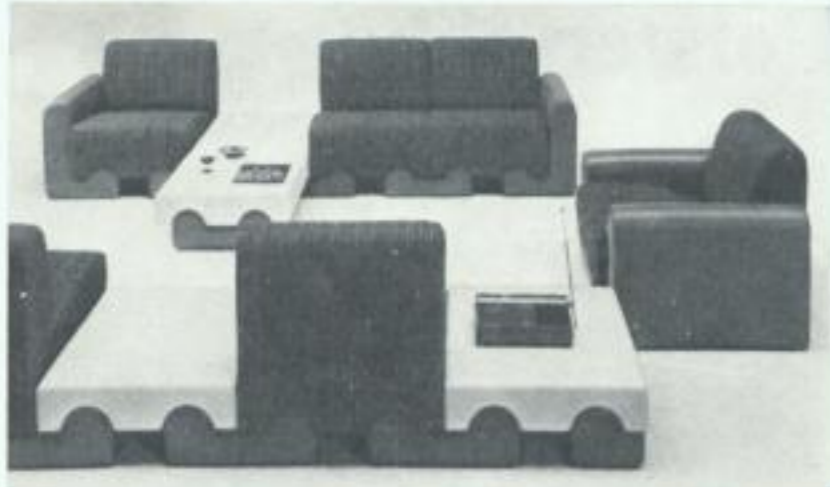
In bezug auf das Sortiment Polstermöbel ergeben sich drei Schwerpunktaufgaben für die Tätigkeit der Hauptabteilung Wohnumweltgestaltung im AIF:

1. langfristige Planung der Erzeugnisentwicklung durch konzeptionelle Arbeit im Sinne einer im Bedarfskomplex „Wohnen“ abgestimmten Sortimentsentwicklung;
2. Anleitung und Kontrolle der Erzeugnisentwicklung in Betrieben und Kombinat (das Hauptgewicht liegt dabei auf der Betreuung ausgewählter F/E-Themen unter dem Aspekt der Entwicklung einer hohen gestalterischen Qualität);
3. Sicherung der mit der Erzeugnisentwicklung erreichten Qualität in Produktion und Handel durch Prädikatisierung und Kontrolle des realen Angebotes.

Mit den höheren Ansprüchen gegenüber Funktion und Gestalt der Polstermöbel wächst die Bedeutung der Formgestaltung, tritt die Leistung des Gestalters in den Mittelpunkt. Gute Voraussetzungen für eine langfristige Planung der Erzeugnisentwicklung gibt es beim Leitbetrieb der Erzeugnisgruppe, dem VEB Vereinigte Polstermöbelindustrie Oelsa-Rabenau. Die dort erarbeitete Konzeption der Erzeugnis- und Qualitätsentwicklung (siehe Seite 36 ff.) ermöglicht es, gestalterische Zielstellungen abzuleiten. Sie wird so zum Instrument für Leitungsentscheidungen im Forschungs- und Entwicklungsprozeß und dient zur Planung des künftigen Produktionsprofils. Diese Konzeption erarbeiten die Gestalter zusammen mit der Leitung des Betriebes. Durch eine Analyse der Hauptkriterien Funktion, Konstruktion und Gestaltqualität von Polstermöbeln ist hier ein Arbeitsmaterial geschaffen worden, das über den Rahmen des Betriebes hinaus für die gesamte Erzeugnisgruppe anwendbar ist und zur Planung genutzt werden kann. Mit Hilfe dieser Analyse sind erstmals auch wissenschaftlich begründete Aussagen zu einer optimalen Sortimentsgestaltung möglich.

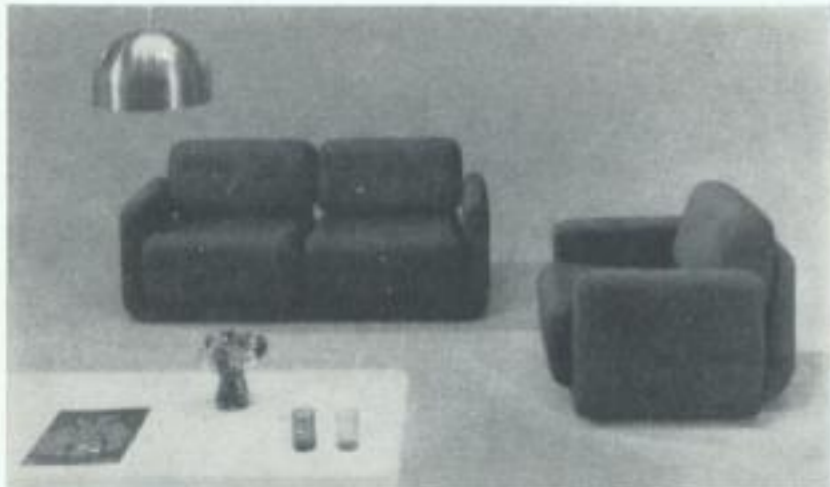
Bereits positiv auf die Qualitätsentwicklung im Sortiment haben sich die Spitzenleistungen ausgewirkt. Interessant in diesem Zusammenhang ist eine





1-8  
Zwischen 1973 und 1976 prädikatisiert  
als „Gestalterische Spitzenleistung“  
(Auswahl)

1  
Elementprogramm REFORM 74  
Eines der ersten Elementprogramme, das variabel  
genutzt werden kann: 1973 als „Gestalterische  
Spitzenleistung“ eingestuft, bestimmt es heute nicht  
mehr das Niveau vergleichbarer Erzeugnisse.  
Gestalter: Roland Kretschmann  
Hersteller: VEB Reform, Berlin, 1974  
(Goldmedaille Leipziger Herbstmesse 1973)



2  
Elementprogramm 9535  
Baukasten auf der Basis von PUR-Hartschaum-Bau-  
teilen: charakteristisch beschlaglose Kopplungs-  
möglichkeit  
Gestaltung: VEB Möbelkombinat Hellerau,  
Entwurfsbüro Waldheim  
(Weiterentwicklung: Günter Thüre)  
Hersteller: VEB Möbelkombinat Erfurt, 1975  
(Goldmedaille Leipziger Herbstmesse 1974)



3  
Elementprogramm 5330  
Variante eines universellen Baukastensystems: ge-  
kennzeichnet durch einheitliche Rücken- und Arm-  
lehnteile sowie Behältnisse im Unterbau  
Gestalter: Eberhard Geißler  
Hersteller: VEB Vereinigte Polstermöbelindustrie  
Oelsa-Rabenau, 1975  
(Goldmedaille Leipziger Herbstmesse 1974)



4  
Elementprogramm EW 552  
Große funktionelle Breite: möglich durch Bauteile  
aus PUR-Hart- bzw. -Weichschaum mit abziehb-  
baren, waschbaren Bezügen  
Gestaltung: VEB Möbelkombinat Hellerau,  
Entwurfsbüro Waldheim  
Hersteller: VEB Möbelkombinat Neuzera, 1976  
(Goldmedaille Leipziger Herbstmesse 1975)



5  
Elementprogramm GIEBICHENSTEIN  
Variable Programmlösung: Im Oberflächenmaterial  
- langfloriger Plüsch - liegt deren ästhetische Be-  
sonderheit  
Gestalter: Jörg Schätzau  
Hersteller: VEB Polstermöbel Leipzig, 1976



6  
Ensemble STRALSUND  
Massivholz im Kontrast zu weichen Kissen: sachlich,  
konstruktiv und leger - nach wie vor das Niveau  
der Spitzenleistungen bestimmend  
Gestalter: Christel Sievert  
Hersteller: VEB Polstermöbel Güstrow, 1975



7  
Ensemble RUSTIKAL (EW 543)  
„rustikale“ Haltung: betont durch Konstruktion und  
Material (Kiefer, natur)  
Gestaltung: VEB Möbelkombinat Hellerau,  
Entwurfsbüro Waldheim  
Hersteller: VEB Ultra-Möbel Suhl, 1975  
(Goldmedaille Leipziger Herbstmesse 1975)

8  
Ensemble KERSTIN (EW 568)  
funktionsbetonte Lösung: Gurte als tragende Ver-  
bindung zwischen Massivholzgestell und Polstern  
Gestaltung: VEB Möbelkombinat Hellerau,  
Entwurfsbüro Waldheim  
Hersteller: VEB Polsterwerkstätten Aue, 1977

9-15  
zwischen 1973 und 1976 prädikatisiert  
als „Gute gestalterische Leistung“  
(Auswahl)

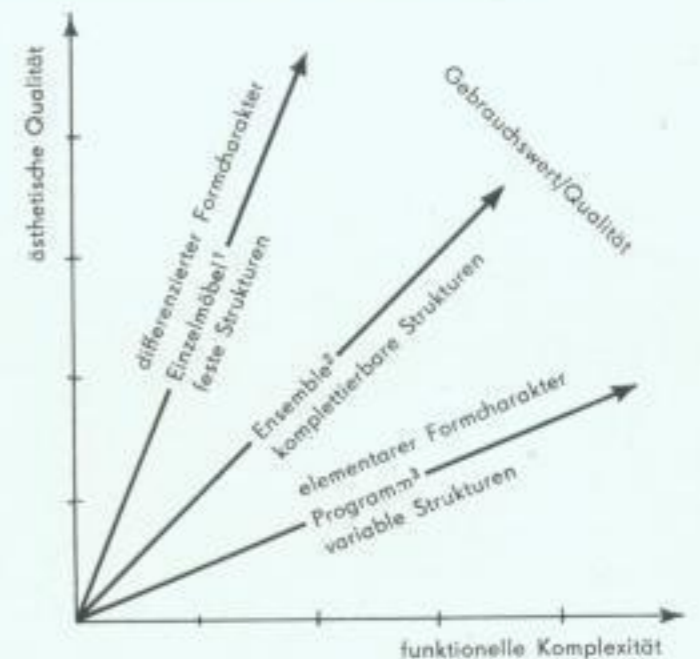
9  
Sessel und Hocker CARAT 8  
Bislang einzige Lösung dieser Kategorie: leichter,  
flächig geformter Unterbau aus PUR-Strukturschaum,  
kontrastierend mit balligen, formgeschäumten Kis-  
sen  
Gestalter: Jürgen Falley  
Hersteller: VEB Petrochemisches Kombinat  
Schwedt, 1976

10  
Reihensessel EW 546  
Leichter Formcharakter: Gestell aus Flachstahl bzw.  
Stahlrohr (verchromt), über dem die Sitzschale mit  
elliptischen Kissen gleichsam „schwebt“ - fußboden-  
schonende Kufen schaffen Beweglichkeit  
Gestaltung: VEB Möbelkombinat Hellerau,  
Entwurfsbüro Waldheim  
Hersteller: VEB Möbelkombinat WiWeNa,  
Betrieb Halle, 1976

Übersicht der für die Erzeugnisgruppe  
Polstermöbel erteilten Goldmedaillen  
zu den Leipziger Herbstmessen, von  
denen wir einige nebenstehend im  
Foto zeigen (Abb. 1-4, 7). Alle diese  
Modelle erhielten das Prädikat „Ge-  
stalterische Spitzenleistung“. Neben  
den zur Messe ausgezeichneten muß  
man noch weitere Erzeugnisse mit glei-  
chem Prädikat nennen (Abb. 5, 6, 8).

Die ersten Elementprogramme der  
Jahre 1972/73 setzten den bis dahin  
dominierenden Garnituren (ohne ab-  
gestimmte Komplettierung) neue Auf-  
fassungen entgegen. Diese Entwick-  
lung hat sich weiter fortgesetzt. Insges-  
amt ist die gestalterische Qualität bei  
besserer und breiterer Funktionserfül-  
lung gestiegen; Aspekte der Komplexi-  
tät und der Variabilität werden immer  
bedeutsamer neben einer ästhetischen  
Differenzierung.

Wenn auch, wie ein Vergleich der  
Spitzenerzeugnisse zeigt, die schweren,  
kompakten Lösungen dominieren (auch  
in der Höhe ihres Produktionsvolu-  
mens), so ist doch das Bemühen um  
eine gestalterische Differenzierung  
durch leichtere mit entsprechenden Ge-  
stellösungen sowie Materialkombina-  
tionen erkennbar. Darin dokumentiert  
sich eine höhere Qualität entsprechend  
den gestiegenen Anforderungen.



Beziehungen zwischen funktioneller  
Komplexität und gestalterischer Qualität in  
ihrem Rang für Planung und Bewertung  
der Qualität von Polstermöbeln

Anmerkungen  
1 Einzelmöbel: Einzelsessel, Sofa, Liege  
usw. in formal eigenständigem,  
unverwechselbarem Formcharakter  
2 Ensemble: Polstermöbel und Komplettie-  
rungsmöbel (Tische, Ablagen) in  
gestalterisch aufeinander abgestimmtem  
Formcharakter bei begrenzter Variabilität  
3 Programm: Polstermöbel und  
Komplettierungsmöbel als System  
elementarer Bauteile - variabel in  
Herstellung und Nutzung

Es ist wichtig, dabei zu erkennen,  
daß der höhere Maßstab kein starres  
System der Bewertung sein kann, sich  
nicht auf gleiche Weise verallgemei-  
nern läßt wie eine TGL für technisch-  
physikalische Qualität etwa. Wesent-  
lich für die Erarbeitung von Qualitäts-  
zielstellungen ist die Wechselbeziehung  
zwischen ästhetischer Qualität und  
funktioneller Breite. Das obige Sche-  
ma stellt den Grad dieser Beziehung

11/12

Sessel S 1500 und S 1510

Dünnwandige Schalen und eingelegte Kissen sind beiden leichten Sesseln gemeinsam: Hier hat das bei vielen Modellen ungerechtfertigte Drehgestell noch funktionelle und gestalterische Berechtigung.

Gestaltung: VEB Möbelkombinat Hellaerau,

Entwurfsbüro Waldheim (S 1500);

Eberhard Geißler (S 1510)

Hersteller: VEB Vereinigte Polstermöbelindustrie Oelsa-Rabenau, 1975

13

Polstergruppe 5201

Reihungsfähiger Hochlehnsessel für entspanntes Sitzen: seit Jahren ein Einzelgänger im Sortiment

Gestaltung: Werksentwurf



Hersteller: VEB Vereinigte Polstermöbelindustrie Oelsa-Rabenau, 1974

14

Ensemble 4160

Im Unterschied zu herkömmlichen Garnituren: formale Beherrschung des Volumens und ästhetische Zurückhaltung der Bauteile

Gestalter: Eberhard Geißler

Hersteller: VEB Vereinigte Polstermöbelindustrie Oelsa-Rabenau, 1974

15

Ensemble BERGEN

Weiche, schwellende Polsterformen im Kontrast zum rechtwinklig-flächigen Gestell: Die kompakte Masse des Möbels wird so vom Fußboden abgehoben.

Gestalter: Christel Sievert

Hersteller: VEB Polstermöbel Güstrow, 1976

innerhalb der drei Kategorien von Möbeln – Einzelmöbel, Ensemble, Programm – dar. Die klare Einordnung einer Entwicklungsaufgabe in dieses Schema ermöglicht auch eine objektivere Bewertung der erreichten Qualität – eine Bestimmung des Gebrauchswertes. So kann zum Beispiel ein als universelles Baukastensystem angelegtes Programm durch seine Variabilität <sup>11</sup> überzeugen, wenn sich diese Variabilität in sehr guter Harmonie aller gestaltbildenden Elemente widerspiegelt, während ein „Solist“ (zum Beispiel ein Einzelsessel) bei sehr guter Funktionserfüllung besonders hinsichtlich der Geschlossenheit des ästhetischen Ausdrucks zu überzeugen hat.

Die vorwiegend konventionelle, „bürgerliche“ Garnitur, die zumeist auch repräsentativ sein will, kann nicht der Maßstab für eine Orientierung des <sup>12</sup> Sortiments sein. Auch das „Rustikale“ ist dazu nur eine Spielart, keine Alternative. Unkonventionelle, progressive Lösungen werden gebraucht – neue Ideen, realisiert mittels neuer Technologien. Jüngere Käufer sollten die Möglichkeit haben, sich nicht unbedingt nach dem Maßstab der Eltern und Großeltern einrichten zu müssen. Aber ebenso schließt sich das Nachempfinden bestimmter kurzlebiger modischer Tendenzen aus.

<sup>13</sup> Statt dessen gilt es, von den progressiven Lösungen des internationalen Angebotes auszugehen und sie als Grundlage für eigenständige, unseren Bedingungen entsprechende Lösungen zu nehmen.

Die Leitungstätigkeit des AIF im Bereich Möbel ist als Teil einer abgestimmten Staatspolitik auf dem Gebiet der Formgestaltung zu begreifen. Gestaltung als integrierten Bestandteil der Qualität planbar zu machen ist dabei <sup>14</sup> das Ziel – Gebrauchswertplanung also im Sinne einer Sortimentsentwicklung. Das bisher Erreichte ist die erste Phase.

15

## Polstermöbel

Eberhard Geißler

# Instrument für Qualitätsplanung

Die Entwicklung des Sortimentes Polstermöbel im Industriezweig Möbel, wie sie sich in den letzten Jahren vollzogen hat (siehe form + zweck 4/75, S. 28, und 4/76, S. 6), gab Anlaß zu breiten Auseinandersetzungen über Art und Weise sowie Grenzen der zur Zeit möglichen Sortimentsdifferenzierung. Längst war erkannt, daß das vorhandene Sortiment nicht das gesamte Spektrum von Gestaltungslösungen umfaßt, das heute technologisch möglich ist.

Alle Bereiche unternahmen Anstrengungen, die Angebotspalette zu bereichern. Neben tatsächlicher funktionaler und ästhetischer Differenzierung blieb jedoch eine oberflächige Differenzierung durch sogenannte „Formkosmetik“ ohne Veränderung der materiell-technischen Basis nicht aus, und in mehreren Betrieben erfolgten gleichartige Investitionen, die zu einer neuen Monotonie auf technologisch höherer Stufe führten. Aus positiven und negativen Erfahrungen ergaben sich folgende Erkenntnisse:

– Die qualitative Zielorientierung für die Produktion von Polstermöbeln muß unter Berücksichtigung der sozial und psychisch unterschiedlichen Bedürfnisse wesentlich vom Gestalter beeinflusst werden.

– Spontane Inspirationen sind untauglich zur Planung der Erzeugnisqualität innerhalb eines umfassenden

Sortiments.

– Die Qualitätskriterien müssen analysiert und systematisiert werden, um sie zu objektivieren.

Diese Erkenntnisse bestimmen die im folgenden dargestellte Entwicklung einer Gestaltungs-konzeption für das Sortiment Polstermöbel.

### Gestaltssystematik

Den Kern der Gestaltungs-konzeption bildet ein systematisierter Gestalt-aufbau (im folgenden Systematik oder Gestalt-systematik genannt). Für diese Analyse mußten die Polstermöbel in ihre wesentlichen, Funktion und Gestalt bestimmenden Baugruppen zerlegt werden. Grundtypen von Polstermöbelbaugruppen konnten aus Kenntnissen über den wissenschaftlich-technischen Entwicklungsstand entwickelt werden. Sie werden entsprechend ihrer funktionalen Eigenart und ihrem Konstruktionstyp geordnet; im Falle dieses Beispiels in *Sitzwinkelbaugruppen* (Tabelle 1) und *Gestellbaugruppen* (Tabelle 2). (Diese Systematik läßt sich natürlich erweitern, zum Beispiel auf Funktionskombinationen, Elementarisierungen, Flächengliederungen usw.)

Die dargestellten Grundtypen sind nur auf der Basis bekannter Konstruktionen erfaßbar. Sie sind so stark abstrahiert, daß es kaum wesentliche neue Grundtypen geben kann.

Zur Findung der Detaillösung bedarf die Systematik einer Feingliederung. In diesem Zusammenhang sei der in Form + Zweck 6/74 dargestellte erste Versuch einer Sortimentskonzeption erwähnt. Dort wurden die Polstermöbel als Ganzheit in erster Linie nach dem Volumen und ihrer optischen Aktivität geordnet. Auf diesem Wege ließen sich nicht alle Gestaltungslösungen – zum Beispiel auf dem ästhetischen Kontrast basierend – ausschöpfen.

In unserem Fall wird die Zuordnung der Baugruppen zum Gegenstand des Gestaltungsprozesses.

### Arbeit mit der Gestaltssystematik

Die Gestaltssystematik ist dargestellt durch ein grafisches Ordnungsprinzip. Die tabellarische Erfassung von Gestaltqualitäten soll ein Verständigungsmittel zwischen dem Gestalter und allen den Entwicklungsprozeß maßgeblich beeinflussenden Organen sein.

Vor allem in der Phase der vorbereitenden Entwicklungsarbeit können damit folgende Aufgaben qualitativ konkreter realisiert werden:

- Analyse des betrieblichen oder internationalen Entwicklungsstandes;
- Ermittlung und eindeutige Darstellung der Bedarfsstruktur;
- Aufbau einer Erzeugniskartei;
- Erarbeitung einer betrieblichen Erzeugnisentwicklungskonzeption;

Tabelle 1

Funktionelle und formale Differenzierung der Sitzwinkelbaugruppen (Funktionsflächen Sitz und Lehne), geordnet nach Polsterkomfort (visuell wahrnehmbares Volumen) und Sitzkomfort (Grad der Anpassung an die Körperform)

		FUNKTIONELLE DIFFERENZIERUNG														GRAD DER ANPASSUNG AN KÖRPERFORM ▶	
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L	M	N			
A	AA														DÜNNWANDIGE ÜBERPOLSTERTE SCHALEN	HOLZ SCHICHHOLZ PLAST STAHLROHR	
	BA																
B	CA														HANGKONSTRUKTIONEN	TRAGFÄHIGE TEXTILE MATERIALIEN	
	DA																
C	EA														ÜBERPOLSTERTE ODER SICHBARE SCHALEN MIT AUFGELEGTEN KISSEN	HOLZ SCHICHHOLZ PLAST STAHLROHR	
	FA																
D	GA														DESGL. GLIEDERUNGSMÖGLICHKEITEN		
	HA																
E	IA														SCHALEN ODER SITZWINKEL DICK GEPOLSTERT, OHNE OPT. GLIEDERUNG		
	KA																
F	LA														DESGL. GLIEDERUNGSMÖGLICHKEITEN		
	MA																
G	NA														VOLLUM SITZWINKEL OHNE BZW. MIT ÜBERPOLSTERTEN GESTELLTEILEN	VOLLSCHAUM HOLZ- ODER PUR-SH-GE- STELLE FEST ÜBERPOL- STERT	
	OA																
H	PA														DESGL. GLIEDERUNGSMÖGLICHKEITEN		
	QA																
I	RA														VOLUMINÖSE SITZWINKEL MIT AUFGELEGTEN KISSEN	DESGL.	
	SA																
K	TA														DESGL. GLIEDERUNGSMÖGLICHKEITEN		
	UA																
		HÖCKER			SESSSEL				HÖCHLEHNSSEL	FUNKTIONEL- DIE PLASTISCH		RUHESSSEL/LONG CHAIR		LIEGE	VERWENDUNG VON TRAGEKONSTRUKTIONEN (SIEHE TAB. 2, A.A. DM)		

– Erarbeitung einer betrieblichen Sortimentskonzeption.

An zwei Beispielen soll das gezeigt werden.

**Beispiel 1:**

Analyse des betrieblichen Entwicklungsstandes

Die Arbeit mit der Bewertungstabelle (Tabelle 3) auf Grundlage der Tabellen 1 und 2 gibt unmißverständliche Auskunft über die konstruktive, funktionelle und gestalterische Differenzierung des Sortiments.

Diese Tabelle kann beliebig erweitert werden durch Angaben zu Gütezeichen, Prädikat, Warenproduktion, Arbeitszeit.

Im vorliegenden Beispiel wurden bewußt Erzeugnisse des Betriebes gewählt, dessen Sortiment zur Zeit am breitesten differenziert ist.

**Beispiel 2:**

Erarbeitung einer betrieblichen Sortimentskonzeption

Die Gestaltssystematik führt alle Typen auf ihren Grundcharakter zurück und gibt damit Auskunft über die Anwendungsbreite verschiedenartiger Konstruktionen, die zur echten Sortimentsdifferenzierung beitragen. So

hilft die Systematisierung zum Beispiel modische „Gags“ in Gestalt oder Material von zeitlich langlebigen Grundkonstruktionen zu unterscheiden. Insgesamt soll dieses wissenschaftlich fundierte Herangehen an die Sortimentspolitik den Leitern helfen, perspektivisch richtige Leitungsentscheidungen in bezug auf Erzeugnisqualität und Sortimentsdifferenzierung zu treffen.

Im einzelnen erlaubt eine betriebliche Sortimentskonzeption

- Rückschlüsse auf die qualitative Zusammensetzung des gegenwärtigen Sortiments;
- die Ableitung notwendiger Verfahrens- und Erzeugnisentwicklungen im Komplex;
- eine exakte Feststellung von Lücken im Sortiment unter dem Gesichtspunkt der bedarfsgerechten Produktion und zur Sicherung des Entwicklungsvorlaufes;
- die Erarbeitung einer Exportstrategie;
- die Ableitung und Abstimmung erforderlicher Investitionen durch zentrale Entscheidungen;
- eine rechtzeitige Anmeldung von Forderungen an die Zulieferindustrie;

– den Aufbau von Kooperationsbeziehungen;

– die Festlegung von Maßnahmen für eine planmäßige Forschungs- und Entwicklungsarbeit.

Wenn eine solche Gestaltungs-konzeption zum Arbeitsmaterial für alle Betriebe der Polstermöbelindustrie und der Industriezweigleitung wird, bedeutet das eine wirksamere Sortimentspolitik.

Sortimentsabstimmung und -kontrolle im Maßstab der gesamten Möbelindustrie der DDR können zu einer umfassenden Differenzierung des Polstermöbelsortiments in Funktion und Gestalt führen, ohne daß die Produktionskapazitäten wesentlich erhöht werden müßten.

Besonders durch ein breites Spektrum von Grundkonstruktionen wird der gesamte Bereich der Polstermöbelproduktion disponibler in der Breite seines Angebotes. Diese Tatsache ist für die Exportintensität der Betriebe von außerordentlich hoher Bedeutung.

Grundlage dafür ist eine zielgerichtete Entwicklungsarbeit, eng verbunden mit einer stärkeren Spezialisierung der Betriebe.

**Tabelle 2**

Konstruktionsprinzipien der Gestellbaugruppen (tragende Baugruppen), geordnet nach Konstruktionsprinzipien und nach Komplexität der Konstruktions-

elemente (Reinheit der Konstruktion)

Durch unterschiedliche grafische Wertung sind Grundtypen (Fläche) und Abwandlungen von Grundtypen (Umriß) erkennbar.

Konstruktionselement	Stab/Stütze		offener Rahmen					Rahmen		Fläche	Flächegerinne	Körper
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L	M
Symbol												
Grad des komplexen Einsatzes der Konstruktionselemente (Reinheit der Konstruktion)	AA	AB	AC	AD	AE	AF	AG	AH	AI	AK	AL	AM
	BA	BB	BC	BD	BE	BF	BG	BH	BI	BK	BL	BM
C	CA	CB	CC	CD	CE	CF	CG	CH	CI	CK	CL	CM
	DA	DB	DC	DD	DE	DF	DG	DH	DI	DK	DL	DM
E	EA	EB	EC	ED	EE	EF	EG	EH	EI	EK	EL	EM
	FA	FB	FC	FD	FE	FF	FG	FH	FI	FK	FL	FM
G	GA	GB	GC	GD	GE	GF	GG	GH	GI	GK	GL	GM
	HA	HB	HC	HD	HE	HF	HG	HH	HI	HK	HL	HM
H												
Material	Metalrohr Metalprofil Holz	Holz Schichtholz Plast Metal	Metalrohr Metalprofile	Holz Plast	Metalrohr Metalprofile	Holz	Metalrohr Metalprofile	Metalrohr Metalprofile	Holz Plast	Spanplatte Schichtholz	Schichtholz Blech Plast Rohrkonstruktionen überplättet	Plast



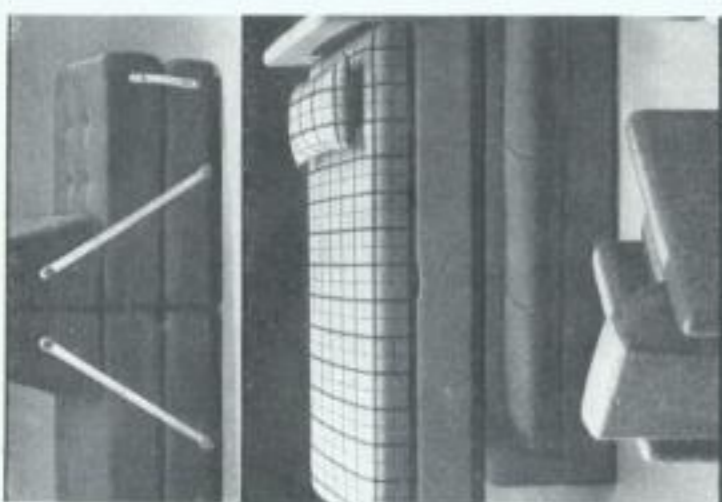
Tabelle 3

Anwendung der Gestaltungsstruktur: Analyse eines betrieblichen Polstermöbelsortimentes (VEB Vereinigte Polstermöbelindustrie Oelso-Rabenau) – die grafische Darstellung läßt sehr schnell Lücken bzw. Konzentrationen in einem Sortiment erkennen.



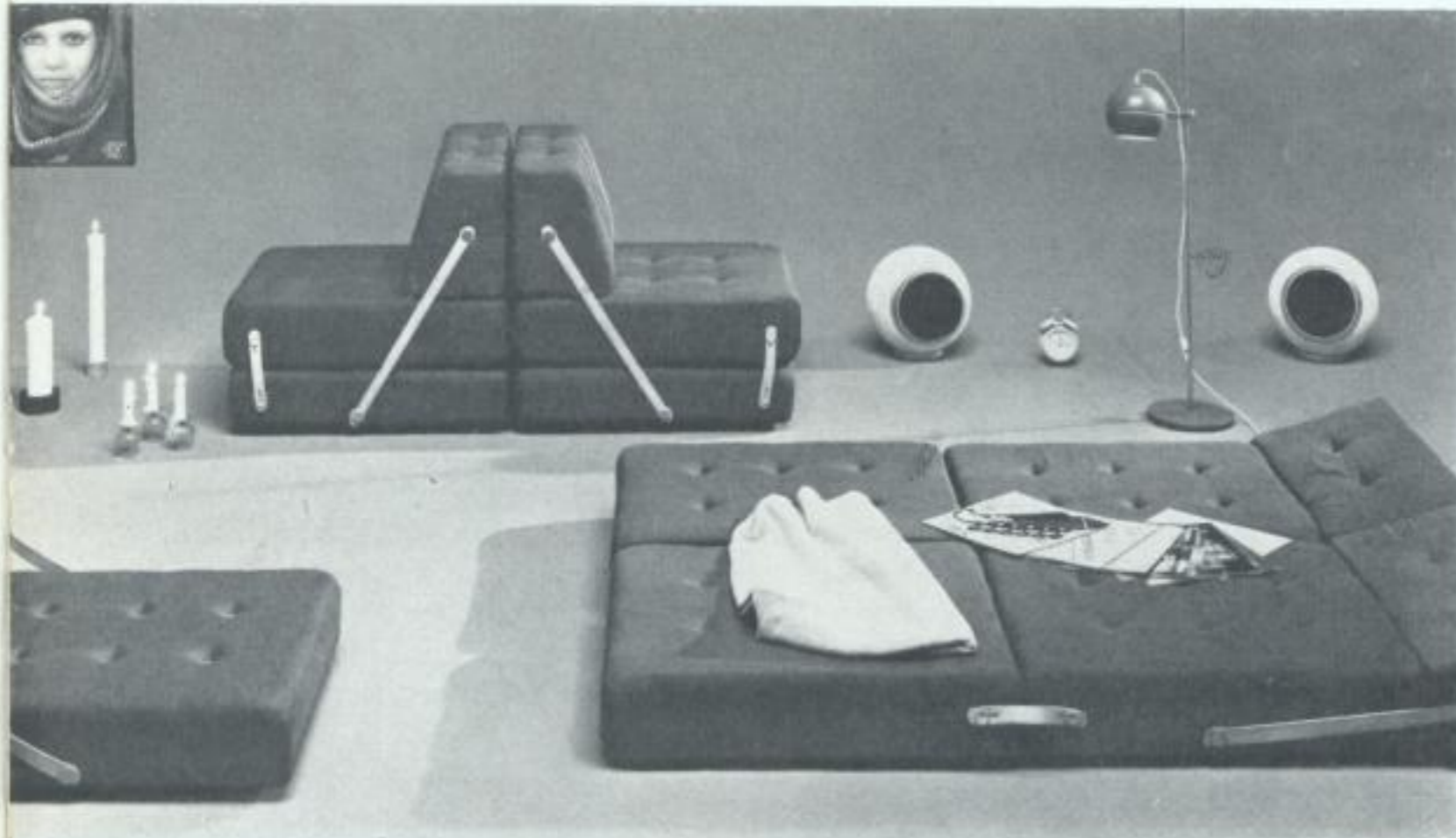
ERZEUGNIS	FUNKTIONELL					KONSTRUKTIV					FORMAL																													
	NUTZER-BEZIEHUNG			RAUM-BEZIEHUNG		SON-STIGES	GESTELL			POLSTER		VOLUMEN		POL-STER-FORM	KONSTRUKTIV-FORMALER GRUND-TYP LAUT TABELLE																									
	SITZEN	VORWIEGEND SITZEN	ENTSPANNT SITZEN	LIEGEN	SITZEN UND LIEGEN	ABLEGEN, ABSTELLEN	AUFBEWAHREN	REIHUNGEN	ECKLÖSUNGEN	MOBIilitÄT	VERÄNDERBARKEIT	REINIGUNGSFÄHIGKEIT	ZERLEGBARKEIT	HOLZ, SPANPLATTE	STAHLROHR	PUR-HARTSCHAUM	STAHL, SICHTBAR	PLAST, SICHTBAR	HOLZ, SICHTBAR	FEDERKERN	BLOCKSCHAUM	FORMKALTSCHAUM	FORMSCHNITTSCHAUM	POLYESTERFLIES	LEICHT	MITTEL	SCHWER	STRAFF, GLATT	STRAFF, PLASTISCH	WEICH	TABELLE 1	TABELLE 2								
S 5203-1	•																																							
S 5204-1																																				HH				
SE 5203																																								
H 5204	•																																							
T 5203																																								
EL 5400																																								
E 5400																																								
H 5400	•																																							
TE 5400																																								
S 1500	•																																							
S 1502																																								
S 4170-1	•																																							
SO 4170-2	•																																							
SO 4170-3																																								
S 4107-1	•																																							
SO 4107-2	•																																							
SO 4107-3																																								
TE 4107																																								
H 4107	•																																							
S 1300																																								
S 3712-1																																								
SO 3712-2																																								
SO 3712-3																																								

ERZEUGNIS	NUTZER- BEZIEHUNG					RAUM- BEZIE- HUNG			SON- STIGES		KONSTRUKTIV- FORMALER GRUNDTYP LAUT TABELLE	FORMAL	
	SITZEN VORMEIGEND SITZEN ENTSPANNT SITZEN LIEGEN SITZEN UND LEGEN ABLEGEN, ABSTELLEN AUFBEWAHREN	SITZEN REIHUNGEN ECKLÖSUNGEN MOBILITÄT	VERÄNDERBARKEIT REINIGUNGSFÄHIGKEIT ZERLEGBARKEIT	SITZEN	STRAFF, GLATT STRAFF, PLASTISCH WEICH	LEICHT MITTEL SCHWER	HOLZ, SPANPLATTE STAHLROHR PUR-HARTSCHAUM STAHL, SICHTBAR PLAST, SICHTBAR HOLZ, SICHTBAR	FEDERKERN BLOCKSCHAUM FORMKALTSCHAUM FORMSCHNITTSCHAUM POLYESTERFLIES	VOLU- MEN				
S 250	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	TABELLE 1	FORMAL
L 6010	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	TABELLE 2	
L 6011	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	TABELLE 1	
L 6012	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	TABELLE 2	
S 2640-1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	TABELLE 1	
E 2640	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	TABELLE 2	
SO 2640-2 LS 2640-3 TE 2640	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	TABELLE 1	



Polstermöbel aus dem  
VEB Vereinigte Polstermöbel-  
industrie Oelsa-Rabenau





1

### Hochlehnsessel 1300

Trotz seines geringen Volumens bietet dieser Sessel hohen Sitzkomfort. Aus der Verbindung von Stahlrohr (als Gestellmaterial) und textiler Bespannung resultiert gute Materialökonomie.

Gestaltung: Werksentwurf, 1976

2

### Polsterelementeprogramm 5203-5205

Konzipiert zur komplexen Ausstattung des Wohnbereiches, enthält das Programm Hocker, Sessel, Liegen sowie Beistelltische und Ablagen, die gleichzeitig als Behälter dienen. Beabsichtigt war eine Harmonisierung aller Bauteile des Programms durch die Wahl gleicher Formelemente: Straffe geometrische Gestellformen wurden in Kontrast gesetzt zu stark plastischen Polsterformen.

Die Kopfstütze des Hochlehnsessels 5204 ist durch ihre exzentrische Lagerung verstellbar und damit an unterschiedliche Körpergrößen anpaßbar.

Gestalter: Eberhard Geißler, 1976

3

### Sofagarnitur 4170

Modifikation des bekannten Garniturcharakters durch Einsatz anderer Gestaltungselemente: Recht simpel erscheinende Fußelemente aus Holz reduzieren das optische Volumen erheblich. Knopfheftungen gliedern die Polsterflächen plastisch und assoziieren Weichheit des Polsters.

Gestaltung: Werksentwurf, 1976

4

### Liegesessel S 250

Ein schon bekanntes Prinzip der Funktionskombination „Sitzen und Liegen“ war Grundlage dieses Entwurfs. Besonders erwähnt sei die nahezu gestellose Fertigung: Durch Ledergurte werden die weitestgehend funktionsneutralen Einzelteile miteinander verbunden.

Leider stehen bei solchen Erzeugnissen dem hohen Grad der Arbeitsproduktivität und dem hohen Gebrauchswert sehr hohe Materialkosten gegenüber.

Gestalter: Eberhard Geißler, 1976

5/6

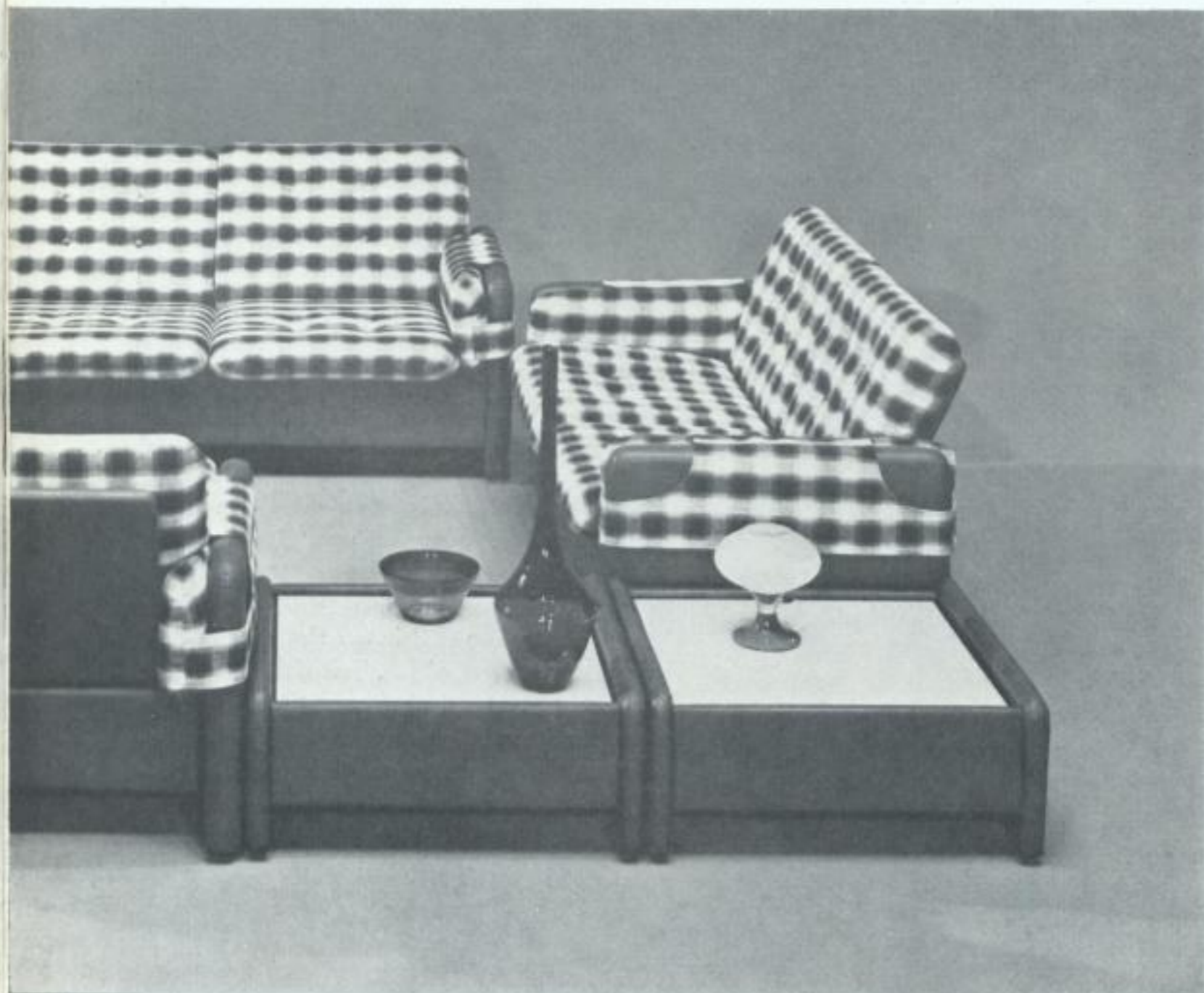
### Sofagarnitur 4107

Erweiterung der bekannten Liegesofagarnitur durch funktionspezifische Zusatzelemente im Sinne einer bedürfnisgerechten Variationsmöglichkeit (zweisitziges Sofa, Ablage mit Behältnis und zusätzlich auflegbarem Kissen).

Die gestalterische Lösung beruht auf einer klar gebauten Tragekonstruktion mit betont weichen Polsterteilen.

Deutlich wird die Veränderbarkeit des Charakters durch Wechsel der Bezugsmaterialien. Die Ausdrucksskala reicht von „wohnlich leger“ bis „repräsentativ“.

Gestalter: Eberhard Geißler, 1976



6

# Wladimir Tatlin: Künstler und Formgestalter

Die uns umgebende gegenständliche Welt ist unter Mitwirkung zahlreicher bildender Künstler geformt worden, deren Suchen und Forschen in einer komplizierten Weise ineinander verschränkt war. Beispielsweise haben die Gemälde Mondrians die Architektur und Formgestaltung beeinflusst, obgleich Mondrian selbst ausschließlich als Maler wirkte.

Im Unterschied zu ihm ist Wladimir Jewgrafowitsch Tatlin (1885–1953) einer der wenigen, deren Schaffen konsequent alle drei Methoden der plastischen Gestaltung beinhaltet, die für die ästhetische Kultur des zwanzigsten Jahrhunderts kennzeichnend sind: die Abbildung der Realität, der Versuch,

ein gegenstandsloses künstlerisches Modell der Realität zu konstruieren und die Konstruktion neuer realer Gegenstände, die gleichzeitig mit einer praktischen und bildhaften Funktion ausgestattet sind. Dabei nahmen die nachfolgenden Stadien der Tätigkeit Tatlins zwangsläufig die Erfahrungen der vorausgegangenen Stadien in sich auf.

Tatlin begann als Maler und Grafiker und gehörte dem Kreis junger Neuerer, Maler, Grafiker, Bildhauer und Dichter an. Deren Meisterschaft entsprach den internationalen Strömungen ihrer Zeit und war gleichzeitig durch ausgeprägtes Interesse für die russische Volksmalerei (farbige Holz-

schnitte und Schildermalerei) und die historische russische Malerei (Ikone, Freske) gekennzeichnet.

In ihren Werken tendierte die expressiv zugespitzte Deformierung der realen Form zu ihrer maximal verallgemeinerten Interpretation, zur Ablösung der Gegenständlichkeit durch die Sprache gegenstandsloser plastischer „Zeichen“ und „Formeln“. So entstanden die verschiedenen Systeme der abstrakten Malerei. Tatlin interessierte insbesondere die konstruktiv-tektonische Analyse der gegenständlichen Welt. Auf diesem Wege machte er eine plastische Entdeckung: Er verlegte die gegenstandslosen Formen verschiedener Farben und Flächen aus der Ebene des Bildes in den Raum davor, ohne sie anfangs noch von ihrem Hintergrund zu lösen. Auf diese Weise wurden die darstellbaren räumlichen Verhältnisse der Bildelemente durch ihre realen Verhältnisse in einem realen Raum ersetzt. So entstanden die „Relief-Bilder“, eine neue Synthese von Malerei und Bildhauerei. Eben diese Werke betrachtete Tatlin als „Auslese von Materialien“, denn das abstrakte Bild wurde nach Verwandlung in ein „Relief-Bild“ nicht mehr mit Farben gemalt, sondern konnte aus Materialien mit verschiedenen konstruktiven und malerischen Eigenschaften montiert werden.

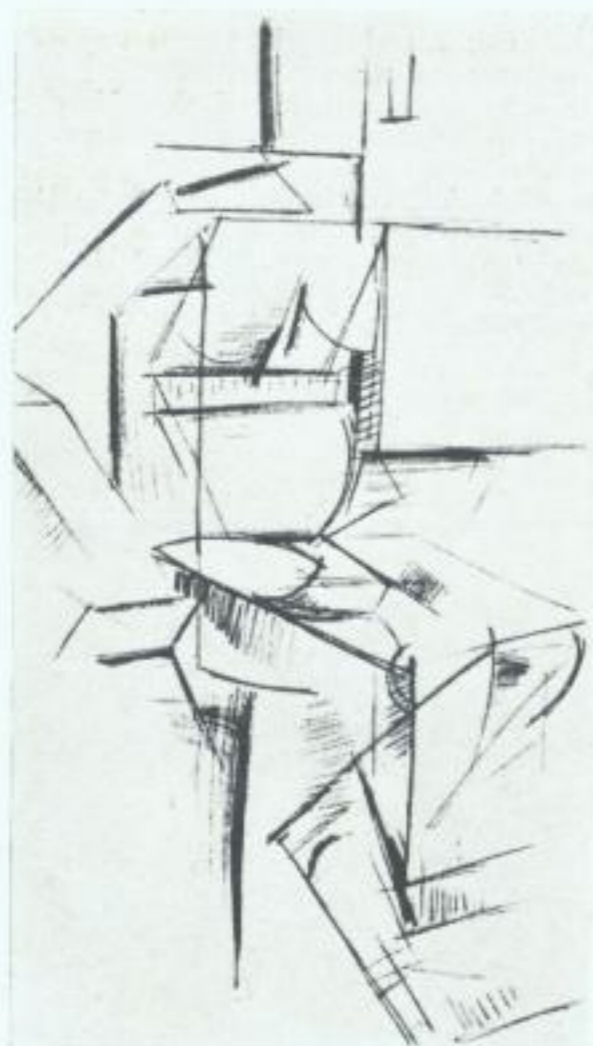


1  
Matrose, Selbstporträt  
(Tempera, 1912)

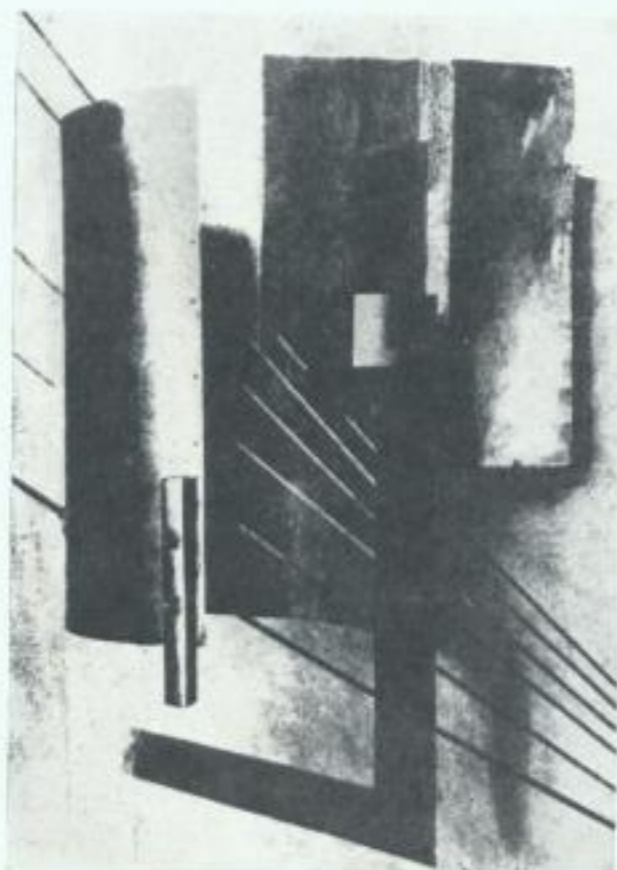
2  
Konstruktiv-analytische Zeichnung nach einem  
menschlichen Modell  
(Bleistiftzeichnung, wahrscheinlich 1914)

3  
Winkliges konstruktives Relief  
(1914/15)

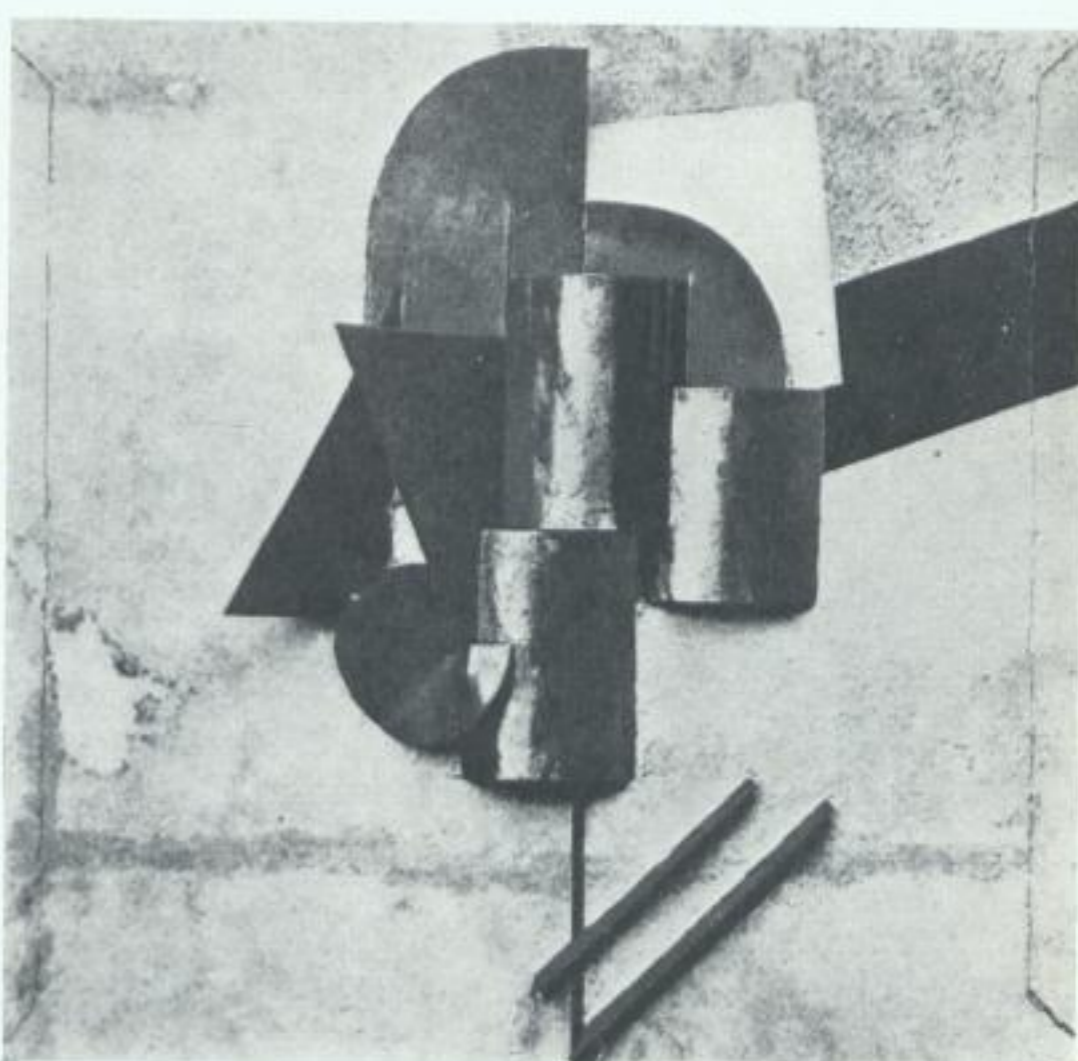
4  
Kontrelief, nicht erhalten  
in: „Das Kunstblatt“, Heft 11/1922



2



3



4



5/6  
Projekt für ein Denkmal der III. Internationale  
1919 (nicht erhalten)

Der nächste Schritt war das Lösen von der Bildebene: Die Komposition befand sich im realen Raum, vor der Bildebene oder im Winkel zwischen zwei rechtwinklig zueinander stehenden Ebenen (Eck-Konstruktionen), gestützt nur durch ein biegsames Seil oder einen starren gebogenen Stab. Das war die erste „Skulptur ohne Sockel“, die gleichzeitig gewisse Züge der Architektur besaß, denn notwendig ergaben sich reale konstruktive Wechselwirkungen zwischen den einzelnen Teilen einer Komposition.

Werke dieser Art nannte Tatlin „Auslese von Materialien höheren Typs“ oder populärer: „Kontreliefs“.\*

Der Künstler sah seine Methode als Synthese von Malerei, Bildhauerei und Architektur. Für alle plastischen Künste wählte Tatlin „von 1914 ab als Grundlage Material, Volumina und Konstruktion“. Das Material betrachtete er als maßgeblich und richtete besonderes Augenmerk auf die Auswahl aufgabengerechter Materialien. Die räumliche und konstruktive Form suchte er in Übereinstimmung mit den ausgewählten Materialien. All das verlangte, daß der Künstler seine gewohnte Methode änderte. Seit 1912 ruft Tatlin die bildenden Künstler auf, ihre Sehweisen zu verändern; später erklärt er dem Auge das Mißtrauen und stellt es unter die Kontrolle des Tastsinns.

\* „Kontrelief“ bezeichnete nach Tatlin ein zweifach gestaffeltes Relief (im Unterschied zum normalen Basrelief) und nicht das umgekehrte, in die Ebene eingelassene Relief.

Tatlin war der Begründer des russischen Konstruktivismus. Seine neue Tätigkeit entfaltete sich hauptsächlich in den ersten Jahren nach der Revolution. Dabei war sie auch von ihrem heroischen Pathos sowie von den tragischen Bedingungen des Lebens im Bürgerkrieg bestimmt.

1919 projiziert Tatlin das überwältigende Monument der III. Internationale – ein 400 m hohes Gebäude aus Stahl und Glas auf der Grundlage völlig neuartiger Raum- und Hängekonstruktionen. Sein Entwurf ist ein kinetisches Bauwerk: Die Nutzräume seines Gebäudes sollen sich mit verschiedenen Geschwindigkeiten um ihre eigene Achse drehen.

Die Formen seines Projekts gliederte Tatlin symbolisch in das Sonnensystem ein: Die tragende konstruktive Hauptbelastung, den Turmmast, neigte er parallel zur Erdachse, und die geometrischen Formen sowie die Umlaufgeschwindigkeiten der einzelnen Räume des Gebäudes setzte er in Beziehung zur Form und Bewegung der Erde.

Im Herbst 1920 beendete Tatlin das Modell des Monuments der III. Internationale. Aus Holz gefertigt, gab das Modell nicht alle Besonderheiten des Tatlinschen Projekts wieder, aber in der dreidimensionalen Ausführung wurde es zu seiner bekanntesten Version.

Tatlins Schaffen trug von Anfang an den Charakter eines Grundsatzprogramms. Er selbst galt vor der Revolution und in den ersten Jahren da-

nach als anerkannter Führer aller neuen Strömungen in der russischen Kunst. Sein Name wurde damals zum Symbol des Neuererwesens in der Kunst. Sehr bald war Tatlin weit über die Grenzen seines Landes hinaus bekannt, besonders in Deutschland.

So war er mit seinen Ideen auf der Dadaisten-Ausstellung im Juni 1920 in Berlin vertreten. Auf dieser Ausstellung kursierte das Plakat: „Die Kunst ist tot – Es lebe die neue Maschinenkunst Tatlins“. Ein anderes Exponat war Raoul Hausmanns Collage „Tatlin lebt zu Hause“.

Besonders bedeutsam wurde das Jahr 1922 für die Popularisierung der Kunst Tatlins in Deutschland (und über Deutschland hinaus auch in anderen Ländern). Damals zeigte man seine Werke Kontrelief und Grafik) in Berlin auf der ersten Auslandsausstellung sowjetischer Kunst, und die Pres-

7  
George Grosz (links) und John Heartfield (rechts) demonstrieren gegen die Kunst zugunsten ihrer tatlinistischen Theorien auf der Dadaisten-Ausstellung im Juni 1920 in Berlin



se widmete ihr mehrere Artikel. Zwei Notizen über den Tatlin-Turm veröffentlichten N. Punin und El Lissitzky in der Zeitschrift „Gegenstand“ (1922, Heft 1/2), und Ilja Ehrenburg schrieb über das gleiche Objekt einen Artikel in der Zeitschrift für Architektur „Frühlicht“ (1922, Heft 3) sowie einen Abschnitt in seinem Buch „Aber sie dreht sich doch“ (Berlin 1922). Beide Veröffentlichungen Ehrenburgs waren begleitet von grafischen Darstellungen des Monuments der III. Internatio-

nale, die (bis auf einen äußerst geringen Unterschied) „Lichtpausen“ seines Modells darstellten.

Nahezu alle (einschließlich seiner Gegner) sahen in Tatlin den Exponenten extrem technizistischer Tendenzen in der Kunst. Das imponierte damals vielen, die meinten, der wissenschaftliche und vor allem technische, ingenieurmäßige Fortschritt würde alle sozialen Probleme lösen und den Inhalt der gesamten geistigen Kultur wie auch den Charakter der neuen Kunst bestimmen.

Bezeichnend in dieser Hinsicht ist das bereits erwähnte phantastische Porträt „Tatlin lebt zu Hause“ von Hausmann, das einen abstrahierten Intellektuellen darstellt, dessen Schädel mit einem äußerst komplizierten

technischen Aggregat angefüllt ist. So stellte man sich Tatlin vor.

In Wirklichkeit war alles ganz anders: Tatlin ähnelte ganz und gar nicht einer menschlichen Mechanik. Wahrscheinlich gerade durch den Wunsch, dies zu bestätigen, schuf Lissitzky etwas später ebenfalls ein Tatlin-Porträt. Er lebte damals in Deutschland, war mit Hausmann bekannt und, was die Hauptsache war, kannte Tatlin weitaus besser. Lissitzkys Porträt ist eine direkte Antithese zum Porträt Hausmanns und wahrscheinlich deshalb gutmütig ironisch. Statt eines intellektuellen Supermans ist ein betont „gewöhnlicher“ Mensch dargestellt (basierend auf einer realen Fotografie von Tatlin), nur mit einem Zirkel anstelle des Auges. Entsprechend seiner

beruflichen und gesellschaftlichen Rolle in jenen Jahren wurde Tatlin auf ein Postament gehoben. Aber als Postament dient ein ganz gewöhnlicher Küchenschemel. Und der Zirkel ist, wenn auch ein Präzisionsgerät, doch auch ein traditionelles Instrument.

Hausmann hat einen Maschinenmenschen dargestellt, der von technisch primitiven Erscheinungen umgeben ist und diese steuert. Bei Lissitzky ist es ein „einfacher“ Mensch, der um sich herum eine neue, komplizierte Welt mit Hilfe von Kunst, Wissenschaft und Technik schafft. Das ist eine genauere Interpretation der Persönlichkeit und Konzeption Tatlins.

Tatlin, der die Losung aufgestellt hatte „Die Kunst in die Technik“ und der als Begründer des Konstruktivis-



...der materialistischen Kultur... Tatlin...  
 Charakteristisches Merkmal...  
 Na fünf verarbeiteten...  
 1-4) Fotos...  
 5) Tatlin...

8 Tatlin lebt zu Hause (Collage auf der Dadaisten-Ausstellung: Raoul Hausmann, 1920)

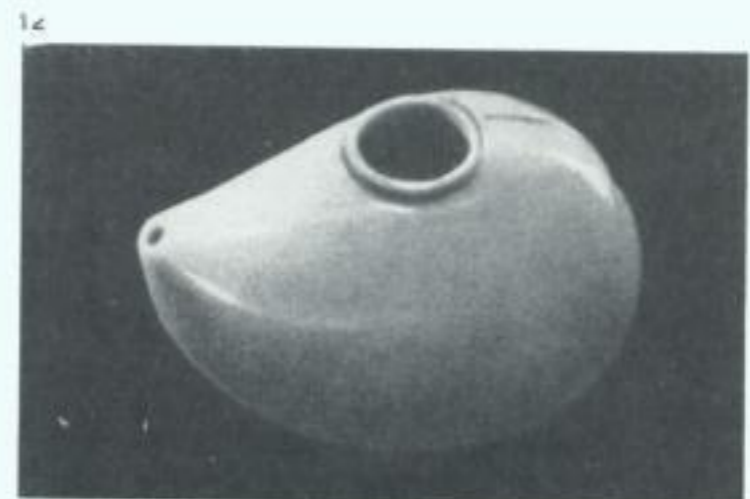
9 Tatlin bei der Arbeit (Collage: El Lissitzky, 1920)

10 Modelle für Bekleidung: über die Arbeit Tatlins in der Zeitschrift „Rotes Panorama“, Heft 23/1924



11 Stuhl aus Bugholz und Stoff, nicht erhalten (Werkstatt Tatlins beim WCHUTEIN, 1920)

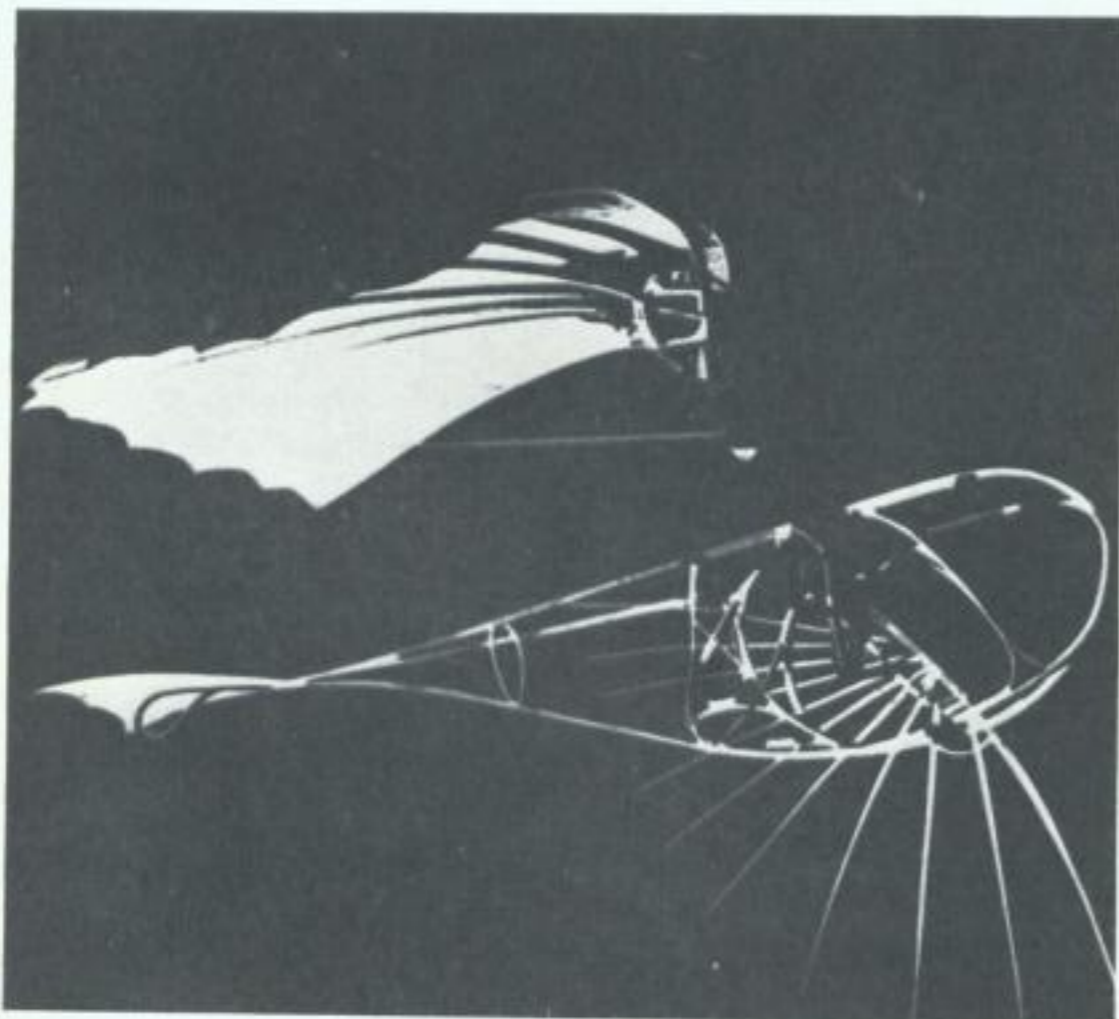
12 Porzellangefäß für Kinder, 1931 Gestalter: A. Satnikow, Werkstatt Tatlins beim WCHUTEIN



mus bekannt ist, wendete im Unter-<sup>13</sup>schied zu zahlreichen Vertretern technizistischer Konzeptionen nicht nur aus der Technik, sondern auch aus der Notizen über den Tatlin-Turm veröffentlichte Methoden und Verfahren an.

Für außerordentlich wichtig hielt Tatlin die möglichst umfassende Aufdeckung nicht nur der intellektuell-psychischen, sondern auch der biologisch-physiologischen Möglichkeiten des Projektierenden. Ihn interessierten die weit zurückliegenden Urzellen menschlicher Handwerke, die sich gewissermaßen in „natürliche“ Eigenschaften des Menschen verwandelt haben. Er betrachtete den Künstler als Träger der durch nichts anderes zu ersetzenden persönlichen und allgemeinmenschlichen Erfahrung. Deshalb

14



15



16

13

Blick in die Moskauer Ausstellung zu Ehren Wladimir E. Tatlins im Zentralen Haus der Schriftsteller (Februar 1977)

14/15

Flugapparat LETATLIN: (Modell, 1929–32)

16

Konstantin M. Simonow eröffnet die Moskauer Tatlin-Ausstellung am 10. Februar 1977

war Tatlin beharrlich bemüht, die Methoden der modernen Technik mit dem für das Handwerk traditionellen Empirismus zu vereinen.

Alle Objekte der Formgestaltung, die von Tatlin selbst oder unter seiner Leitung ausgeführt wurden (Bekleidung, Öfen, Geschirr, Möbel, individuelle Flugkörper und andere), gehören zu den Gegenständen, die in engstem Kontakt mit dem Menschen funktionieren und dessen höchst individuelle Bedürfnisse befriedigen. Bezeichnend für Tatlin ist, daß er in der Blütezeit hypertrophierter technizistischer Utopien, die dem Flugwesen und der Raumfahrt der Zukunft große Beachtung schenkten, die Schaffung eines „kleinen, intimen“ Flugkörpers – einer Art „Luftfahrrad“ – als vorrangige Aufgabe ansah.

Sein „Letatlin“ (von dem russischen Wort „letatj“ – fliegen und Tatlin) sollte durch die Muskelkraft des Fliegenden in Bewegung gesetzt werden. „Letatlin“ entstand als bewußte Nachahmung des Vogels („Ornitopter“).

Die Erfassung des Wesens jedes Werkstoffs und die Auswahl der notwendigen Materialien bilden nach Tatlin die Grundlage der Formgestaltung. Tatlin suchte stets „die organische Verbindung des Stoffs mit seiner Spannung, seiner Arbeit“. Er war ständig auf der Suche nach Formen, die künstlichen und natürlichen Stoffen wesenseigen sind. In seinen Schöpfungen verarbeitete er Eisen, Glas, Dural und Gummi, die er jedoch oftmals mit verschiedenen Holzarten kombinierte (Esche, Linde, Fichte, Palisander, Weide, Kork und anderes) oder mit Seide, Baumwolle, Fischbein, Weißleder usw. Die notwendige Form wurde ebenfalls in Übereinstimmung mit der Natur des Werkstoffs erzielt. So wurden beispielsweise komplizierte krummlinige Einzelteile aus Bugholz gefertigt.

Auf diese und andere Weise gehörte zur Neuererkonzeption Tatlins als wichtiger Bestandteil die Erschließung und Nutzung der natürlichen Gesetzmäßigkeiten und die Orientierung auf die Rückkopplung der durch den

Gestalter geschaffenen Objekte auf die natürliche Umwelt. Dabei wurde die gesamte Natur einbezogen: die kosmische, anorganische und biologische Umwelt, die den Menschen umgibt, und dessen eigene biosoziale Natur. Die von der Natur des Menschen nicht zu trennenden biosozialen Erscheinungen (Sprache, Handwerk) wurden analog den Erscheinungen der Natur betrachtet. Im einzelnen wurden die „bionischen“ Traditionen des Handwerks aufgegriffen.

Tatlin erkannte die „bionische“ Methodologie der Formgestaltung als gleichermaßen geeignet für die Lösung geistiger und praktischer Aufgaben an (Kunstwerk und praktischer Gegenstand, Sprache und Handwerk). Die Kunst betrachtete Tatlin als Tätigkeit, die die Gegensätzlichkeit von „technizistischen“ und „bionischen“ Formen zu synthetisieren vermag. In diesem Sinne kann man seine Konzeption bedingt als „bionischen“ Technizismus definieren.

# VIII. Kunstausstellung der DDR

2. Folge

Die Vorstellung von Exponaten der industriellen Formgestaltung setzen wir mit Studien, Entwürfen und Produkten zum Thema „Familie und Freizeit“ fort.

In Heft 5/77 hatten wir begonnen mit elektrischen und elektronischen Geräten, in weiteren Heften folgen vor allem Gefäße, Möbel und Dekostoffe für die Wohnung sowie Arbeiten aus den Bereichen Kindumwelt und Arbeitsumwelt.

Wolfgang Kirst:

## Kindersportwagen mit Mehrfachfunktion

Der Grundgedanke der Konzeption besteht darin, ein Transportmittel für Kleinkinder bis zu drei Jahren zu entwickeln, das mehrere Gebrauchseigenschaften aufweist und damit nicht nur als Kinderwagen nutzbar bleibt. Auszugehen war davon, auf welche Weise Kleinkinder transportiert werden können, und nach weiteren Verwendungsmöglichkeiten zu suchen, zum Beispiel beim Spiel des Kindes.

Eine Sitzeinheit – bestehend aus gepolsterter, kompakter Sitzschale mit Becken- und Schultergurten sowie verstellbarer Fußstütze – ergibt bei Komplettierung

– mit einem flach zusammenlegbaren Stahlrohr-Fahrgestell einen Kindersportwagen,

– mit drei an einer PKW-Karosserie verschraubten Sicherheitsgurten einen Autosicherheitssitz (unabhängig vom





PKW-Typ),

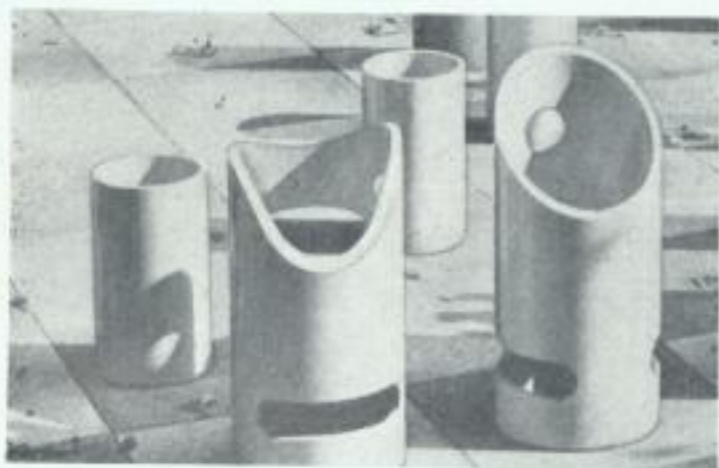
– mit einem Stahlrohruntergestell einen Hochstuhl (für Essen und Spiel des Kindes am Tisch),

– mit einem Stahlrohr-Schaukelgestell eine Boden- oder mit Seilzubehör eine Hängeschaukel;

– Sitzschale und Tragegurte ergeben eine Rückentrage.

Die Befestigung aller Zubehörteile erfolgt an den Drehgriffen der Sitzschale und – entsprechend dem Verwendungszweck – am oberen Schlitz der Rückenlehne.

Damit die Sitzschale bruchsicher ist und hohe Belastungskräfte aufzunehmen vermag, wird vorgeschlagen, sie aus schlagfestem Polystyrol im Spritzgußverfahren oder GFK im Preßverfahren herzustellen. Das abnehmbare, pflegeleichte Polster der Schale besteht aus PUR-Weichschaum, eingearbeitet in textiles Bezugsmaterial. Fahrgestell und andere Zubehörteile sind vorwiegend aus verchromtem Stahlrohr gefertigt. Bevorzugte Farben der Sitzschale sind Gelb, Orange, Rot und Blau, die Farbe des Polsters Anthrazit-Schwarz.



Erich John:

## Schachfiguren

Aus Resten von PVC-Rohren entstehen diese Schachfiguren für den Freiraum. Die PVC-Abfälle sind technologisch



äußerst einfach zu bearbeiten. Es genügen dazu Loch-, Stich- und Kreissägen, die auch der Heimwerker an seine Multimax anschließen kann.

Die strengen geometrischen Formen und das kräftige Rot und Gelb sollen in einem reizvollen Spannungsverhältnis zur Vegetation in Parks und Gärten stehen.

Eberhard Dorschfeldt:

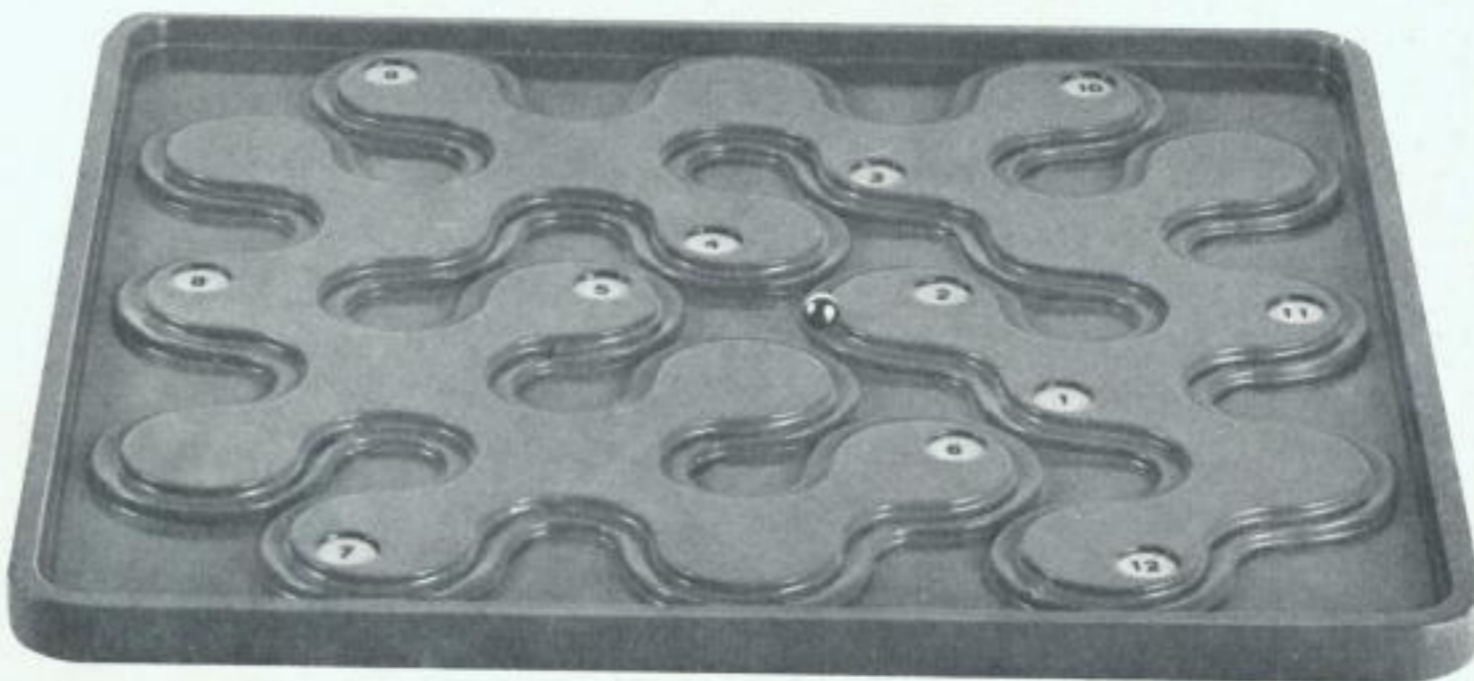
## Kugelslalom

Das Kugelslalom-Spiel gehört zu einem fünfteiligen Komplex zum Thema „Freizeitspiele für Erwachsene“. Es entstand als auftragsfreie Entwicklung im Ergebnis intensiver Beschäftigung mit sogenannten freien plastisch-dekorativen Formen (weshalb das Spiel auch als Wandrelief dienen kann) und in der Absicht, diese Formen mit einer zweckgebundenen Gebrauchsfunktion sinnvoll zu koordinieren. Die Spielfunktion

besteht darin, daß die Nutzer anhand des „Slaloms“ einer Stahlkugel deren Durchlaufzeit immer weiter verkürzen und so Reaktionsvermögen und Geschicklichkeit erhöhen können.

(Zwei Spiele aus dem gesamten

Komplex – das „Kugellabyrinth“ und „Leg ran“ – wurden in Form + Zweck 2/74 bzw. 4/74 vorgestellt; außerdem gehören ein „Kanalbauspiel“ und ein „Farbpuzzle“ dazu.)



Doris und Henryk Sidor:

## Variables Segmentboot

So reizvoll Wassertourismus in kleinen Booten ist, bietet er doch Familien mit Kleinkindern weder genügend Sicherheit noch die nötige Bewegungsfreiheit. Kajütboote jedoch sind sehr aufwendig und bei einer Veränderung der Familie weder zu vergrößern noch zu verkleinern; das Verhältnis des Aufwands (zum Beispiel für Liegeplätze) zum Nutzen ist ungünstig.

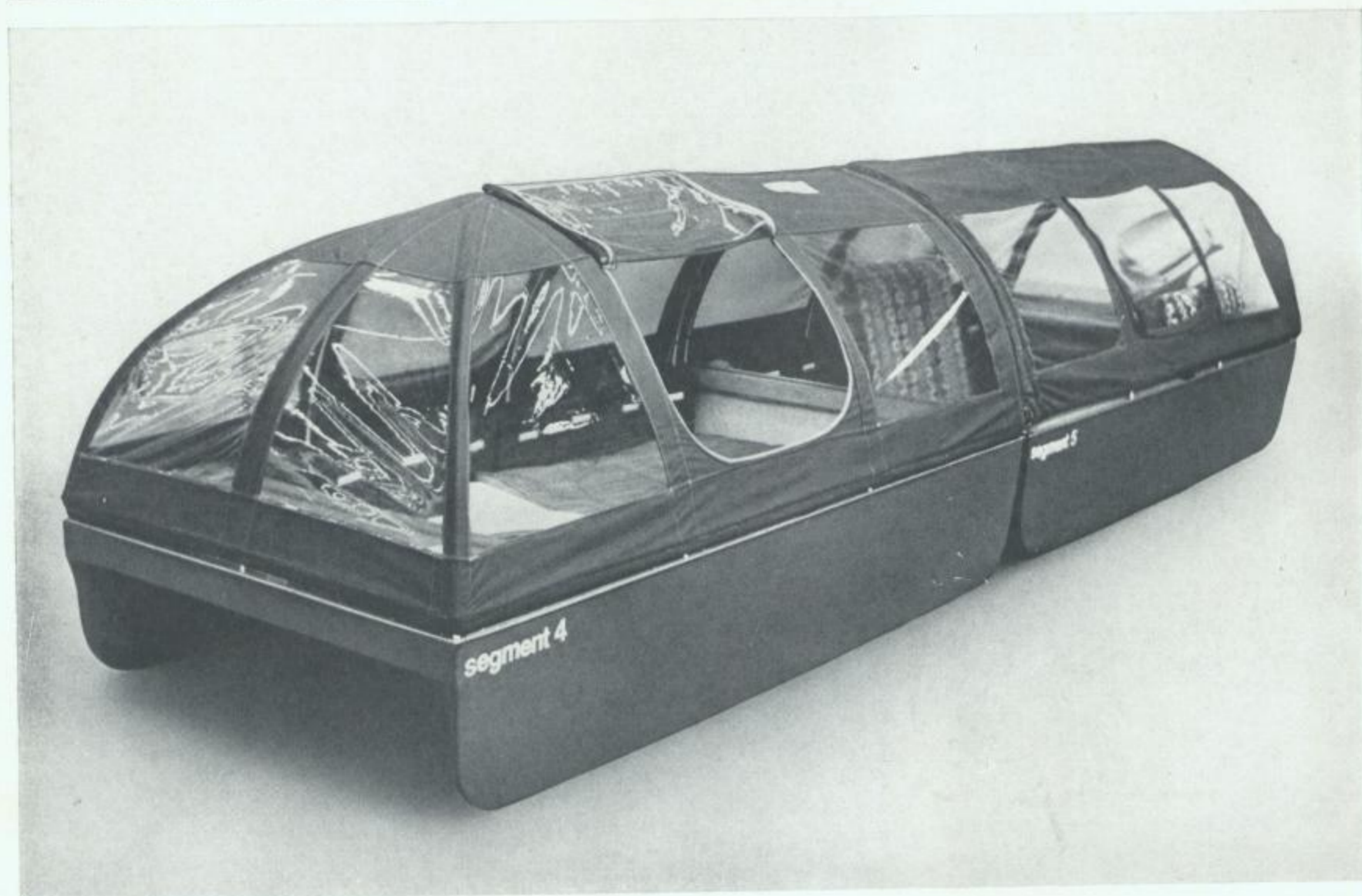
Um Wassertourismus zu fördern und dabei Zeltplätze, Straßen und Uferzonen zu entlasten, wurde ein variables Boot entworfen – geeignet zum

Wandern und Wohnen für Familien oder Gemeinschaften unterschiedlicher Größe. Es besteht aus Segmenten, von denen je eines als komplettes Zwei-Personen-Boot fungiert (Tiefgang nicht über 15 cm). Mehrere gleiche Segmente ergeben wiederum eine vollfunktionierende Einheit, zum Beispiel als Zeltboot oder „Schwimminsel“. Jedes Segment wie auch jede Kombination aus mehreren Segmenten entsprechen allen Bestimmungen der Sportbootanordnung.

Die einzelnen Segmente bestehen aus glasfaserverstärktem Polyester, die Aluprofile sind durch Schrauben am Bootskörper befestigt. Die Segmente lassen sich zu den verschiedensten Funktionen nutzen, zum Beispiel zum Rudern oder Segeln, zur Übernachtung oder Lagerung; das Umrüsten beansprucht – auch bei Ungeübten – in keinem Fall mehr als fünf Minuten. Raum ist vorgesehen für eine Kochstelle, zur Unterbringung eines Klappfahrrades, einer Werkzeutasche, von

Decken und Wäsche. Zur Ausrüstung gehört neben dem Bootszelt mit Fenstern unter anderem eine versetzbare Bank, die auch als Tisch mit Gerätefach nutzbar ist. Das Gewicht eines Segments ohne Ausrüstung soll 80 kg nicht überschreiten. Die Segmente sind auf handelsüblichen Pkw-Anhängern ohne besondere Vorrichtungen transportierbar und können ohne Überdachung im Freien überwintern.

Vor allem sollten die Boote bzw. einzelne Segmente und Ausrüstungsteile in Campingzentren auszuleihen sein, so daß Wassertouristen ohne großen Aufwand ihre Urlaubsziele wechseln können und Transportprobleme wegfallen. Zweckmäßig wäre es, zahlreiche kleine Anlegestellen für eine bis drei Familien zu schaffen – ausgestattet mit Sitzgelegenheiten, Abfallcontainern, hygienischen Einrichtungen. Auf diese Weise wären die Campingplätze entlastet und zahlreiche Bootsliegeplätze einzusparen.



form+zweck  
erscheint sechsmal jährlich  
Heftpreis DDR 5 Mark  
Jahresabonnement DDR 30 Mark

Veröffentlicht unter der Lizenz-Nr. 1566  
des Presseamtes beim Vorsitzenden des  
Ministerrates der DDR

Printed in the German Democratic Republic  
Klischees: Interdruck,  
Grafischer Großbetrieb Leipzig  
Satz und Druck: Druckerei Möbius, Artern  
Einband:  
VEB Broschüreteinband, Leipzig

Redaktionsschluß: 18. 8. 1977 (S. 2-4;  
2. 11. 1977)

### В номере

6-24  
Упаковка: современная картина дизайна упаковки, содержание и цели мероприятий, проведённых в результате государственных постановлений (6); первые реакции: новая упаковка различных изделий (8); дипломная работа Высшей художественной школы Берлина: замечания по поводу упаковки косметических товаров (12); о новом стиле упаковки во Франции — его экономическая функция и эстетическая форма (14); аспекты дизайна упаковки с точки зрения товароведения (16); рационализация и эстетические принципы упаковки благодаря применению системы „конструктор“ для пересылки коробок (17); „экономная“ упаковка для транспортировки крупных бытовых электроприборов (20); возврат упаковки, а именно бутылки и банок (21); интервью по вопросам образования инженеров-упаковщиков (23); завернуть и запечатать: студенческая работа в Высшей художественной школе Берлина (24).

25-32  
Вклад в методику: об исторической модели пропедевтического курса в Советском Союзе в двадцатые годы (25); рецензия на новую книгу Ги Бонзица о методическом аспекте дизайна (29).

33-41  
мягкая мебель: о цели и результате планирования и руководства дизайном (33); метод специфического дизайнерского планирования ассортимента товаров (36).

Bestellungen nehmen entgegen:  
in der DDR  
jedes Postamt  
im Ausland  
VR Albanien  
Drejetorija Quendrore e Perhapjes ethe e Propagandimit te Librit Rruga Konference e Pezes, Tirana  
VR Bulgarien  
Direktion R.E.P., 11a Rue Paris Sofia  
BRD  
Örtlicher Buch- bzw. Zeitschriftenhandel  
VR China  
Waiwen Shudian, P. O. B. 88., Peking  
Republik Kuba  
Instituto Cubano del Libro Centro de Exposicion Obispo Nr. 461, La Habana

### Contents

6-24  
Packaging: present state of package design, contents and objectives of activities in package design based on decisions of state institutions (6); first reactions: new packages from various spheres (8); diploma development at Kunsthochschule Berlin: ideas concerning the packing of cosmetics (12); on a new style of packing in France, its economic function and aesthetic form (14); aspects of package design considering the kind of article (16); rationalization and aesthetic arrangement by means of a module system of haulage boxes (17); transportation of bulky domestic appliances in economy packing (20); recycling of packages, particularly bottles and jars (21); interview on the training of package engineers (23); wrapping and closing: a task for study at Kunsthochschule Berlin (24).

25-32  
Contributions on methodology: on a historic model of a basic training course in the Soviet Union of the twenties (25); a new book by Gui Bonsiepe reviewed from the angle of design methodology (29).

33-41  
Upholstery: on the aims and results of the management and planning of design (33); a method of the design-specific planning of the assortment (36).

SFR Jugoslawien  
Örtlicher Import-Buch- und Zeitschriftenhandel  
VR Polen  
BKWZ RUCH, ul. Wronia 23, Warszawa  
SR Rumänien  
Direktia Generală a Postei si Difuzării Presei Palatul Administrativ C. F. R., Bucaresti  
CSSR  
Poštovní novinová služba, dovoz tisku, Vinohradská 46, Praha 2 — Poštovní novinová služba, dovoz tlače, Leningradská 14, Bratislava  
UdSSR  
Städtische Abteilung von „Sojuspetschatj“ oder Postämter und Postkontore

### Fotos:

Amt für industrielle Formgestaltung/Mayenfels (5) S. 6, 9, 48/Treuholz (26) S. 10, 11, 12, 13, 15, 17, 18, 19, 46, 47; H. P. Beyer, Halle (1) S. 48; Anneliese Bonitz, Berlin (6) S. 24; aus dem Archiv John Heartfield (1) S. 43; Dagmar Lüder, Berlin (1) S. 21; PGH Fototechnische Werkstätten, Berlin (1) S. 34; Lothar Schelhorn, Berlin (6) S. 21, 22; Eike Schmidt, Berlin (2) S. 47; Foto-Schöber, Eisenberg (2) S. 46; VEB Möbelkombinat Hellaerau, Betrieb Oelsa-Polstermöbel (2) S. 36; VEB Petrolchemisches Kombinat Schwedt, Abteilung Werbung (1) S. 34; VEB Polstermöbel, Güstrow (1) S. 36; VEB Vereinigte Polstermöbelindustrie Oelsa-Rabenau (1) S. 36; VVB Möbel Dresden, Büro für Messen und Werbung, VMI-Fotostudio/Weimer (15) S. 34, 35, 39, 40, 41; Friedrich Weimer, Dresden (8) S. 34, 35, 36, 40; Zentralinstitut für Verpackungswesen, Dresden (3) S. 20; Reproduktionen aus: Gui Bonsiepe: Teoria e pratica del designo industriale, Giangiacomo Feltrinelli Editore, Milano 1975 (2) S. 31; W. Chasanowa: Die sowjetische Architektur der ersten Jahre nach der Oktoberrevolution, Moskau 1970 (1) S. 27; Chudoshestwenno-Konstruktorskoje obrasowanije, Band 2, Moskau 1970 (6) S. 27, 28; Das Kunstblatt, Heft 11/1922 (1) S. 42; Dokutschow N.: Architektura WCHUTEMASA, Moskau 1927 (2) S. 26, 27; Rotes Panorama, Heft 23/1924 (1) S. 44; Archiv (13) S. 34, 35, 42, 44, 45.

### Contenu

6-24  
Emballages: état actuel de la création d'emballages, contenu et objectifs concernant la création d'emballages sur la base de décisions officielles (6); premières réponses: nouveaux emballages des domaines différents (8); thèse de diplôme à la Kunsthochschule Berlin: réflexions sur des emballages pour des cosmétiques (12); sur une nouvelle conception d'emballages en France: fonction économique et forme esthétique (14); aspects de la création d'emballages en fonction du genre d'article (16); rationalisation et ordre esthétique par un système d'éléments pour cartons destinés à la l'expédition (17); appareils ménagers encombrants: transport et économie d'emballage (20); reflux d'emballages, en particulier verres et bouteilles (21); interview au sujet de la formation d'ingénieurs d'emballages (23) envelopper et enfermer: études à la Kunsthochschule Berlin (24);

25-32  
Apports à la méthodologie: un modèle historique de la formation de base dans l'Union Soviétique des années 20 (25); Rapport sur un nouveau livre de Gui Bonsiepe sous l'aspect de la méthodologie du design (29).

33-41  
Meubles rembourrés: objectif et résultat de la gestion et de la planification du design (30); procédé d'une préparation d'un assortissement englobant les particularités du design (36).

Ungarische VR  
Posta Központi Hirlapiróda Josef Nador ter 1, Budapest V, und P. O. B. 1, Budapest 72  
Westberlin  
Örtlicher Buch- bzw. Zeitschriftenhandel  
In allen anderen Staaten:  
Örtlicher Buch- bzw. Zeitschriftenhandel  
Bestellungen des Buch- bzw. Zeitschriftenhandels nimmt entgegen:  
Buchexport, Volkseigener Außenhandelsbetrieb der DDR  
DDR — 701 Leipzig, Leninstraße 16  
Postfach 160

75  
2011

31770

P 1

Pabst H. Joachim  
Stadtpromenade 10/302

Anschrift des Abonnenten

31770 Artikel-Nr. (ED) 1921