

Formgestalter in der Industrie



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, Satz und Druck:
Grafischer Großbetrieb Völkerfreundschaft
Dresden
Einband:
VEB Broschüreteinband, Leipzig

Redaktionsschluß: 16. 5. 1978

В номере

4—26

Дизайнер в промышленности: о современном положении дизайнера в промышленности (4); «Чем полезно художественное конструирование?» — ответы руководителей различных промышленных отделов (5); план работы дизайнера на предприятии (9); образцовая модель: фазы работы дизайнера (10); более рациональная работа с помощью соответствующей техники моделирования (12); степень абстрагирования при построении моделей (16); от инженера к дизайнеру: о заочном обучении в Высшей школе художественного конструирования Галле, Бург Гибихенштайн (19); обучение инженеров-дизайнеров в Высшем Техническом училище г. Кошице, ЧССР (23); об условиях, обеспечивающих более высокую эффективность художественного конструирования (26).

27

Источники и начальный этап архитектуры и дизайна функционализма в Словении 20х—30х годов.

Contents

4—26

Designers in industry: on the present situation of designers in industry (4); "What's the use of industrial design?"—answers given by responsible state-officials from various industries (5); plan for a designer's field of activity in an industrial enterprise (9); case study: phases of a design task (10); efficient work using suitable techniques of representation (12); degrees of abstraction in building models (16); from the engineer to the designer: extra-mural studies at Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein (19); training of engineer-designers at the School of Technology at Košice/ČSSR (23); on the conditions for higher efficiency in design (26).

27

Sources and beginnings of functional architecture in Slovenia in the 1920's and 1930's.

Fotos:

Amt für industrielle Formgestaltung/Mayenfels (4) S. 36; Treuholz (6) S. 20, 34, 35, 40; Foto-Clauss, Leipzig (1) S. 11; Ludwig Daume, Leipzig (2) S. 17; Atelier Rolf Günter (2) S. 18, 43; Hämsch, IFF Leipzig (1) S. 40; K. A. Harnisch, Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein (23) S. 19, 21, 39, 40, 41, 42; Sabine Hartmann, Halle (1) 3. Umschlagseite; Maria Koprak, Warschau (2) S. 42; Kirow, Leipzig (1) S. 11; Claus Krüger, Leipzig (13) S. 13, 14, 15, 16; Rolf Roeder, Dresden (2) S. 17, 43; Strüwing, Birkerod/Dänemark (9) S. 37, 38; Archiv (32) S. 12, 20, 21, 22, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 35, 41, 43.

Contenu

4—26

Créateurs dans l'industrie: la situation actuelle des créateurs industriels (4); «A qui sert la création industrielle?» — Réponses des cadres supérieurs des divers secteurs industriels (5); programme d'activités des designers dans une entreprise industrielle (9); étude des différentes phases du processus de création (10); approche opérationnelle s'appuyant sur des techniques appropriées de représentation (12); niveaux successifs de l'abstraction d'un modèle (16); de l'ingénieur au créateur: études par correspondance à la Hochschule für industrielle Formgestaltung, Halle, Burg Giebichenstein (19); formation d'ingénieurs-designers à l'Ecole de Technologie à Kosice/ČSSR (23); les conditions d'une meilleure efficacité de la création industrielle (26).

27

Sources et débuts de l'architecture et de la création fonctionnelles dans la Slovénie des années vingt et trente.

Bestellungen nehmen entgegen:

in der DDR

jedes Postamt

im Ausland

VR Albanien

Drejtorija Quendrore e Perhapjes ethe e Propagandimit te Librit Rruga Konferenc 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

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., Bucuresti

ČSSR

Poštovní novinová služba, dovoz tisku,

Vinohradská 46, Praha 2 — Poštovní novinová služba, dovoz tlače, Leningradská 14,

Bratislava

UdSSR

Städtische Abteilungen von „Sojuspetschatj“

oder Postämter und Postkontore

Ungarische VR

Posta Központi Hirlapiroda 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

Herausgegeben
vom Amt für
industrielle Formgestaltung
Heft 5/1978
10. Jahrgang
Berlin

form+zweck

Fachzeitschrift für industrielle Formgestaltung

5'78 Inhalt

Friedel Dinse	4-26	Formgestalter in der Industrie
Umfrage	4	Zur Situation
	5	Was nützt Formgestaltung?
Hermann Hammitzsch	9	Rahmenfunktionsplan: Industrieformgestalter
Claus Krüger	10	Fallstudie: Eisenbahnspezialkran
Rolf Roeder	12	Darstellungstechniken
Dagmar Lüder	16	Verständigung am Modell
Jozef Dirhan	19	Fernstudium in Halle
Karl-Heinz Burmeister	23	Ausbildung zum Ingenieur-Designer
	26	Für die nächsten Jahre
Peter Krečič	27	Von der Kunst zur Architektur
M. Jahny/R. Koschnick	34	Glassortiment PARTY
Torben Schmidt	37	Dänische Heimelektronik
	39	Ideen – Entwürfe – Produkte

Umschlag:
Entwurf Lothar Schelhorn
Layout:
Dietrich Otte

Redaktion:
Dr. Heinz Hirdina (Chefredakteur)
Hein Köster (stellv. Chefredakteur)
Dagmar Lüder, Ingrid Schirmer
Barbara Mischke (Redaktionssekretär)

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
Prof. Horst Oehlke
Dr. Manfred Queißer
Prof. Dr. Fred Staufenbergel
Dipl.-Formgestalter Jochen Ziska

Korrespondenten:
Alexander L. Dishur, Moskau
Herbert Dubins, Riga
Dr. Barbara Köpplová, Prag
Claude Schnaidt, Paris



GUTES DESIGN DDR 78

Zum zweiten Mal **GUTES DESIGN** in diesem Jahr: Zur Leipziger Herbstmesse konnten 42 Produkte ausgezeichnet werden, davon 6 Produktionsmittel, 11 Erzeugnisse für den gesellschaftlichen Bedarf und 25 für die individuelle Konsumtion. Zur Frühjahrsmesse waren es 50 Produkte.

Neu bei der zweiten Auszeichnung: das **Signet**, basierend auf einer Konstruktion von Hermann Glöckner, entwickelt von Dietrich Otte. Ein Zeichen mit Assoziationen zu formaler Vollkommenheit im Kreis, präziser Technologie im Verklammern, zur Wiederholbarkeit in der großen Serie. Das **Signet** war Sieger in einem Wettbewerb.

In den nächsten Heften mehr über Designauszeichnungen, den Wettbewerb und das Zeichen.

Das Zeichen wird schnell bekannt werden: Die Aussteller platzierten die Plakette aus Meißner Porzellan neben das Produkt, und der Aufkleber war kurz nach der Auszeichnung an den Maschinen.

Wie schon im März reicht die Breite **GUTEN DESIGNS** von der Maschinenbaureihe bis zum Gewebe. Gemeinsamkeit bei allen: die Übereinstimmung von Entwurf und Ausführung, von Konstruktion, Technologie und Finish. Von Staatssekretär Dr. Martin Kelm, Vorsitzender des Auswahlkomitees, denn auch betont: die „Gediegenheit“ von Entwurf und Verarbeitung. Das heißt: Für gutes Design sind alle verantwortlich, alle Beteiligten zwischen Reißbrett und Endmontage.

Medizintechnik

Automatischer Probenwechsler P 100 A
Gestalter: Gerd Böhnisch
Hersteller: Kombinat VEB Carl Zeiss
JENA, Betrieb Eisfeld

TuR-Arbeitsplatz für Röntgenaufnahmen mit Schichtzusatz

Gestalter: Frohmuth Sandmann
Hersteller: VEB Transformatoren- und Röntgenwerk „Hermann Matern“, Dresden

Operationsmikroskop 310

Gestalter: Gerd Böhnisch
Hersteller: Kombinat VEB Carl Zeiss
JENA, Betrieb für optischen Präzisionsgeräteebau

Gerätefamilie RFT-BIOMONITOR

Gestalter: Winfried Hüttig
Hersteller: Kombinat VEB Meßgeräte-
werk Zwönitz

Dreikanal-Elektrokardiograf 3 NEK 1 und Sechskanal-Elektrokardiograf 6 NEK 4

Gestalter: Winfried Hüttig
Hersteller: Kombinat VEB Meßgeräte-
werk Zwönitz

RFT-BIOSCRIPT BST 1

Gestalter: Winfried Hüttig
Hersteller: Kombinat VEB Meßgeräte-
werk Zwönitz

Röntgenuntersuchungsgeräte TuR DG 10-2 mit Röntgenbildverstärkereinrichtung 20 x 270 und Röntgenfernsehanlage RFA 4010

Gestalter: Frohmuth Sandmann
Hersteller: VEB Transformatoren- und Röntgenwerk „Hermann Matern“, Dresden

Gerätesystem PROBASET für den stomatologischen Arbeitsplatz

Gestalter: Bernhard Wittwer
Hersteller: VEB MLW Medizinische Geräte
Berlin

Heißluft-Sterilisierautomaten mit Bereitschaftsschrank Typ 524/525 und Dampfsterilisierautomat Typ 555

Gestalter: Bernhard Wittwer
Hersteller: VEB MLW Medizinische Geräte
Berlin

Textilmaschinen

Rechts/Rechts-Jacquard-Großrundstrickmaschine MULTIKOMET 72 Modell 5625
Gestaltung: Werksentwurf
Hersteller: VEB Strickmaschinenbau
Karl-Marx-Stadt

Polygraphische Maschinen

Taschenfalzautomaten multi effekt (Baureihe)
Gestalter: Klaus Behringschmidt,

Hans Michael Linke

Hersteller: VEB POLYGRAPH Leipzig,
Buchbindereimaschinenwerke

Schnellschneidemaschine ORIGINAL PERFECTA SEYPA 115 - 3

Gestalter: Klaus Behringschmidt,
Hans Michael Linke
Hersteller: VEB POLYGRAPH,
Schneidemaschinenwerk PERFECTA Bautzen

Bogen-Offsetdruckmaschinen PLANETA-VARIANT (Baureihe)

Gestalter: Alfred Schott
Hersteller: VEB POLYGRAPH, Druck-
maschinenwerk PLANETA Radebeul

Rollen-Offsetdruckmaschine zirkon forta 660

Gestalter: Klaus Behringschmidt,
Eberhard Dorschfeldt
Hersteller: VEB POLYGRAPH,
Druckmaschinenwerke Leipzig

Plast- und Elastverarbeitungsmaschinen

Hydraulische Spritz-Gießmaschine KuASY 400/100

Gestalter: Kurt Boeser
Hersteller: VEB Werkzeugmaschinen-
fabrik Johannegeorgenstadt

Fahrzeuge

Typenreihe Mokick S 50 (S 50 N, S 50 B 1, S 50 B 2)

Gestalter: Clauss Dietel, Lutz Rudolph
Hersteller: VEB Fahrzeug- und Jagd-
waffenwerk „Ernst Thälmann“ Suhl

Glas und Keramik

Kelchserie ROM 1526 (ohne Dekor)

Gestalter: Klaus Musinowski
Hersteller: VEB Kombinat Lausitzer Glas,
Glaswerk Rietschen

Kelchserie MARLEEN, Dekor 617 und 621

Gestalter: Georg Richter
Hersteller: VEB Kombinat Lausitzer Glas,
Glaswerk Weißwasser

Mehrzweckgeschirr für gesellschaftlichen Bedarf HUMANITAS

Gestalter: Ellinor Symmang
Hersteller: VEB Porzellankombinat Colditz

Textilien und Bekleidung

Gewebe RUSTIKAT für Freizeitbekleidung (aus groben Garnen)

Gestalter: Jürgen Spychalla, Dieter Putzke, Helga Hempel
Hersteller: VEB Oberlausitzer Textil-
betriebe, Betrieb TKZ Zittau

Großrundgestrick (Grobstrickcharakter in Baumwolloptik)

Gestalter: Hans Manger
Hersteller: VEB Textilwerke Palla
Glauchau

Kammgarn-Gewebe für Leichtanzüge
(Leinencharakter)

Gestalter: Eberhard Riedel, Wolfgang Lummer, Wolfgang Gebhardt
Hersteller: VEB GREIKA, Greiz

Kollektion Streichgarngewebe für Damen-
oberbekleidung (Schurwolle in aktueller
Farb- und Dessingestaltung)

Gestalter: Rudi Zimmermann,
Willi Hering, Werner Heinze
Hersteller: VEB Feintuch Finsterwalde

Pullover Sortiment für Damen (transparente
Schleifen, Ajoureffekt, in Seidenglanzoptik)

Gestalter: Sabine Frank, Helmut
Kaltwasser
Hersteller: VEB Obertrikotagen „Mülana“
Mühlhausen

Trikotagenprogramm für Damen (in Leinen-
optik mit Durchbrucheffekten)

Gestalter: Ursula Marschall, Karla
Geimecke
Hersteller: VEB Wirapol Apolda

Kombinierfähiges Kleiderprogramm (Groß-
rundgestrick im Grobstrickcharakter,
Feinjersey)

Gestalter: Margot Decker, Brigitte Riebe,
Gertraute Konrad, Helga Reimann,
Hanna Reichard, Ilse Jordan
Hersteller: VEB Berliner Damenmoden

Ensemble für Damen (Großrundgestrick im
Bouclécharakter, Seidenjersey, Gewebe)

Gestalter: Gisela Aick, Uta Steuck,
Steffi Hildebrandt
Hersteller: VEB Bekleidungswerk „vestis“
Leipzig

Lederwaren

Sechsteiliger Taschenset (Reisetasche,
Attachékoffer, Stadttasche, Damentasche,
Unterarmtasche, Herrentasche)

Gestalter: Helmut Rieger
Hersteller: VEB Lederwarenfabrik
„intermod“ Bautzen

Dreiteiliges Reiseetui INTERSET

Gestalter: Heinz Wartmann, Angelika
Wartmann
Hersteller: VEB Vereinigte Kleinleder-
warenbetriebe Böhlitz-Ehrenberg

Möbelbezugsstoffe

Möbelplüsch GERODA, Dessin 1 in 15 Farb-
stellungen

Gestaltung: Werksentwurf
Hersteller: VEB Möbelstoff- und Plüsch-
werke Hohenstein-Ernstthal

Möbelbezugsstoff SELLIN, Dessins 1-6

Gestalter: Eva Humburg
Hersteller: VEB Raumtextilien Braunsdorf

Möbelbezugsstoffe GOTHA, Dessin 4740,
und GOBI, Dessin 4751

Gestalter: Ingrid Kass
Hersteller: VEB Norddeutsche Wolltuch-
werke Malchow

Tapeten

Tapetenset Flexodruck, Dessins 960/0-4,
967/0-4, 979/0-5

Gestalter: Hilde Bergmann
Hersteller: VEB Verpackungsmittelwerk
Schwerin

Möbel

Polstermöbelensemble RUHLAND, EW 606

Gestaltung: Entwurfsbüro Waldheim,
Horst Heyder, Hans Fiedler
Hersteller: VEB Polstermöbel Thale

Polstermöbelfamilie

Polstermöbelementeprogramm 5203/04
Polstermöbelementeprogramm 5206/07
Gestalter: Eberhard Geißler
Hersteller: VEB Vereinigte Polstermöbel-
industrie Oelsa-Rabenau

Leuchten

Pendelleuchten-Sortiment P 697, 698, 699

Gestalter: Thomas Melzer
Hersteller: VEB Metalldrücker Halle

Strahlensortiment LHM 78

Gestaltung: Entwicklungsabteilung für
Repräsentativleuchten, Peter Beyer, Andreas
Kuhnert, Peter Bosselt (Konstrukteur),
Klaus Loewe (Entwicklungsingenieur)
Hersteller: VEB Kombinat Leuchtenbau
Leipzig

Spielzeug

Steckbalkkasten VERO-Elementar, Serie a-h

Gestaltung: Gestalterkollektiv
Hersteller: VEB Kombinat Holzspielwaren
VERO Olbernhau

Sport- und Freizeitartikel

Loipe-Ski GERMINA VOLLPLAST (L 1001,
L 1002, L 1002-1, L 1003) und GERMINA
exclusiv

Gestalter: Uwe Kusian
Hersteller: VEB Kombinat Sportgeräte
Schmalkalden, Stammbetrieb

Wettkampf-Set „Hohlglasfiber-Grundrute“
(3 bis 8 Meter)

Gestaltung: Werksentwurf
Hersteller: VEB Sächsische Glasfaser-
industrie Sebnitz

Steilwandzelt PILLNITZ

und
Steilwandzelt FALKENSEE

Gestaltung: Werksentwurf
Hersteller: VEB Textil- und Veredlungs-
betrieb Neugersdorf

„Unsere Umwelt“

Alle Mitglieder und Kandidaten des VBK
der DDR, Bezirksverband Berlin, sind auf-
gerufen, schöpferische Ideen, Konzepte und
Vorschläge zum Wettbewerb „Unsere Um-
welt“ anlässlich des 30. Jahrestages der
DDR einzureichen. Für schriftliche, illustra-
tive, gezeichnete oder gebaute Beiträge
warten Preise zwischen 800 und 1 500 Mark.
Abgabetermin: 20. 12. 1978 im VBK der
DDR, Bezirk Berlin, 102 Berlin, Karl-Lieb-
knecht-Straße 11. Die Ergebnisse des Wett-
bewerbes werden in einer Ausstellung zu
sehen sein.

Textilwettbewerb

Ein Wettbewerb zur Entwicklung origineller,
gut gestalteter Angebotsprogramme für
Flachkettengewirke, Großrundgestricke und
Schichtverbundstoffe findet Ende November
1978 seinen Abschluß. Ausschreibende wa-
ren das AIF, die VVB Wolle und Seide und
der VEB Textilkombinat Cottbus. Die Preise
liegen zwischen 5 000 und 10 000 Mark. De-
taillierte Wettbewerbsbedingungen können
der Beilage des Informationsdienstes (5/78)
des AIF entnommen werden.

Auszeichnung durch ICSID

Hervorragende Beiträge zum „Design for
Communities“ (Design für Gemeinwesen)
wählt ICSID Ende 1978 in Japan aus. Be-
absichtigt ist damit, gute gestalterische Lei-
stungen für Städte und Gemeinden zu wür-
digen und Beispiele für mögliche künftige
Lösungen zu schaffen. Die Jury setzt sich
aus Mitgliedern des ICSID, der Kyoto Com-
munity Bank und der UNESCO zusammen.
Die Preisverleihung wird zum XI. ICSID-
Kongreß 1979 in Mexiko stattfinden.

Vorgesehen in ...

... Plovdiv: vom 1. bis 8. November 1978
eine internationale Fachausstellung zu
Haushaltwaren und Verbrauchsgütern;
... Zagreb: vom 3. bis 12. November 1978
eine Feriemesse mit Design für Nautik,
Freizeit und Fremdenverkehr;
... Neubrandenburg: am 16. und 17. No-
vember 1978 ein Seminar des BdA der DDR,
Zentrale Arbeitsgruppe Architektur und bil-
dende Kunst, zum Thema „Gestaltung von
Gaststätten und Klubhäusern“;
... Berlin: am 16. und 17. November 1978
der VII. Kongreß der Kammer der Technik;
... Berlin: vom 21. bis 23. November 1978
der VIII. Kongreß des Verbandes Bildender
Künstler der DDR;
... Leipzig: vom 29. November bis 1. De-
zember 1978 das 3. Symposium der Beklei-
dungsindustrie der DDR, veranstaltet durch
die KDT zum Thema „Die Bedeutung des
Überleitungsprozesses von Ergebnissen der
Forschung und Entwicklung unter Berück-
sichtigung von Fertigungsverfahren der Zu-
kunft“.

Im folgenden geht es weniger um die Erläuterung fachlicher Probleme der Formgestaltung als vielmehr um den Formgestalter selbst.

Genauer: um den Formgestalter in der Industrie, um Status, Aufgaben, Partner, Arbeitsmethoden, Arbeitsmittel. Das Thema ist spröde und stellenweise etwas trocken. Wir versuchen es dennoch. Die Beiträge auf den nächsten Seiten verstehen wir als einen Anfang.

Formgestalter in der Industrie

Zur Situation

Im Beschluß des Ministerrates der DDR vom 13. 2. 1978 über „Maßnahmen zur wirksameren Durchsetzung und Stimulierung der Formgestaltung“ werden der Industrie wesentliche Aufgaben übertragen. Der Beschluß zielt auf eine hohe Effektivität gestalterischer Leistungen in der Industrie, er widerspiegelt damit zugleich eine historisch bestimmte Situation der Formgestaltung – ihre Ankunftszeit ist im wesentlichen vorbei. Ein gewisses, wenn auch nicht gerade üppiges Gestalterpotential steht zur Verfügung. Es geht jetzt – neben der kontinuierlichen Heranbildung neuer Gestalter – um das sinnvolle Organisieren und Nutzen des vorhandenen Potentials, um seine effektive Einordnung in die Industrie und um Bedingungen, die eine hohe Leistungsfähigkeit und Wirksamkeit jedes einzelnen Gestalters ermöglichen: Zu verschwenden haben wir nichts.

Aus einer im Zeitraum 1976/77 im Amt für industrielle Formgestaltung durchgeführten schriftlichen Befragung, gerichtet an alle in Industrie und Wirtschaft tätigen Gestalter, geht hervor, daß Qualifikation und Berufserfahrung unserer Gestalter solide genug sind, um in den wichtigsten Bereichen der Volkswirtschaft eine gute gestalterische Arbeit zu garantieren. Die Befragung verdeutlicht zugleich einen Hauptmangel der gegenwärtigen Situation: Die vorhandenen Gestaltungskader sind allzu zersplittert in der Industrie eingesetzt, und sie werden ungenügend in konzeptionelle, langfristige Entwicklungsaufgaben sowie in den Leitungs- und Planungsprozeß einbezogen.

Im August 1976 existierten – dem damaligen Stand der Ermittlungen zufolge – in der Industrie mindestens 173 Gestaltungseinrichtungen. In ihnen

waren rund 1 790 Arbeitskräfte beschäftigt, davon 517 Formgestalter. Weitere 112 Formgestalter verteilten sich auf 71 Betriebe, in denen es keine Gestaltungseinrichtungen gab – als Gestaltungseinrichtung soll in unserem Zusammenhang bereits gelten, wenn Formgestaltung als selbständige Struktureinheit ausgewiesen ist.

Gestalter sind auf unterschiedlichste Weise in die Strukturen der Betriebe, Kombinate und VVB eingegliedert. In der Regel sind sie unter dem Status einer Arbeitsgruppe in eine Fachabteilung ihres Betriebes oder Kombinate integriert. Dabei dominieren zwei Möglichkeiten: Entweder ist die Fachabteilung eine solche, die in keinem unmittelbaren Zusammenhang mit dem Arbeits- und Aufgabenbereich der Formgestaltung steht, oder aber es handelt sich um eine Konstruktionsabteilung. Letzteres trifft man vor allem in Industriebereichen an, wo Erzeugnisentwicklung vorrangig mit neuen konstruktiven Lösungen verbunden ist. Weniger oft nimmt Formgestaltung in betrieblichen Strukturen selbst den Rang einer Fachabteilung ein, noch seltener findet man sie in Form einer Hauptabteilung konstituiert.

Im unmittelbaren Zusammenhang mit der strukturellen Eingliederung der Gestaltung steht natürlich das Aufgabenfeld der Gestalter. Grundsätzlich läßt sich sagen, daß die Aufgaben, mit denen Formgestalter in der Industrie betraut werden, von der Gestaltung einzelner Produkte über das Erarbeiten von langfristigen Gestaltungskonzeptionen bis zur Produktplanung reichen. Es überwiegen aber die Fälle, wo Gestalter sporadisch in Einzelaufgaben einbezogen werden – oft genug zu einem Zeitpunkt, da Konstruktion, Technologie oder auch der Absatz die maßgeblichen Parameter schon fest-

gelegt haben. Selbst die Möglichkeit einer kontinuierlichen und umfassenden Gestaltungsarbeit ist weitgehend nicht genügend durchgesetzt, Vorstoßversuche der Gestalter scheitern noch immer an den üblichen Hindernissen: keine Arbeitsräume, keine Planstellen, keine Investitionsmittel. Zu alledem gibt es Beispiele dafür, daß Diplomformgestalter hauptamtlich als Konstrukteure eingesetzt sind oder mit anderen berufsfremden Arbeiten belastet werden.

Daß aber Gestalter auch als solche beschäftigt werden, sollte – spätestens zum gegenwärtigen Zeitpunkt – selbstverständlich sein. Denn es gilt, die nächsthöhere Etappe zu erreichen: die Einbeziehung der Formgestalter in die Leitung und Planung innerhalb der Industrie. Nur ein geringer Teil der Gestaltungskader übt zur Zeit Leitungsfunktionen aus. Die wenigen konzentrieren sich zudem auf bestimmte Bereiche der Industrie, vor allem auf solche, deren Produktionsprofil traditionell an Gestaltungsarbeit gebunden ist. Das betrifft zum Beispiel die Bereiche Glas und Keramik sowie die Möbelindustrie.

Die Forderung nach Einbeziehung der Gestalter in Leitungsfunktionen darf nicht als Selbstzweck verstanden werden. Sie zielt auf gesicherte, kontinuierliche und umfassende Teilnahme an der Leitungs- und Planungsarbeit der Industrie, auf Teilnahme an maßgeblichen Entscheidungen mit perspektivischer Reichweite auf dem Gebiet der Erzeugnisentwicklung. Es gilt, alle Produktivitätsreserven, die Formgestaltung bietet, zu erschließen. Um zu erreichen, was im Mittelpunkt all unserer Bemühungen steht: die Erfüllung der Hauptaufgabe in ihrer Einheit von Wirtschafts- und Sozialpolitik.
Friedel Dinse, AIF

Was nützt Form- gestaltung?

**VEB KOMBINAT MEDIZIN- UND
LABORTECHNIK LEIPZIG,**
Stammbetrieb
Werner Fuest
**Hauptabteilungsleiter Forschung
und Entwicklung**

Seit zwölf Jahren haben wir in unserem Entwicklungskollektiv einen Formgestalter. Inzwischen ist seine Mitarbeit an allen Erzeugnissen so selbstverständlich geworden, daß mir heute ein Resümee über seine Nützlichkeit nicht leicht fällt. Fest steht, vor dieser Zeit hatte beinahe jedes unserer Erzeugnisse sein eigenes Gesicht, abhängig vom Alter seines Konstrukteurs und der maschinenbautechnischen „Stilrichtung“, mit welcher dieser am stärksten verbunden war. Von einheitlichem Formcharakter, von Ensemblewirkung, von funktionsgerechter Ästhetik sprach damals kein Mensch. Wenn ein Mustergerät besonders ungeordnet wirkte, entschlossen wir uns, zu allem Aufwand auch noch eine Verkleidung aufzubringen, die alles verhüllte, was dem Nutzer als Funktionsinformation eventuell sogar hätte aufschlußreich sein können.

Heute fertigen wir Geräte sowohl in geschlossener als auch in offener Bauweise, und doch erkennt man ihren gemeinsamen Hersteller nicht nur am Warenzeichen. Einige unserer Produkte haben bereits Baukastencharakter, alle unterliegen einer für die gesamte Medizintechnik der DDR verbindlichen Farbgebung. Die Kastengeräte entsprechen einem Maßraster. Frontplatten, Bedienelemente, Tragegriffe, Füße und andere Bauteile sind im Rahmen

Was kann Formgestaltung in der Industrie leisten, was nicht? Dazu haben wir staatliche Leiter in der Industrie befragt. Es ging uns nicht um Grundsatzbekenntnisse zur Formgestaltung, wir formulierten die Frage deshalb praktisch: „Was nützt Formgestaltung Ihrem Betrieb?“ Verschiedet wurden 14 Briefe – sieben in den Bereich der Konsumgüterindustrie und sieben in den Bereich der Produktionsmittel herstellenden Industrie.

Wir erhielten neun Antworten. Sie sind im folgenden ungekürzt abgedruckt.

von Gestaltungsaufgaben vereinheitlicht worden. Die Verpackungen sind werbewirksamer geworden und haben durch Einflußnahme des Formgestalters darüber hinaus einen hohen Standardisierungsgrad erhalten. Auch Erfahrungen über neue wirtschaftliche Oberflächentechnologien sind über ihn in den Betrieb eingeflossen. Neben der ästhetisch-funktionellen Gebrauchswerterhöhung wirken Standardisierung und Ordnen durch Formgestaltung wie ihr direkter Bezug zum zweckmäßigen Materialeinsatz wesentlich auf den Gewinn des Betriebes. Voraussetzung ist freilich, daß der Formgestalter bereit ist, alle seine Projekte von Anfang an auch unter ökonomischen Aspekten zu betrachten.

Die besonderen methodischen Grundsatzarbeiten des Formgestalters bereichern das gesamte Entwicklungskollektiv um Aussagen über Anwenderwirkungen, die eine Konstruktionssystematik allein nicht erbringen kann.

Vor allen Dingen für jene Erzeugnisse, die dem menschlichen Körper kontaktierend angepaßt werden müssen, ist die Vorarbeit des Formgestalters unersetzlich. Seine oft umfangreichen ergonomischen und anthropometrischen Untersuchungen führen häufig erst zum Erkennen der Relevanz eines Entwicklungsthemas, zumindest sind sie die Basis der weiteren Bearbeitung durch den Konstrukteur. Unsere Programmabläufe des Planes Wissenschaft und Technik fordern eine noch stärkere Einbeziehung der Formgestaltung in die Themenvorbereitung, als bisher in diesem Umfang kapazitiv realisiert werden konnte. Der Formgestalter erhält damit Gelegenheit, verstärkt als Produktplaner wirksam zu werden, um auf der Stufe einer höheren Qualität dem Betrieb nützlich zu sein.

VEB FUNKWERK KÖPENICK
Herbert Jordan
Hauptkonstrukteur

Für uns Konstrukteure war es zu Beginn der Zusammenarbeit mit Formgestaltern vor etwa 15 Jahren ungewöhnlich, daß sich Gestalter Aufgaben zuwandten, die außerhalb des Bereiches der Produkte und Erzeugnisse lagen, an die naturgemäß hohe Ansprüche an ästhetische Gestaltung gestellt werden, wie zum Beispiel Haushaltgeräte, Einrichtungsgegenstände usw.

Wir hielten es für übertriebenen Aufwand, auf die konstruktive Ausführung elektrotechnischer und elektronischer Industrieerzeugnisse, die als Arbeitsmittel in Dienststellen und Schiffen Verwendung finden sollen, künstlerisch gestaltend einwirken zu wollen.

Ein wenig verletzte das auch unseren Stolz, denn als Konstrukteur meint man, für diesen Zweck genügend ästhetisches Gefühl zu haben, um der zweifellos vorrangig zu betrachtenden fertigungsgerechten Ausführung eines Erzeugnisses auch noch ein gefälliges Äußeres zu geben.

Die jahrelange Praxis hat uns Konstrukteure jedoch davon überzeugt, daß es durchaus möglich ist, durch relativ geringfügige Eingriffe in die nach fertigungstechnischen Gesichtspunkten optimierte konstruktive Konzeption beachtliche Verbesserungen der ästhetischen und ergonomischen Charakteristik zu erzielen. Es ist dabei bemerkenswert, wie weitgehend sich die Formge-

stalter mit ihren Ideen in die technischen Möglichkeiten einordnen können und wie variabel sich gestalterische Belange an die Anwendungs- und Einsatzbedingungen unterschiedlicher Erzeugnisse anpassen lassen. Es ist bei der Konstruktion eines Gerätes ein Optimum zwischen minimalem Herstellungsaufwand und maximaler Berücksichtigung formgestalterischer Gesichtspunkte unter der Bedingung der verlangten Funktion zu finden. Welche „Schwerpunktlage“ dieses Optimum einnimmt, hängt von den zu erbringenden bestimmenden Gebrauchswertparametern des Erzeugnisses ab. In jedem Fall werden die besten Ergebnisse dann erzielt, wenn die Zusammenarbeit zwischen Konstrukteur und Formgestalter bereits anhand der ersten Grobkonzeption bzw. des ersten konstruktiven Entwurfs beginnt. Abschließend möchte ich die Frage des Nutzens der Formgestaltung beantworten:

Mehrfaches Messegold und eine beachtliche Anzahl von Gütezeichen „Q“ für Spitzenerzeugnisse des VEB Funkwerk Köpenick sind Erfolge, die auch auf die gute Zusammenarbeit der Konstrukteure mit den Formgestaltern des Institutes für Nachrichtentechnik zurückzuführen sind.

INSTITUT FÜR LUFT- UND KÄLTETECHNIK DRESDEN

Peter König

Leiter des Fachbereiches Gestaltung*

Gemäß den Aufgaben des Institutes als wissenschaftlich-technisches Zentrum des Kombines Luft- und Kältetechnik muß die Wirksamkeit der Hauptabteilung Formgestaltung für den gesamten Industriezweig betrachtet werden.

Aus der Fragestellung ist die Möglichkeit der Negation der Nützlichkeit abzuleiten. Für unseren Industriezweig ist eine solche Frage überholt. Die Notwendigkeit des Einordnens der formgestalterischen Aktivitäten in den Entwick-

lungsprozeß der Erzeugnisse ist anerkannt, weil die Nützlichkeit in zweierlei Hinsicht vielfältig bewiesen wurde: Nur durch Mitwirkung der Formgestaltung kann die allseitige Qualität eines Entwicklungsergebnisses gesichert werden. Durch das vorurteilsfreie Herangehen der Formgestalter in der Phase der Ideenfindung für Gesamterzeugnisse und Details konnten schon wiederholt neuartige und effektive technische Lösungen gefunden werden.

Neben der aktiven Mitwirkung bei der Produktgestaltung führen die Formgestalter Begutachtungen im Auftrage des ASMW** durch. Diese Tätigkeit schätzen wir als wichtig und äußerst nützlich ein zur Prägung der Maßstäbe des Gestaltungsniveaus und zur Sicherung der Qualität unserer Erzeugnisse.

Schwer einschätzbar, aber zweifellos nützlich sind weiterhin Arbeiten der Formgestalter zur bildhaften Darstellung von Entwicklungszielen, -wegen und -ergebnissen. Bei der Erzeugnisentwicklung und Überführung sind häufig Informations- und Überzeugungsprozesse vorzunehmen, die um so effektiver verlaufen, je klarer ein Sachverhalt dargestellt werden kann.

Mehr Bedeutung als der Frage der Nützlichkeit messen wir einer Diskussion des Problems bei, wie die Einordnung der Formgestalter in den konstruktiven Entwicklungsprozeß noch wirksamer und rationeller organisiert werden könnte, da zur Zeit die Möglichkeiten einer weiteren Steigerung des Nutzens der Formgestaltung keineswegs erschöpft sind.

* Der Fachbereich des Instituts gliedert sich in die drei Hauptabteilungen Formgestaltung, Konstruktion und Technologie, red.

** Amt für Standardisierung, Meßwesen und Warenprüfung, red.

INSTITUT FÜR FÖRDERTECHNIK LEIPZIG

Hans-Dieter Bräunig

Direktor

Die Abteilung Zentrale Produktgestaltung, die im Jahre 1973 gegründet wurde, ist ein fest integrierter Bestandteil in meinem Bereich Forschung und Entwicklung. Ihr Arbeitsfeld erstreckt sich von Forschung und Entwicklung und Erzeugnisgestaltung über die Rufbildaktualisierung bis hin zum formgestalterischen Gutachten.

Vielfältiger Nutzen entsteht aus der direkten Zusammenarbeit mit den Betrieben, deren Beauftragte für Gestaltung regelmäßig in einer Arbeitsgruppe mit meiner Fachabteilung zusammenarbeiten. Der Einfluß der Formgestalter geht durch die Untersuchungen zum Rufbild des Industriezweiges über den Sektor Forschung und Entwicklung hinaus.

Ein weiterer wesentlicher Nutzensfaktor ist die Arbeit mit Gutachten.

Aus diesen werden in den Betrieben Maßnahmepläne abgeleitet, und in Rückkopplung erfolgt die formgestalterische Bearbeitung bestehender und zukünftiger Erzeugnisse. Auch im gesellschaftlichen Bereich wurden Projekte erarbeitet.

Zusammenfassend schätze ich die Arbeit der Struktureinheit Formgestaltung stimulierend auf die Entwicklung im gesamten Industriezweig und darüber hinaus auch auf Schwerpunkte in der Zulieferindustrie ein.

Herausragende Beispiele, wie die Erarbeitung von Gestaltungsrichtlinien, die Erzeugniskennzeichnung, die Gestaltung des Eisenbahnspezialkranes und die Entwicklung einer Autodrehkranbaureihe, seien stellvertretend für viele andere Arbeiten genannt.

Die Mitarbeit der Formgestalter wird auch in Zukunft ein fester Bestandteil der Qualitäts- und Erzeugnisentwicklung bleiben.

KOMBINAT VEB RFT
FERNMELDEWERK LEIPZIG,
Stammbetrieb Leipzig
Peter Beyer
Hauptabteilungsleiter
Konstruktion

Werden in einem Kombinat oder Betrieb Konsumgüter und technische Geräte für kommerziellen Einsatz entwickelt und produziert, so gelten zwar für beide Gruppen technischer Gebilde prinzipiell die gleichen Grundsätze der industriellen Formgestaltung, bezüglich der durch die Formgestaltung zu beeinflussenden Gebrauchseigenschaften gibt es jedoch wesentliche Unterschiede.

Geräte für den kommerziellen Einsatz werden immer mehr auf der Basis von einheitlichen Gefäßsystemen entwickelt und produziert. Technische Gebilde des nachrichtenelektronischen Gerätebaues zum Beispiel bestehen aus geometrisch-stofflichen Teilstrukturen, die sich in der Regel aus Vielfachen von Einzel- und Gruppenbausteinen zusammensetzen. Diese Gerätekonfigurationen ergeben sich zwangsweise gemäß der Systemhierarchie aus der elektronischen Grundkonzeption. Eine formgestalterische Bearbeitung der einzelnen Geräte ist im Sinne einheitlicher gestalterischer Lösungen nach Vorlage fertiger Gerätekonzeptionen unmöglich. Die Arbeit des Industrieformgestalters muß sich deshalb bereits in frühen Entwicklungsstufen der Konstruktion von Grundstrukturen, das heißt von Gefäßsystemen, auf die Schaffung nach Gesichtspunkten der Formgestaltung zulässiger Frontstrukturen bei Gestellen und Einschüben, auf die Schaffung eines bestimmten Sortimentes von Frontbauelementen (Bedien- und Anzeigeelemente), einer technikbezogenen textlosen Beschriftung und deren Anordnung sowie einer zweckentsprechenden Farbgebung konzentrieren. Nach einigen guten Ansätzen bietet sich hier aus der Sicht eines Konstruktionsbereiches für zukünftige Neuentwicklungen von Gefäßsystemen ein breites Feld formgestalterischen Schaffens an.

Im Kombinat VEB RFT Fernmelde- werk Leipzig hat sich die Zusammen- arbeit zwischen Konstrukteuren und In- dustrieformgestaltern im INT* der VVB Nachrichten- und Meßtechnik gut ent- wickelt. Die ständige Weiterbildung ge- eigneter Konstruktions-Ingenieure des Betriebes ist mit den Qualifizierungs- maßnahmen der ZAG** „Technische Formgestaltung“ gewährleistet. Arbeits- anweisungen in der Konstruktion zur Einbeziehung der Formgestaltung für Neu- und Weiterentwicklungen liegen vor. Sie sichern im Rahmen der Erzeug- nisentwicklung die erforderlichen Akti- vitäten auf dem Gebiet der Formgestal- tung in den entsprechenden Leistungs- stufen. Die Gebrauchseigenschaften einer neuen Gerätesystemfamilie der Übertragungstechnik konnten unter anderem durch Einbeziehung der tech- nischen Formgestaltung deutlich ver- bessert werden.

* Institut für Nachrichtentechnik, red.

** Zentrale Arbeitsgemeinschaft, red.

VEB ZENTRALLABORATORIUM
FÜR RUNDfunk- UND
FERNSEHEMPFANGSTECHNIK
(ZRF)

Heinz Pietschmann
Direktor

Sowohl der VIII. als auch der IX. Partei- tag der SED haben auf die hohe gesell- schaftliche und kulturpolitische Bedeu- tung der Formgestaltung hingewiesen. Während die technische Entwicklung für die technischen Funktionen und die sich daraus ergebenden Gebrauchseigenschaften verantwortlich zeichnet, ist es Aufgabe der Gestaltung, die Ge- brauchseigenschaften am Produkt zu gewährleisten, die sich aus dem Ge- brauch, der Handhabung und der per- sönlichen Einstellung zum Produkt er- geben.

Die Maßnahmen auf dem Gebiet der Konsumgüterproduktion zur sortiments- gerechten Versorgung der Bevölkerung mit Erzeugnissen, die einen hohen Ge- brauchswert haben und den ästheti-

schen Bedürfnissen unserer Menschen gerecht werden, erfordern eine wach- sende Einbeziehung der Gestaltung in den gesamten Reproduktionsprozeß, angefangen bereits bei Produktpla- nung, Forschung und Entwicklung. Hier hat sich in den letzten Jahren ein grundsätzlicher Wandel der Rolle der Formgestaltung vollzogen, aus dem sich auch ihre spezifische Bedeutung für die Arbeit eines Entwicklungsinstituts er- gibt, wie es der VEB Zentrallaborato- rium für Rundfunk- und Fernsehemp- fangstechnik darstellt. Stand der Form- gestalter früher meist vor der Aufgabe, die „äußere Hülle“ um ein fertiges tech- nisches Gerätekonzept zu entwerfen, entsteht heute das Gerätekonzept im wechselweisen Zusammenwirken zwi- schen Entwicklungsingenieur und Ge- stalter bei völliger Gleichordnung der Forderung beider, nicht selten sogar dem Primat der Gestaltung, die das technische Konzept diktiert.

Diesen objektiven Gegebenheiten wurde im Industriezweig Rundfunk und Fernsehen unter anderem dadurch ent- sprochen, daß das Zentrale Gestal- tungsbüro für Rundfunk und Fernsehen dem VEB ZRF Dresden als zentrale For- schungs- und Entwicklungsstelle ange- gliedert wurde.

VEB KOMBINAT STERN-RADIO
BERLIN

Ingolf Wittig
Leiter des Fachbereiches
Forschung und Entwicklung

Das Produktionsortiment des Stamm- betriebes im VEB Kombinat Stern-Radio Berlin ist besonders gut dazu geeignet, den Nutzen der Formgestaltung einzu- schätzen.

Hat der Käufer sich für eine bestimm- te Zielgruppe

- Taschenempfänger,
- Radiorecorder,
- Reiseempfänger

der angebotenen Gerätepalette ent- schieden, so treten nachfolgende Krite-

**VEB WASCHGERÄTEWERK
SCHWARZENBERG
IM KOMBINAT
VEB MONSATOR, Stammbetrieb
Manfred Stoll
Leiter der Hauptabteilung
Angewandte Forschung**

**VEB unimewa AUE
KOMBINAT FÜR
HAUSHALTWAREN
Ernst Winde
Direktor für Wissenschaft
und Technik**

rien in der Reihenfolge ihrer Wertigkeit auf:

- äußere Gestaltung,
- Klangqualität,
- Bedienungskomfort,
- Empfangseigenschaften.

Mit zunehmender Bedarfsdeckung in den einzelnen Erzeugnisgruppen gewinnen diese Kriterien immer mehr an Bedeutung. Während der technische Verschleiß durch die modernen Halbleiterbauelemente erst nach mehr als zehn Jahren eintritt, rückt der moralische Verschleiß immer mehr in den Vordergrund.

Zur Stimulierung des Absatzes müssen dem Kunden in immer kürzer werdenden Abständen neue, fortschrittlich gestaltete Geräte angeboten werden. Bis vor kurzem konnten Geräte über fünf Jahre mit der gleichen äußeren Gestaltung verkauft werden. Dieser Zeitraum ist inzwischen auf zwei bis drei Jahre zusammengeschmolzen.

In unserem Industriezweig wird deshalb immer mehr davon Gebrauch gemacht, anstelle von Zweitwerkzeugen für die äußeren Spritzgießteile der Geräte neue Werkzeuge mit veränderter Gestaltung herzustellen. Die inneren Konstruktionsmerkmale der Geräte bleiben davon weitestgehend ausgeschlossen.

Zur Lösung der im Rahmen unserer umfangreichen Gerätepalette auftretenden Gestaltungsprobleme wurde im Stammbetrieb des VEB Kombinat Stern-Radio Berlin eine leistungsfähige Gestaltungsabteilung aufgebaut.

Die Zusammenarbeit mit den Gestaltern unserer VVB EBM im VEB Rationalisierung Karl-Marx-Stadt zeigt deutlich mehrere Stufen der Entwicklung der Aufgabenstellung und der Zusammenarbeit. Wurde der Gestalter früher zur Verbesserung von Erzeugnissen herangezogen, so wird er jetzt bereits in die Erarbeitung der Konzeption neuer Erzeugnisse einbezogen.

Die Sicht über Einzelerzeugnisse hinaus wurde mit der Gründung des Kombines immer wesentlicher. Dem Ziel der Abstimmung aller Haushaltgroßgeräte dienten die durch unsere Gestalter angeregten und organisierten Arbeitsausstellungen. Hier und bei der später aktuellen Intecta-Arbeit zeigte sich, daß es nicht möglich ist, Altes und Neues gestalterisch befriedigend aufeinander abzustimmen. Geräte standen vor ihrer Produktionseinführung, andere am Beginn der Entwicklung. Eine Gesamtkonzeption ist nicht vorhanden. Deshalb sollte der Komplex „Haushaltküche“ gestalterisch progressiv in einer Studie erarbeitet werden.

Diese entscheidende Aufgabe kann nicht allein vom Gestalter bewältigt werden. Sie bedarf der Zusammenarbeit von Konstrukteur und Gestalter.

Für künftige Arbeiten sollten folgende gemeinsame Gedanken und Erkenntnisse genutzt werden:

- Komplex abgestimmte Generationen von Haushaltküchengroßgeräten setzen international abgestimmte Standards voraus.
- Sie fordern enge gemeinsame Entwicklung unter einer verantwortlichen Leitung.
- Sie benötigen abgestimmte Termine der Produktionseinführung und annähernd gleiche Umschlagzeiten.
- Das setzt die wirtschaftliche Kraft aller beteiligten Partner voraus, zur gleichen Zeit mit Investitionen, Werkzeugen, Betriebs- und Rationalisierungsmitteln eine neue Generation zu produzieren.
- Es erfordert eine im gleichen Maße leistungsfähige und schnell reagierende Zulieferindustrie.
- Es erfordert ein leistungsfähiges Vertriebssystem für den Komplex „Haushaltküche“.
- Es bedarf letztlich des gemeinsamen Willens aller Verantwortlichen, dieses Ziel gemeinsam zu erreichen.

Das Kombinat unimewa fertigt eine umfangreiche Palette von Haushaltwaren mit großer Formenvielfalt. Das geht vom Besteck über diverse Schneidwaren, Hotel- und Tafelgeräte zu Email- und Aluminiumgeschirren sowie den form-schönen Klingenthaler Haushaltgeräten. Wir stehen ständig vor der Aufgabe, Lösungen für den Fertigungsprozeß zu finden, die es ermöglichen, mit ökonomisch und technologisch vertretbarem Aufwand die Vielgestaltigkeit dieser Erzeugnispalette zu realisieren. Dabei streben wir in ständig steigendem Maße das höchste Gütezeichen für unsere Produkte an, um unseren Kunden letztendlich Erzeugnisse mit hohem Gebrauchswert in bester Qualität zur Verfügung zu stellen.

Bei dieser Aufgabe nimmt die Formgestaltung eine Schlüsselposition ein. Es ist die vorrangige Aufgabe der Gestalter, unter den genannten Voraussetzungen den Einklang zwischen hoher Gestaltungsqualität und den Forderungen der teilweise hoch automatisierten Fertigungstechnologie an die Erzeugnisse herzustellen.

Der Nutzen der Formgestaltung ist gegeben, wenn die Synthese von Technologie und gestalterischer Lösung so erreicht wird, daß trotz einschränkend vorgegebener Parameter ein Optimum an ästhetischer Form bei Sicherung höchster funktioneller Erzeugniseigenschaften erreicht werden kann.

Dort, wo diese Synthese echt gelingt, bleiben die sichtbaren Erfolge nicht aus. Dabei denke ich an das elegante Besteckmodell 1000, an das attraktive Stahl-Porzellanbesteck, an das farbenfrohe Emailgeschirr aus Geithain und Lauter und an die Palette der handbetriebenen Haushaltgeräte unseres Betriebes Klingenthal. Diese Erzeugnisse konnten, versehen mit der höchsten Prädikatisierung des Amtes für industrielle Formgestaltung, Goldmedaillen, Messediplome und viele andere Auszeichnungen auf nationalen und internationalen Messen und Ausstellungen erzielen.

So zahlt sich gute Formgestaltung im Kombinat unimewa in attraktiven Erzeugnissen aus, die helfen, die ständig wachsenden Bedürfnisse unserer Bevölkerung immer besser zu befriedigen.

Rahmenfunktionsplan: Industrieformgestalter

Wir veröffentlichen diesen Rahmenfunktionsplan als eine Empfehlung der Zentralen Arbeitsgemeinschaft Technische Formgestaltung der Kammer der Technik (KDT). Federführend bei der Ausarbeitung war Claus Krüger. Ein Funktionsplan für Arbeitsumweltgestalter befindet sich in Vorbereitung.

Der Rahmenfunktionsplan betrifft Hoch- und Fachschulkader. Er beinhaltet ausschließlich die Besonderheiten des Formgestalterberufes. Allgemeine, nicht fachspezifische Festlegungen, wie sie beispielsweise in Betriebskollektivverträgen enthalten sind, werden nicht erwähnt. Das entspricht den zentralen Richtlinien für die Aufstellung von Funktionsplänen. Auszüge aus allgemeinen Arbeitsordnungen werden als vervielfältigte Anlage den Funktionsplänen hinzugefügt.

Der vorliegende Entwurf ist gültig für Leiter und Mitarbeiter eines Gestalterkollektivs, ebenso für einzeln und selbständig arbeitende, angestellte Formgestalter. Das sind jene Tätigkeitsformen, die in der Industrie gegenwärtig am häufigsten anzutreffen sind.

1. Bezeichnung der Funktion:

Industrieformgestalter für Erzeugnisentwicklung

Anmerkung: Abhängig vom Verantwortungsbereich läßt sich die Bezeichnung der Funktion spezifizieren in Gruppenleiter, Abteilungsleiter oder Hauptabteilungsleiter für industrielle Formgestaltung innerhalb der Erzeugnisentwicklung.

2. Unterstellungen:

Diese Stelle ist unterstellt:

Dem Hauptabteilungsleiter für Forschung und Entwicklung

Dieser Stelle sind unterstellt:

(nach betrieblicher Gegebenheit)

Anmerkung: Bei Erweiterung des Verantwortungsbereiches, beispielsweise auf VVB- oder Kombinateebene, sind Unterstellungen in höheren Struktur-bereichen (gegebenenfalls als Stabsabteilung) notwendig.

3. Verantwortungsbereich:

Er umfaßt alle Gestaltungsaufgaben innerhalb der Erzeugnisentwicklung und Weiterentwicklung der Erzeugnisse.

Anmerkung: Die Verantwortlichkeit für Gestaltungsaufgaben kann selbst aus kapazitiven Gründen nicht geteilt werden. Aufgaben, die im Plan des Gestalters nicht untergebracht werden können, werden entweder unter seiner Verantwortung durch betriebsfremde Industrieformgestalter gelöst oder müssen entfallen.

4. Aufgaben:

- Bearbeitung von Grundaufgaben des Fachgebietes;
- Erarbeiten langfristiger gestalterischer Zielstellungen;
- Erarbeiten gestalterischer Konzeptionen als Bestandteil von Entwicklungskonzeptionen unter dem Aspekt der Organisation spezifischer sozialer Vorgänge;
- ständige Weiterbildung auf den Gebieten Marxismus-Leninismus, Politische Ökonomie, Soziologie, Psychologie, Kulturpolitik, Kulturtheorie und Ästhetik;
- ständige arbeitsplatzbezogene Qualifikation, wie Literaturstudium, Teilnahme an Weiterbildungsveranstaltungen, Studium des Patent- und Musterschutzrechtes;
- Aneignen der Ergebnisse der wissenschaftlichen Arbeitsorganisation und deren Umsetzung im Verantwortungsbereich;
- Mitarbeit in Fachgremien;
- Besuch von Messen und Ausstellungen;
- ästhetische Gestaltung unter Berücksichtigung ökonomischer, arbeitsmedizinischer, sicherheitstechnischer, physiologischer und ergonomischer Forderungen;
- termingerechte Erfüllung aller im Verantwortungsbereich geplanten Aufgaben bei Gewährleistung hoher Qualität der Arbeit und ökonomischer Verwendung der materiellen und finanziellen Fonds;
- Erarbeiten von Pflichtenheften bei komplexen Gestaltungsaufgaben;
- Erarbeiten von Gestaltungsentwürfen;
- Fertigen oder Betreuen der Fertigung aller gestalterischen Muster und Modelle;
- ständige schöpferische Zusammenarbeit mit Wissenschaftlern, Ingenieuren, Ökonomen, Technologen und Vertretern des Handels bis zur Überführung der Erzeugnisse in die Produktion;
- Kooperation mit den zur Lösung der Gestaltungsaufgaben erforderlichen Partnern;
- gestalterische Mitarbeit an Weiterentwicklungen;

- Teilnahme an Entwicklungsberatungen und Verteidigungen;
- Verteidigung der Gestaltungsergebnisse;
- Erarbeiten oder Einholen gestalterischer Gutachten;
- Durchsetzen des Musterschutzes für alle schutzfähigen Gestaltungsergebnisse;
- Erarbeiten von Weltstandsvergleichen auf dem Gebiet der Formgestaltung;
- Durchführen von Gestaltungsaufgaben im Rahmen der nationalen und internationalen Wissenschaftskooperation;
- fachliches Zuarbeiten für Leitungsentscheidungen;
- fachliches Beraten der qualitätssichernden Organe;
- Veröffentlichen der eigenen Arbeitsergebnisse unter Beachtung des Geheimnisschutzes und entsprechend betrieblicher Unterschriftenregelung;
- Mitarbeit an Standardisierungsaufgaben;
- Beteiligen an Erprobungen;
- ständige Rationalisierung der eigenen Arbeit.

Anmerkung: Die Aufgaben des Formgestalters können nur den Anforderungen seiner Ausbildung entsprechen. Gestaltungsaufgaben der Arbeitsumwelt sind bewußt ausgeschlossen, obwohl der Produktgestalter durch seine Ausbildung in der Lage ist, solche Aufgaben zu lösen. In den Abteilungen WAO müßten Formgestalter für Umweltgestaltung integriert sein, andernfalls müßten deren Aufgaben an betriebsfremde Fachleute übertragen werden. Die Einflußnahme des Produktgestalters auf Verpackung und Angebotsunterlagen zum Erzeugnis sollte sich innerhalb interdisziplinärer Arbeit vollziehen.

5. Befugnisse:

- allgemeine Befugnisse gemäß Arbeitsinstruktion der Arbeitsstelle und der Arbeitsanweisung des vorgesetzten Leiters;
- Führen von Verhandlungen zum Aufgabengebiet unter Beachtung des Geheimnisschutzes;
- Bearbeitung und Einsichtnahme in alle themenbezogenen Unterlagen;
- Zutritt zu allen F/E-Bereichen (wenn aus Gründen des Arbeitsschutzes möglich, zu allen Bereichen des Betriebes);
- unterschreibsberechtigt für fachspezifische Dokumente, wie eigene gestalterische Gutachten, Entwürfe, selbstangefertigte Arbeitsunterlagen.

Anmerkung: Im Falle eines Funktionsplanes für Leiter müßten Feststellungen zu Kaderbefugnissen getroffen werden. Generell sollte für das Führen von Verhandlungen zum Aufgabengebiet der strukturelle Dienstweg für den Gestalter verkürzt werden (durch spezielle Arbeitsanordnungen).

6. Zusätzliche fachliche Anleitung und Kontrolle

Diese Stelle erhält zusätzliche fachliche Anleitung und Kontrolle vom:

Amt für industrielle Formgestaltung

Diese Stelle gibt zusätzliche fachliche Anleitung und Kontrolle an:

- Kooperationspartner;
- Mitarbeiter (gegebenenfalls);
- unterstellte Mitarbeiter (gegebenenfalls).

7. Qualifikation und Vergütung:

Qualifikation:

- Diplomformgestalter oder Formgestalter mit Fachschulabschluß;
- mehrjährige Berufspraxis, nicht unter drei Jahren im Falle der selbständigen Arbeit im Angestelltenverhältnis;
- Diplomformgestalter oder Formgestalter mit Fachschulabschluß und mehrjähriger Berufspraxis, nicht unter fünf Jahren, im Falle einer Leitungsfunktion;
- fester Klassenstandpunkt auf der Basis marxistisch-leninistischer Weltanschauung und ein hohes Maß an Kreativität und Durchsetzungsvermögen.

Vergütung:

(nach Vereinbarung, nach Rahmenkollektivvertrag oder zu gegebener Zeit nach Lohngruppenkatalog)

8. Stellvertreter:

(betriebsinterne Vereinbarung)

9. Verbindliche Unterlagen:

(betriebsinterne Vereinbarung)

Hermann Hammitzsch

Fallstudie: Eisenbahnspezialkran

Die Abteilung Zentrale Produktgestaltung des Instituts für Fördertechnik – wissenschaftlich-technisches Zentrum der VVB TAKRAF – stand vor der Aufgabe, mit der gestalterischen Bearbeitung eines Erzeugnisses bereits in der Phase der „Ausschreibung“ zu beginnen.

Auf dem Markt des nichtsozialistischen Wirtschaftsgebietes gibt es verschiedene Methoden, Aufträge zu vergeben. Eine, bevorzugt von staatlichen Stellen angewandt, ist die der Ausschreibung. Die Ausschreibung stellt bestimmte Bedingungen und läßt der ausschreibenden Stelle die Wahl zwischen verschiedenen Angeboten. Nur eine technisch und ökonomisch gute Lösung bietet die Gewähr, den Auftrag zu erhalten.

Im hier beschriebenen Fall handelt es sich um die Ausschreibung einer Staatsbahn aus dem nichtsozialistischen Wirtschaftsgebiet; es ging dabei um die Lösung eines speziellen eisenbahntechnologischen Problems.

Kriterien, die die Auswahl der Angebote wesentlich bestimmten, waren:

- optimale technische Lösung des Problems und maximale Erfüllung der gestellten Anforderungen,
- Einhaltung landesspezifischer Vorschriften und Normen,
- kürzeste Lieferfrist,
- ökonomisch günstiges Angebot.

Die Prüfung des technischen Problems und der Anforderungen führte zur konkret-baulichen Gestalt eines Eisenbahnspezialkrans. Dieser sollte zu Gleis- und Brückenbauarbeiten unter Fahrleitungen geeignet sein. Weiter waren gefordert: eine Tragfähigkeit von 30 t, Transport von Bauteilen bis zu 30 m Länge, Geschwindigkeit von 20 km/h ohne Last mit Eigenantrieb, Platz für mitfahrende Bautrupps.

An der Ausschreibung beteiligte sich von seiten der DDR der TAKRAF-Betrieb VEB Schwermaschinenbau „S. M. Kirow“ Leipzig. Der Betrieb konzipierte die technischen Parameter und erarbeitete die funktionelle Lösung.

An dieser Stelle setzte die gestalterische Arbeit ein. Die interdisziplinäre Zusammenarbeit zwischen Formgestalter und Projektant ermöglichte eine der zukünftigen Lösung nahekommende gestalterische Prinziplösung einschließlich der Farbvorschläge. Sie machte die Erfüllung der wesentlichen Forderungen der ausschreibenden Stelle sichtbar. In dieser Phase erfolgte auch die Sicherung der Schutzrechte. Das Angebot wurde, ergänzt durch die gestalterische Prinziplösung, eingereicht. Die Präsentation erhielt einen neuen Charakter: Im Vorstadium der Auftragserteilung wurde die angebotene Lösung visuell vorstellbar und konnte indirekt als Leitbild einfließen (Abb. 1).

Der Auftrag wurde an die DDR vergeben.

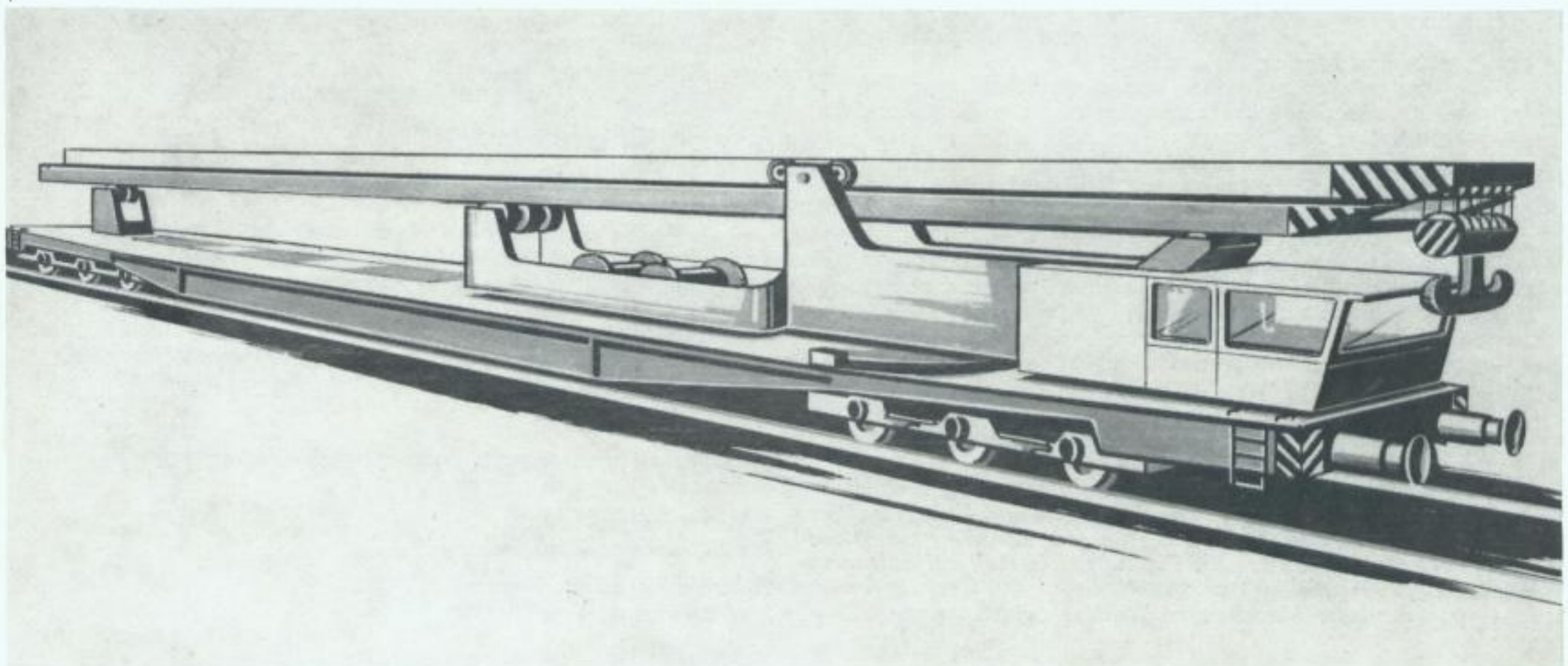
Nun erfolgte ein konzeptioneller gestalterischer Entwurf (Abb. 2, 3). Als wesentliche Ziele wurden gesetzt:

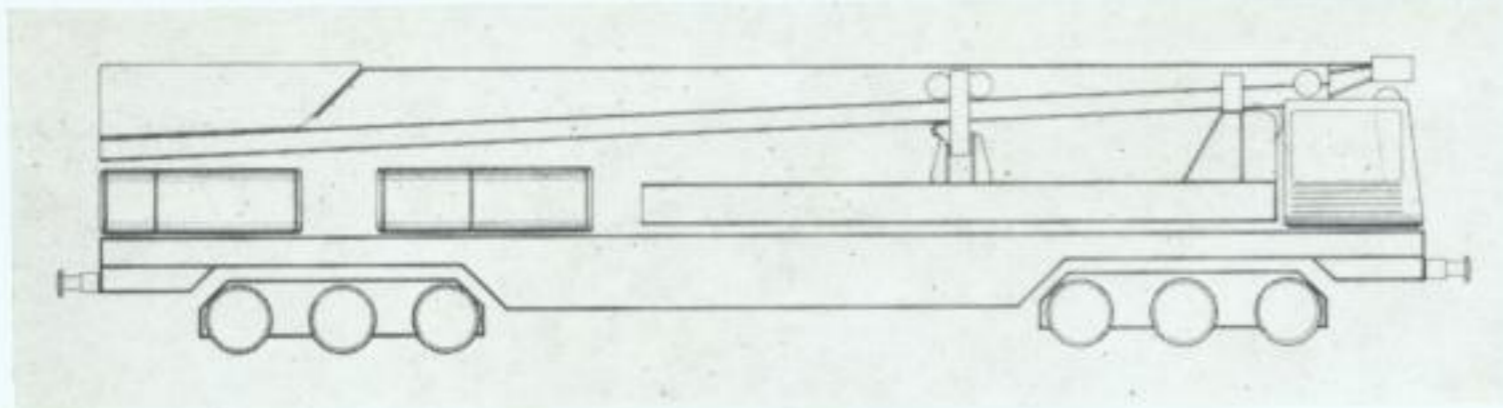
- gestalterisch-ergonomisches Herausarbeiten des menschenbezogenen Bereichs;
- formgestalterisches Unterstützen der Aussage über die neue technische Lösung;
- Schaffen eines gestalterischen Ordnungssystems, um das Erzeugnis mit seinem hohen Komplexitätsgrad überschaubar zu machen;
- Erreichung einer ästhetischen Sachlichkeit, die dem vorgegebenen Einsatz entspricht.

Auf Grund der kurzen Entwicklungszeit war es nicht möglich, der Konstruktion ein Leitbild in Form eines Endmodelles zur Verfügung zu stellen. Es wurden Zeichnungen gefertigt und nur in einem wesentlichen Bereich, nämlich der Kabine, ein Modellbau im Maßstab 1:1 vorgenommen (Abb. 4). Diese Maßnahme hatte mehrere Gründe:

1. Der Vorlauf der Gestaltungsarbeit war auf ein Minimum zusammengeschrumpft und die Übermittlung und Einarbeitung der gestalterischen Entwürfe in die Konstruktion gefährdet.

2. Die Klärung einiger gestalterisch-ergonomischer Probleme war nur über ein Modell möglich.





2

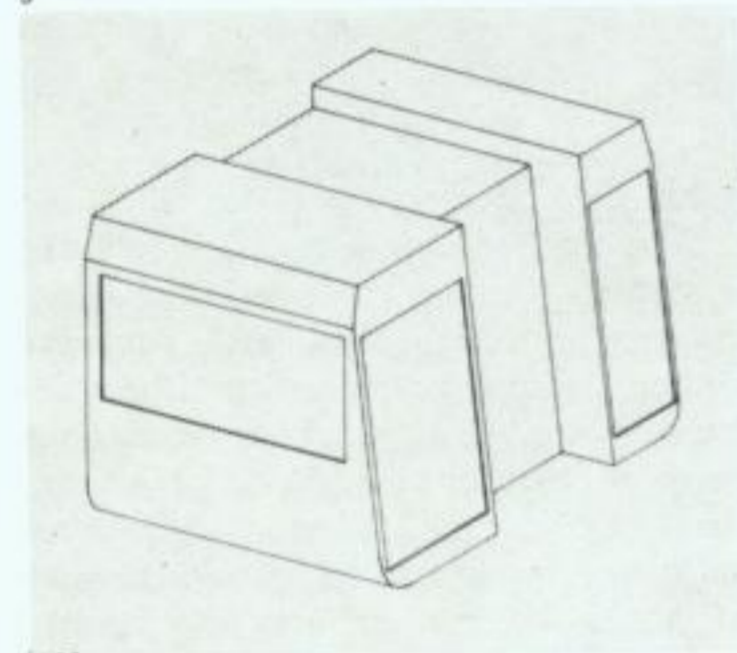
3. Es mußten Vorlaufbedingungen für die Konstruktion zum Bau des Fertigungsmusters geschaffen werden.

Die Auswirkungen des Modellbaues waren folgende:

Die formgestalterischen Arbeitsergebnisse wurden unmittelbar plastisch

erfaßbar und überprüfbar für den Gestalter. Die Weitergabe der gestalterischen Arbeitsergebnisse erfolgte direkt mit Hilfe des Modells an die Konstruktion. Eine Klärung von ergonomischen Problemen, die eine Leitungsentscheidung notwendig machte, wurde „vor

3



4



1-5

Eisenbahnspezialkran
Gestaltung: TAKRAF-DESIGN, Lutz Fiedler,
Hermann Hammitzsch, Jürgen Hütter; Gert Hämsch
(Grafik), Hans-Jürgen Teichert (Ergonomie)

1

Vorstadium der Auftragserteilung:
gestalterische Prinziplösung

2/3

Vorgabe für Konstruktion: gestalterischer Entwurf

4

Erarbeitung der Konstruktionsunterlagen und
Klärung gestalterisch-ergonomischer Probleme:
1:1-Modell der Kabine

5

Vorgabe für die Produktion: Fertigungsmuster

5



Ort" erarbeitet. Es konnten die Sitzposition, die Sichtverhältnisse, die Greifräume und Fragen der indirekten Sicht überprüft und geklärt werden. Durch die Konstruktion wurden Bauteilanordnungen maßlich am Modell abgenommen, Kabel- und Rohrverlegungspläne durch Simulation zu optimalen Ergebnissen geführt und technologische Überlegungen für die zukünftige Fertigung getroffen. Insgesamt konnte dadurch ein änderungsarmes System von Bauteilen für die Herstellung des Fertigungsmusters vorbereitet werden.

Der Bau des Fertigungsmusters (Abb. 5) erfolgte planmäßig. Die Kontrolle auf Gestaltungstreue und ein formgestalterisches Gutachten durch das Amt für Standardisierung, Meßwesen und Warenprüfung in Zusammenarbeit mit dem Amt für industrielle Formgestaltung schlossen sich an. Aus dem Gutachten entstandene Auflagen wurden in die Betriebspläne übernommen und bei der Produktion berücksichtigt.

Zusammengefaßt waren die für die Gestaltung wesentlichen Stationen folgende:

- gestalterischer Entwurf zum Angebot,
- Schutzrechtsicherung,
- gestalterische Konzeption,
- Gestaltungsentwürfe,
- Modellbau der Krankabine im Maßstab 1:1,
- Bau des Fertigungsmusters,
- Kontrolle der Gestaltungstreue,
- formgestalterisches Gutachten,
- Einarbeitung der gestalterischen Forderungen aus dem Gutachten in die Konstruktionsunterlagen,
- Erteilung des Gütezeichens Q,
- Präsentation auf der Leipziger Messe,
- Auszeichnung mit einer Goldmedaille zur Leipziger Messe.

Es kann festgestellt werden, daß unter harten Konkurrenzbedingungen im nichtsozialistischen Wirtschaftsgebiet – in einem Land mit anerkannten Traditionen auf dem Gebiet des Design – ein positives Ergebnis erzielt worden ist. Das ist nicht zuletzt auch ein Verdienst der Gutachtertätigkeit, welche durch korrigierende Zwischeneinschätzungen qualitätsstimulierende Auswirkungen hatte.

Die Beschreibung des Verlaufs zeigt, daß Gestaltung bereits im Vorfeld der Auftragserteilung wirksam werden kann und daß auch unter erschwerten terminlichen Bedingungen gute gestalterische Ergebnisse möglich sind. Die volkswirtschaftlichen Ziele Exporterweiterung und Qualitätssicherung sind erreicht worden. Formgestaltung hat einen wichtigen Anteil daran.

Die Eisenbahnspezialkrane haben sich in der Praxis bewährt, die gestalterische Qualität wurde vom Betreiber der Krane bestätigt.

MODELLBAU. Der Begriff umfaßt dreierlei: erstens das Anfertigen von Modellen, zweitens das, was man dazu braucht, und drittens den, der das macht.

Erstens und zweitens werden in den beiden folgenden Beiträgen – die wir gleichzeitig als **BEITRÄGE ZUR METHODIK** betrachten – erläutert. Unter verschiedenen Aspekten. Wenn dabei auch eine ausführliche Liste aller der Arbeitsmittel erscheint, die zum Gestalten nötig sein können, dann unter anderem, um ein bißchen Argumentationshilfe beizusteuern. Argumentationshilfe gegenüber betrieblichen Investitionsabteilungen und übergeordneten Leitern, die manchmal nicht glauben wollen, daß Formgestalter für ihre Arbeit mehr benötigen als Bleistift, Papier, Reißbrett, Tisch und Stuhl.

Das Drittens betrifft den, der Modelle baut. Modellbauer, wie sie als Mitarbeiter in formgestalterischen Einrichtungen anzutreffen sind, rekrutieren sich in der Regel aus verschiedensten Berufen:

Schlosser, Mechaniker, Werkzeugmacher, Elektriker... Eine Facharbeiterausbildung speziell für den Modellbau, wie ihn der Formgestalter betreibt, gibt es bei uns nicht. Wird es auch in absehbarer Zeit nicht geben. Im Staatssekretariat für Berufsbildung schätzt man ein, daß der Bedarf zu gering ist und die Belange zu speziell sind. Es wird empfohlen, Lehrgänge einzurichten, die einschlägig ausgebildete Facharbeiter in die Spezifik formgestalterischer Probleme einführen. In der DDR werden Facharbeiter, die die Berufsbezeichnung „Modellbauer“ tragen, nur für die Belange der Gießereitechnik ausgebildet. Die Lehrausbildung tragen im wesentlichen zwei Betriebe: der VEB Sächsischer Modellbaubetrieb Leipzig und der VEB Metallgußwerk Wernigerode. Die Lehrlinge lernen alles, was sie brauchen, um Urformen der verschiedensten Werkzeuge, die innerhalb der Gießereitechnik Verwendung finden, anfertigen zu können. Und sie lernen dabei vieles, was gleichermaßen beim Modellbau für formgestalterische Zwecke gebraucht wird.

In einem späteren Heft wollen wir darauf zurückkommen.

Claus Krüger

Darstellungstechniken

Funktionsgerechte und ästhetische Qualität industrieller Erzeugnisse ist nur dann ohne Irrwege zu erreichen, wenn der Modellbau und andere Wege der Zwischenorientierung zweckentsprechend genutzt werden. Die Anfertigung eines Modells oder eines Musters in der althergebrachten Weise ist dabei nur ein Mittel von vielen, die alle dazu dienen, Kenntnisse und Bestätigungen zu gewinnen, andere zu überzeugen oder kürzer gesagt: gestalterische Arbeit zu bewältigen.

Der Demonstrationswert des formgestalterischen Musters ist unbestritten. Für das methodische Finden der Grundlagen oder die Rationalisierung des Entwicklungsprozesses haben sich jedoch andere Verfahren als zweckmäßiger erwiesen. Zum Beispiel die Grafik, kombiniert mit Elementen des Muster-

Grafik und Montage

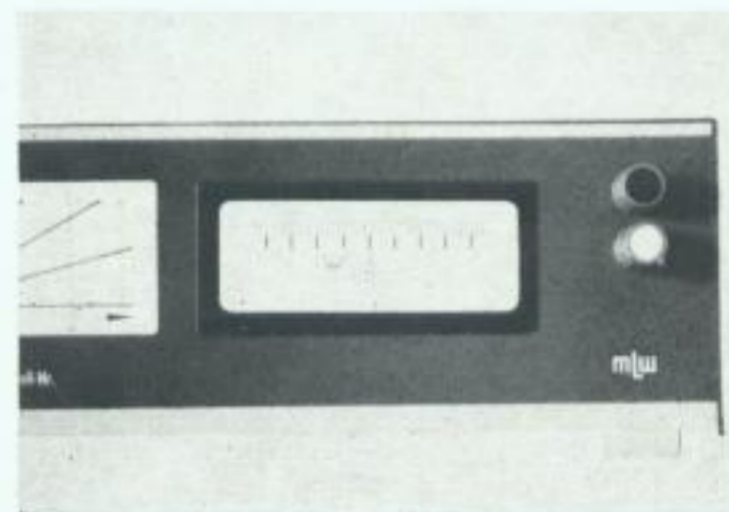
Es geht uns ja immer um den rationellsten Einsatz eines ganz bestimmten Darstellungsmittels. Und die einfachste Handskizze ist bereits Grafik. Sie hilft mit geringem Aufwand über die Unzulänglichkeit unserer Rhetorik hinweg. Sie schränkt die Möglichkeit von Mißverständnissen ein und hat einen hohen Speicherwert: Es ist uns nämlich nach Jahren gar nicht mehr so Erinnerungswert, weshalb wir einmal zu eben dieser Lösung gekommen sind und zu keiner anderen – besonders bei Fragen der Serienbetreuung, oder auch bei Stellungnahmen zu Neuerervorschlägen schließt eine geordnete Handskizzenablage manches Fehlurteil aus.

Funktionelle Bezüge mit Hilfe von Handskizzen zu erläutern ist immer rationell. Um aber ästhetische Absichten zu demonstrieren und visuelle Wahrnehmbarkeiten darzustellen, sind

baus, die Fotografie und der Film.

Alle Technologien des Modellbaus erfordern eine Vielzahl von Handwerkszeugen und dazu eine Reihe von speziellen, relativ kostenaufwendigen Arbeitsmitteln. Ein Teil davon wird nach unserer Erfahrung so häufig gebraucht, daß er im unmittelbaren Arbeitsbereich des Formgestalters zur Verfügung stehen sollte, ein anderer Teil könnte bei verschiedenen Kooperationspartnern genutzt werden. Allein der erste Teil ist groß genug, um den Anspruch des Formgestalters auf einen umfangreichen Arbeitsmittelfundus (siehe Tabelle) und auf eine entsprechend große Arbeitsfläche zu unterstreichen. Spezielle formgestalterische Disziplinen beschränken sich natürlich auch auf spezielle Darstellungsmittel und deren Technologien.

Skizzen viel zu wenig perfekt. Solch primitive – wenn auch schwungvolle – Demonstrationsversuche können selbst bei vortrefflicher Beredsamkeit nicht nur nicht überzeugen, sie rufen eher noch durch ihre Unausgereiftheit den Widerspruch des zu Überzeugenden hervor.



1
Teilplastische Flächenmontage: Frontansicht eines Kontrollgerätes

Um visuelle Wahrnehmbarkeiten assoziativ wirken zu lassen, bedarf es schon der ausgefeilten Grafik oder des Modells.

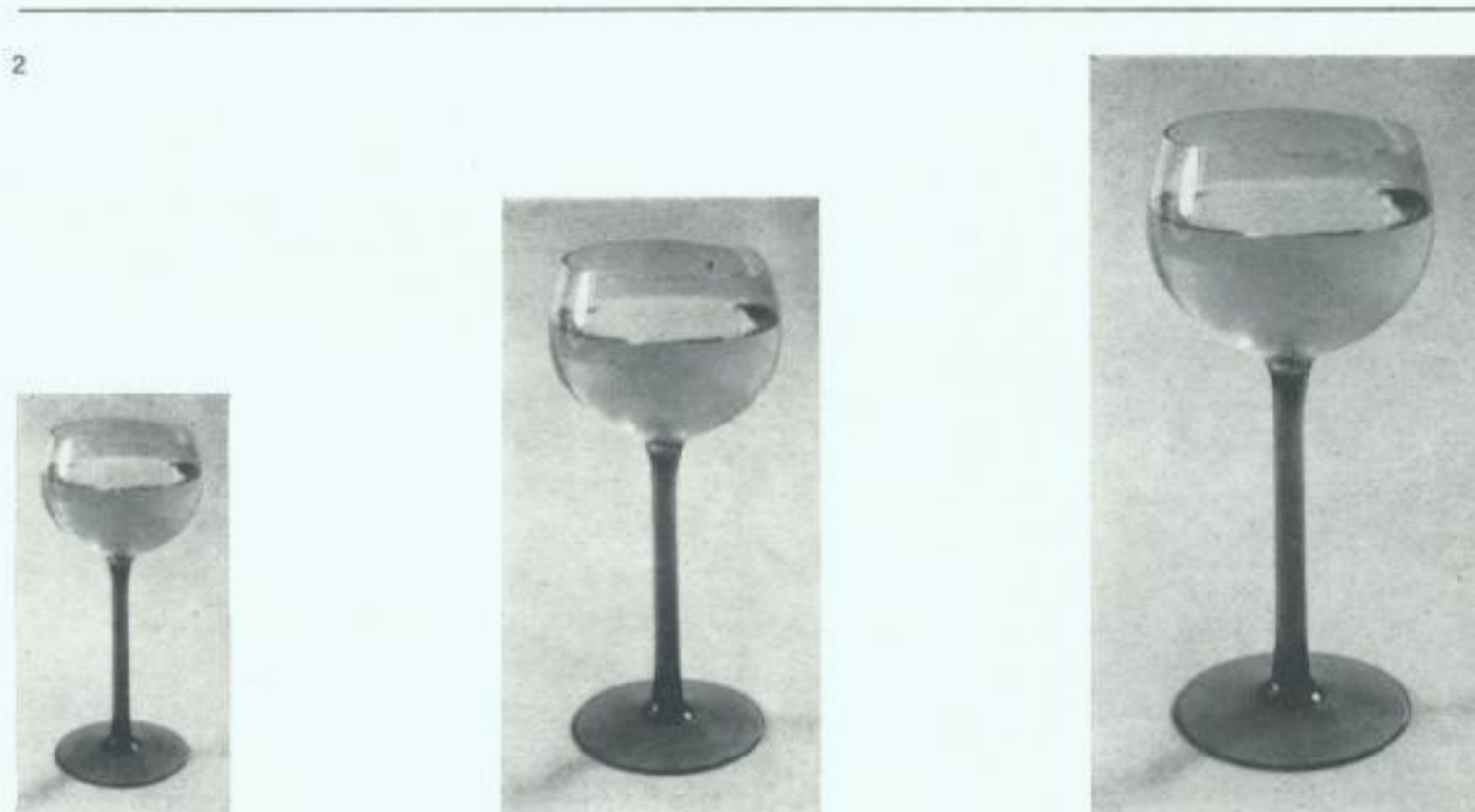
Bleibt keine Zeit für ein plastisches Modell oder ist dessen Anfertigung der Aufgabe nicht angemessen, dann läßt sich eine Darstellungsart anwenden, die man als teilplastische Farbflächenmontage bezeichnen könnte. Wollen wir beispielsweise bei einer Geräteansicht die Oberflächenwirkung zeigen, montieren wir entsprechend farbig lackierte Kartons maßstabgetreu auf eine feste, ebene Unterlage. Alle diejenigen Elemente, die am Erzeugnis aus der Fläche herausragen werden – Bedienelemente, Schraubköpfe, Kanten und Leisten – setzen wir darauf (Abb. 1). Die Oberflächenwerkstoffe und Strukturen müssen dabei genau dem angestrebten Endzustand entsprechen.

Fotografie

Daß Formgestalter die Möglichkeiten der Fotografie nutzen, ist nicht neu, ausgeschöpft aber sind diese Möglichkeiten keineswegs. Zum Beispiel können wir die Proportionen zwischen zwar gleichen, aber verschiedenen großen Objekten abstimmen, obwohl nur ein einziges Objekt als Modell wirklich vorhanden ist. Das läßt sich an einer einfachen Aufgabe erläutern (Abb. 2): Es sollen ein Weißweinglas, ein Süßweinglas und ein Likörglas gleicher Form, aber unterschiedlicher Größe entwickelt werden. Der Formgestalter entwirft – sagen wir – das Weißweinglas zuerst, läßt ein Muster davon blasen, fotografiert dieses Muster und verkleinert fotografisch, bis er eine harmonische Abstufung der drei Größen erreicht hat. Grundlage der weiteren Musterfertigung kann also eine bereits mit anderen Partnern abgestimmte Fotofolge sein. Das Beispiel soll durch bewußtes Versimpeln auf Anwendungsmöglichkeiten auch bei kompliziertesten Proportionierungen hinweisen.

Eine weitere Nutzung fotografischer Mittel besteht durch die Möglichkeit der Mehrfachbelichtung (Abb. 3). Bei Untersuchung einer Atemschutzmaske haben wir davon Gebrauch gemacht, um an einem veralteten Erzeugnis den Luftraum zwischen Gesicht und aufgespannter Maske festzustellen. Grafisch ist das nicht möglich. Vielleicht kann

man dieses Mittel der Fotografie für den gesamten Bereich anthropometrischer Gestaltungen erschließen.



Film

Wer Arbeitsmittel gestaltet, muß Möglichkeiten haben, die Tätigkeiten des Nutzers an einem Vergleichserzeugnis zu studieren. Dazu ein Exempel (Abb. 4 bis 8): Der Arbeitsplatz eines Anästhesisten (Narkosefacharzt) ist zu gestalten. Dazu gehören die Baugruppen Narkosegerät, Beatmungsgerät, Pa-

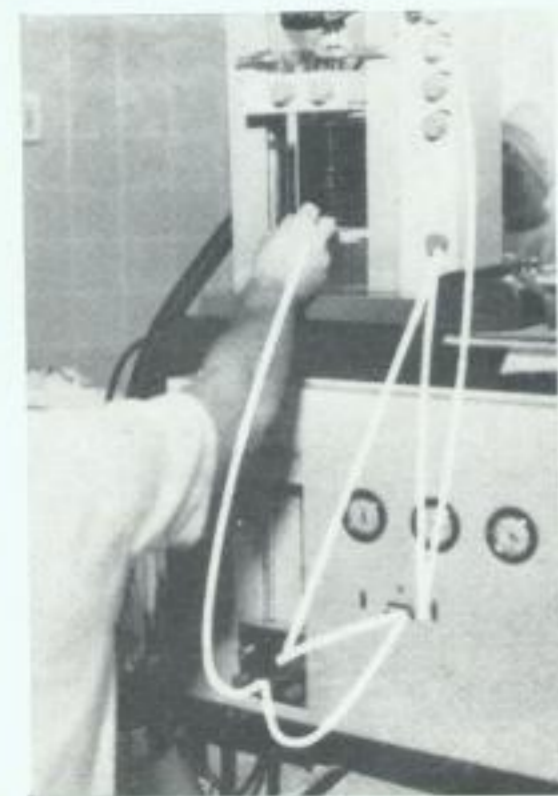


2
Fotofolge: ein Glas in unterschiedlicher Vergrößerung

3
Doppelbelichtung: Luftraum zwischen Gesicht und Maske

4
Filmen: Prozeßablauf am Anästhesiearbeitsplatz

tientenüberwachungsgerät und andere. Alle haben eine Vielzahl von Bedienelementen. Wie ordnen wir nun die Baugruppen zueinander? Wie ist die günstigste Nachbarschaft der Bedienelemente? Lassen wir das konstruktive Konzept gelten, wonach Medien und Impulsen der kürzeste Weg ermöglicht



werden muß, oder gelingt es uns, die günstigste Manipulierbarkeit für den Anästhesisten nachzuweisen, um den funktionellen Gebrauchswert maßgeblich zu erhöhen? Der Film hilft uns, indem wir alle Manipulationen des Anästhesisten während einer Operation festhalten. Zur leichteren Auswertung können wir seine rechte und seine linke Hand mit Punktleuchten unterschiedlicher Helligkeit versehen. Durch Projektion des Films auf Fotopapier lassen sich die Bewegungsabläufe der Hände aufzeichnen. Sie erscheinen als schwarze Linien auf dem Papier. Dabei sollten auf ein Blatt nicht mehr als acht Sekunden Film projiziert werden, weil sich sonst durch Überbelichtung die Linien nicht mehr trennen. Die funktionsabhängigen Verflechtungen der Bedienelemente und der Baugruppen werden aus der aufgezeichneten Linienhäufigkeit ersichtlich. Die Verweilzeiten der Hände bei den einzelnen Elementen können wir bei mehrmaligem Filmablauf mit der Stoppuhr ermitteln. Das Ergebnis liefert uns Aussagen darüber, ob und wie Bedienelemente in bequem und weniger bequem zu erlangende Bereiche umplaziert werden müssen. Erreicht wird ein begründeter Kompromiß konstruktiver und ergonomischer Belange, eine optimale Ordnung.

Für Arbeitsmittel- und besonders für Umweltgestaltungen läßt sich die Methode des Films von Prozeßabläufen (Abb. 9) und deren fotografisch-chronometrische Auswertung weitgehend ausnutzen.



5-8
Aufzeichnung mit Hilfe von Lichtmarken:
Bewegungsablauf der rechten Hand eines
Anästhesisten während einer Operation

9
Filmen: Voruntersuchung für die Gestaltung eines
Operationsbestecks

Gips und Papier

Zu den konservativen Mitteln der Darstellung formgestalterischer Absichten und Leistungen, zu dem, was wir Modell- oder Musterbau nennen, ist wohl nur wenig Neues hinzuzutun. Das wenige beschränkt sich auf spezielle Erfahrungen mit einigen Technologien und auf deren bisher nicht gebräuchliche Anwendungsfälle.

Es hat sich herausgestellt, daß die Technologie des Modellbaus der vorgesehenen Fertigungstechnologie möglichst ähneln soll. Der weitverbreitete Modellbau mit Gips und Modelliermasse ist inzwischen umstritten. Mit diesen Werkstoffen kann man sich sehr gut an plastische Körper heranarbeiten. Aber sie eignen sich nicht bei der Formensuche beispielsweise für Skelett- oder Blechkonzeptionen. Hier verführen sie allzu schnell zu einer Plastizität, die gar nicht umsetzbar ist. Sofern Zeit, Material und Werkzeuge es zulassen, sollte man auch für Formgestaltungsaufgaben werkstoffgerechte Muster bauen.

Eine Ausnahme bildet das Simulieren großräumiger, menschenbezogener Bereiche. In der Arbeitsmittelgestaltung, an der Nahtstelle zur Arbeitsumweltgestaltung etwa, hat sich für den Entwurf von Kabinen, Fahrgasträumen, Schalt- und Überwachungszentralen und ähnlichem eine recht unorthodoxe Art räumlicher Voruntersuchungen durchgesetzt: Man nimmt ein paar Leisten und etwas Packpapier (oder auch – will man verschwenderisch sein – Schaumpolystyrol und Zeichenkarton), errichtet daraus die vorgesehenen Raumverhältnisse in Originalgröße, und man erhält Aufschluß über den tatsächlichen Platzbedarf, in einer Weise, wie sie eine noch so gewissenhaft angefertigte zeichnerische Darstellung aller drei Ebenen nie bieten kann.

Polyester und Silikonkautschuk

Bei der Formensuche für Gefäße, Verkleidungen, für strömungsdeterminierte Teile oder auch für Karosserieelemente in Originalgröße, wie sie bei Untersuchungen im Windkanal gebraucht werden, ist es gut, mit Polyesterharz und Glasmatten zu experimentieren – bevor komplizierte Verformungswerkzeuge angefertigt werden.

Zum Auf- oder Einlegen polyestergetränkter Glasmatten verwenden wir Positiv- oder Negativformen aus Gips (Abb. 10). Muß das Formteil beidseitig glatt sein, fertigen wir Preßformen aus Gips an, der – um die Festigkeit zu erhöhen – bis zur Sättigung mit kalthärtendem Epoxydharz getränkt wird. Bei besonderen Oberflächenanforderungen an das Modell lassen sich lufttrocknende Ziehspachtel, Spritzspachtel und Lacke auftragen (Abb. 11/12).

(Fortsetzung Seite 16)

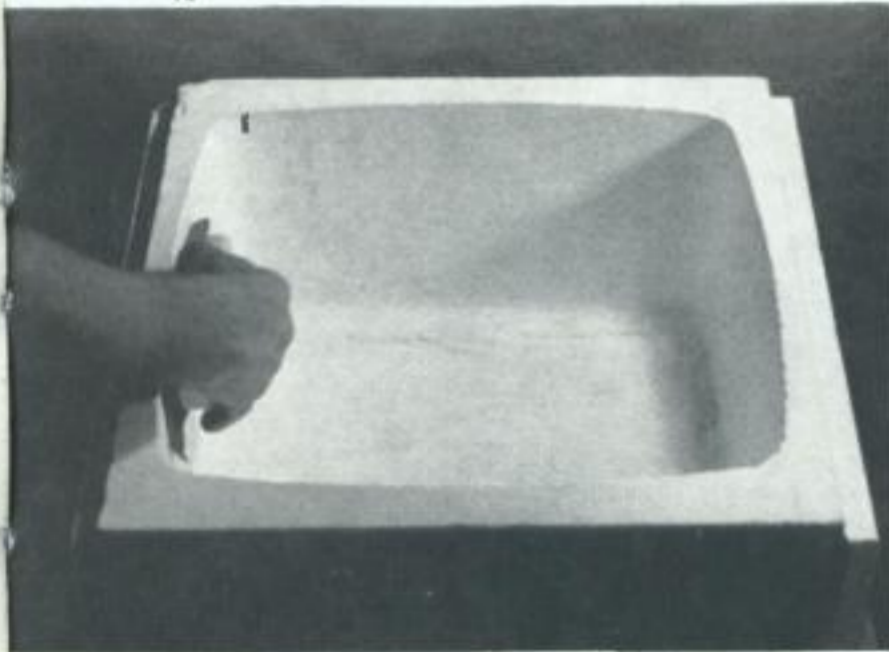
10

Gips: Negativform für die Anfertigung eines Gehäuses

11/12

Polyesterharz und Glasmatte: Außenform und Kern aus Gips (11), die fertigen Halbschalen (12)

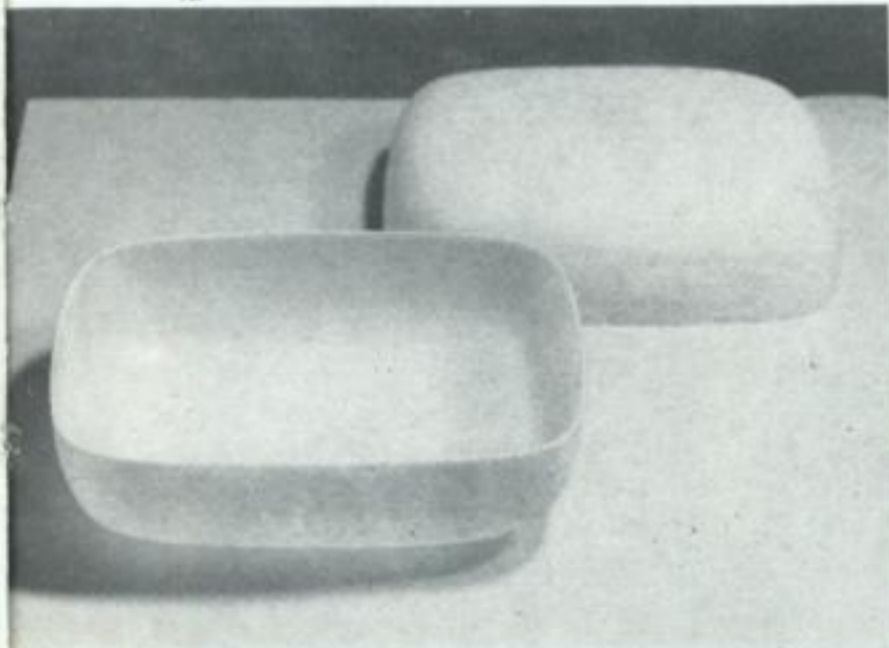
10



11



12



Tabelle

Darstellungsmittel, deren Technologien und benötigte Arbeitsmittel.

Die Ziffern über den jeweiligen Arbeitsmitteln sind identisch mit der Numerierung der Technologien. Was mit „F“ gekennzeichnet ist, sollte sich im unmittelbaren Zugriff des Formgestalters befinden, „K“ bedeutet: beim Kooperationspartner zu nutzen. „F“ und „K“ sind natürlich abhängig vom jeweiligen Einsatzgebiet und umfassen hier die Gesamtheit gestalterisch denkbarer Aufgaben.

Darstellungsmittel und deren Technologien

Grafik

- 1 Zeichnen
- 2 Malen
- 3 Farbflächenmontage

Fotografie

- 4 Diapositivherstellung
- 5 Modellfotografie
- 6 Fotomontage
- 7 Lichtsatz

Film

- 8 Filmen von Prozeßabläufen
- 9 Filmen von Modellen

Karton

- 10 Schneiden
- 11 Kleben
- 12 Falten

Farbe

- 13 Streichen
- 14 Spritzen

Druck

- 15 Siebdrucken

Holz

- 16 spanendes Bearbeiten

Plast

- 17 Formschäumen
- 18 spanloses Trennen
- 19 spanendes Bearbeiten
- 20 Abkanten
- 21 Vakuumziehen

Metall

- 22 spanendes Bearbeiten
- 23 spanloses Verformen
- 24 spanloses Trennen
- 25 Löten
- 26 Schweißen
- 27 galvanisches Überziehen
- 28 Einfärben
- 29 Anoxidieren

Gips

- 30 Gießen
- 31 spanendes Bearbeiten

Silikonkautschuk

- 32 Gießen (Abformen)

Modelliermassen

- 33 Modellieren
- 34 Brennen

Gummi

- 35 Pressen

Gießharz

- 36 Gießen (Abformen)
- 37 spanendes Bearbeiten

Polyester

- 38 Formteilerherstellung

Arbeitsmittel

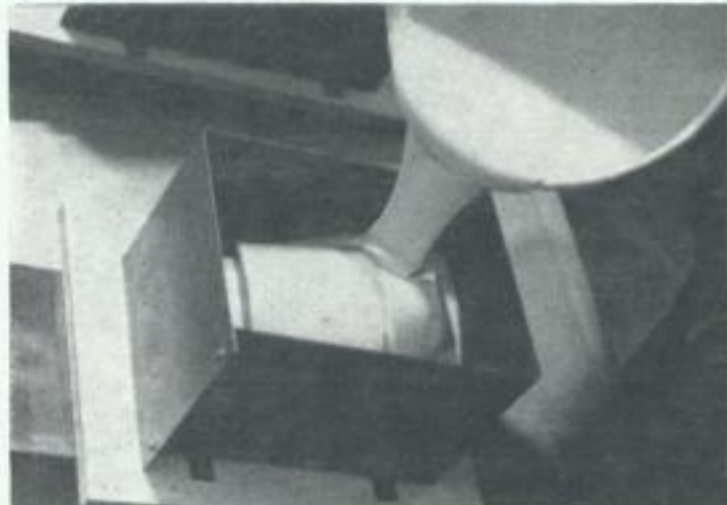
zur Herstellung und Verwertung der Darstellungsmittel

- 1; 2; 3; 6; 7; 10; 12
- (F) Zeichenmaschine
- 4; 5; 6; 7
- (F) Standbildkamera
- 4; 5; 6; 7; 8; 9
- (F) Stativ
- 4; 5; 6; 7; 8; 9
- (F) Scheinwerfer
- 4; 6
- (F) Standbildprojektor
- 8; 9;
- (F) Laufbildkamera
- 7
- (F) Lichtsatinrichtung
- 8; 9
- (F) Laufbildprojektor
- 3; 6; 7; 10; 18; 24; 38
- (F) Schlagschere
- 3; 6; 14; 38
- (F) Spritzpistole
- 3; 6; 14; 38
- (F) Spritzkabine
- 3; 14; 17; 36; 38
- (F) Absaugung
- 13; 14; 30; 32; 33; 36; 38
- (F) Trockenofen
- 23; 24
- (K) Brennofen
- 4; 5; 6; 7
- (F) Fotolabor
- 8; 9
- (K) Filmentwicklungslabor
- 27; 28; 29
- (K) Galvanik
- 17
- (K) Schäummaschinen
- 12; 23
- (K) Abkante
- 23
- (K) heizbare Abkante
- 16; 18; 19; 22; 31; 37; 33
- (F) Bandsäge (Bandmesser)
- 16; 19; 22; 31; 37; 38
- (K) Kreissäge
- 16; 19; 22; 31; 37; 38
- (K) Fräsmaschine
- 16; 19; 22; 31; 37
- (K) Drehmaschine
- 16; 19; 22; 31; 37; 38
- (F) Bandschleifmaschine
- 16
- (K) Hobelmaschine
- 18
- (K) Heizdrahtschneider
- 26
- (K) Schweißgerät (A und E)
- 25
- (K) Lötteinrichtung
- 15
- (K) Drucksiebherstellung
- 21
- (K) Vakuumzieheinrichtung
- 23
- (K) Drückbank
- 23
- (K) Spindelpresse
- 35
- (K) heizbare Presse
- 16; 31
- (F) Drechselbank

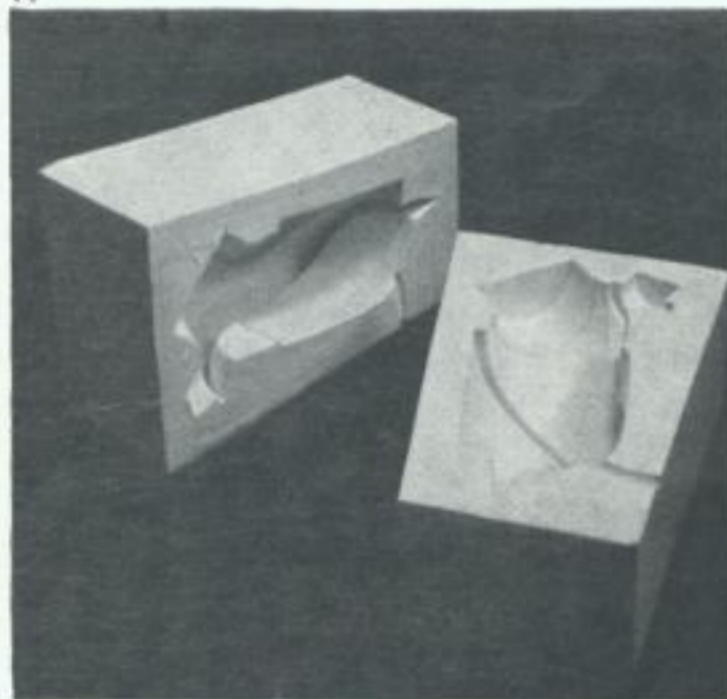
13/14

Silikonkautschuk: Gießen eines unterschneidigen Gipskerns (13), die geteilte Form mit Unterschnitten (14)

13



14



(Fortsetzung von Seite 14)

Häufig sind für die Musterfertigung unterschneidige Abformungen notwendig. Noch vor wenigen Jahren bauten wir dazu aus Gips oder gefülltem Epoxidharz Festformen mit den zum Ausformen notwendigen Teilungen. Das kann sehr aufwendig werden. Heute setzen wir Silikonkautschuk (Abb. 13/14) ein. Er besteht aus zwei Komponenten und ist lufthärtend. Man erhält ihn über den Chemiehandel. Besondere Vorzüge sind: Formbeständigkeit, hohe Elastizität und gute Trenneigenschaften; gegenüber anderen Elasten zeichnet er sich durch hohe Wärmefestigkeit aus. Sie ist so hoch, daß in Silikonkautschukformen Blei gegossen werden kann, ohne daß sie darunter leiden.

In Funktionsplänen für Formgestalter wird oft unter der Rubrik „Qualifikation“ vermerkt: „Kenntnisse im Modellbau“. Modellbau in dem Sinne, wie versucht wurde hier anzudeuten, vermag mehr, – wenn wir Kenntnisse von ihm haben. Neben der Gestaltungsmethodik ist er ein wesentliches Mittel zur Rationalisierung der geistigen Arbeit des Formgestalters.

Rolf Roeder

Verständigung am Modell

Bei der Entwicklung von Geräten und Anlagen hoher Komplexität ist zu beobachten, daß immer mehr Mitarbeiter Entscheidungen treffen oder Zuarbeiten liefern müssen, die nur wenig oder keine Beziehungen zur materiellen Struktur des künftigen Erzeugnisses haben. Um den Entwicklungsprozeß für alle Beteiligten übersichtlich zu halten und rationell durchführen zu können, haben sich zeitplanende und heuristische Methoden als Hilfsmittel durchgesetzt. Daneben verständigt man sich mit Hilfe grafischer, abstrakter Modelle. Ist die Entwicklung abgeschlossen, dient zur Veranschaulichung des Ergebnisses in der Regel ein stoffliches Modell. Zu diesem Zweck wird gern – und soweit vorhanden – auf Gestaltungsmodelle zurückgegriffen.

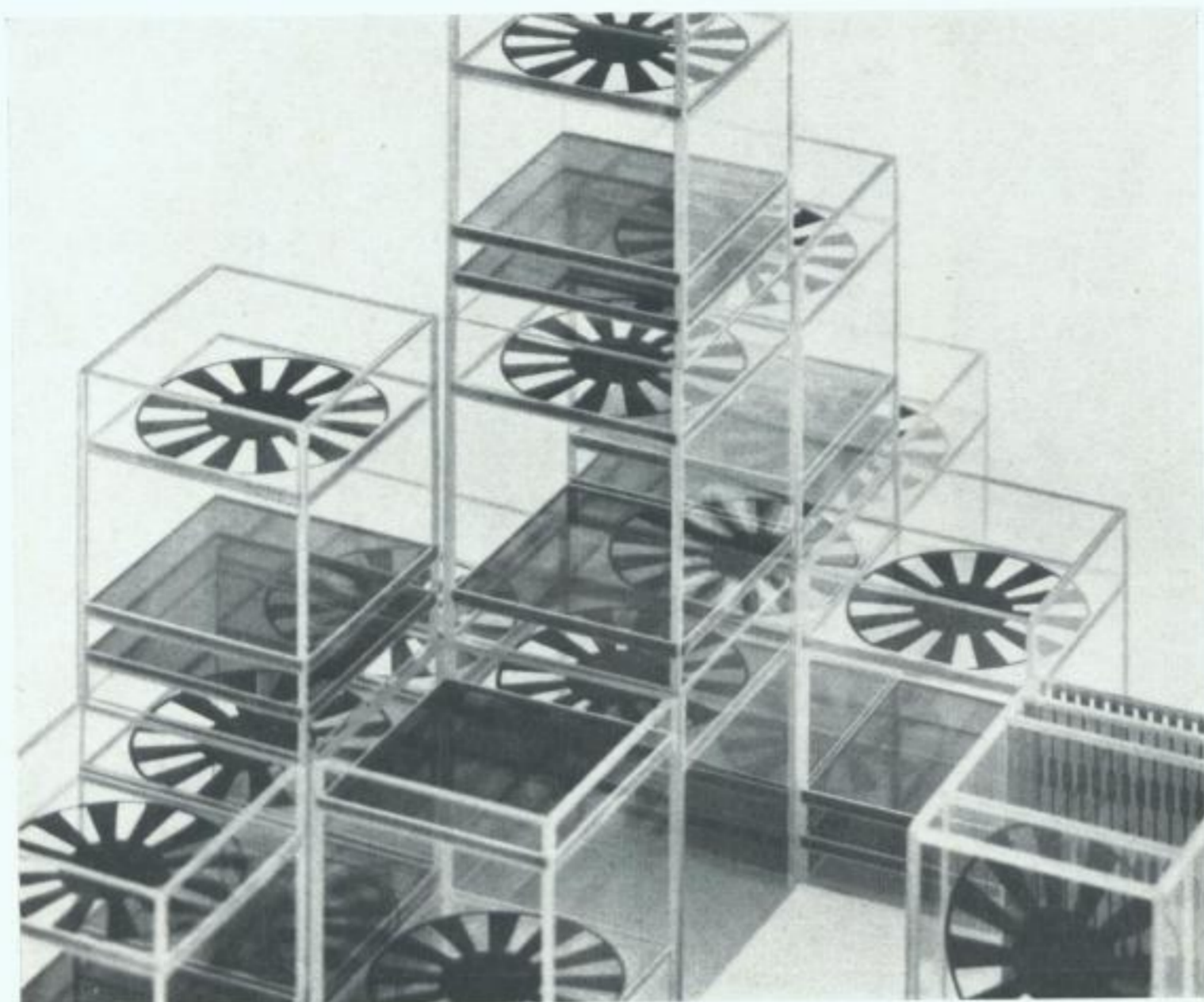
Als Formgestalter im Institut für Luft- und Kältetechnik stehen uns eine Modellbauwerkstatt und die Mitarbeit eines Modellbauers zur Verfügung. Das gibt uns die Möglichkeit, den Modellbau von Beginn bis zum Abschluß einer Entwicklung zu nutzen. Die inhaltlichen Aufgaben sind dabei sehr verschieden, sie reichen vom Finden erster gegenständlicher Strukturen neuer technischer Wirkprinzipien bis zur Gestaltung eines konkreten Produkts. Entsprechend unterschiedliche Aufgaben erfüllt das Modell. Sein Abstraktionsgrad variiert von der geometrisch-abstrakten Vergegenständlichung technischer Funktionsabläufe bis zum präzise gearbeiteten Endmodell im Maßstab 1:1.

Modelle als visuelles Verständigungsmittel gestalterischer Absichten und Ziele sind den Formgestaltern selbstverständlich. Nicht so den Konstrukteuren. Bei ihnen trifft man oft auf Vorurteile gegenüber Methoden, räumliche und plastische Situationen zu vergegenständlichen: Hat man doch gelernt,

alle räumlichen Probleme zeichnerisch auf dem Reißbrett, in der Fläche also, zu bewältigen. Nur selten und nur verschämt wird – in Ermangelung anderer Materialien – zu Karton, Schere und Kleber gegriffen, wird zur Selbstverständigung geschnitten, gefaltet und geformt. Meist bleibt jedoch die technische Zeichnung das einzige Beschreibungsmittel während entscheidender Entwicklungsphasen. Materielle Voraussetzungen für das Modellieren sind deshalb in Konstruktionsbüros kaum zu finden.

Von den Vorteilen der Arbeit mit dem Modell überzeugt, machten wir uns im Kreis der Entwicklungsingenieure zu Propagandisten für den Modellbau. Die Ingenieure nahmen das Angebot positiv auf. Sie begriffen es als rationale Methode für die Bewältigung ihrer eigenen Aufgaben. Immer häufiger wird unsere Modellbauwerkstatt von ihnen in Anspruch genommen – sowohl bei der Suche nach Grundsatzlösungen als auch bei der Ausarbeitung konstruktiver Details, sowohl zur Selbstverständigung als auch zur Kommunikation mit anderen.

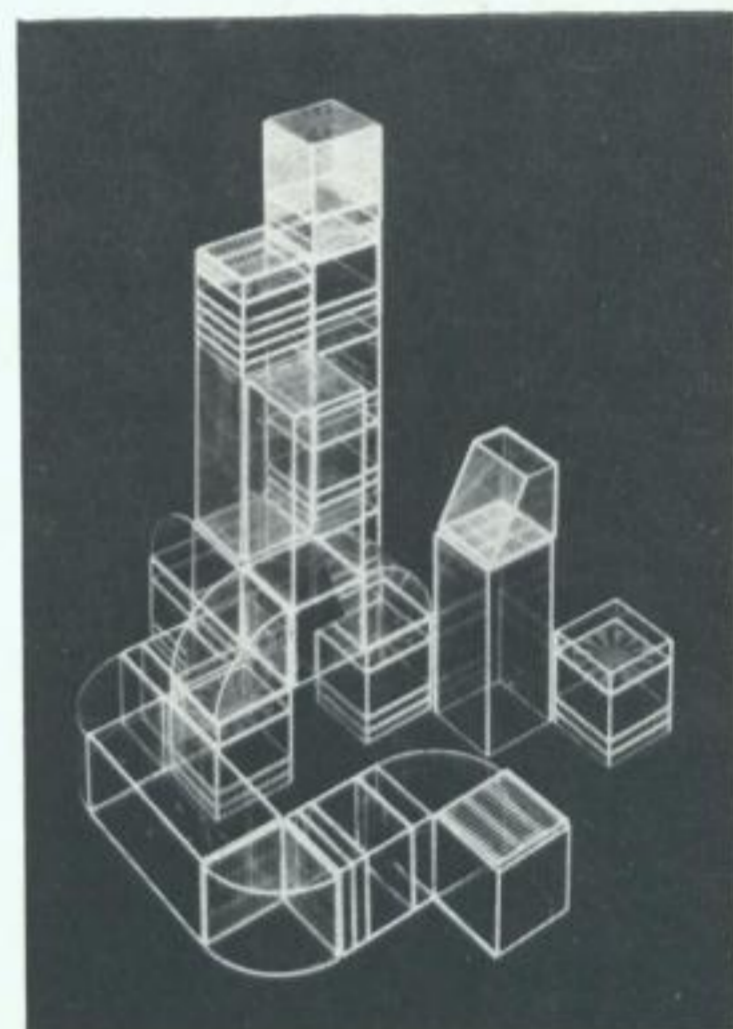
Die Konsequenz: Auch den Entwicklungsingenieuren sollten Einrichtungen zugestanden werden, in denen sie mit dem Modell arbeiten können. Das würde die Effektivität der gesamten Entwicklungsarbeit sicher fördern.



1/2

Geometrisch-abstrakte Modellbausteine für die Entwicklung lüftungstechnischer Systeme: flächige Kreise stellen Ventilatoren dar, verschiedenfarbige Flächen und Rasterdrucke symbolisieren verschiedene Funktionselemente, wie Wärmeaustauscher, Regelklappen, Ausblas-, Ansaug- und Außenluftgitter. Kombinationen der Bausteine bilden erste räumliche Vorstellungen von Anlagen mit unterschiedlichen Leistungseigenschaften ab – hier im Bild allerdings handelt es sich um keine real-möglichen Situationen, es wird nur die Verschiedenheit der Bausteine demonstriert. Diese Art von Modell ist für alle am Entwicklungsprozeß Beteiligten nutzbar. Vor allem, wenn es um Produkte geht, die als Teilsystem anpassungsfähig und kombinierbar sein sollen und wo zunächst nur physikalische Eingangsgrößen bekannt sind, die materiellen Strukturen jedoch erst gefunden werden müssen.

Räumliche abstrakt-geometrische Modelle helfen hier, die Verflechtung der Teilsysteme besser zu verstehen. Mit Hilfe der Versuch-und-Irrtum-Methode lassen sich alle Varianten rationell durchspielen – was mit nur zeichnerischen Mitteln einen ungleich höheren Aufwand erfordern würde. Die durchgespielten Varianten können fotografisch gespeichert werden, der Informationsgehalt ist dabei ausreichend.

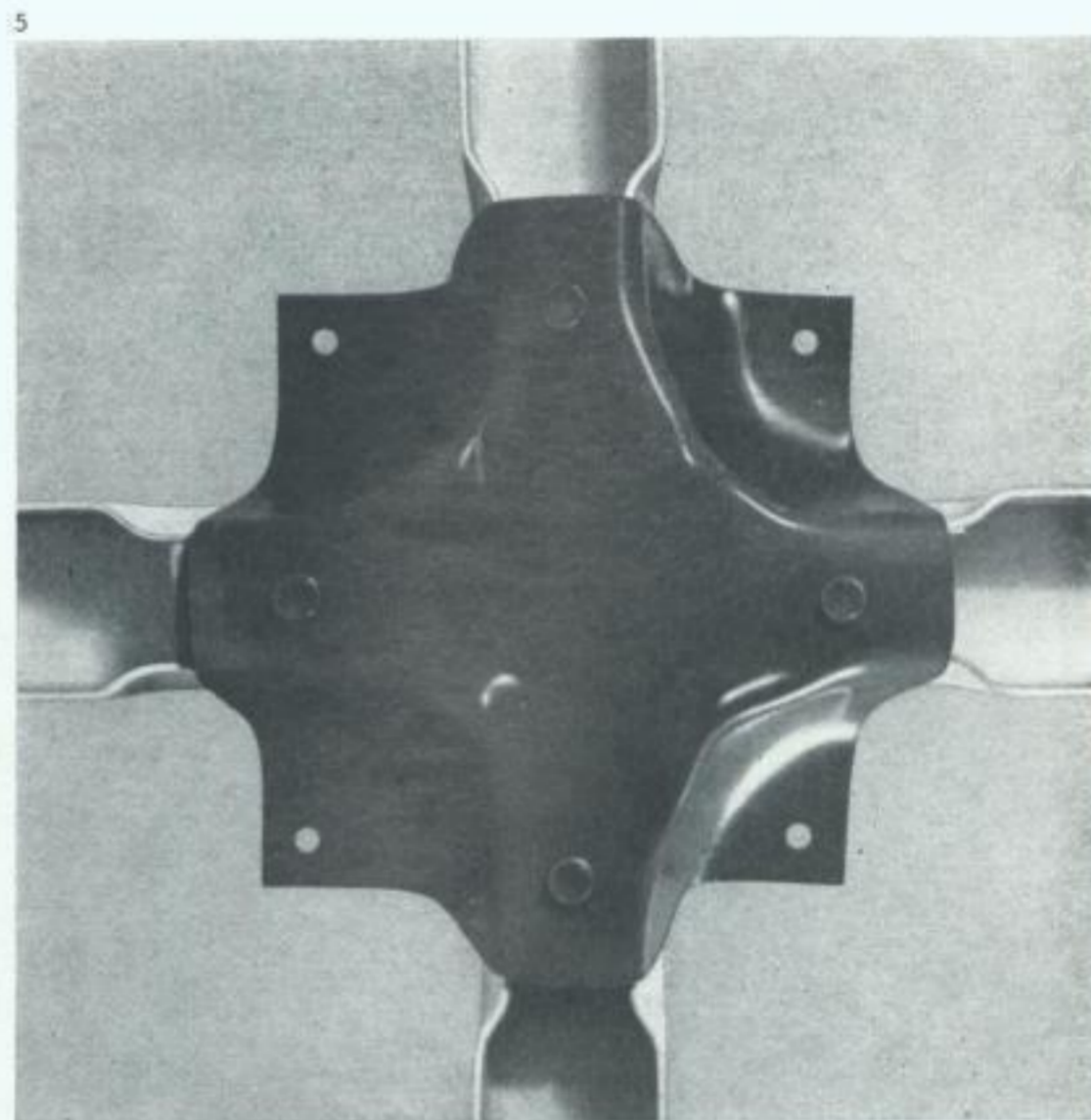
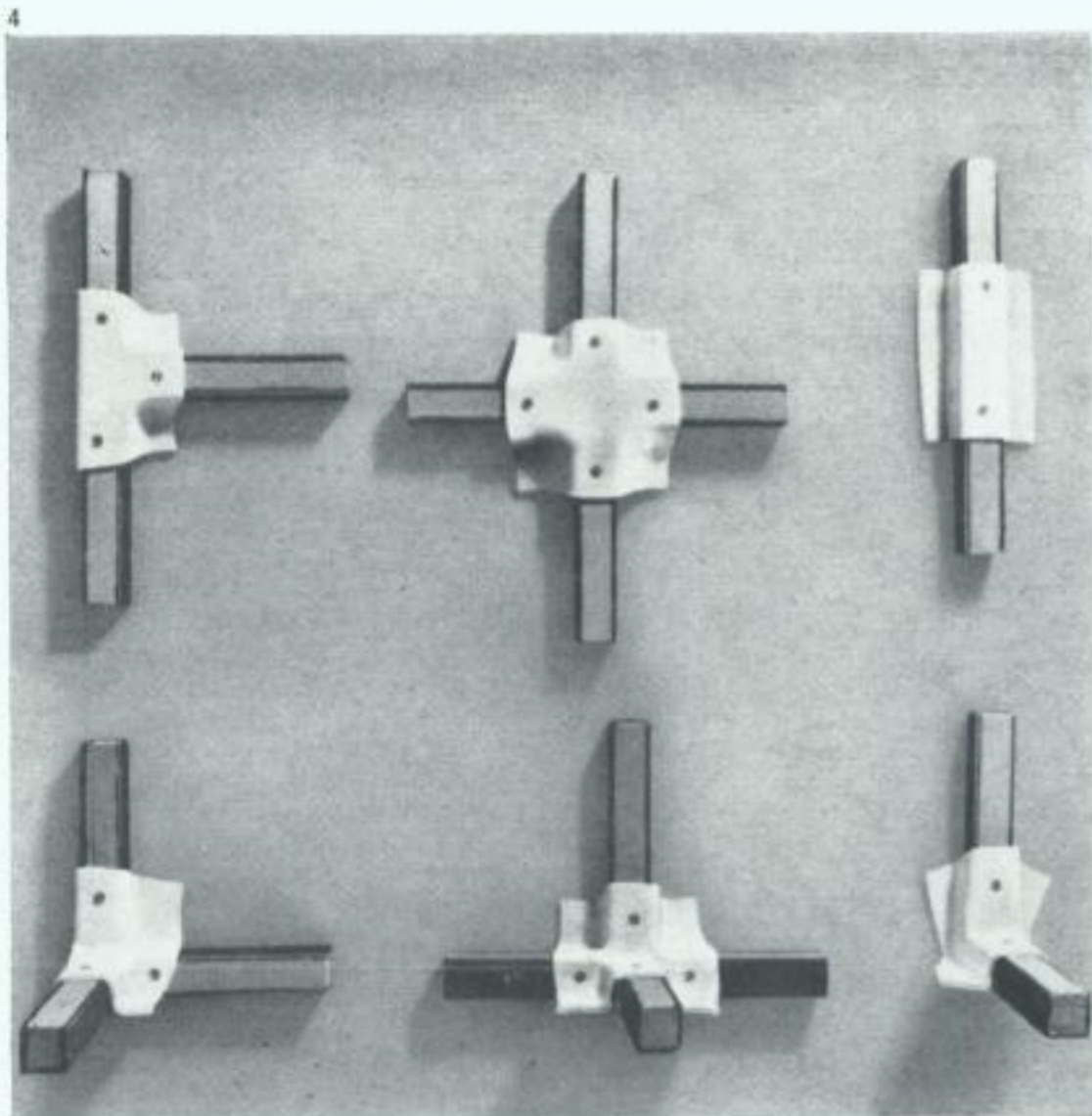


2



3

Darstellung des Funktionsflusses für eine lüftungstechnische Anlage: Räumliche Situationen und Bewegungsabläufe sind zeichnerisch oft schwierig umzusetzen und zu erfassen. Sie können mit Hilfe stofflicher Modelle, die auf eine reine Funktionsdarstellung beschränkt sind, simuliert werden. Die Modelle sollten keine materiellen Strukturen konstruktiver Vorbilder aufweisen. Denn das bildlich-konkrete Festlegen engt meist die Suche nach neuen Lösungen ein. Die Verfremdung durch Abstraktion zwingt den Bearbeiter zur Konzentration auf die räumliche Situation und auf die zu erfüllende Funktion. Dabei kommt die verknappte Darstellung dem Bestreben nach einem vertretbaren Aufwand beim Modellbau entgegen.



4/5

Skizzenhafte, aber wirklichkeitsnahe Darstellung einer konstruktiven Idee für die Verbindung von U-Profilen: Ist eine oder sind mehrere Lösungen gefunden, gilt es, im Variantenvergleich zu spezifizieren, zu argumentieren und zu überzeugen. Dabei kann es erforderlich sein, die abstrakte Ebene zu verlassen und zu einer wirklichkeitsnahen Darstellung überzugehen.

6

Endmodell für ein Raumluft-Befeuchtungsgerät: Dem Endmodell kommt eine besondere Rolle zu. Von ihm wird erwartet, daß es die Gestalt des künftigen Produkts präsentiert. In der Regel dient es dazu, auch außerhalb des Entwicklungskollektivs das neue Produkt vorzustellen – oft lange vor Produktionsbeginn. Dabei geht seine Wirksamkeit über die bildhafte Beschreibung der Gestaltungsabsicht hinaus. Denn: Die Qualität seiner Ausführung setzt Maßstäbe, die für die produktionsvorbereitenden Bereiche und später für die Qualitätskontrolle wesentlich sind. Bemühungen um einen qualitativ sehr anspruchsvollen Endmodellbau bei Überführung neu entwickelter Produkte haben hierin ihren Sinn. Unter der Qualität von Endmodellen sind vor allem ihre plastische und grafische Durchbildung, Wahl und Verarbeitung des Modellmaterials, Exaktheit im Detail und die Oberflächenbeschaffenheit zu verstehen. Vorteilhaft ist, wenn das künftige Produkt im Originalmaßstab modelliert werden kann. Sehr verkleinerte Modelle besitzen oft eine gefällige Eigenständigkeit. Die aber entzieht sich genau jener kritischen Betrachtungsweise, der das spätere Produkt in seinem Gebrauch ausgesetzt ist.



Dagmar Lüder

Fernstudium in Halle

Fernstudium an der Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein.
Aufzeichnungen nach Gesprächen mit Absolventen der Fachrichtung „Produkt- und Umweltgestaltung im Bereich der Produktion“.
Vorher arbeiteten sie als Ingenieure. Heute sind sie deren Partner.

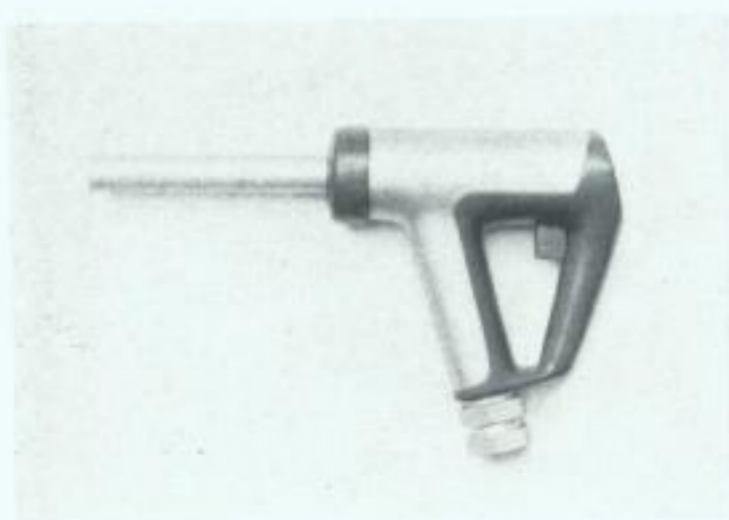
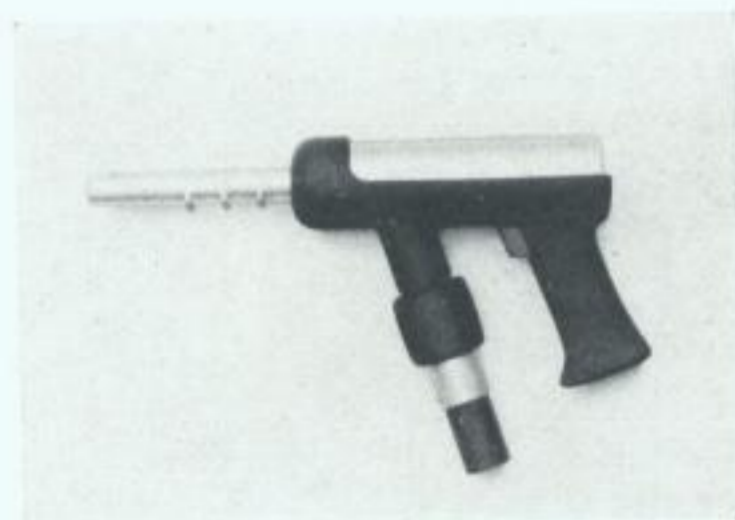
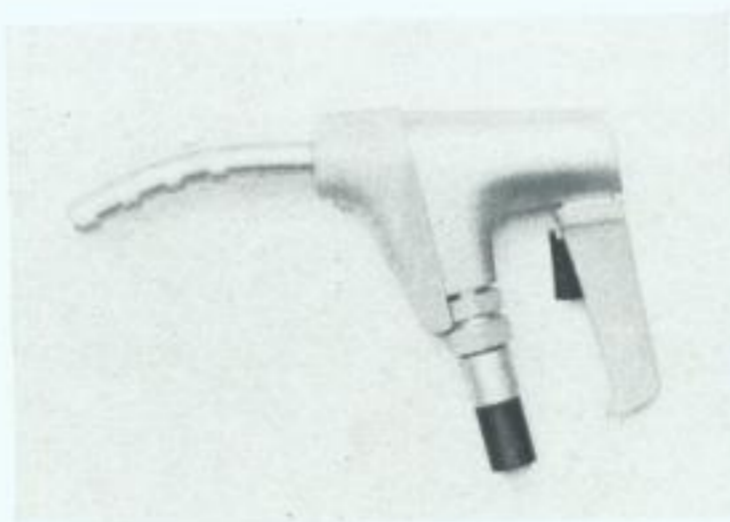
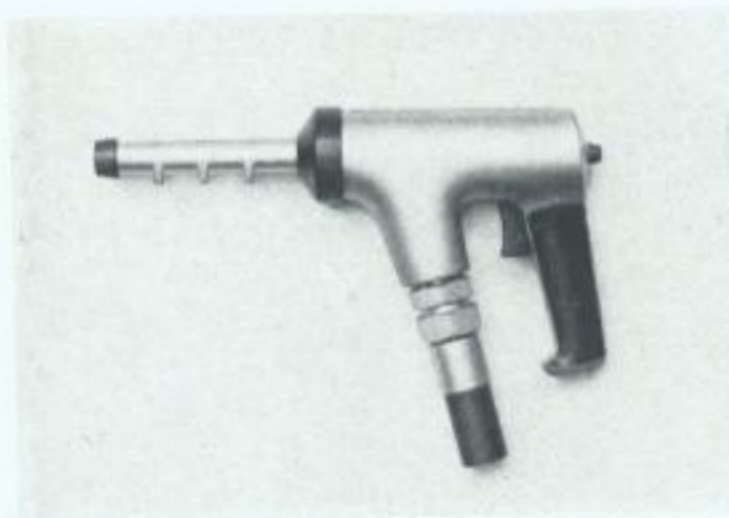
Die Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein, kann für sich in Anspruch nehmen, als erste einschlägige Einrichtung der Welt ein Experiment gewagt zu haben, das bis heute den Anfechtungen der Zweifler standhält. Gemeint ist die Ausbildung von Gestaltern in der Form eines Fernstudiums. Begonnen wurde damit im November 1965. Fünf Jahre später verließen die ersten Fernstudenten als diplomierte Formgestalter die Schule.

Seitdem sind in insgesamt acht Studiendurchgängen 84 ehemals Nicht-Gestalter fernstudierend zu Gestaltern geworden. Für das Studium können sich sowohl Ingenieure als auch Absolventen von Fachschulen für angewandte Kunst bewerben.

Die Abteilung Fernstudium der Hochschule betreibt zwei Fachrichtungen. Ihre offiziellen, wenn auch umständlichen und daher wenig benutzten Bezeichnungen: „Ästhetische Umweltge-

staltung im Bereich des Wohnungs- und Gesellschaftsbaus“ sowie „Produkt- und Umweltgestaltung im Bereich der Produktion“; Dozenten wie Studenten bedienen sich der eingebürgerten Kürzel „Bau-Raum“ sowie „Technische Formgestaltung“. Während die „Bau-Raum“-Fachrichtung vorwiegend Bewerber aus der Baupraxis aufnimmt, rekrutieren sich die Studienjahre der Fachrichtung „Technische Formgestaltung“ hauptsächlich aus Ingenieuren der Industrie.

Studienarbeiten, wie sie zum obligatorischen Ausbildungsprogramm der Hochschule gehören: drei davon kommen aus dem Fernstudium (obere Reihe), drei aus dem Direktstudium (untere Reihe). Die Verschiedenheit der Arbeiten verweist auf die Individualität jedes einzelnen Studenten, nicht aber auf einen Unterschied zwischen den beiden Ausbildungsarten.



Auf sie konzentrierten sich unsere Erkundungen.

Als Voraussetzung für das Fernstudium gilt eine mindestens fünfjährige Berufspraxis nach Abschluß der ersten Ausbildung, dazu: „umfangreiche Allgemeinbildung sowie überdurchschnittliche technisch-konstruktive Fähigkeiten“. Die so durch die Schule formulierten Bedingungen sollen eine Konzentration auf die Herausbildung gestalterischer Fähigkeiten und ästhetischer Entscheidungskraft ermöglichen.

Der Studienablauf gliedert sich in folgender Weise:

- allgemeine Grundlehre,
- fachlich erweiterte Grundlehre,
- Entwurfs- und Entwicklungsarbeit in den speziellen Bereichen der Fachrichtungen,
- Diplomarbeit.

Was sich methodisch in der Ausbil-

dung von Direktstudenten bewährt hat, wird auch mit Fernstudenten praktiziert: die Atelierausbildung, die „lernende Mitarbeit“ (so nennt man es an der Hochschule), das argumentierende und Argumente entgegennehmende Eingehen auf jeden einzelnen. Die intime Behandlung bewirkt, daß nach drei, spätestens vier Jahren Ausbildung im Studierenden – hauptsächlich im studierenden Techniker – die nachteiligen Spuren seines nichtgestalterischen Vorlebens getilgt sind. Studien- und Diplomarbeiten beweisen das. Erklärtes Anliegen der Hochschule ist es, die unterschiedlichen Voraussetzungen, mit denen – von Ausnahmen abgesehen – Direktstudenten auf der einen, Fernstudenten auf der anderen Seite den Bildungsgang in Halle antreten, voll abzufangen.

Unterschiedliche Voraussetzungen bestehen vor allem in drei Besonderhei-

Joachim Grund

Jahrgang 1933

Ingenieur für Maschinenbau

Arbeit als Konstrukteur im VEB Weimar-Kombinat Landmaschinen.

1966 Beginn des Fernstudiums, bis 1970 im Umkreis des Kombinats als Gestalter allein, ab 1970 Aufbau einer Abteilung Formgestaltung zusammen mit Wolfgang Lippmann.

Heute: Mitarbeit an langfristigen Entwicklungsaufgaben; mit einer Aufgabe sind in der Regel 10 bis 15 Konstrukteure und Teilkonstrukteure betraut, jeder bearbeitet seinen Teil, Formgestaltung koordiniert: Der Gestalter denkt die Teile zusammen.

Michael Stender

Jahrgang 1941

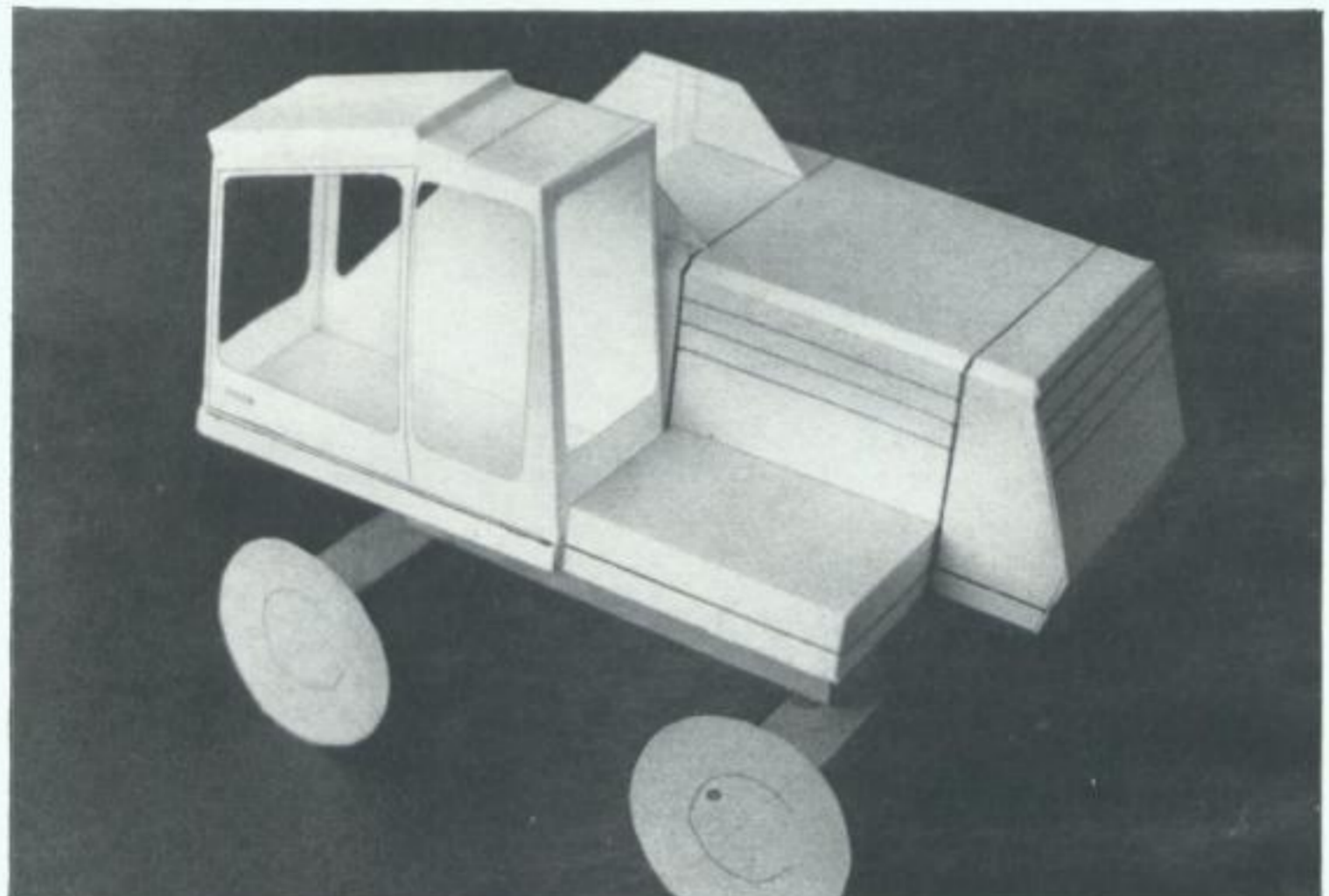
Ingenieur für Schwermaschinenbau

Arbeit als Konstrukteur im

VEB Kombinat Stern-Radio Berlin.

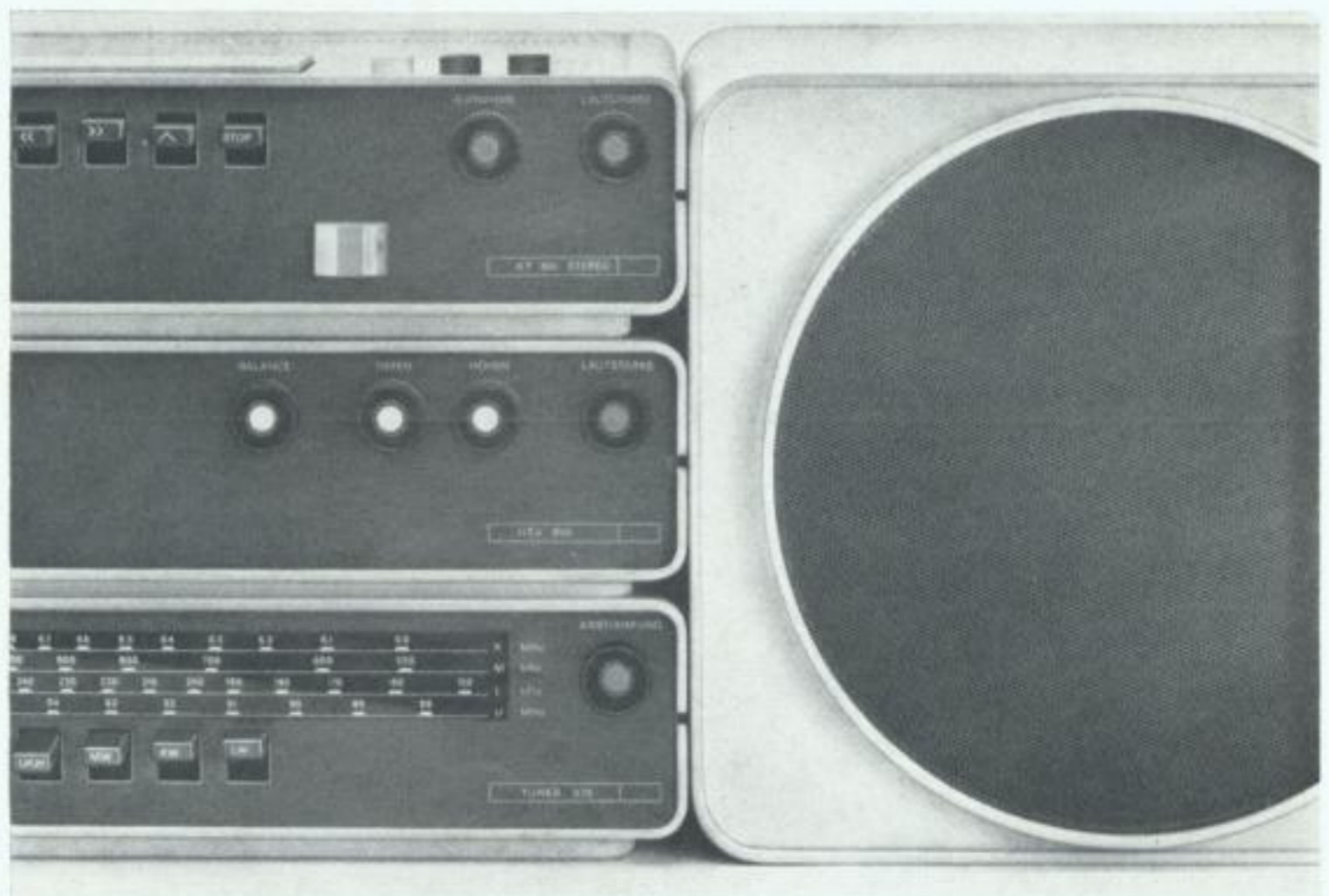
1966 Beginn des Fernstudiums, als Absolvent der einzige Gestalter im Stammbetrieb des Kombinats. Zunächst Einsatz als sogenannter Konstrukteur für Gestaltung, was hieß: zur einen Hälfte Konstrukteur, zur anderen Gestalter. Dabei Aufbau einer Gruppe Gestaltung, seit 1978 Abteilung.

Heute: Gestaltung von Radio- und Kassettengeräten. Gestaltet wird von Themenbeginn, früher war es umgekehrt. Überarbeitung zusammen mit Konstruktion und Technologie am Reißbrett – Auseinandersetzungen reichen bis zum Nachweis der Machbarkeit vor Ort, das heißt direkt an der Maschine im Herstellerbetrieb.



Papiermodell Mobilkran

Holzmodell Stereoanlage

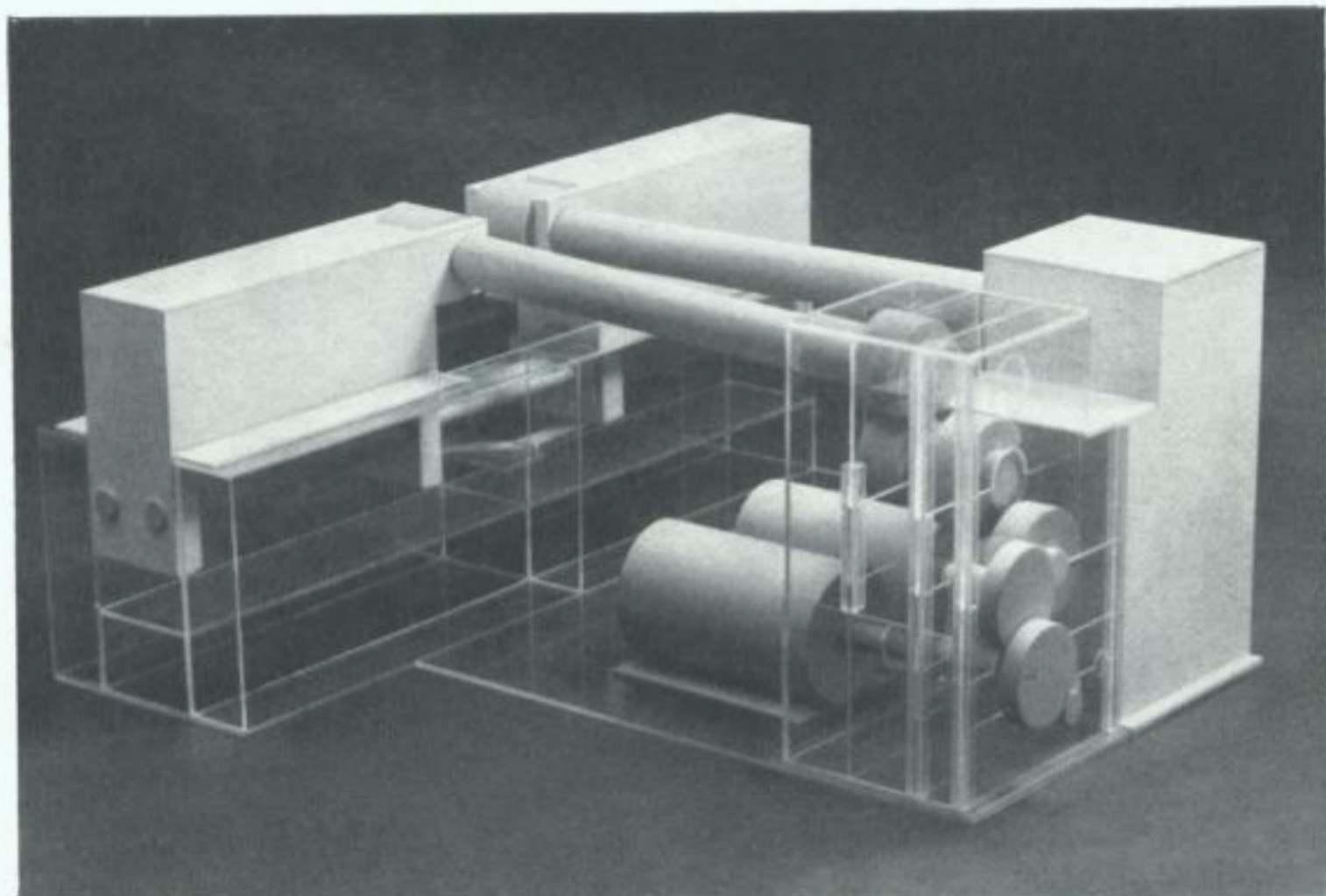


ten fernstudierender Ingenieure. Die erste betrifft die ästhetische Programmiertheit oder besser: deren Verfestigungsgrad – Direktstudenten wie Fernstudenten rücken in die Burg ein mit Geschmacksvorurteilen, die erst einmal abgeräumt werden müssen. Das Abräumen aber bereitet bei Direktstudenten weniger Mühe als bei ihren fernstudierenden Kommilitonen, deren geschmackliche Urteile mitunter schon in goldmedaillen-prämierte Maschinen oder Geräte eingeflossen und somit viel sanktionierter sind.

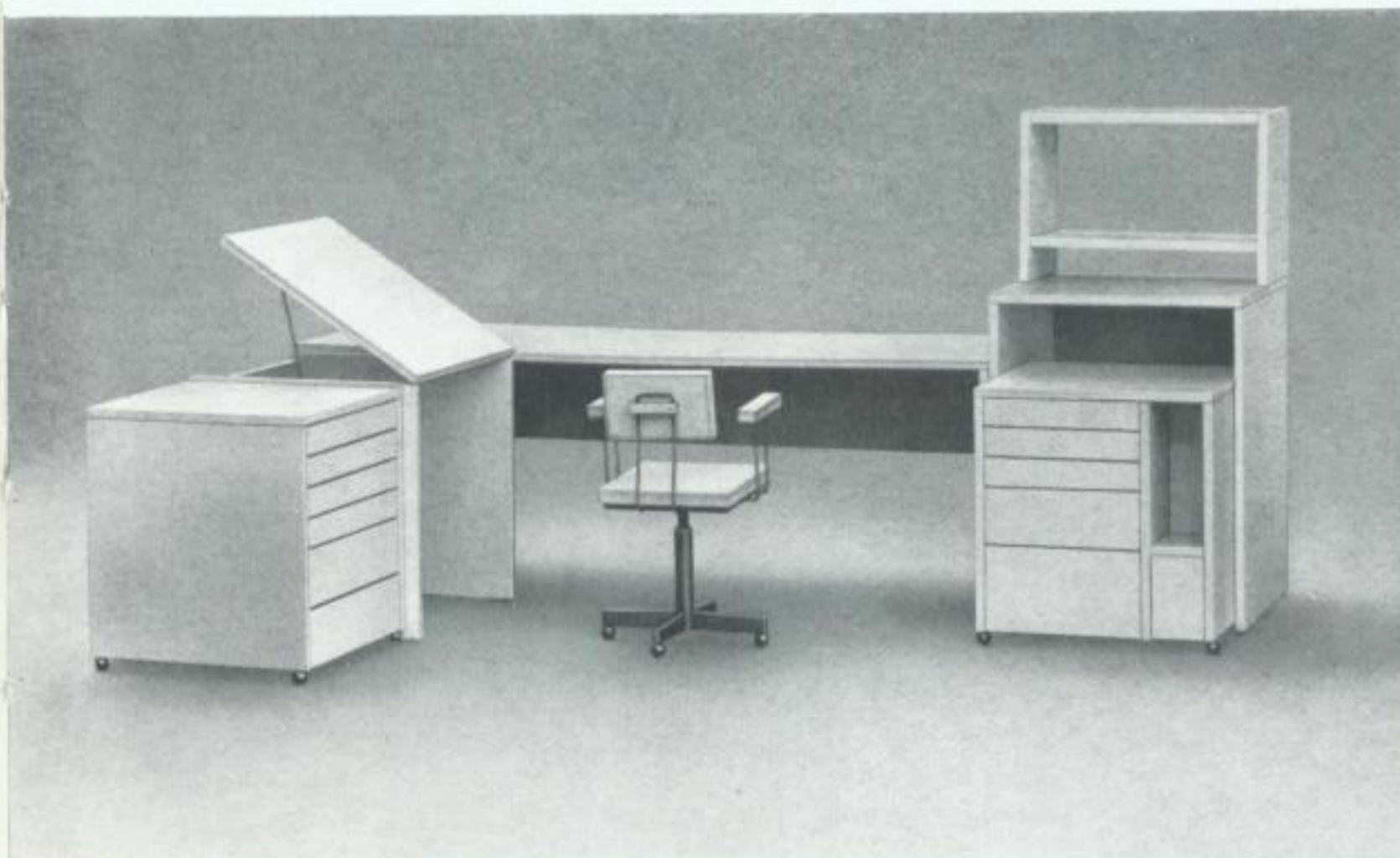
Die zweite Besonderheit drückt sich im Herangehen an gestalterische Entwurfs- und Entwicklungsarbeiten aus. Ingenieure verfügen über Industrieerfahrung, über genaue Kenntnisse konstruktiver und technologischer Möglichkeiten, technischer Standards, betrieblicher Fertigungspraktiken, sie wissen Bescheid über Material- und Fondssitua-

tionen im Umfeld des Betriebes und oft auch darüber hinaus. Das bringt ihre Lösungen stets auf ein Maß von Machbarkeit und verweigert ihnen, was – als anderes Extrem – von Direktstudenten geliefert wird: die unkonventionellen, ins Utopische gehenden, übers Ziel hinausschießenden Ideen. Der Ausgleich könnte erleichtert werden durch mehr Kontakt zwischen Direktstudenten und Fernstudenten gleicher Studienjahre. Kontakt in Form eines gegenseitigen Abarbeitens: An die Fernstudenten käme ein bißchen Unbedenklichkeit und anregender Höhenflug, an die Direktstudenten etwas Rücksicht auf technologische und konstruktive Fakten, ein Hauch von Pragmatik und von Machbarkeithaltung.

Die dritte Besonderheit, die den das Fernstudium durchlaufenden Ingenieur vom Durchschnitts-Direktstudenten unterscheidet, betrifft das Umsetzen von



Vorstudie Profilwalzmaschine
Studie Arbeitsplatz



Günter Albusberger

Jahrgang 1937
Ingenieur für Umformtechnik
Arbeit als Konstrukteur im Forschungszentrum für Umformverfahren.
1971 Beginn des Fernstudiums, allein, ohne Gestalter-Umfeld.
Heute: Im Stellenplan Leiter einer Konstruktionsgruppe und stellvertretender Konstruktionsleiter (avanciert während des Studiums). Sitzt über Konstruktionsaufgaben. Das ästhetische Formieren ist ihm dabei nicht versagt, es darf nur nicht ein Mehr an Zeit und Aufwand kosten. Alternative: die Arbeit von zweien machen oder den Formgestalter in sich zugunsten des Konstrukteurs sausen lassen.
Nach neuestem Stand ist der Aufbau einer Gestaltungseinrichtung für den VEB Kombinat Umformtechnik „Herbert Warnke“ geplant.

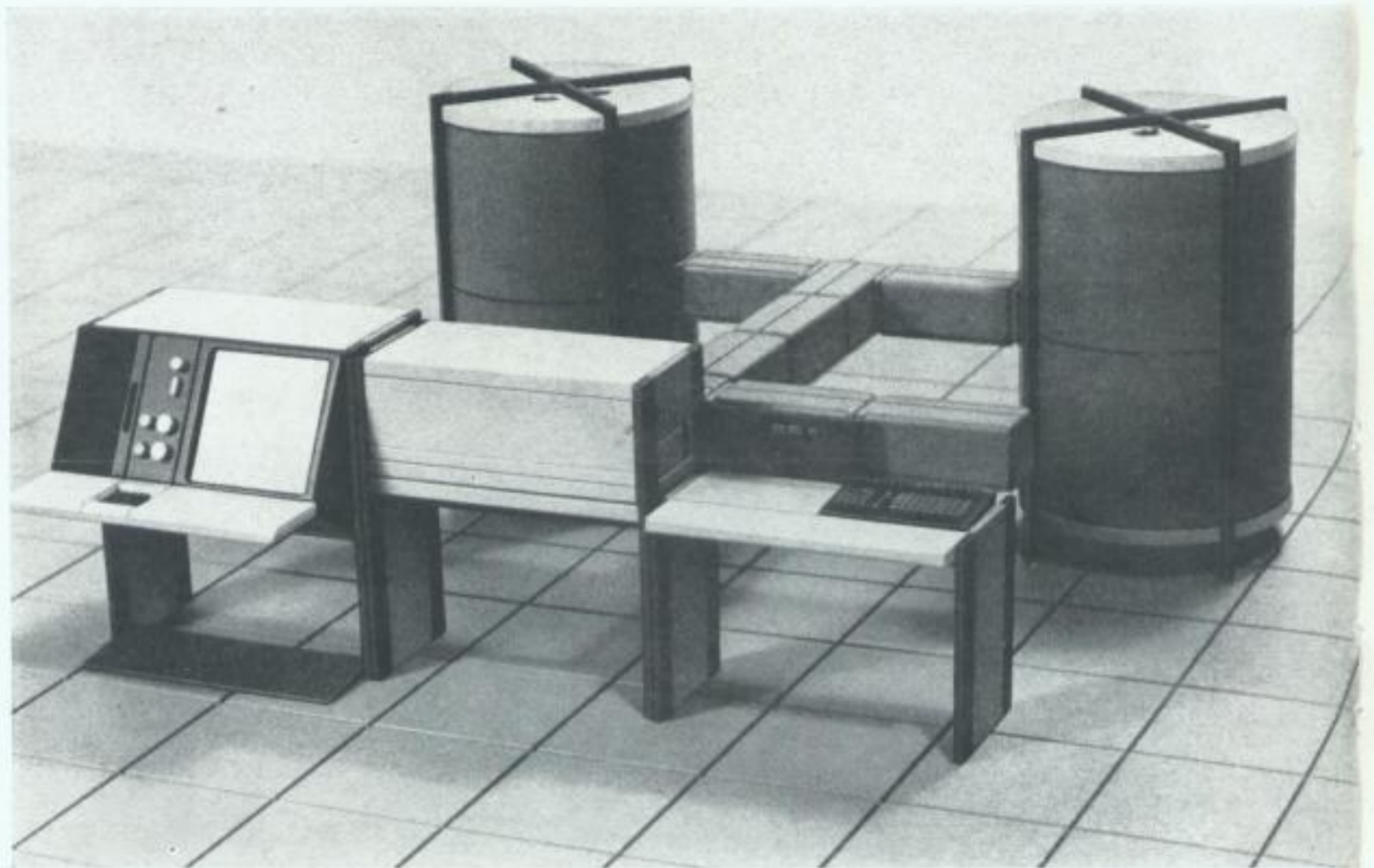
Gretel Lechtenfeld

Jahrgang 1936
Ingenieur für Sendetechnik
Arbeit als Projektierungsingenieur und als Entwicklungsingenieur beim Rundfunk- und Fernseh-technischen Zentralamt (RFZ) der Deutschen Post.
1965 Beginn des Fernstudiums, zu dieser Zeit wurde im RFZ eine Abteilung Formgestaltung gegründet und zum Sektor ausgebaut. Ab 1970 Leitung des Sektors.
Heute: Gestaltung im Bereich der Studio- und Sendetechnik. Bemühen bei Investitionsentscheidungen, Arbeitsplatz- und Arbeitsumweltgestaltung einfließen zu lassen, enge Zusammenarbeit mit WAO-Spezialisten und mit Projektanten. Gestellte Aufgaben werden als solche der Arbeitsumweltgestaltung behandelt, obwohl meist nur Einzelobjekte gefordert sind.

gedanklich Gefaßtem in Fläche und Raum mit Hilfe geeigneter Darstellungstechniken. Gelernt wird das in beiden Studienformen gleichermaßen. Unterschiede in den Anforderungen werden nicht gemacht. Jedoch ist der Ingenieur viel mehr belastet: durch sein in Ausbildung und Praxis trainiertes Kleben an der technischen Zeichnung.

Die Studiendauer an der Burg beträgt im Fern- wie im Direktstudium fünf Jahre einschließlich Diplomjahr. Erspart wird dem Fernstudenten nichts. Von der Zitzmannschen Gestaltungslehre bis zum Naturstudium, von der Gestaltung der obligaten Handbohrmaschine bzw. Spritzpistole bis zur Lösung umweltgestalterischer Aufgaben für Bereiche der materiellen Produktion – durch all das muß er durch. Organisatorisch sieht das

Gestaltungskonzeption
Mikrofichesverarbeitungssystem



Klaus Nietzold

Jahrgang 1939

Diplomingenieurökonom für
Maschinenbau.

Arbeit als Betriebsleiter in der
Bauelementeindustrie und als
wissenschaftlicher Mitarbeiter im
VEB Elektronische Rechenmaschinen.
1969 Beginn des Fernstudiums, ein
Jahr später Arbeitsaufnahme im
Zentralen Gestaltungsatelier des
VEB Robotron.

Heute: Stellvertretender Abteilungsleiter; gestalterische Arbeit bei der Entwicklung von Gerätekonzeptionen der Datenverarbeitung, Leitungstätigkeit betrifft Planung, Abrechnung, Verhandlung mit Vertragspartnern, Lösen von Koordinierungsproblemen, allgemeine Durchsetzungspolitik.

Lothar Krannich

Jahrgang 1940

Diplomingenieur für

Feinmechanik/Regelungstechnik.

Arbeit im Zentralen Gestaltungsatelier
des VEB Robotron – auf Grund eines
während des Studiums entdeckten
Interesses an gestalterischer
Tätigkeit –, Synthese aus technisch-
konstruktiven Prinziplösungen und
Gestaltungsentwürfen.

1968 Beginn des Fernstudiums,
Gerätegestaltung für die Daten-
verarbeitung, zum Teil auch
Bearbeitung technischer und
technologischer Aspekte.

1974/75 Wohnumweltgestaltung im
Amt für industrielle Formgestaltung,
Außenstelle Karl-Marx-Stadt, Sektoren-
leiter und amtierender Abteilungsleiter.
Heute: Leiter einer Abteilung Gestal-
tung im VEB Küchenmöbel Eppendorf,
Lehrtätigkeit an der Fachschule für an-
gewandte Kunst Schneeberg.



Fertigungsmuster
Arbeitsstuhl

so aus: Eine Woche Aufenthalt in Halle mit Lehre, Übungen, Konsultationen, drei Wochen zu Hause mit dem Doppel-leben: Arbeit im Betrieb, Studieren, Übungen, Entwerfen, Modelle bauen in der Freizeit. Wo Modellbau im Be-trieb nicht möglich ist, behilft man sich in der eigenen Häuslichkeit. Mitunter sitzt da ein Fernstudent Abend für Abend in seiner Küche und bastelt 500 kleine Stühlchen – als Bestandteile einer gestalterischen Aufgabe im Ar-beitsumweltbereich.

In der Regel finden Ingenieure den Weg zur Formgestaltung über die Kam-mer der Technik. Als einzelne meist versuchen sie den Ausbruch aus dem reinen Ingenieur-Milieu, getrieben durch Zweifel gegenüber der eigenen Praxis. Manche wechseln während des Stu-diums in eine Gestaltergruppe ihres Betriebes über. Wo es aber eine solche gar nicht gibt, bleibt der Fernstudent im betrieblichen Stellenplan nichts an-deres als ein Ingenieur mit leicht aus-gefallenen Bildungsaktivitäten; er schlägt sich durchs Studium, macht sein Diplom und stellt plötzlich den Betrieb vor das Problem, als Formgestalter vor-handen zu sein: Der Vormarsch der Formgestaltung hat hier sozusagen in der Gestalt eines fernstudierenden Mit-arbeiters stattgefunden. Das passiert nicht selten.

Sind Ingenieure erst einmal Form-gestalter geworden, schöpfen sie die Vorteile der Doppelbildung aus: Sie gestalten, und sie setzen durch. Der Verdruß, der gemeinhin den frisch von der Hochschule entlassenen, gestal-tungswilligen Neankömmling in der Industrie erfaßt, bleibt ihnen erspart. Sie sind schon da. Im Dschungel be-trieblicher Abläufe und Verflechtungen kennen sie sich aus, Wege und Schleich-wege sind ihnen geläufig.

Formgestalter, die langjährig als In-genieure gearbeitet haben, entwickeln sich häufig zu Durchsetzungsstrategen in der Industrie. Sie beschaffen Räume, Werkzeuge, Planstellen und Aufgaben, lassen sich von Abwehrargumenten der Techniker nicht ins Boxhorn jagen, be-nutzen neben ästhetischem Vokabular das von Technologen, Konstrukteuren, Buchhaltern und Experten für Außen-handel, beraten Kollegen und Leiter bei baulichen Aktivitäten im privaten Bereich, gestalten Wandzeitungen, ma-lern Kantinen – und dringen so Schritt für Schritt vor von der Produktgestal-tung bis zur Erzeugnisplanung, immer ihren Status und damit den der Form-gestaltung sichernd.

Formgestalter in der Industrie

Jozef Dirhan, Košice

Ausbildung zum Ingenieur-Designer

Unser Autor,
Professor Ing. Dr. Jozef Dirhan, Dr. sc.,
seit 1956 ordentlicher Professor für
Maschinenbau an der Technischen
Hochschule in Košice (ČSSR), hat dort
eine neue Fachrichtung eingeführt:
Industrieformgestaltung für Ingenieure.

Als interdisziplinärer, jedoch durchaus eigenständiger Bereich vereint die In-dustrieformgestaltung in sich Elemente und Ergebnisse der Wissenschaft, der Technik und der Kunst bzw. der Ästhe-tik und ist durch ihr Wesen dazu prä-destiniert, in einer dem Sozialismus ge-mäßen Weise dem Menschen die mö-derne Technik dienstbar zu machen, die gegenständliche Umwelt menschenwür-dig zu gestalten. Gerade unter diesem Aspekt wird Industrieformgestaltung in sozialistischen Ländern zu einem wich-tigen Instrument der Wirtschafts- und Kulturpolitik von Partei und Regierung.

Derzeit gibt es jedoch weder in den verschiedenen Leitungsebenen noch im Bereich der Konstruktion genügend Kad-er, die fachlich qualifiziert wären, Formgestaltung entsprechend durchzu-setzen, organisatorisch zu fundieren und dynamisch zu entwickeln. Infolge-dessen hatten auch begrüßenswerte Leitungsentscheidungen (wie eine 1975 ergangene Weisung des tschechoslo-wakischen Ministeriums für allgemeinen Maschinenbau über die Entwicklung der Industrieformgestaltung) nicht die erforderliche Wirkung. Da bei der Aus-bildung von Hochschulkadern die Form-gestaltung bisher nicht die nötige Be-achtung gefunden hat, verschärft sich der Widerspruch zwischen dem gesell-schaftlichen Bedarf und der Realität weiter. Davon zeugen nicht zuletzt die Anforderungen, die von der Industrie an unsere Hochschule bzw. an deren Absolventen gestellt werden.

Ausgehend von dieser Lage und un-mittelbar veranlaßt durch zahlreiche Innovationsprogramme der Industrie wurde mit Beginn des Studienjahres 1972/73 an der Fakultät für Maschinen-bau der Technischen Hochschule Košice eine neue Fachrichtung eingeführt und seitdem von Jahr zu Jahr vervollkomm-net (wobei wir den gegenwärtigen

Stand keineswegs als endgültig be-trachten). Das Studium des künftigen Maschinenbauingenieurs, der sich spe-ziell auf Industrieformgestaltung bzw. auf deren Integration in den Entwick-lungsprozeß bis zur fertigen Konstruk-tion orientiert, geht von folgenden Prin-zipien aus:

– Die Fachrichtung fußt auf dem Lehrstoff der Fakultät für Maschinen-bau, wobei die philosophischen Grund-lagen der Technik und deren Entwick-lung im Dienst der sozialistischen Ge-sellschaft einen integrierenden Teil des Studiums bilden.

– Um zugelassen zu werden, muß der Bewerber eine Eignungsprüfung bestehen, bei der es – abgesehen von der ideologisch-politischen Haltung, den allgemeinen Studienergebnissen und Fremdsprachenkenntnissen – vor allem auf zeichnerische Begabung, ein hohes Maß an schöpferischer Phantasie und ästhetische Sensibilität ankommt.

– Das Hauptgewicht liegt darauf, außer selbständigem schöpferischem Denken die Fähigkeit zu entwickeln, Ideen und Vorstellungen visuell, mög-lichst auch mit Hilfe von selbstgefertig-ten Modellen, zu veranschaulichen. In didaktischer Hinsicht ist das Studium vor allem problemorientiert. Wesentlich sind das Gespräch zwischen dem bzw. den Studenten und dem Lehrer sowie selbständiges Studium.

– Um dynamische Persönlichkeiten zu entwickeln, die zur Arbeit in und mit einem Kollektiv befähigt sind, wird auch außerunterrichtliche Aktivität – die Teilnahme an studentischen Lei-stungsvergleichen, die Übernahme ge-sellschaftlicher Funktionen und das Ausarbeiten von Artikeln zu Fragen der Industrieformgestaltung – gefordert und gefördert.

– Der künftige „Ingenieur-Desi-gner“ wird darauf vorbereitet, Formge-

staltung in der Praxis durchzusetzen, gleichzeitig jedoch seine fachliche Qualifikation auf diesem Gebiet auch später systematisch weiter zu erhöhen, vor allem durch aktive Mitarbeit im Rahmen zentraler Institutionen, wie des Instituts für Industriemformgestaltung (IPD) und des Instituts für technische Entwicklung und Information (UTRIN).

Das Studium künftiger Ingenieur-Designer unterscheidet sich in den ersten drei Studienjahren nicht von dem ihrer Kommilitonen. Potentielle Bewerber für die Fachrichtung „Industriemformgestaltung“ müssen allerdings vom zweiten bis vierten Studienjahr neben dem regulären Studium eine systematische Vorbereitung auf einigen Fachgebieten absolvieren (siehe Tabelle). Ferner arbeiten sie in einem studentischen Zirkel für Industriemformgestaltung mit. Die Zirkeltätigkeit der Studenten bietet uns die Möglichkeit, geeignete Bewerber für die Fachrichtung „Industriemformgestaltung“ zu entdecken. Die Auswahl von – jährlich derzeit maximal zehn – Kandidaten für die Fachrichtung erfolgt zu Beginn des 8. Semesters.

Die Struktur des Studienplans ergab sich aus gründlichen Analysen, zahlreichen Hinweisen aus der Praxis sowie nicht zuletzt aus Anregungen bisheriger Absolventen der neuen Fachrichtung, mit denen wir engen Kontakt halten. Hier liegt auch die wichtigste Quelle für künftige Schritte bei der Weiterentwicklung von Lehr- und Studienplänen.

Das 1. Semester des 5. Studienjahres ist ausschließlich der Industriemformgestaltung gewidmet (Unterrichtsfächer siehe Tabelle). Der hier zur Verfügung stehende Zeitfonds reicht jedoch erwie-senermaßen für die Ausbildung auf dem Gebiet der Formgestaltung nicht aus. Dieses Manko suchen wir dadurch auszugleichen, daß die praktische, die sogenannte Atelierausbildung, im Rahmen der „Studentischen wissenschaftlich-fachlichen Tätigkeit“ erfolgt – und zwar unter Leitung akademisch gebildeter erfahrener Designer aus der Praxis.

In diesem Teil der Ausbildung geht es vor allem um methodische Fragen konkreter gestalterischer Tätigkeit der künftigen Ingenieur-Designer. Diese Art der Ausbildung beginnt bereits im 3. und endet im 9. Semester.

Das 10. Semester dient der Anfertigung der Diplomarbeit. Die Aufgabenstellung für Diplomarbeiten wird von aktuellen gesellschaftlichen Problemen abgeleitet – zum Beispiel:

- Innovationsprobleme unseres Maschinenbaus, bedingt durch den wissenschaftlich-technischen Fortschritt;
- ergonomische Probleme im Rahmen des Beziehungssystems Mensch – Maschine – Umwelt;
- Kriterien, Methodik und Praxis der Qualitätsbewertung bei Maschinen und Maschinensystemen;
- Einführung und Organisation der Formgestaltung in Maschinenbaubetrieben und -kombinaten;
- Betriebs„image“, Produktgrafik;
- Fragen der Arbeitsumwelt (Kriterien, Planung, Projektierung, Realisierung);
- wissenschaftlich-technische Entwicklung und Arbeits- bzw. Umweltschutz.

Im Zusammenhang mit solchen Fragenkomplexen geht es u. a. um

- Auswirkungen natürlicher und künstlicher Umwelteinflüsse auf Produktionsmaschinen und ganze Systeme (Fragen der Korrosion, hoher und niedriger Temperaturen und ähnliches);
- Oberflächen- und Farbgestaltung von Arbeitsmitteln;
- Nutzung modernster Rechner bei der Gestaltung von Maschinen und Maschinenteilen;
- Auswahl geeigneter Materialien und Technologien;
- Fragen der Materialökonomie und der Wiederverwendbarkeit;
- Nutzung von Datenbanken und Mikrofilm sowie Dokumentation.

Ein Absolvent erwirbt die übliche Qualifikation eines Maschinenbauingenieurs (entspricht dem Diplomingenieur in der DDR, red.) mit dem Zusatz „Fachrichtung Industriemformgestaltung“. Er kann sowohl in Forschung, Entwicklung und Projektierung als auch in Stabsabteilungen übergeordneter Leitungen, als Gutachter oder in der Marktforschung, als Ausbilder oder unmittelbar als Gestalter tätig sein. Besonders ausgeprägt ist die Orientierung auf kooperatives Arbeiten, da Produktionssysteme und technologische Strukturen künftig nur durch die Arbeit komplexer Kollektive zu bewältigen sein werden.

Charakteristisches Merkmal der Tä-

tigkeit unserer Absolventen ist ein auf Systemlösungen orientiertes, komplexes Herangehen an technische Probleme. Zu ihrer Arbeit gehört die ständige Innovation von Produkten sowie die komplexe Qualitätsbewertung – unter Beachtung technologischer, materialökonomischer, ästhetischer, produktionstechnischer Aspekte sowie von Fragen des Umweltschutzes, so daß bereits im Entwurfsstadium die Voraussetzungen für die allseitige Qualität des Endproduktes geschaffen werden. Die zuständigen Organe sind derzeit dabei, für den Einsatz dieser spezifisch ausgebildeten Kader eine entsprechende Nomenklatur auszuarbeiten.

Eine erste Zwischenbilanz über den Einsatz unserer Absolventen ergibt folgendes Bild: Von 43 Ingenieur-Designern (zu denen mit Abschluß des Studienjahres 1977/78 weitere 10 hinzugekommen sind) sind 21 im Schwer- und 11 im allgemeinen Maschinenbau (einschließlich Elektro- und Elektronikindustrie) tätig, sieben in anderen Industriezweigen (dort jedoch ebenfalls auf ingenieurtechnischem Gebiet, beispielsweise in industriezweigeigenen Entwicklungs- und Konstruktionseinrichtungen der Lebensmittelindustrie) und vier als wissenschaftliche Assistenten an unserer Hochschule.

Interessant ist auch eine Übersicht in bezug auf die konkrete Tätigkeit der 32 im Maschinenbau insgesamt beschäftigten Absolventen: Zwei von ihnen leiten Konstruktionsabteilungen, fünf sind Leiter selbständiger Bereiche für Formgestaltung, 13 arbeiten als Mitglieder von Designerkollektiven, acht als Konstrukteure, drei auf dem Gebiet der Entwicklung und einer als Werbeleiter.

Eine wichtige Rolle bei der Ausbildung von Ingenieur-Designern spielt die Verbindung mit der Praxis. Fachleute aus großen Betrieben wirkten bereits während der Einführung der Fachrichtung „Industriemformgestaltung“ als externe Hochschullehrer und in staatlichen Prüfungskommissionen; Studenten nahmen in Betrieben, im Institut für industrielle Formgestaltung, Außenstelle Bratislava, und im UTRIN an der Lösung konkreter Formgestaltungsaufgaben teil. Von Anfang an wurden für Studien- und Diplomarbeiten praxisbezogene Aufgaben gestellt, die in engem

Studienstruktur eines Ingenieurs
für Maschinenbau, Fachrichtung
Industrieformgestaltung

Fach		Vorlesungen Stunden	Übungen	Insgesamt	in Prozent
4 Jahre Grundstudium aller Maschinenbauingenieure	Gesellschaftswissenschaften	240	180	420	8,9
	Sprachen	—	150	150	3,2
	Körpererziehung	—	180	180	3,8
	Grundlagenfächer (Mathematik, Physik, Chemie)	750	585	1 335	28,3
	Angewandte Wissenschaften (wie Kinematik oder Festigkeitslehre)	390	330	720	15,3
	Einzelfächer (wie Elektrotechnik oder Technologie, Materialkunde, Konstruktionslehre und anderes)	255	405	660	14,0
	Arbeitsrecht, Sozialwesen	30	30	60	1,3
	Ökonomie und Leitungsfragen	30	30	60	1,3
	Praxis	—	220	220	4,7
		1 695	2 110	3 805	80,8

Fachrichtung Industrieformgestaltung	Darstellende Geometrie	30	30	60	1,3	
	Angewandte Semiotik	30	30	60	1,3	
	Informatik	15	15	30	0,6	
	Leitung von Innovationsprozessen	30	—	30	0,6	
	Geschichte der Technik und der Formgestaltung	30	—	30	0,6	
	Visuelle Kommunikation	15	15	30	0,6	
	Methodologie systemorientierten Projektierens	60	60	120	2,5	
	Ergonomie	30	30	60	1,3	
	Bewertung der Qualität von Maschinen	30	30	60	1,3	
	Formgestaltung im Maschinenbau	60	30	90	1,9	
	Rechentechnik in der formgestalterischen Arbeit	30	30	60	1,3	
	Arbeitsumwelt	30	30	60	1,3	
	Psychologische Grundlagen schöpferischer Arbeit	15	—	15	0,3	
	Sachfotografie (Technische Produkte)	15	—	15	0,3	
	Diplomarbeit (60 Std.) und vorangehende Praxis (dreimal 42 Std.)	—	186	186	3,9	
			420	486	906	19,2 (aufgerundet)
			2 115	2 596	4 711	100,0

Kontakt mit Betrieben und wissenschaftlichen Instituten zu lösen waren.

Mit Genugtuung können wir feststellen, daß unsere Partner die Ausbildung von Ingenieur-Designern intensiv unterstützen. Aus dieser Zusammenarbeit ergab sich auch der Impuls dazu, ein postgraduales (Fern-) Studium zu entwickeln. Es soll – in vier Semestern – einerseits leitende Kader der Industrie befähigen, Kollektive zu bilden und zu leiten, in denen Designer und deren Tätigkeit voll integriert sind, andererseits unseren Absolventen die Möglichkeit bieten, sich systematisch weiterzubilden. Vorgesehen ist zunächst eine Gesamtzahl von 20 Fernstudenten.

Gemessen am gegenwärtigen Bedarf der Volkswirtschaft und an der derzeitigen Qualifikationsstruktur des Gesamtbestandes unserer Maschinenbauingenieure, reicht die derzeitige Anzahl von jährlich zehn Absolventen des Direktstudiums bei weitem nicht aus. Im Sinne zielbewußter weiterführender Arbeit erlangt auch die theoretische und methodologische Vertiefung auf dem Gebiet des Design wachsende Bedeutung. Erfreulicherweise findet diese Orientierung sowohl bei den heranwachsenden jungen Kadern als auch bei erfahrenen Konstrukteuren und Formgestaltern starke Resonanz.

Für die nächsten Jahre

Der Entwicklung der industriellen Formgestaltung wird in der DDR große Aufmerksamkeit gewidmet.

Jüngster Ausdruck dafür ist der Bericht des Politbüros an die 8. Tagung der SED. Der Generalsekretär des Zentralkomitees der SED, Genosse Erich Honecker, sagte dort zur Formgestaltung: „Als wichtigen Bestandteil der Erzeugnisqualität behandelte das Sekretariat des ZK Fragen der industriellen Formgestaltung. Es beschloß Maßnahmen, um sie wirksam zu fördern und zu stimulieren. Bereits im Frühstadium der Entwicklung neuer Erzeugnisse muß die Formgestaltung die entsprechende Beachtung finden. Vor allem gilt es, in den Kombinat-leistungsfähige Kapazitäten zu schaffen, die es den industriellen Formgestaltern gestatten, eng mit den Konstrukteuren und Technologen zusammenzuarbeiten.“

Vieles ist hierfür zu tun. Für die von Erich Honecker genannten wesentlichen Aspekte – frühzeitiges Einbeziehen in den Forschungs- und Entwicklungsprozeß und Entwicklung des Potentials in der Industrie – gibt es bereits konkrete Festlegungen, die von und in der Industrie realisiert werden müssen. Ebenfalls ist das Niveau der Aus- und Weiterbildung weiter zu erhöhen. Experten ermitteln gegenwärtig – im Juni 1978 –, welche Erfordernisse der Praxis – heutige und künftige – das Ausbildungskonzept bestimmen müssen.

Damit wird die effektive Einbeziehung der Formgestaltung bei der Produkt- und Umweltgestaltung weitergefördert. Wir wissen, entscheidend ist bei allem jedoch die eigenständige Wahrnehmung der Verantwortung für die Gestaltungsqualität durch die Leiter der Industrie. Von ihnen hängt es ab, ob Design bereits bei den strategischen Entscheidungen in den Industriezweigen eine Rolle spielt, also in der Planungsebene begonnen wird.

Spitzenleistungen sind nicht auf Zuruf zu realisieren.

Für die Tätigkeit des Gestalters bedeutet das: Neben den Aufgaben bei der konkreten Produktentwicklung ist künftig seine Mitwirkung als Produktplaner gefordert. Ein Aufgabengebiet, wo Design bisher ungenügend wirksam und nur sporadisch einbe-

zogen wurde. Als Produktplaner ist der Formgestalter mitverantwortlich für mittel- und langfristige Planentscheidungen, schafft er Voraussetzungen für die Innovation durch Design bei der Ausarbeitung langfristiger Erzeugnis-Entwicklungskonzeptionen der Industriezweige, ist er ein Partner für die Leiter der Industrie.

Für die entwickelte sozialistische Gesellschaft steht dringend die Frage nach der Klärung der theoretischen und methodischen Probleme auf dem Gebiet der Produkt- und Umweltgestaltung.

Auch die Aus- und Weiterbildung kann nur über die Entwicklung der theoretischen Grundlagen ein höheres Niveau erreichen. Hierbei geht es sowohl um den weiteren Ausbau der Kenntnisse für die Entwurfsmethodik als auch für die Bewertungsverfahren. Es geht um fundiertes Wissen als Grundlage für eine weitreichende Bestimmung der Gestaltung der Dinge unseres Alltags, für alle Bereiche unseres Lebens.

Hierzu gehört neben den überzeugend zu bewältigenden Designlösungen auch das bewußte Verhalten unserer Bürger zu den Ergebnissen des ästhetischen Formierungsprozesses der Vergangenheit, Gegenwart und Zukunft. Dies bedingt ein weitaus ausgeprägteres gesellschaftliches Bewußtsein, basierend auf einer breiten Öffentlichkeitsarbeit.

Ein Anfang dazu: die erstmalige Vergabe der Auszeichnung „Gutes Design“ während der Leipziger Frühjahrsmesse 1978. Sie rückte Ergebnisse als Beispiele des erworbenen Maßstabes in den Mittelpunkt. Es geht aber nicht nur um das Vorzeigen von gutem Design, sondern auch um die öffentliche Produktkritik, die Meinungsbildung der Nutzer unserer gegenständlichen Umwelt.

Beginnen muß es bei der Erziehung unserer Kinder in Kindergarten und Schule. Hier sind die ersten Kenntnisse zu vermitteln und die Fähigkeiten für die künftige Gestaltung der persönlichen Umwelt auszuprägen. Vieles ist erst in Ansätzen vorhanden, für die weitere Profilierung der Arbeit auf diesem Gebiet aber wichtig. Heute bilden wir einen vorwiegend auf die Bewältigung der Entwurfsarbeiten

orientierten Gestalter aus. Für alle anderen Aufgaben bleiben die Profilierung und Weiterbildung der Praxis überlassen. Mit der Verwirklichung des anfangs genannten Beschlusses gilt es, aus den bisherigen Erfahrungen die Schlußfolgerungen zu ziehen und erforderliche Veränderungen langfristig zu planen. In erster Linie heißt das: Wir sollten nicht nur den traditionellen Bildungsanstalten für Formgestaltung die Verantwortung überlassen, sondern darauf hinwirken, daß ein Klima für die ästhetische Beziehung zu unserer Umwelt durch die Medien, die Hoch- und Fachschulen, die Universitäten vermittelt wird. Und man kann noch weitergehen: Erst wenn Bildungs- und Erziehungswesen, Produktion, Handel und Massenkommunikation ein bewußtes Verhältnis zu kultureller und besonders ästhetischer Qualität unserer Industrieerzeugnisse anstreben, kann ein Klima entstehen, in dem Formgestaltung gedeiht.

Es ist noch viel zu leisten, bis der praktisch tätige Gestalter Unterstützung vom Theoretiker, vom Kritiker, von auch ästhetisch entscheidenden Technologen, Konstrukteuren, Handels-Experten und Pädagogen erhalten wird. Umgekehrt werden sich auch die Anforderungen an den Formgestalter erhöhen, nicht so sehr in seiner Rolle als Spezialist, sondern in seinem Wirken als Kooperierender, als Partner im Forschungs- und Entwicklungsprozeß. Aber dieses Ziel muß uns vor Augen bleiben.

Karl-Heinz Burmeister, AIF

Von der Kunst zur Architektur

Die zwanziger und dreißiger Jahre in Slowenien

Bevor ich mit diesem kurzen Überblick über moderne Strömungen der Architektur und Formgestaltung im Slowenien der zwanziger und dreißiger Jahre beginne, sind zunächst einige Dinge zu erklären.

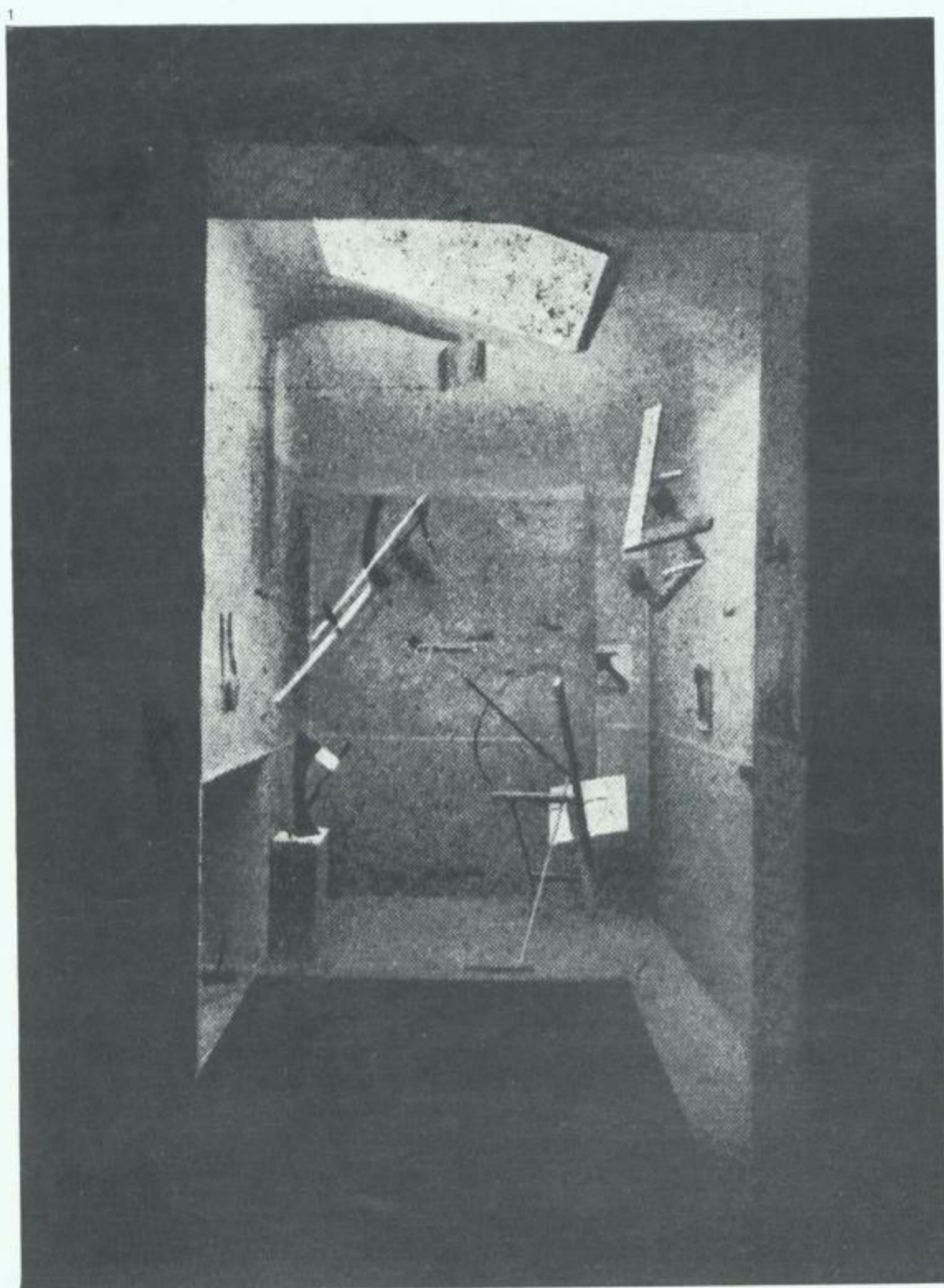
In Anbetracht der Tatsache, daß die südslawischen Völker bis zum Jahre 1918 höchst verschiedenartigen Kulturkreisen angehörten, war zu erwarten, daß sie in ihrem neuen Staat, dem Königreich der Serben, Kroaten und Slowenen, trotz vielfältigster Wechselbeziehungen im Prinzip jedes für sich ihre

traditionellen Beziehungen mit Europa aufrechterhalten würden, und zwar die Serben mit Frankreich und insbesondere mit Paris, die Kroaten mit dem weiteren mittel- und westeuropäischen Kulturkreis, die Slowenen mit dem Norden, also mit Österreich, Deutschland und der Tschechoslowakei und zugleich auch in etwas geringerem Maße mit dem Süden, das heißt mit Italien. Es war daher auch im neuen Staatsgebilde nicht möglich, die künstlerische Entwicklung dieser Völker, die nach dem zweiten Weltkrieg ihr nationales Territo-

rium zu einer Republik im Rahmen einer Föderation von Republiken, nämlich der SFRJ, vereinigten, von ein und demselben jugoslawischen Aspekt aus zu betrachten. Den Kunsttheoretikern wurde schon sehr bald klar, daß die jugoslawische Kunst die Summe der mannigfaltigsten, in sich geschlossenen Nationalkünste ist und daß auch künftighin zu Recht gesondert von der serbischen, kroatischen, slowenischen, makedonischen Kunst und anderen die Rede sein kann.

So traf die slowenische Kunst, Architektur und Formgestaltung unmittelbar nach dem ersten Weltkrieg auf folgende Situation: Unter den slowenischen Künstlern der „Moderne“ hatte schon vor Beginn dieses Jahrhunderts eine bewußte Bewegung zur Schaffung einer eigenen slowenischen Kunst begonnen. Unter ihnen waren die Maler besonders hervorgetreten. Durch die besonderen Varianten des Impressionismus (Impressionismus als formaler und maltechnischer Ausgangspunkt mit Beimischungen von Symbolismus und Expressionismus) hatten sie den Grundstein zum modernen slowenischen Ausdruck in der bildenden Kunst gelegt.

Parallel dazu hatte es eine ähnliche Entwicklung in der Architektur gegeben. Nach dem Erdbeben in Ljubljana (1895) schuf der slowenische Architekt Maks Fabiani ein außerordentliches städtebauliches Projekt für die Erneuerung und das Wachstum der Hauptstadt Ljubljana, und neben anderen Architekten, die man damals nach Ljubljana einlud, errichtete er einige gute Gebäude im Sezessionsstil. Nur wenig später begann der Architekt Jože Plečnik, ein Schüler von Otto Wagner, in Wien seinen glanzvollen schöpferischen Weg mit dem sehr modern konzipierten Haus Zacherl (1900–1905) und mit der ersten Stahlbetonkirche, nämlich der Kirche zum Hl. Geist in Otta-kring (1911). Beide (Abb. 2, 3) gehören zu jener Zeit zur Spitze des aktuellen



1

Kunstaussstellung im Triester Volkspark, Abteilung der Konstruktivisten (Herbst 1927):
Am linken Rand stand mit großen schwarzen Buchstaben MOVIMENTO CONSTRUTIVISTA.
Avgust Cernigoj war Initiator der Aktion.
(nach: TANK 3/1927)

2

Haus Zacherl, Wien
Architekt: Jože Plečnik, 1900/05

3

Kirche zum Hl. Geist (Krypta), Ottakring
Architekt: Jože Plečnik, 1911

4

Genossenschaftliche Wirtschaftsbank, Ljubljana
Architekt: Ivan Vurnik, 1922

5

Bank, Maribor
Architekt: Jaroslav Černigoj, Saša Deva, 1932

2



3



4



architektonischen Geschehens in Europa, als die Entwicklung von dem durch Pflanzenmotive bestimmten Sezessionsstil zu rationelleren Konzeptionen überging.

Einige Jahre vor dem ersten Weltkrieg und kurz danach trat in Ljubljana noch ein dritter Architekt aus der Pioniergeneration in Erscheinung, nämlich Ivan Vurnik. Er ging aus der rationalen deutschen Architektur unmittelbar nach dem Jugendstil hervor, und in den frühen zwanziger Jahren war er mit einer ganzen Reihe von Bauwerken bemüht, eine besondere nationale Architekturvariante auszuprägen, wobei er sich einerseits auf die für den Jugendstil charakteristischen Dekore und andererseits auf modernisierte volkskünstlerische dekorative Muster und Farben stützte (Abb. 4), so, wie es nach dem ersten Weltkrieg noch in anderen, vor allem in den neugegründeten Staaten der Fall war; das gilt in besonderem Maße für die Tschechoslowakei.

In dieser Situation wurde in Ljubljana die slowenische Universität gegründet (1919), und ebenso entstand die Technische Hochschule, zu der auch eine Abteilung für Architektur gehörte. Die namhafteste Persönlichkeit dort war Vurnik, der sowohl Fabiani wie auch Plečnik als Lehrer an die Hochschule berief. Dieses Angebot wurde von Fabiani abgelehnt und von Plečnik angenommen.

Schon bald wurde gerade Plečnik mit der ihm eigenen, überzeugenden architektonischen Sprache, die die vielfältigsten Sezessionsstil-, volkskünstlerischen, modernistischen und besonders klassischen Elemente enthält, an der

Architekturabteilung zur tonangebenden Persönlichkeit. Mit dem Einfluß, den er sich sowohl bei den Auftraggebern wie auch bei einem großen Teil der Intelligenz erwarb, und mit dem von ihm eingeführten Schulkonzept wurde er in diesen Jahren zum ausgesprochen ästhetischen Gesetzgeber Ljubljanas und Schöpfer zahlreicher Objekte in dieser Stadt sowie auch an anderen Orten Sloweniens und darüber hinaus

Jugoslawiens und leistete dabei mit immer neuen und originellen Konzeptionen, die aber nicht modern waren, einen großen Beitrag zur architektonischen Entwicklung. Die modernen architektonischen und gestalterischen Ideen, wie sie Europa damals verstand, tauchten außerhalb der Hochschule auf und drangen nur allmählich in das slowenische Bewußtsein ein. Sie kamen zusammen mit einigen aktuellen Kunstrichtungen unter den Malern und Bildhauern auf (besonders stark war der Expressionismus, der im Jahre 1923 in der Malerei des France Kralj zu einer rein abstrakten Phase gelangte), und in den frühen zwanziger Jahren bewegten sie die Öffentlichkeit, die nach dem „Umsturz“ im Jahre 1918 für alles Neue und Radikale noch sehr empfänglich war. Daß in der europäischen Architektur noch etwas anderes vor sich ging, das sehr weit von dem entfernt war, was Plečnik mit seiner Schule begründete und festigte, erfuhren die Slowenen aus der Zeitschrift „Slovenec“ (Der Slowene) vom 19. 8. 1924, als diese die funktionalistischen Standpunkte von Theo van Doesburg und der De-Stijl-Gruppe veröffentlichte, die aus der tschechischen Zeitschrift „Stavba“ (Der Bau) übernommen worden waren. Gleichzeitig, das heißt ebenfalls im August 1924, wurde Ljubljana noch viel unmittelbarer und wirksamer mit einigen Aspekten der modernen Architektur und Formgestaltung konfrontiert.

In der Zeit vom 5. bis 15. August veranstaltete der Maler Avgust Černigoj in der Turnhalle der Ingenieurschule zu Ljubljana seine „erste konstruktivistische Ausstellung“ (Abb. 6–8). Nach sei-

nem Studium an der Akademie von Bologna und nach seiner Weiterbildung in München war er im Schuljahr 1923/24 für einige Zeit am Weimarer Bauhaus gewesen. In der Ausstellung zeigte er im Geiste von Tatlin ausgeführte Konterreliefs (siehe auch *form+zweck* 6/77, S. 42 ff.), aus verschiedenen Abfällen bestehende Skulpturen, Collagen, ein Motorelement, Maschinenteile und schließlich einige architekto-

nische Modelle, die sich mit den Entwürfen der damals führenden russischen avantgardistischen Künstler, wie beispielsweise Kandinsky (den Černigoj am Bauhaus kennenlernte), Wesnin, Lissitzky und anderen messen lassen. Die Modelle waren so kühn konzipiert, daß es zu dieser Zeit technologisch noch nicht möglich war, sie in großem Maßstab auszuführen. Sie waren jedoch eine überzeugende Manifestation für eine neue, ganz mit revolutionärem Gedankengut erfüllte konstruktivistische Kunst, so daß die damals viel stärker mit dem Expressionismus verbundene herrschende Kritik äußerste Zurückhaltung gegenüber dem Werk Černigojs an den Tag legte. Anerkennung fand Černigoj so nur in einer kleinen Gruppe linksorientierter junger Intellektueller, wo er als Vertreter des „Proletkultes“ galt. Von Interesse ist, daß Černigoj seine Kunst als ein Erziehungsmittel für die revolutionäre Umwandlung der Massen verstand und daß er seine Skulpturen und Entwürfe daher nur für eine Ausstellung schuf und sie dann wegwarf. Nur durch Zufall blieben einige Originalfotografien aus dieser Zeit erhalten, aus denen auf die Eigenschaften seines Konstruktivismus, auf die Besonderheiten in seinem Verhältnis zu den europäischen Quellen und auf seine bedeutende konzeptionelle Leistung geschlossen werden kann, und zwar trotz der verschiedenen geistig-künstlerischen Elemente, die er in sich vereinigte (Futurismus, Dadaismus, Konstruktivismus und Zenitismus, eine jugoslawische Abart dadaistischer Konzeptionen). Sein Konstruktivismus bewegte sich geistig und formal in der Spanne

zwischen dem russischen Konstruktivismus und dem Bauhaus. Im folgenden Jahr, als Černigoj seiner politischen Haltung wegen aus dem Königreich Jugoslawien ausgewiesen wurde, ging er in seine Geburtsstadt Triest, wo er weiter als Konstruktivist wirkte (Abb. 9, 10). Im Herbst 1927 trat er mit seiner Konstruktivistengruppe in einer Kunstausstellung von Triester Künstlern hervor (Abb. 11). Das war der Höhepunkt in der Entwicklung des slowenischen Konstruktivismus, zumal Černigoj seine reale Umwelt konstruktivistisch gestaltete, die diesmal sogar von mobilen Konstruktionen bestimmt wurde. Die letzte Stufe des damals bereits sterbenden slowenischen Konstruktivismus registrierte die Berliner Zeitschrift „Der Sturm“, deren Januarnummer des Jahres 1929 ganz der jungen slowenischen Kunst gewidmet war.

Trotz aller Widersprüche und Ungeheimheiten trug Černigojs Werk in Slowenien Früchte. Im Jahre 1925 kehrte der Architekt Ivo Spinčič von seinem Studium bei Peter Behrens in Wien zurück. Er hatte Černigoj etwa ein Jahr zuvor kennengelernt, und im Grunde ging er von dessen moderner Richtung aus, wenn er auch nicht so radikal war. Zum Teil wegen seiner Ausbildung bei Behrens, der sich damals nicht mehr auf dem Höhepunkt des architektonischen Geschehens befand, teilweise aber auch wegen des Konservatismus seiner slowenischen Umgebung neigte er zu gemäßigteren Lösungen; wir finden sie in den Wohn- und Verwaltungsgebäuden (Abb. 13) für die Zolldienststelle Ljubljana (1929) oder in seinem Wohn- und Geschäftsbau in Ljubljana um das Jahr 1930 (Abb. 14). Viel treffender als „Konstruktivismus“ wäre für ihn damals der Terminus „Funktionalismus“ gewesen; es handelt sich dabei um den in Slowenien aktuellen architektonischen Ausdruck, der seine geistige Grundlage und seine Ästhetik sowohl von Le Corbusier als auch aus dem Konstruktivismus und vom frühen Mies van der Rohe bezog. Spinčičs Einfamilienhaus in Maribor (1930), das das damals so aktuelle Problem des „minimalen Grundrisses“ löste (Abb. 12), zeugte von der Güte dieser Auffassungen. Zu erwähnen ist noch, daß Spinčič in dieser Zeit auch grafisch gestaltete und sein Arbeitsgebiet auf das Bühnenbild ausdehnte, wobei er sich auf die gleichen modernen Prinzipien der „Sachlichkeit“, der Übersichtlichkeit und der Funktionalität stützte. Um das Jahr 1930 befaßte er sich auch mit der Gestaltung von Mobiliar (Abb. 15–17), das mit seinen reinen geraden oder leicht gerundeten Linien, mit seinem weißen Anstrich und mit anderen Attributen den sogenannten „neorealistischen“ Gestaltungspol in der gleichen Entwicklungsrichtung verkörperte.

Der radikale Expressionismus in Malerei und Bildhauerei tendierte in Slowenien um das Jahr 1927 zur Neuen Sachlichkeit. In den Augen einiger Kritiker erschien die neue Architektur mit dem Gefühl für die größeren gesellschaftlichen Bedürfnisse (Mietshäuser, städtebauliche Aufgaben usw.) ebenfalls als Verkörperung der Neuen Sachlichkeit. Dies jedoch geschah in der Architektur erst nach 1930, als sich langsam, aber sicher eine neue Architektur, wie gesagt unter der Bezeichnung „funktionalistisch“, durchsetzte. Die Architekten, die sie verfochten, waren entweder im Ausland ausgebildet worden (außer dem schon erwähnten Spinčič kamen noch Vladimir Mušič, Stanko Rohrman, Jože Mesar, Jože Platner, Jože Sivec usw. hinzu), oder sie kamen aus der Schule von Plečnik und wandten sich später radikal von ihrem Lehrer ab, wie zum Beispiel France Tomažič, Herman Hus, Dragotin Fatur, Emil Navinšek, Jaroslav Černigoj und andere. Zur modernen architektonischen Strömung stieß um das Jahr 1927 auch noch der alte Ivan Vurnik. Es ist

einzuräumen, daß die Revolution nicht bei jedem gleich weit ging. Zahlreiche Architekten schlossen Kompromisse zwischen der aktuellen sogenannten Le Corbusierschen Ästhetik einerseits (die sich zumeist in frei entworfenen Grundrissen, in „modischen“ Bauelementen, in der Verwendung moderner Baumaterialien und Konstruktionen vor allem aus Stahlbeton widerspiegelte) und den noch immer vorhandenen Bestrebungen nach plastischen Akzenten an den Bauensembles andererseits (die sich in einer rationalisierten Ornamentik, in Bauplastik usw. ausdrückten, wie sie teilweise von Plečnik, teilweise aus dem Neoklassizismus stammten). Die Bewegung für eine neue Architektur war am stärksten gerade in den frühen dreißiger Jahren, als ihre Verfechter auch eine Zeitschrift mit dem Titel „Architektura“ (Architektur) herausgaben (1931–1933). Unter den genannten Architekten hat allerdings niemand die beiden in der Architektur führenden Gestaltungsrichtungen so meisterhaft in sich vereinigt wie der Architekt Vladimir Šubic, Schöpfer des



6-8

Ausstellung konstruktivistischer Werke von Avgust Cernigoj in der Turnhalle der Ingenieurschule zu Ljubljana, August 1924

6

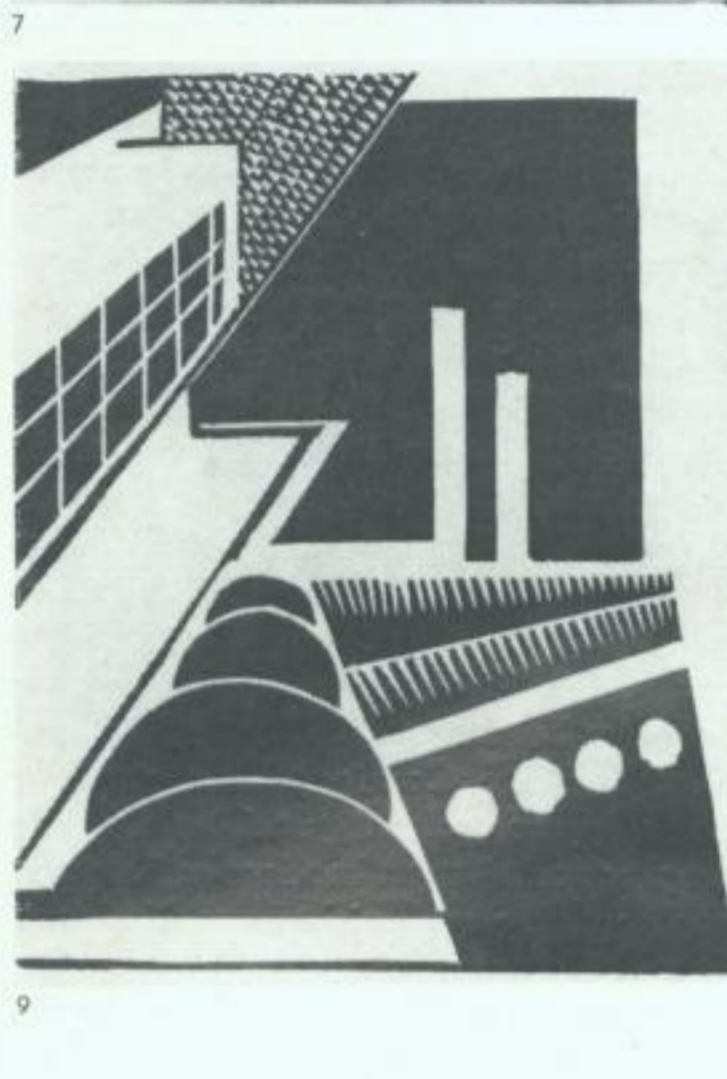
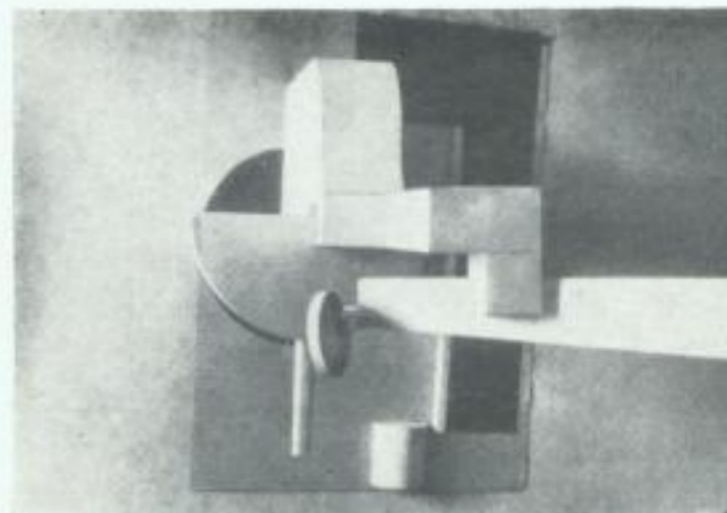
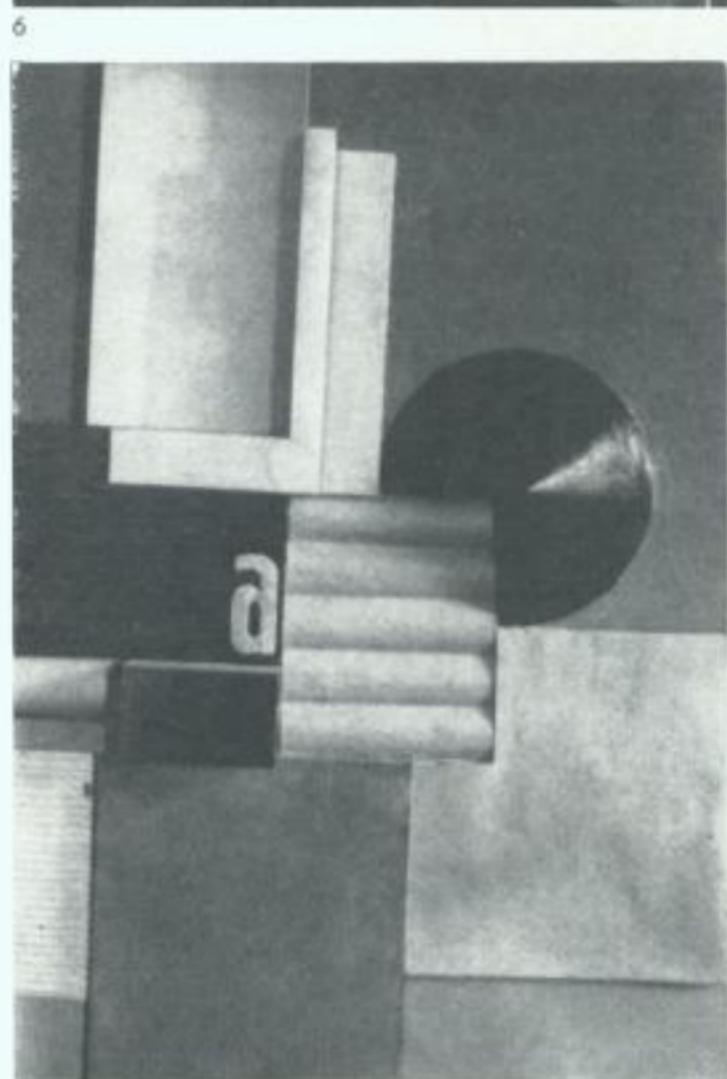
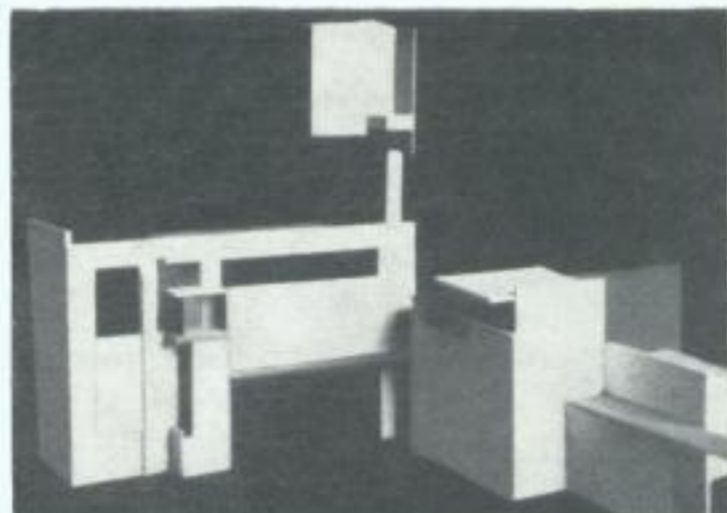
KLINIK

7

Konterrelief

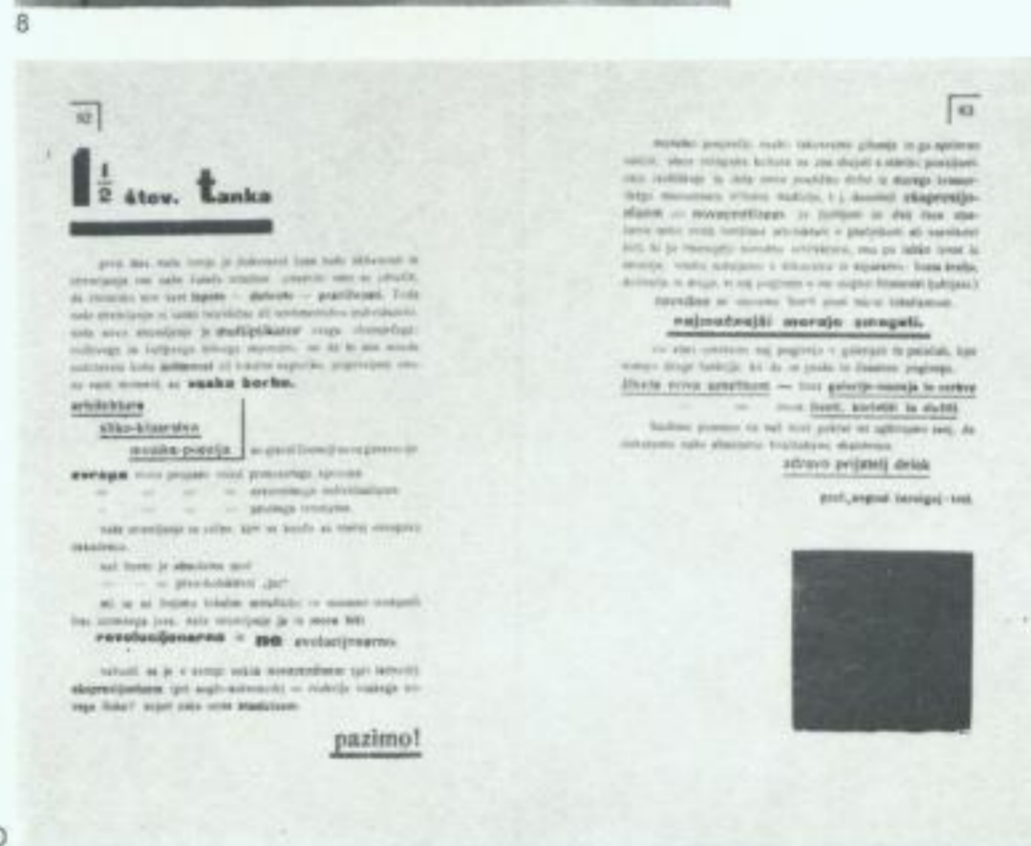
8

Konterrelief „a“



„Wolkenkratzers“ in Ljubljana (Abb. 20). Der Bau ist nicht nur eine charakteristische Illustration der aktuellen architektonischen Postulate (Funktionalität in Grundriß und Ausstattung, „Amerikanismus“ des Hochbaus, glatte Bearbeitung der Wände bis fast zur Dachkante), sondern auch die Verkörperung von Vorstellungskraft und Wunsch des Auftraggebers und zugleich der Auffassung des Architekten (Bauplastik, Arkadenbearbeitung des Obergeschosses und schließlich klassischer „Tempietto“). Eine ganz ähnliche Methode zeigt sich auch beim Architekten Herman Hus im „kleinen Wolkenkratzer“ in Ljubljana (Abb. 19).

Uns interessieren natürlich besonders jene Architekten, die konsequenter nach dem modernen Ausdruck suchten. Wir können in diesem Zusammenhang mindestens zwei oder drei Namen nennen und kurz ihren Beitrag charakterisieren. Dem Konstruktivismus oder dem Funktionalismus (der aus ihm hervorging) am nächsten stand Stanko Rohrman. Das Ljubljanaer Hotel SLON (Elefant) aus dem Jahre 1932 (Abb. 18) und mehr noch ältere Entwürfe für den Komplex des Šubic'schen Wolkenkratzers zeugen eindeutig vom dynamischen Konzept, das sich in einer ganz glatten Wandung mit großen Glasflächen und mit Trägern widerspiegelt, Glasflächen und Träger erheben sich über die Wandungsfläche und dynamisieren sie. Ebenso liegt die Betonung auf der ovalen Eklösung mit den Balkons, auf denen eine Glasecke in spitzem Winkel vorspringt.



9
10
Konstruktivistisches Manifest von Avgust Cernigoj als Programm-erklärung der Zeitschrift TANK, Herbst 1927 (Übersetzung des Textes siehe unten)

Die erste Nummer unserer Revue ist ein Zeitdokument unserer Aktivität und des Bestrebens unserer empfindenden Jugend. Wir Künstler haben uns vereinigt, um eine neue Welt der Schönheit — der Güte — der Gerechtigkeit zu schaffen. Aber unser Bestreben ist nicht nur theoretisch oder sentimental-individuell, unser neues Bestreben ist der Multiplikator alles Bestehenden: des sichtbaren und fühlbaren wesentlichen Moments. Ohne daß uns irgendeine Intimität oder lokale Unannehmlichkeiten vielleicht aufhalten würden, sind wir auf jeden Moment, auf jeden Kampf vorbereitet.

Architektur

Malerei-Bildhauerei
Musik-Poesie sind die Hauptfaktoren der jungen Generation Europa muß untergehen infolge von überspanntem Egoismus Europa muß untergehen infolge von bewußtseinslosem Individualismus Europa muß untergehen infolge von gewöhnlichem Terrorismus Unser Bestreben beginnt dort, wo die europäische Dekadenz für immer endet. Unser Kämpfer ist die absolute Stärke Unser Kämpfer ist das erste kollektive „Ich“. Wir fürchten keine lokale Metaphysik und sinnlos begrenzte Phrasen des intimen Ich. Unser Bestreben ist und muß sein revolutionär und nicht evolutionär.

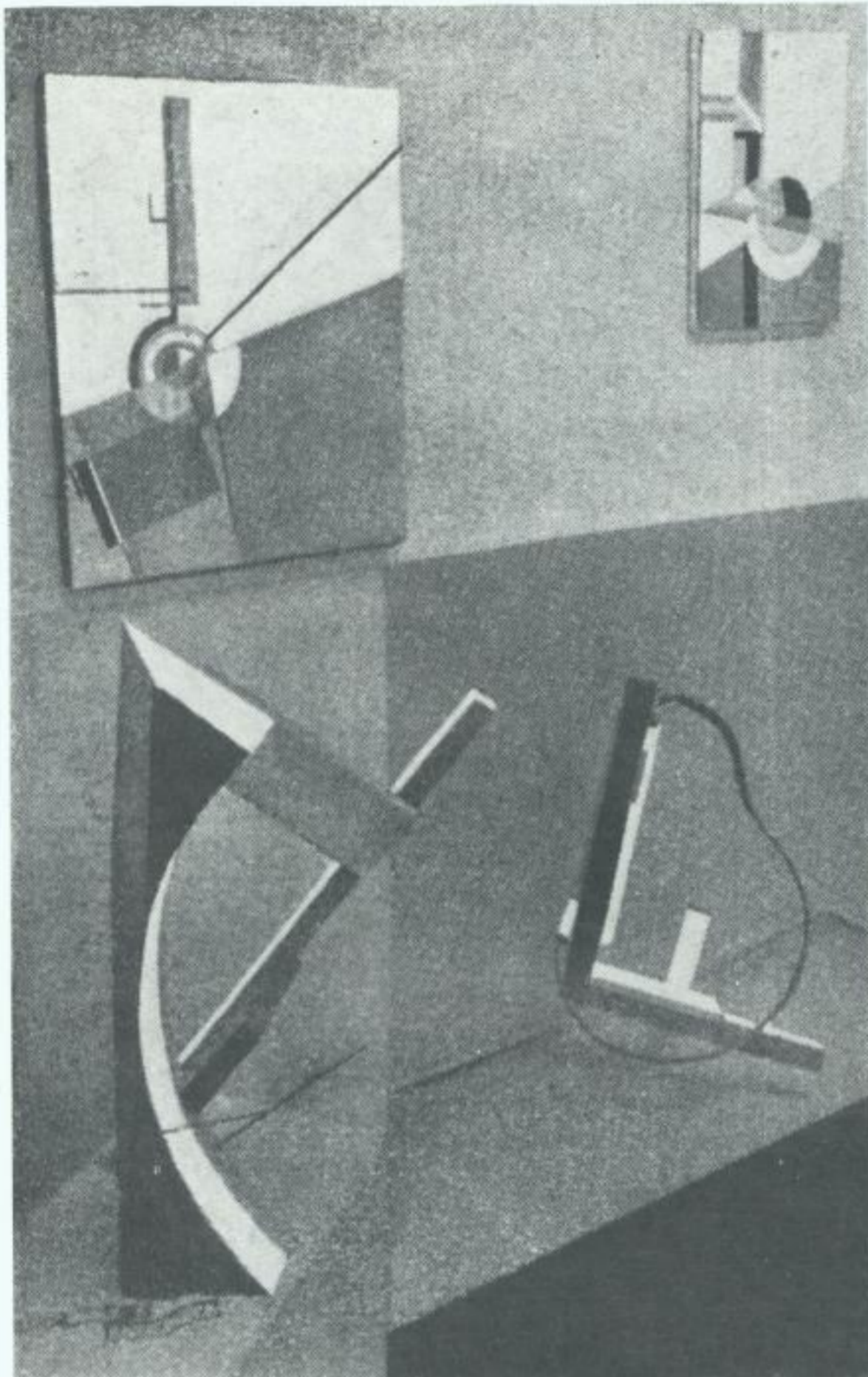
In Europa ist irgendein Novecentismus (bei den Romanen), Expressionismus (bei den Angelsachsen) erwacht — die Reaktion jedes neuen Geistes? Wiederum eine Art Klassizismus.

Geben wir acht!

Wir müssen jede derartige Bewegung verhindern und a priori vernichten. Die alte europäische Kultur versteht nicht, mit den alten Poesien zusammenzukommen, deshalb gestaltet und macht sie eine neue poetische Ära aus dem alten Krämermonument ihrer Tradition, das heißt, den heutigen Expressionismus — Novocentismus. (In Ljubljana bemerken wir schon geraume Zeit eine Art forcierte Architektur in der Schule von Plečnik oder Vurnik, die Volksarchitektur genannt wird, sie kann aber ihre Quelle in der Sezession haben. Gleichmaßen finden wir in der Malerei und der Bildhauerei den Bruder Kralj, Dolinar und andere, die in dem kleinen Philister-Ljubljana zugrunde gehen mögen.) Wir müssen bewußt gegen einen solchen Lokalismus kämpfen. Die Stärksten müssen siegen.

Alle anderen Kunstwerke mögen in den Galerien und Palästen zugrunde gehen, wo sie keine andere Funktion haben, als zu verstauben und zeitlich zugrunde zu gehen. Es lebe die neue Kunst — ohne Galerie, Museum und Kirche.

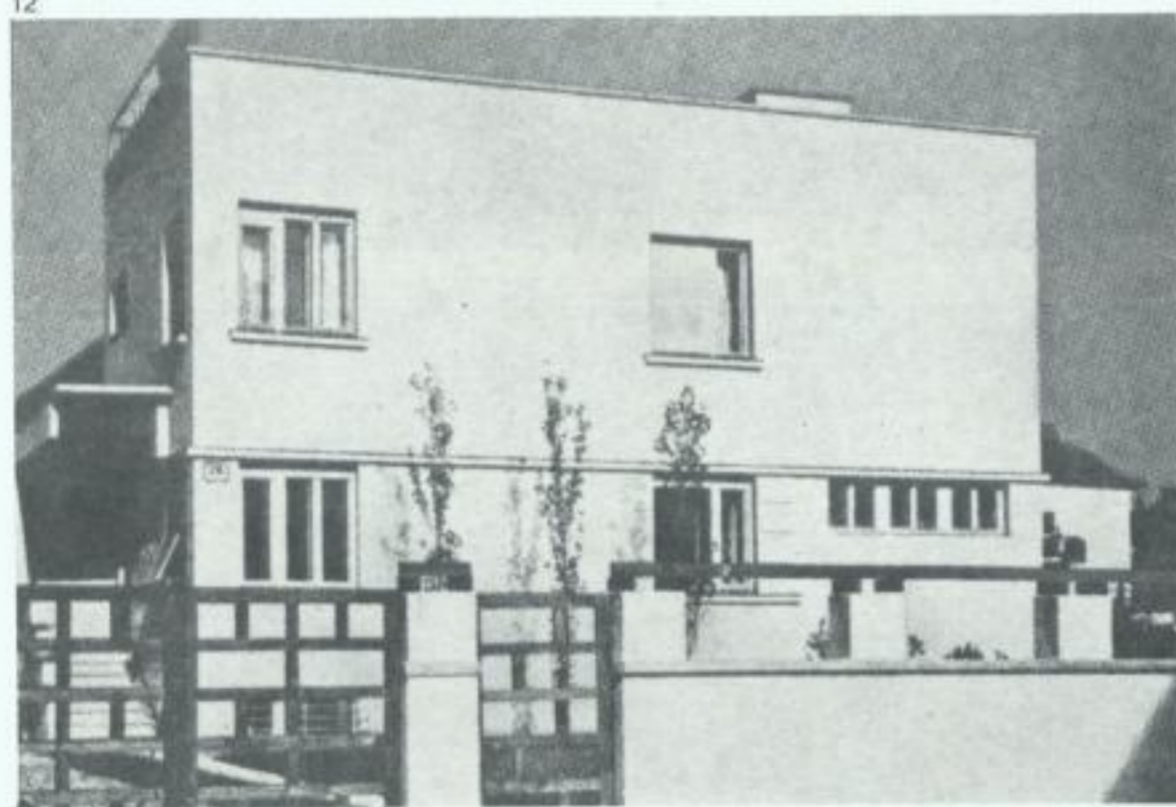
Sie muß leben, nutzen und dienen. Sein wir stolz auf unsere neue Bewegung und agitieren wir für sie, um unsere absolute qualitative Existenz zu beweisen. Sei gegrüßt, Freund Delak Prof. Avgust Cernigoj-Trst



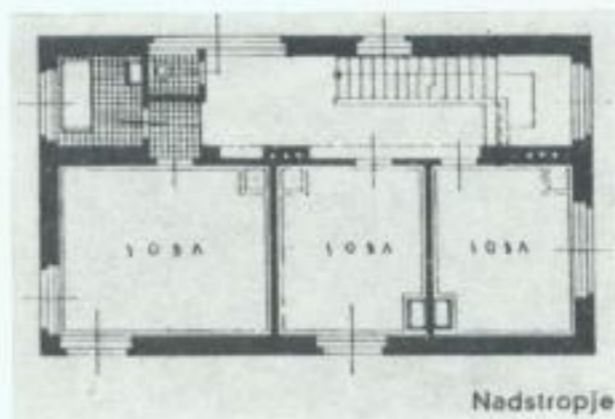
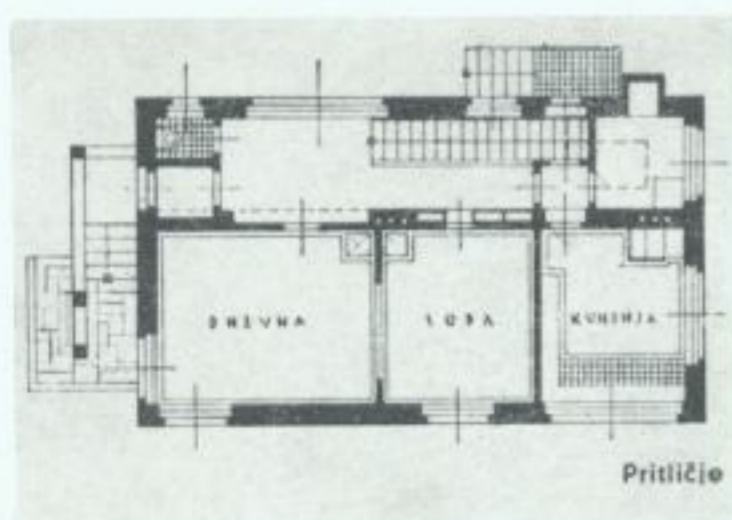
11
Kunstaussstellung im
Triester Volkspark,
Abteilung
der Konstruktivisten:
Detail (aus:
Der Sturm,
Januar 1929)

11

12



12-17
Arbeiten von
Ivo Spinčič
12
Wohnhaus, Maribor,
1930: Lösung für
ein damals aktuelles
Problem: die
Minimalwohnung
 („der minimale
Grundriß“)

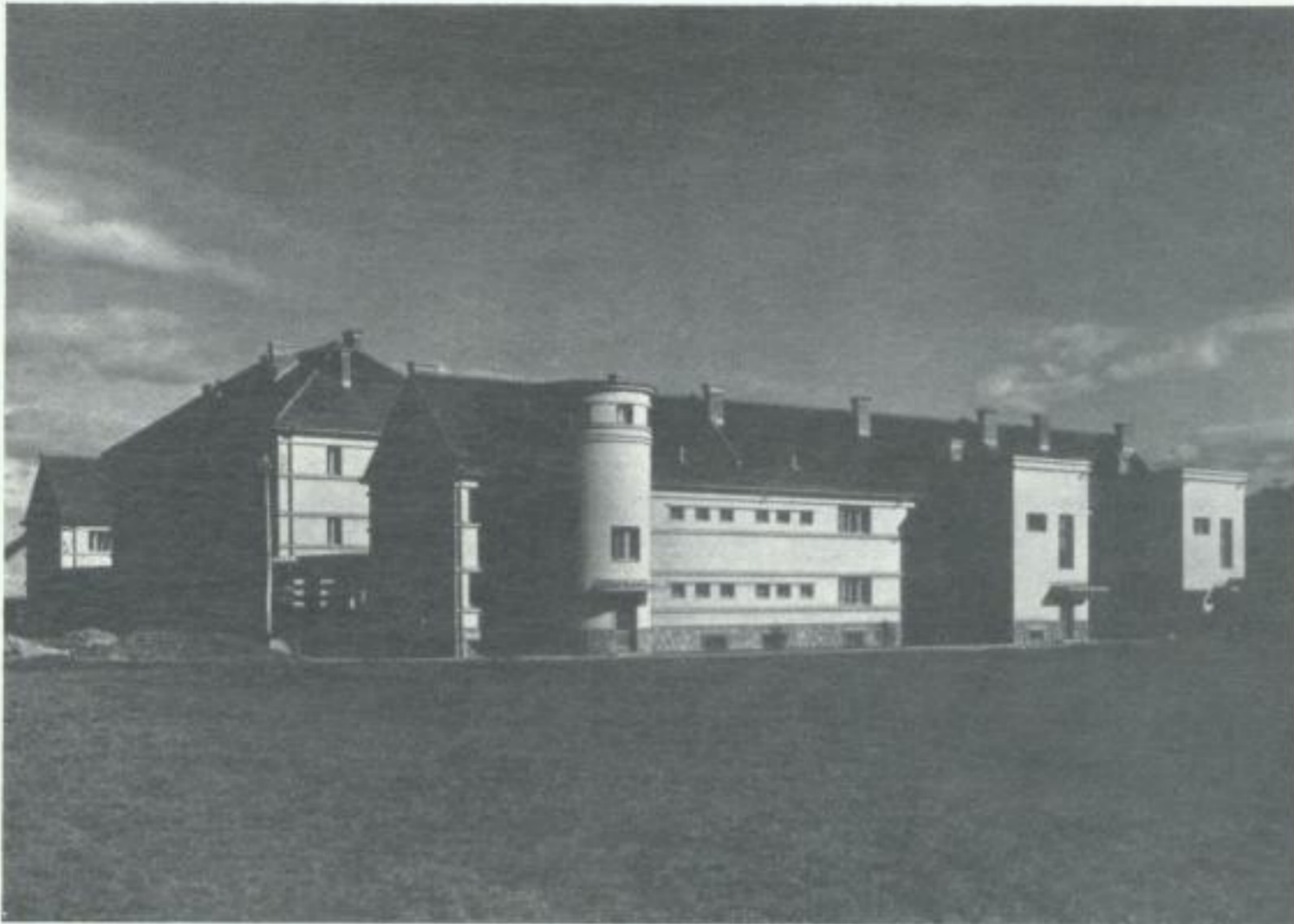


Der radikalste von Plečniks Schülern, die sich von der Ästhetik ihres Lehrers lossagten, war France Tomazič. Er hat die moderne Form offensichtlich nicht nur wiedergegeben, sondern hat sie intensiv erlebt. Die Oblakvilla auf dem Rakovnik in der Nähe von Ljubljana (Abb. 22, 23) und das Wohnhaus auf Prule in Ljubljana (Abb. 21) zeugen davon, welche mannigfaltige Skala moderner Methoden er beherrschte. Unter ihnen erregen besondere Aufmerksamkeit die Verwendung von Glas und zugleich das Gefühl für die Symbolik des neuen Stils, die auf der Ausnutzung der neuesten bautechnischen Errungenschaften beruhten (Bogen der Oblakvilla).

Jaroslav Černigoj war zusammen mit Saša Deva Träger des modernen Bauens in Maribor (Abb. 5) in der slowenischen Steiermark. Nach Abschluß des Studiums bei Plečnik im Jahre 1927 rückte er von ihm ab, und mit dem Bau der Banovina-Sparkasse im Jahre 1932 verwirklichte er die Hauptpostulate der modernen Architektur, nämlich Stahlbetonskelette mit Ziegelfüllungen, horizontale Fensterbänder, Flachdächer und ringförmiger Gang. Das Gebäude mit all diesem Neuen schafft auch ein neues Straßenbild im alten Stadtkern, und mit seiner Errichtung (das Haus ist von der alten Bauflucht nach innen versetzt) beginnt das Problem der neuen städtebaulichen Ordnung mit breiten geraden Straßen, etwas, was Ljubljana mit dem Bau des unmittelbaren Zentrums, mit dem Komplex des „Wolkenkratzers“ und der umliegenden Gebäude erlebte.

Dabei erregt die größte Aufmerksamkeit der Wohnkomplex des Architekten Jože Sivec (die sogenannten Dukič-Blocks), der frei in städtische Grünanlagen gesetzt wurde (Abb. 24). Aus dem bisher Dargelegten können wir folgenden Schluß ziehen: Der slowenische Raum erscheint innerhalb des europäischen Rahmens als innerlich verzweigt und als für einen breiten Fächer von Anregungen empfänglich, die von außen kamen. Und wenn die Entwicklung in Kunst, Architektur und Formgestaltung auch Schwankungen, Zeiten des Aufschwungs und des Niedergangs sowie Perioden der revolutionären Dynamik und Sprünge, dann wieder Zeiten des weiteren, geduldigeren „Wiederkäuens“ des Neuen unterworfen ist, gilt für kleinere Gebiete wie beispielsweise Slowenien eine etwas andere Formel: Perioden radikaler Gärungen sind gewöhnlich kürzer und für die Umwelt dramatischer; länger und entwicklungsmäßig ebenso interessant sind die Zeiten der Aneignung des Neuen, seiner „Etablierung“. Das bringt der neuesten Zeit trotz des proklamierten Internationalismus einiger Kunstbewe-

(Fortsetzung Seite 32)



13

13
Wohngebäude für die Zolldienststelle Ljubljana,
Ljubljana 1929

14
Wohn- und Geschäftshaus, Ljubljana, um 1930
(über dem rechten Gesims ein späterer Aufbau)

15
Tischleuchte, 1930

16
Möbel, 1932

17
Möbel und Innenausstattung, um 1932

18
Hotel SLON, Ljubljana
Architekt: Stanko Rohrman, 1932

19
„Kleiner Wolkenkratzer“, Ljubljana
Architekt: Herman Hus, 1931

20
„Wolkenkratzer“, Ljubljana
Architekt: Vladimir Subic, 1930/33

21
Wohnhaus auf Prule, Ljubljana
Architekt: France Tomažič, 1933

22/23
„Oblakvilla“ auf dem Rakovnik in der Nähe
von Ljubljana
Architekt: France Tomažič, 1933

24
Wohnkomplex (Dukič-Blocks), Ljubljana
Architekt: Jože Sivec, 1930/33

(Fortsetzung von Seite 31)

gungen (zum Beispiel des „internationalen Stils“ in der Architektur) eine Kunstgeographie hervor, wie es schon in der Geschichte der Fall war. Die Suche nach der nationalen, regionalen und sogar lokalen Identität in der Kunst und in der Formgestaltung kann nur die Folge einer Ermüdung durch die durchschnittlichen und jetzt wirklich international gültigen Gestaltungsmuster sein. Auf der anderen Seite steht die allmähliche Entdeckung der für ein bestimmtes Volk oder Gebiet echten Werte und Vermächtnisse in den Erzeugnissen jener Gebiete, von denen wir in unserer Zeit optisch ständig überschüttet werden.

14



15



16



17

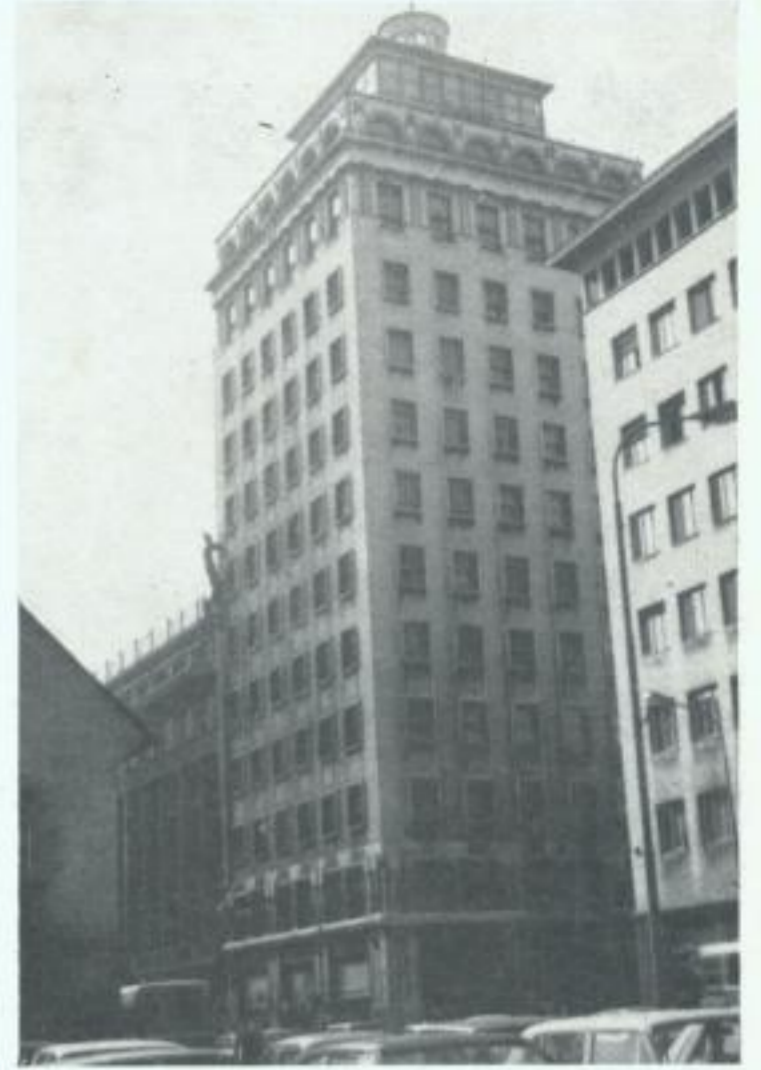




18



17



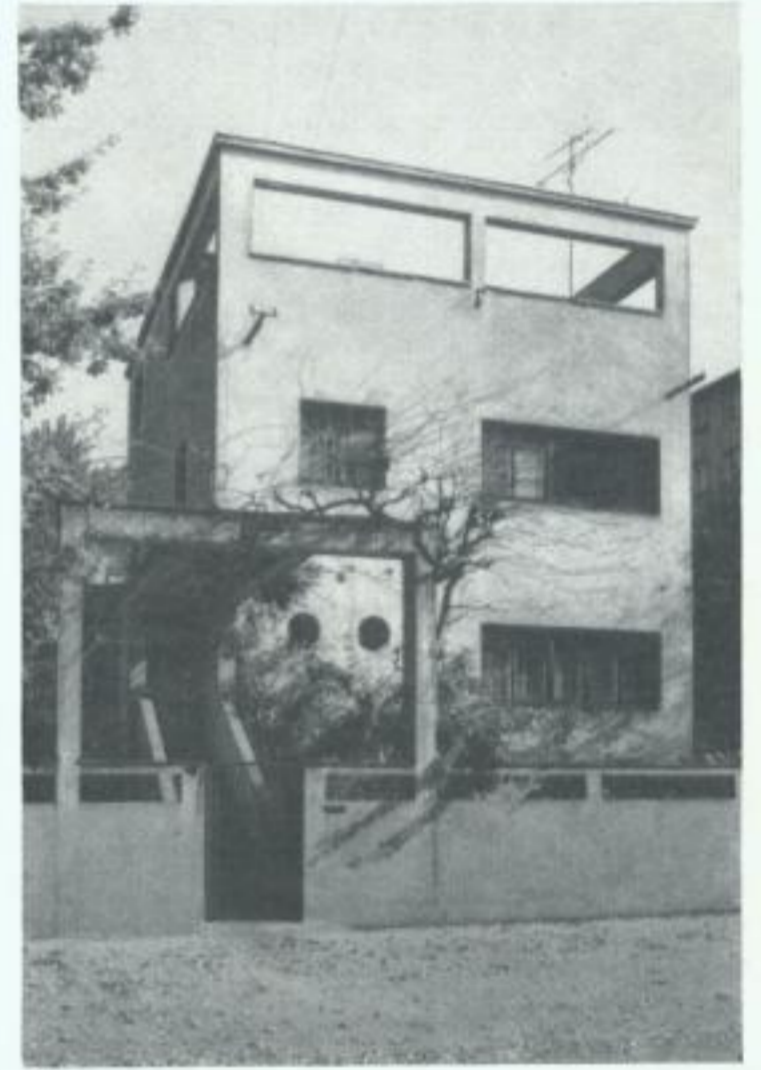
20



22



23



21

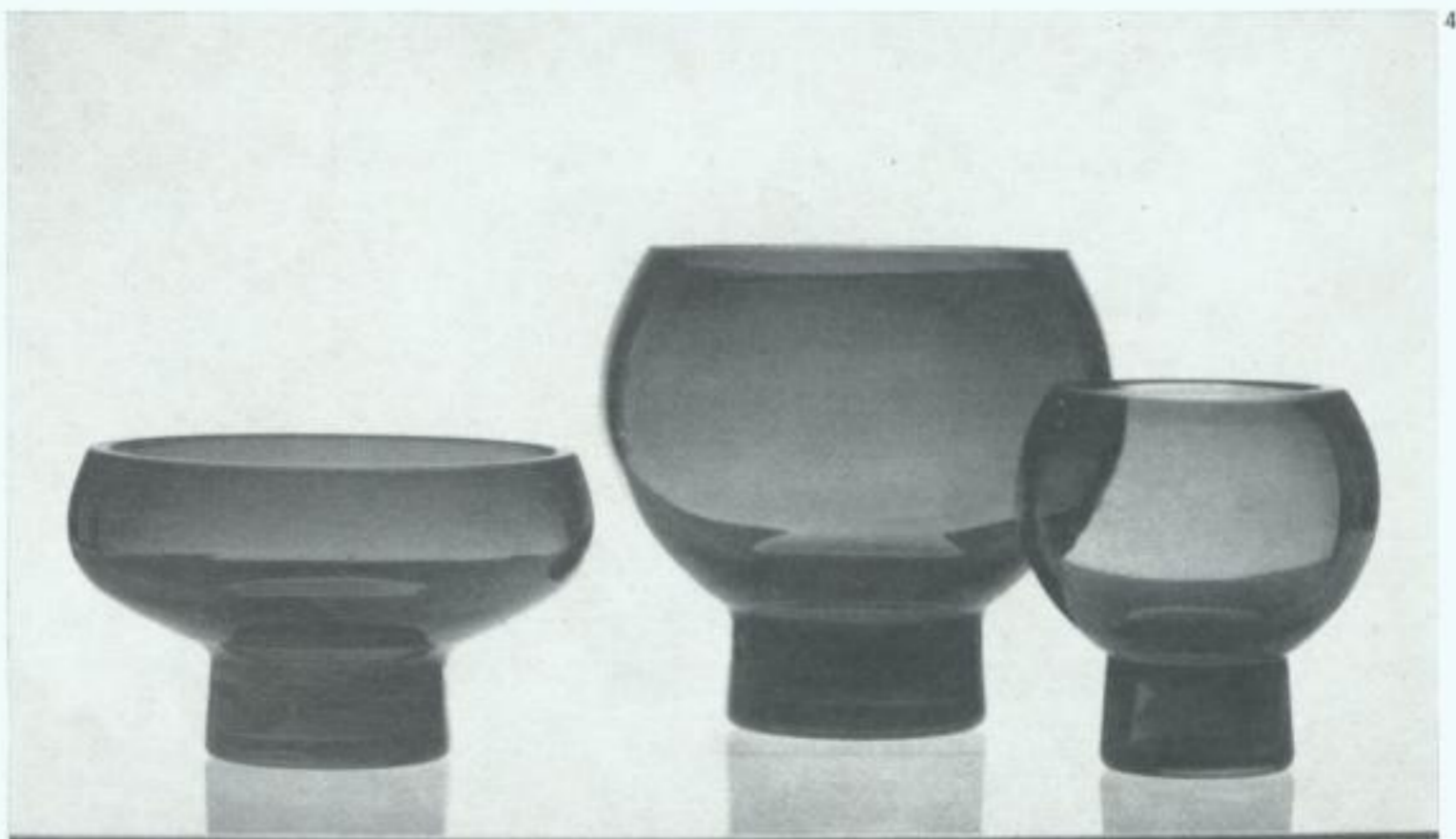
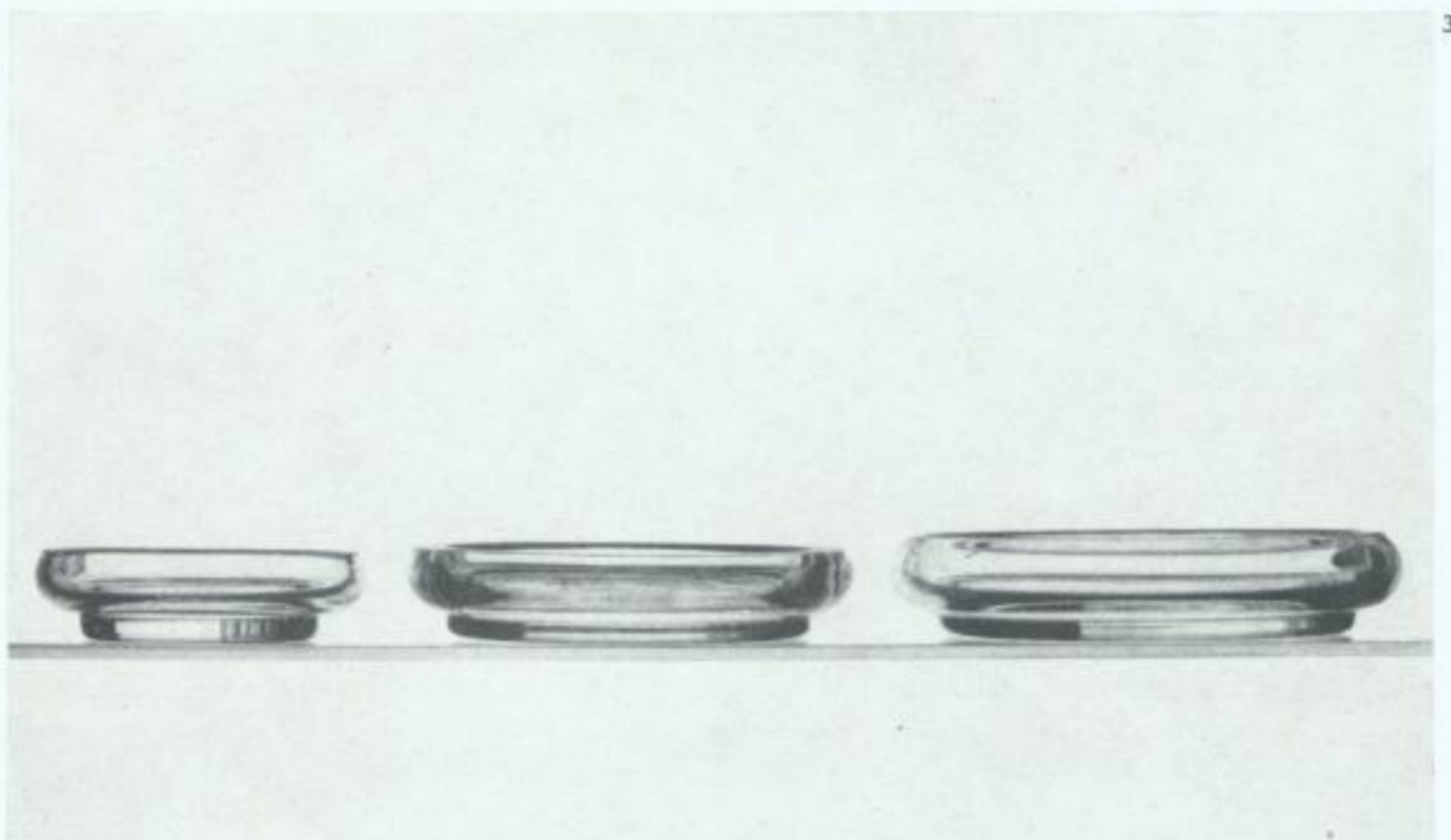


Glassortiment PARTY

Ein Auftrag, neue Gefäßformen für Haushaltglas zu entwickeln, führt den Gestalter notwendigerweise zur gründlichen Sichtung des gegenwärtigen Angebots, was die Frage nach der Tradition dieses speziellen Werkstoffes folgerichtig anregt.

Bleikristall, erfunden von dem Engländer George Ravenscroft (1618 bis 1681), entwickelte sich zum exklusiven Glas der Herrschenden. Erinnert sei an die Leistungen der schlesischen und böhmischen Hütten im 18. Jahrhundert, die es als hochwertiges und edles Glas in die Welt setzten. Im 19. und 20. Jahrhundert erstarrten die Formen kristallener Gefäße; sie wurden nahezu Symbol für kleinbürgerlich demonstrierten Reichtum. Unter diesem Erbe leiden wir bis heute.

Das schwere, aber weiche Glas hat besonders gute Verarbeitungseigenschaften. Es läßt sich von dicken, sogenannten Eisböden zu dünnen Wandungen in der Glashütte verarbeiten und wird schon dadurch schön wie geformtes, klares Wasser. Weitere Eigenschaften, wie Licht in besonderer Weise zu spiegeln, sich leicht gravieren und schleifen zu lassen, machten dieses Glas zum reich und vielformig zerschnittenen Gegenstand, dessen ursprüngliche Form oft nur geahnt werden kann. Diese „teuren“ Gläser hatten also immer einen besonderen Zierwert. Hauptsächlich wurden sie für kalte alkoholische Getränke, als Bowlegefäß mit Deckel, Bowletasse mit Henkel, Gebäck- und Konfektdose mit Deckel, Körbchen, Fußschalen und Teller, Kelch-, Likör- und Rauchservice oder als Vasen hergestellt. Unter veränderten Arbeits- und Wohnverhältnissen heute sind andere Freizeitbedürfnisse und Geselligkeitsformen entstanden. Üppige Eß- und Trinkgelage, für den Gastgeber mit hohem Arbeitsaufwand und großzügigen Serviermöglichkeiten verbunden, sind im privaten Bereich nicht mehr die Regel. Das vorbereitete kalte Büfett, wo Speisen und Getränke zur Auswahl bereitstehen, entspricht weit mehr den individuellen Ansprüchen. Die gewonnene Zeit kann nützlicher für kulturelle Genüsse, gesellige Spiele und Gespräche verwandt werden. Erzeugnisgestaltung für uns muß solche neuen Verhaltensweisen berücksichtigen.



2-11

Gefäßsortiment PARTY

Gestaltung: Rosemarie Koschnick (Form),
Christina Haymann (Dekor 8818), Jugendkollektiv
unter Leitung von Rosemarie Koschnick (Dekor 8328)
Hersteller: VEB Glaswerk Döbern, 1977

Das vorgestellte Sortiment aus Bleikristall ist
Ergebnis eines Gestaltungswettbewerbes für
Wirtschaftsglas und Bleiglas, zu dem der
VEB Wissenschaftlich-technischer Betrieb
Wirtschaftsglas Bad Muskau 1976 aufgerufen hatte.
Gesucht wurden neue gestalterische Lösungen, um
das Angebot an Gebrauchsgläsern zu verbessern.



1

Vase und Schale aus Bleikristall: konventioneller
Dekor, ins zwanzigste Jahrhundert übernommen

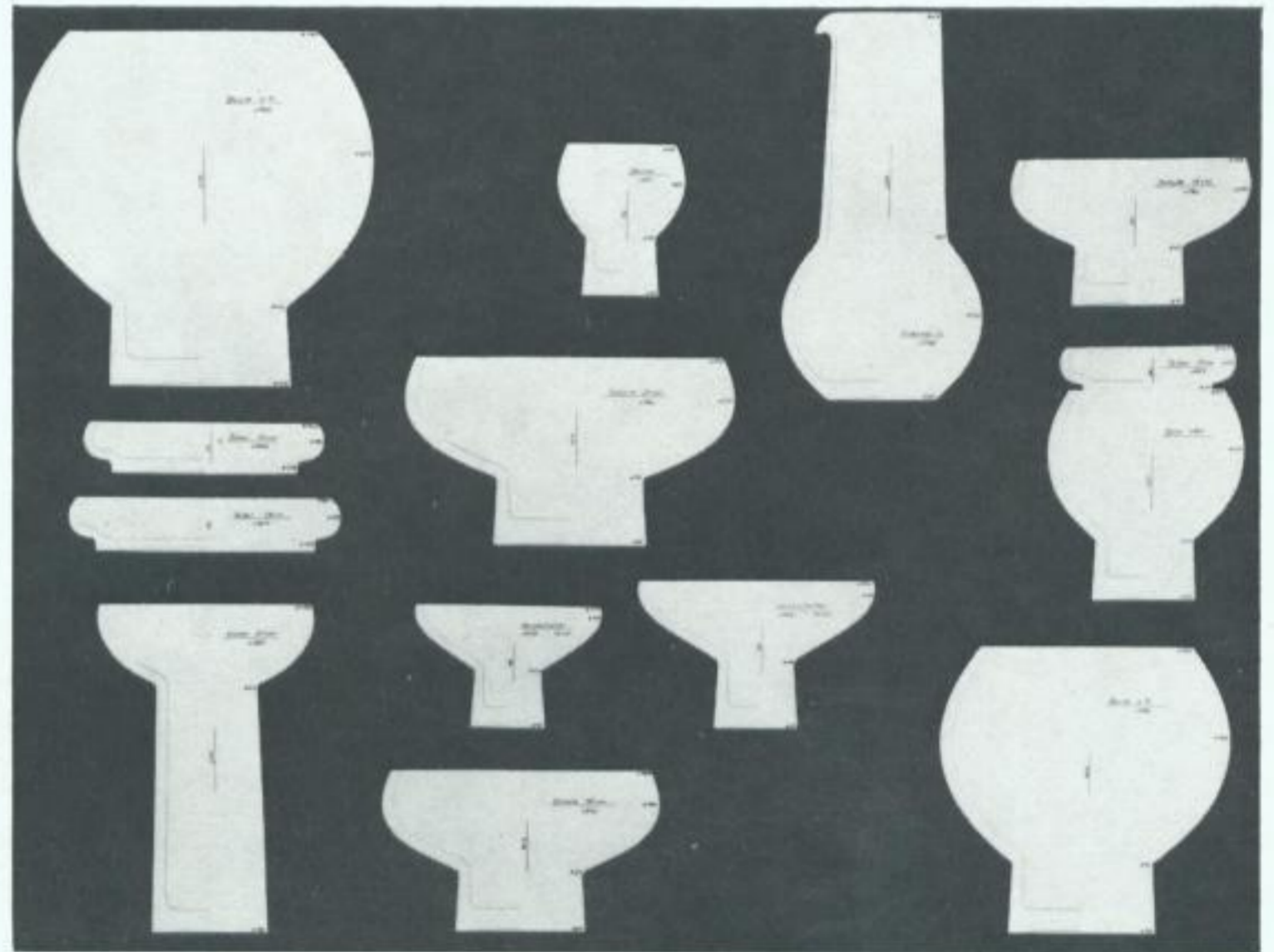


5

6



7



2/5

Kelchserie ohne Dekor: Verwenden bereits
bestehender Stielformen in der Anpreßtechnologie
für Gläser erspart Material und Arbeitszeit. Die
Stiele sind Anfang 1977 von Rosemarie Koschnick
entwickelt worden.

3

Teller mit Mehrfachfunktionen: Ablage, Untersatz,
Deckel

4

Farbige Hohlgefäße der Serie

6/7

Formenschnitte: Fläche und hohe, schmale und
bauchige Gefäße, Gefäße verschiedener Maße
und Volumina ergeben ein vielseitig
verwendbares Ensemble.

Kugel, Kegel und Zylinder dienen als konstruktive
Gestaltungsmittel. Runde, ballige Formen
berücksichtigen die manuellen Technologien.

Gegenüber dem vierteiligen und vielformigen traditionellen Bleikristallsortiment übernimmt das Glassortiment PARTY, aus acht verschiedenen Gefäßarten im Grundsoriment bestehend, in der Hälfte der Artikel Mehrfachfunktionen. Als Beispiel dafür der Teller, von dem gegessen werden kann, der als Bowledeckel dient oder als Ablage und Untersatz für verschiedene Zwecke. Diese Variabilität erscheint als realer Fortschritt im Sinne der Ökonomie der Produktion und des Gebrauchs. Als konstruktive Gestaltungsmittel wurden für dieses Gefäßensemble Kugel, Kegel und Zylinder gewählt. Die Kugel und ihre Abwandlungen bilden die Gefäßoberteile, Kegel und Zylinder ergeben je nach Funktion Träger oder Füße der Gegenstände.

Nicht jede Form kann aber beliebig vergrößert oder verkleinert werden. Die notwendige Auseinandersetzung mit

den Bedingungen des Herstellungsprozesses, Anforderungen unterschiedlicher und vielseitiger Funktionen müssen durch Variation am Formdetail die Zuordnung zur Formfamilie noch erkennen lassen. Bei der traditionellen Serie ist diese Zuordnung oft nur durch die Dekorart gegeben.

Dekorgestaltung für Bleikristall erfordert neben der Auswahl geeigneter Motive und Proportionen der Form zusätzlich das Auseinandersetzen mit dem Durchscheinen und Reflektieren des Lichtes. Allein mit Perfektion weitergeführte traditionelle Dekorarten führen auf die Dauer zur Sterilität. Experimente, bei denen auch ungewöhnliche Wege beschritten werden – wie hier –, sind in diesem Gestaltungsbereich außerordentlich wichtig. Die robusten, runden Formen liegen gut in der Hand und stehen sicher auf dem Tisch.

M. J.

8

Bowlegefäß mit Deckel: Die sogenannten Eisböden im Fuß verjüngen sich im Gefäß zu dünnen Wandungen.

9

Bowlegefäß mit Dekor (8818): Ein Blütenmotiv regte an zu Kugelschliff und Facettenschnitten. In lockerer Anordnung entsteht ein neuer Dekor.

10

Kugelvase mit Dekor (8828): Sterne, dicht angeordnet, und Spiralen, aus dem Schleuderschliff entwickelt

11

Ausschnitt aus diesem Dekor



10



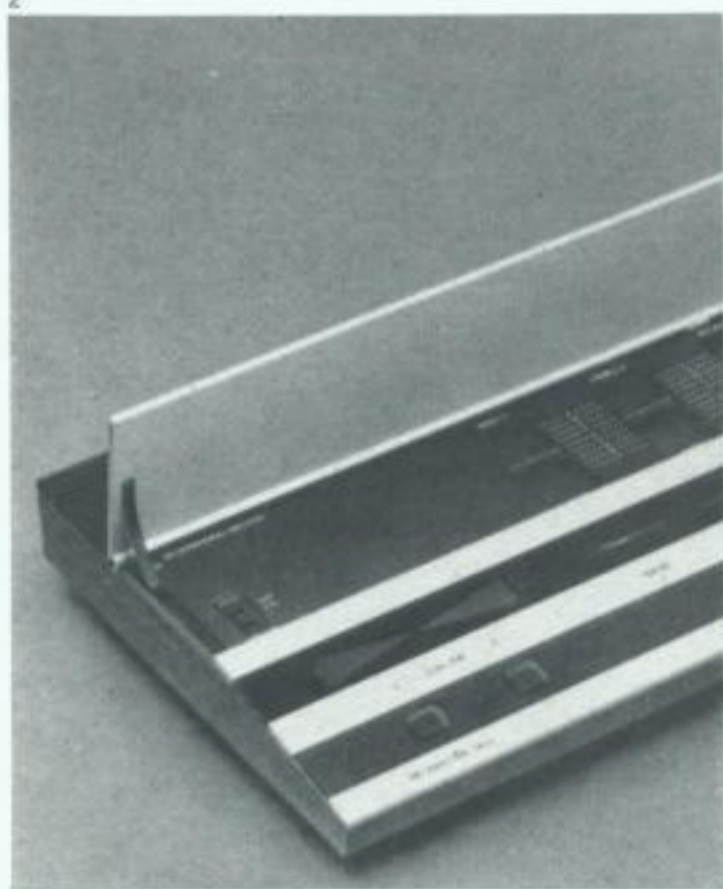
11



Torben Schmidt, Kopenhagen

Dänische Heimelektronik

Der dänische Formgestalter Jacob Jensen gestaltet seit Jahren fast alle Fernseh- und Phonogeräte für die Firma Bang & Olufsen. Einige seiner Designleistungen gehören zu den Exponaten des „Museum of Modern Art“ in New York. Darüber hinaus prägt Jacob Jensen das Image des Unternehmens. Durch konsequente Haltung zum Design hat diese Firma ein Werbeargument in der Hand, das sie gegenüber Konkurrenten mit einem ähnlich hohen technischen Produktniveau heraushebt. Man kann sich auf ästhetische Langlebigkeit berufen, die mit der Langlebigkeit der elektronischen Bauelemente übereinstimmt. Mit 15 Jahren



rechnet man mindestens.

Diskrete Farbigkeit und anonyme Formgestaltung machen die Einordnung in jedes Wohnumfeld möglich und leicht, sind bestimmend für die ästhetische Langlebigkeit der Produkte. Die flachen und langgestreckten Körper für die technischen Funktionen erscheinen in ihrer Plastizität weniger betont als die Flächen, wo Technik zwecks Steuerung nach außen tritt. Hier ist alle Sorgfalt konzentriert: im gliedernden Hell-Dunkel-Kontrast, in der sparsamen Produktgrafik, in minimierter Plastizität, reduziert auf das geringstmögliche Maß für die Handhabung der Geräte.

Die raffinierte und empfindliche Steuerung der Apparate von Bang & Olufsen stellt gewisse Anforderungen an den Verbraucher, so daß die Bedienung für den technisch nicht Versierten

1

BEO MASTER 1200
Auszeichnung: ID-Prisen 1969*

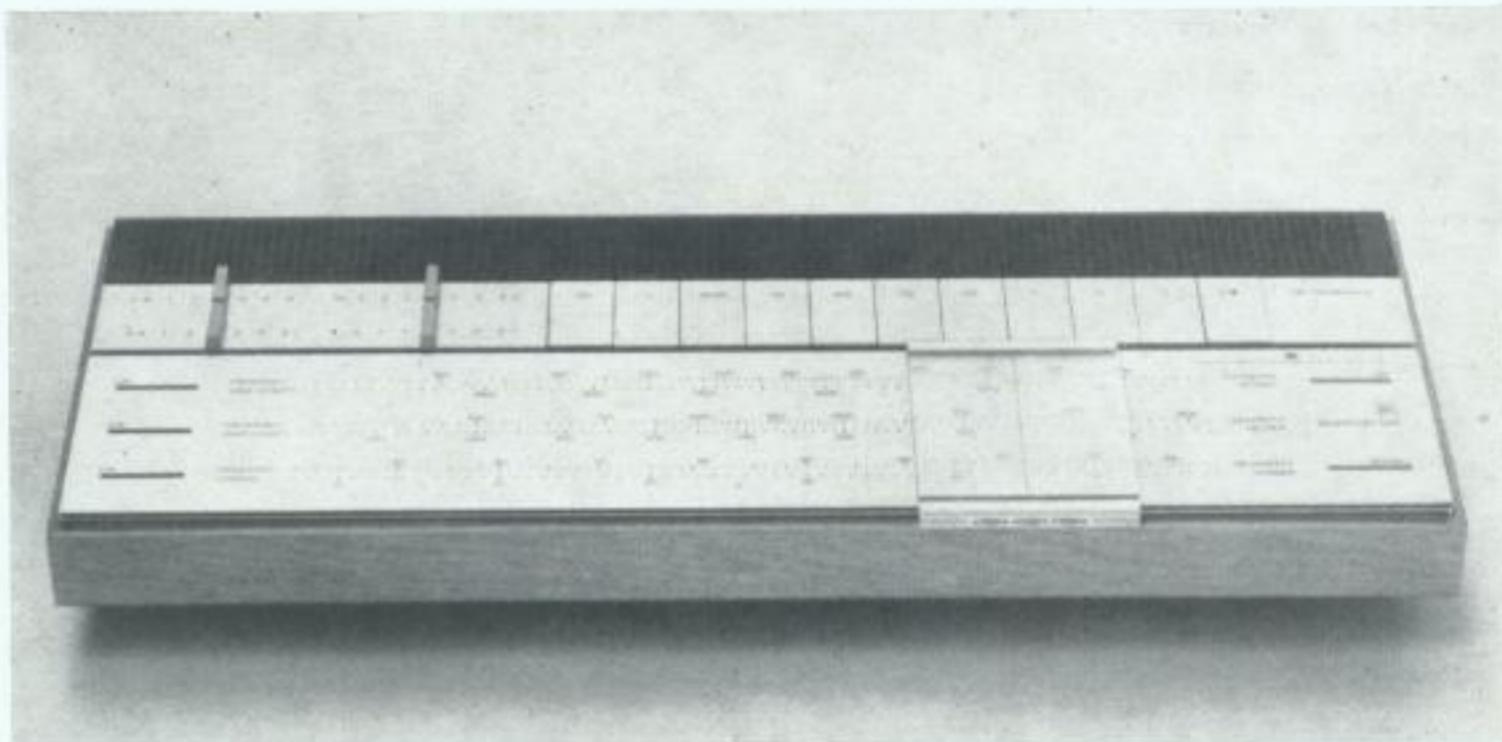
2/3

BEO MASTER 1900
Auszeichnung: ID-Prisen 1976

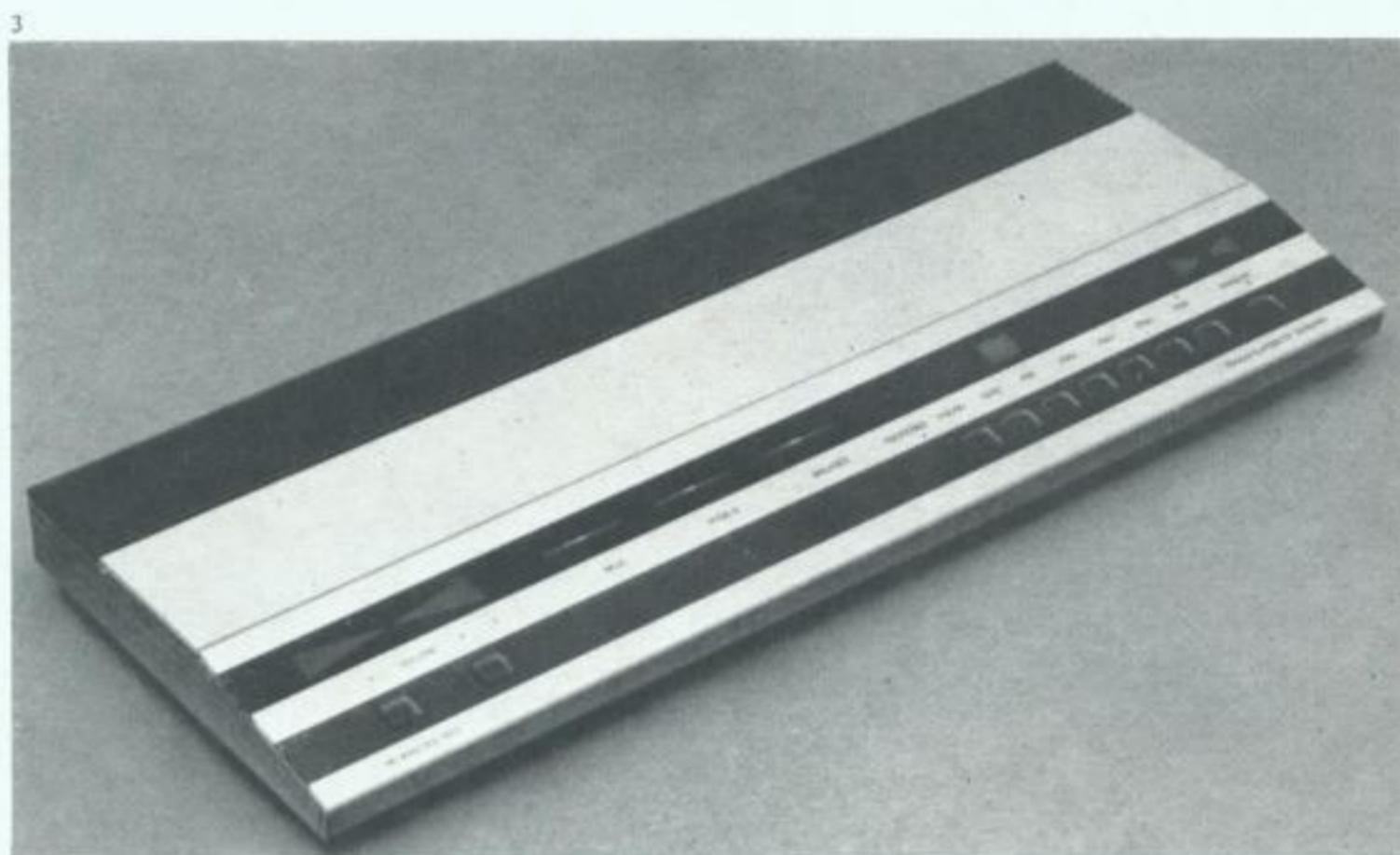
4

BEOGRAM 4000
Auszeichnung: ID-Prisen 1972

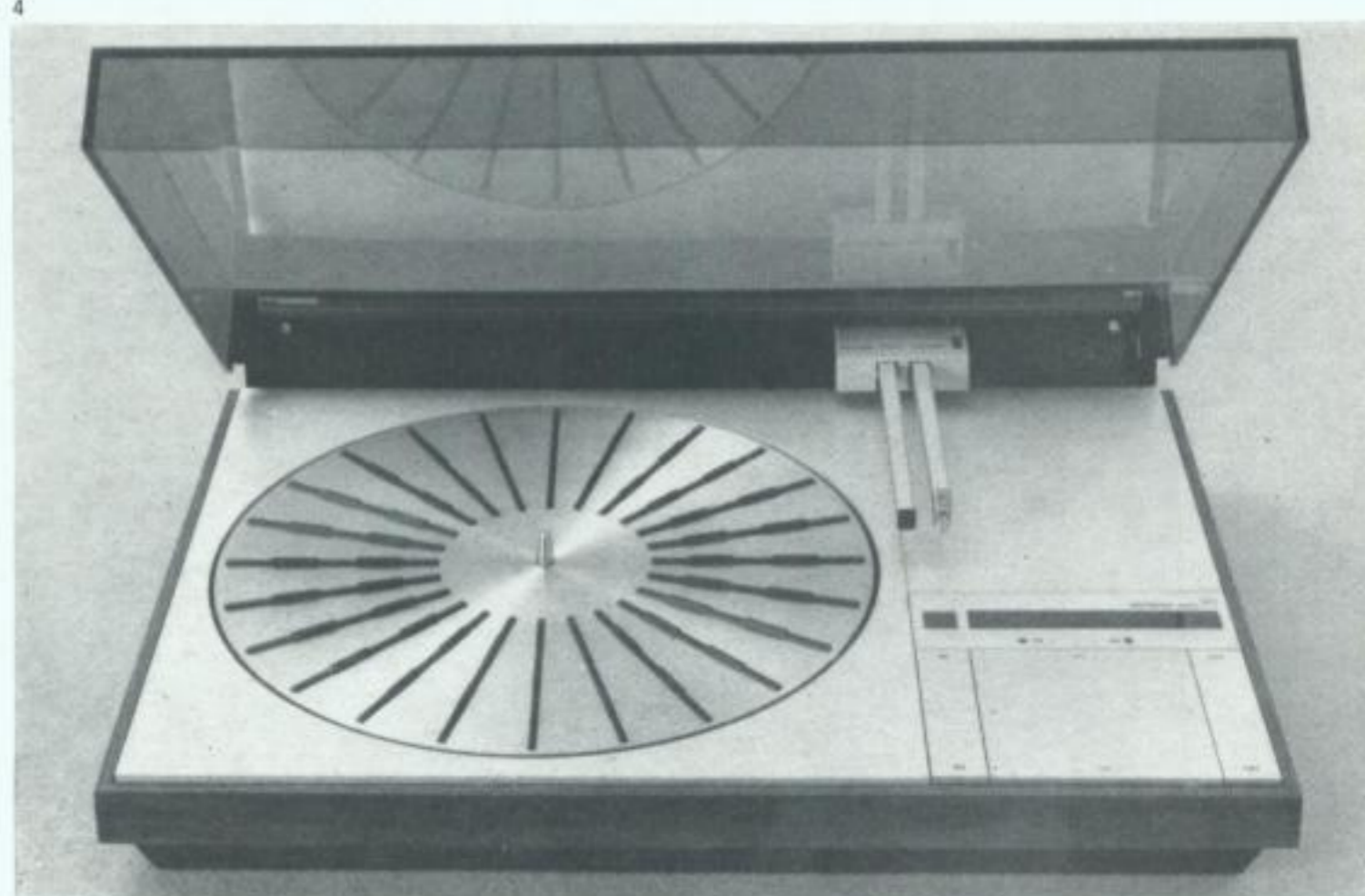
* ID-Prisen ist der jährlich von der Selskabet for Industriel Formgivning (Gesellschaft für industrielle Formgestaltung) vergebene Designpreis in Dänemark, der 1965 von SIF gestiftet wurde.



1



3



4

nicht mehr ganz problemlos ist.

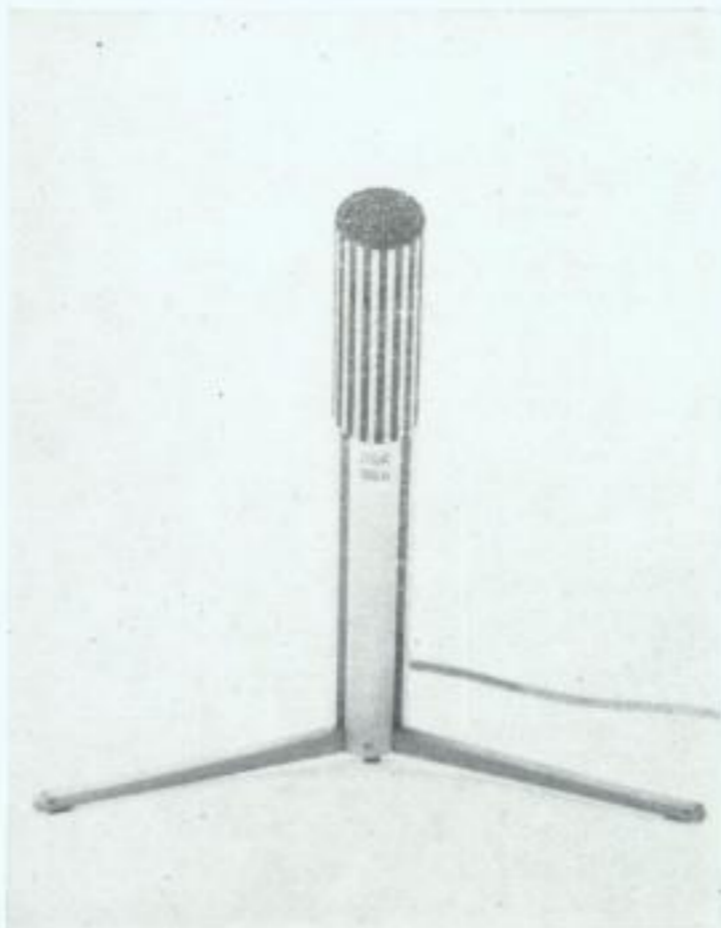
Liegt vielleicht darin ein Widerspruch zwischen hoch avanciertem Design und einfacher Funktionsverständlichkeit?

5
BEO MIK 2000
Auszeichnung: ID-Prisen 1970

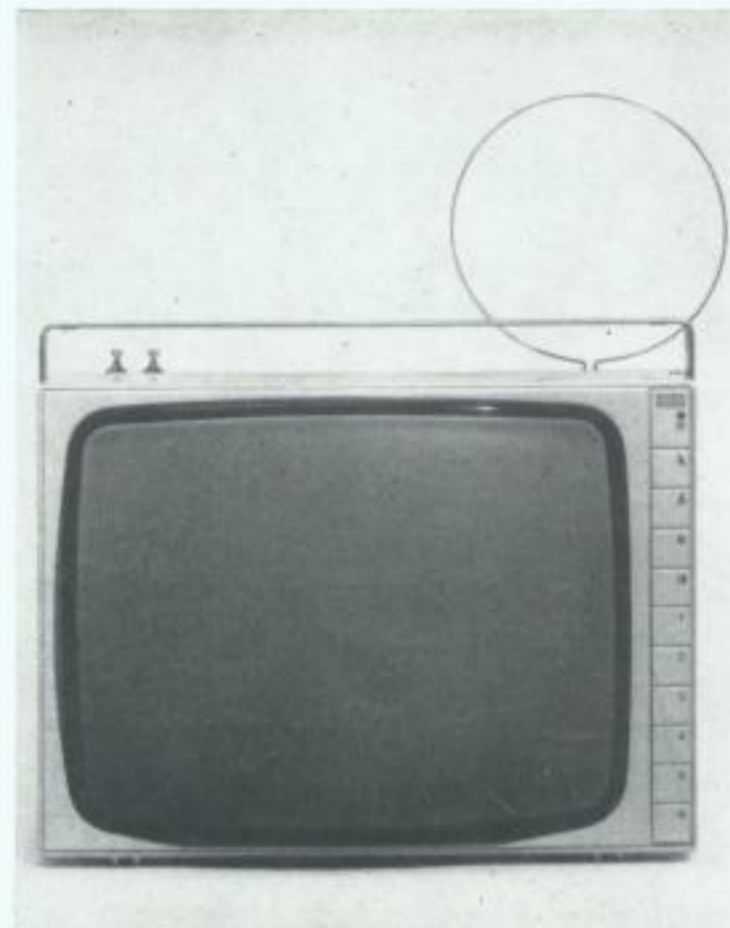
6
BEOVISION 600
Auszeichnung: ID-Prisen 1971

7
Stereo Pick-Up-Abnehmer
Auszeichnung: ID-Prisen 1965

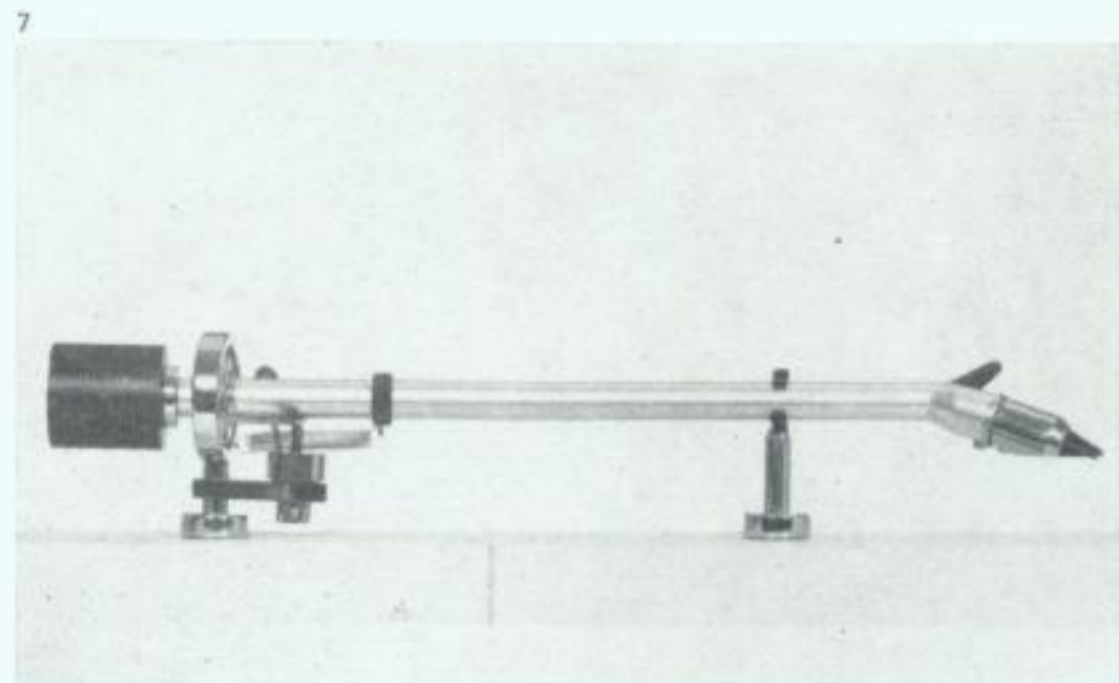
8
BEOGRAM 1200
Auszeichnung: ID-Prisen 1969



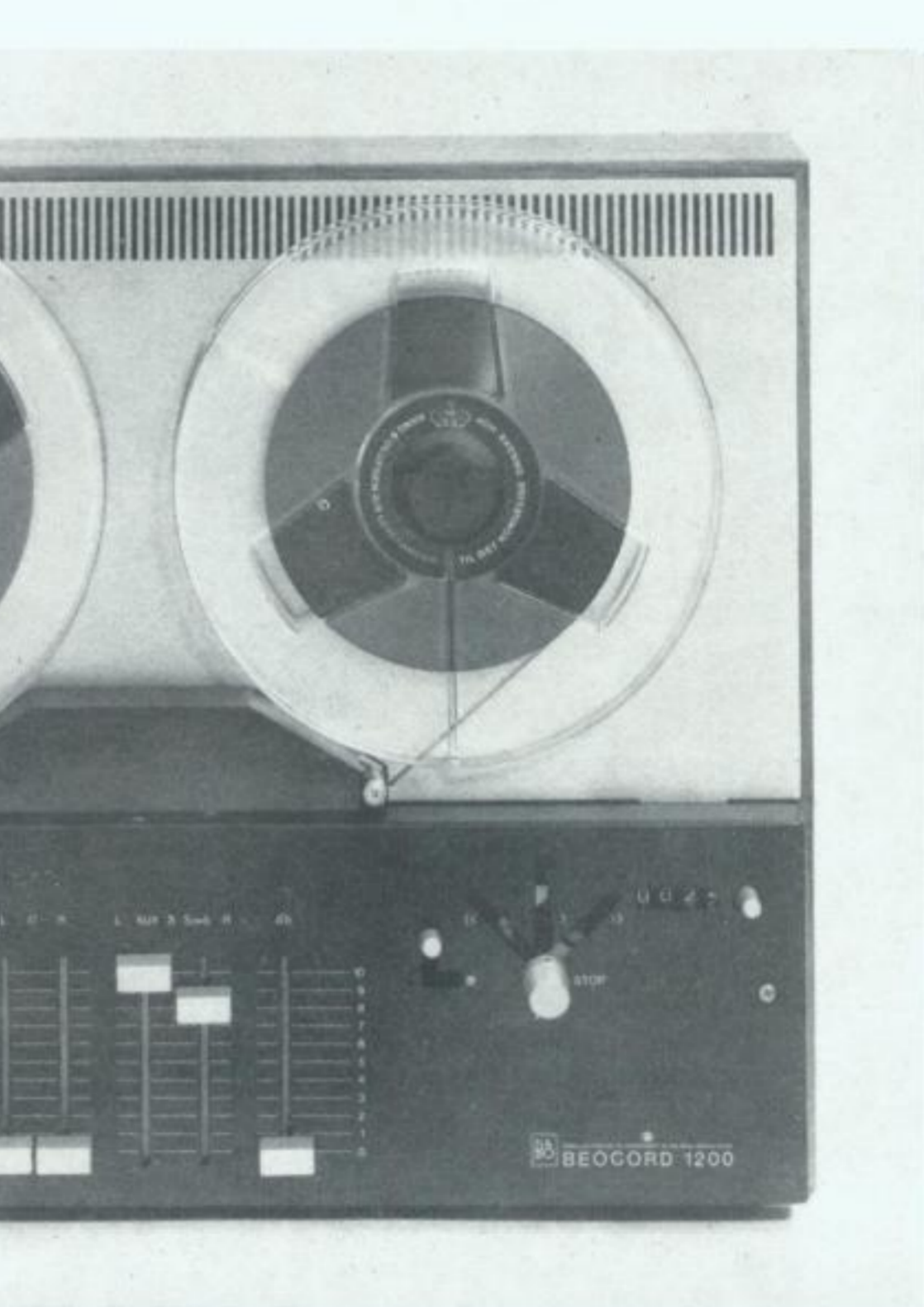
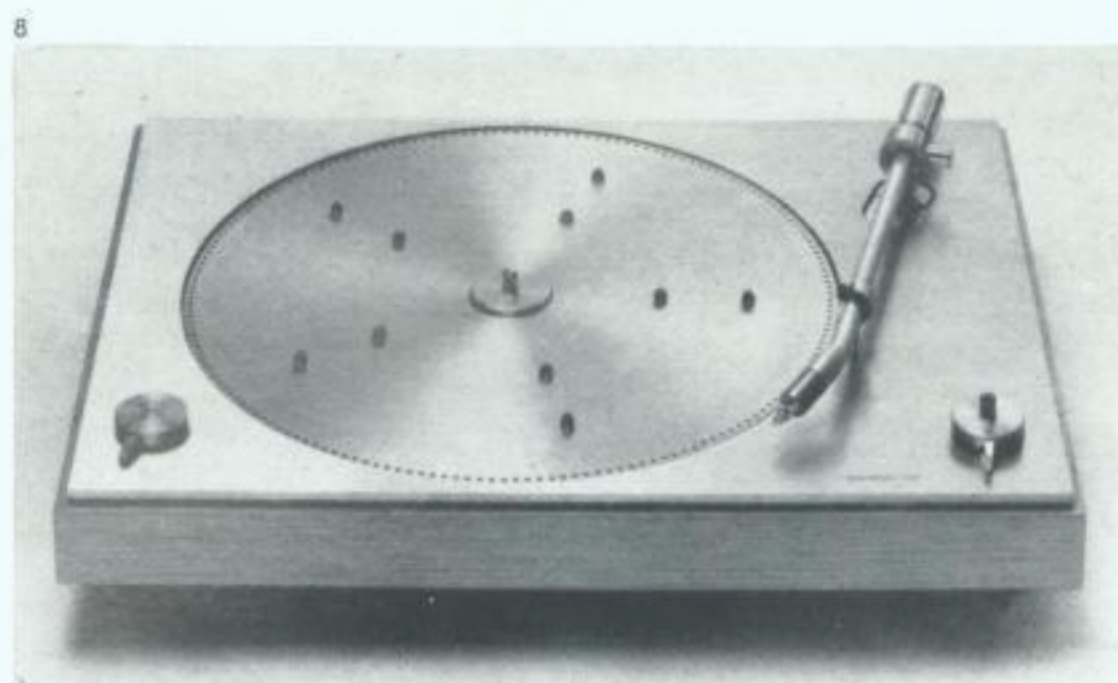
5



6



7
BEOCORD 1200
Auszeichnung: ID-Prisen 1969



Ideen Entwürfe Produkte

Ein Fahrerhaus war zu gestalten. Die Aufgabe ging an acht Studenten: Jeder sollte eine eigene Lösung erarbeiten. Es wurde davon ausgegangen, daß bei ein und derselben Aufgabenstellung mehrere gute Lösungen möglich sein müssen. Die Ergebnisse bestätigen das: Entstanden sind acht verschiedene, gleichermaßen gültige Lösungen. Jeder Gestalter hatte Teilaspekte und Randbedingungen anders bewertet, demzufolge Teilfunktionen anders gelöst, anderes Material eingesetzt, andere konstruktive Prinzipien verwendet.

Jürgen Materna (4), Werner Rieger (5), Matthias Röhrich (6), Ekkehard Werner (7), Gerhard Laß (8); 4. Studienjahr, 1975 Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein
Betreuer: Winfried Baumberger, Peter Grahl

W. B.

Gestalter: Christian Fleming (1), Wolfgang Große (2), Winfried Wunderlich (3),

Varianten

1



2



3



4



5



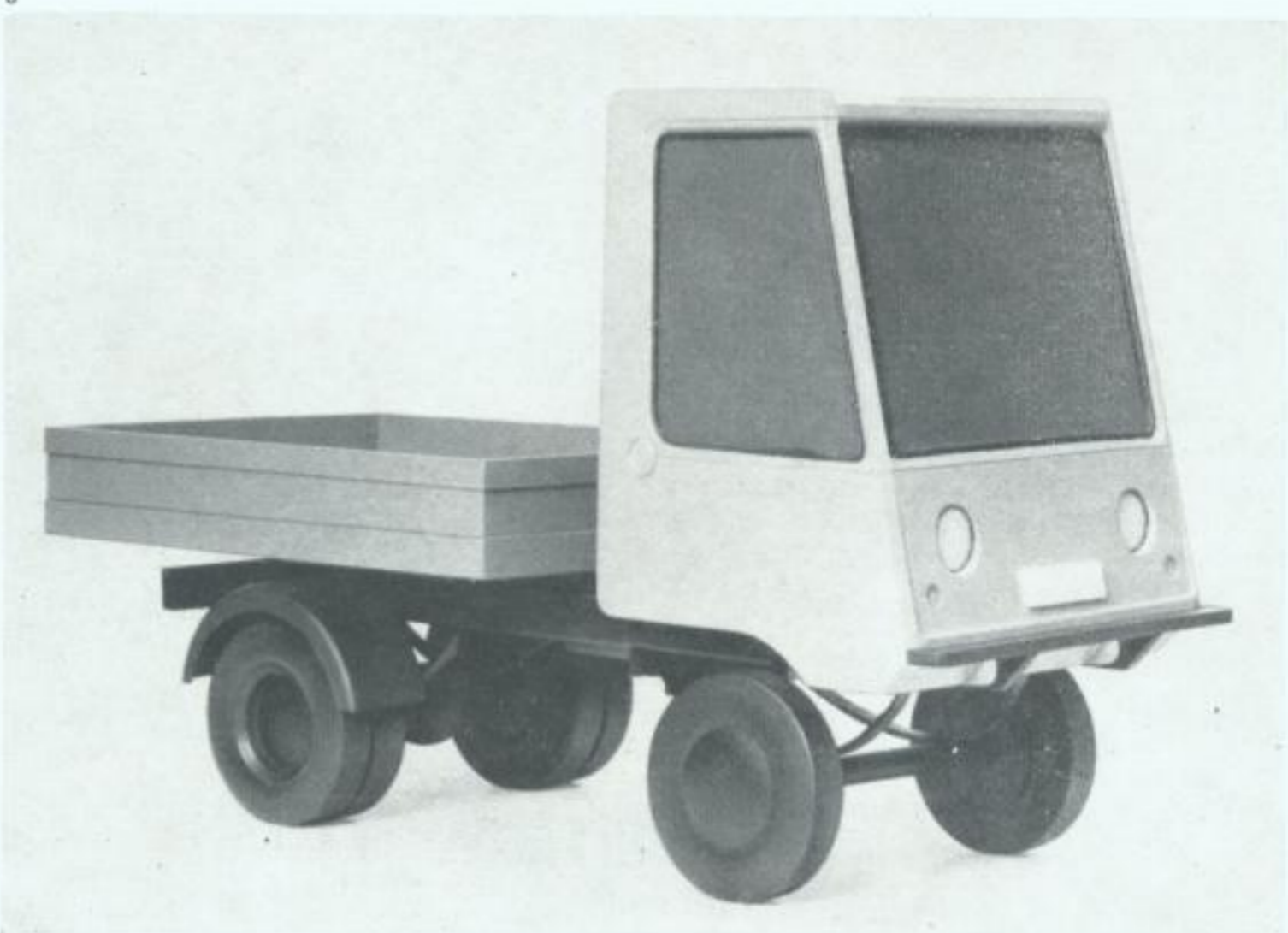
6



7



8



Kabine für den Eisenbahndrehkran EDK 500

Im Rahmen einer Forschungsaufgabe wurde im Institut für Fördertechnik Leipzig eine Fahrerkabine für TAKRAF-Eisenbahndrehkrane entwickelt. Bearbeitungsschwerpunkte waren Kabinenraum, Sitz, Betätigungselemente, Informationsmittel, Sicht- und Klimabedingungen. Ausgehend von einer Weltstandsanalyse, arbeiteten Gestalter und Ergonomien des Instituts sowie leitende Ingenieure des Leitbetriebs dieser Erzeugnisgruppe, des VEB Schwermaschinenbau „S. M. Kirow“ Leipzig, eng zusammen. Dadurch konnten Gesichtspunkte der Unifizierung bestimmter Bauelemente für andere Operativstände von Erzeugnissen des Industriezweigs TAKRAF gesichert werden.

Als äußere gestalterische Dominante der neuen Kabine wirkt die Vollsichtverglasung, die einen guten Kontakt mit der Umwelt gewährleistet. Der Arbeitsplatz selbst, bestehend aus Sitz und Bedienpulten, ist drehbar. Raumaufteilung und Anordnung der

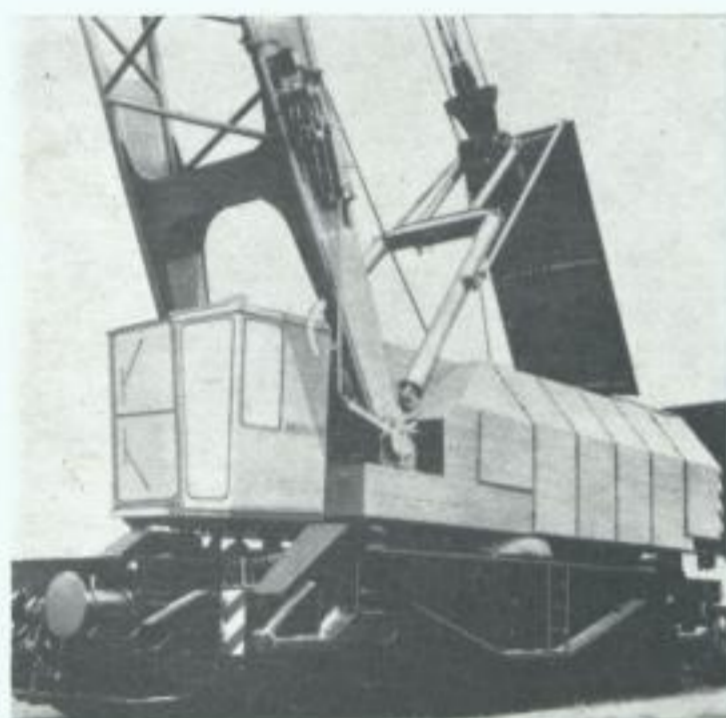
einzelnen Baugruppen im Innenraum der Kabine erfolgten im Sinne einer optimalen ästhetischen Wirkung auf den Kranfahrer. Alle Operations- und Anzeigepulte weisen ein einheitliches Rasterystem auf, das Handhabung und Kontrolle erleichtert. Die ästhetische Qualität der Kabine manifestiert sich auch in den großen, weichen Radien von Fenstern, Tür und Dach.

Die gestalterische Einordnung der Kabine – einer geschweißten Rahmenkonstruktion,

mit Blechtafeln verkleidet – in das Gesamtgerät wurde durch klare Konturen erreicht, die dem technisch-konstruktiven Charakter des Eisenbahndrehkranes entsprechen.

Gestaltung: Wolfgang Hartig, Abteilung Zentrale Produktgestaltung im Institut für Fördertechnik Leipzig; Hans-Jürgen Teichert, Ergonom

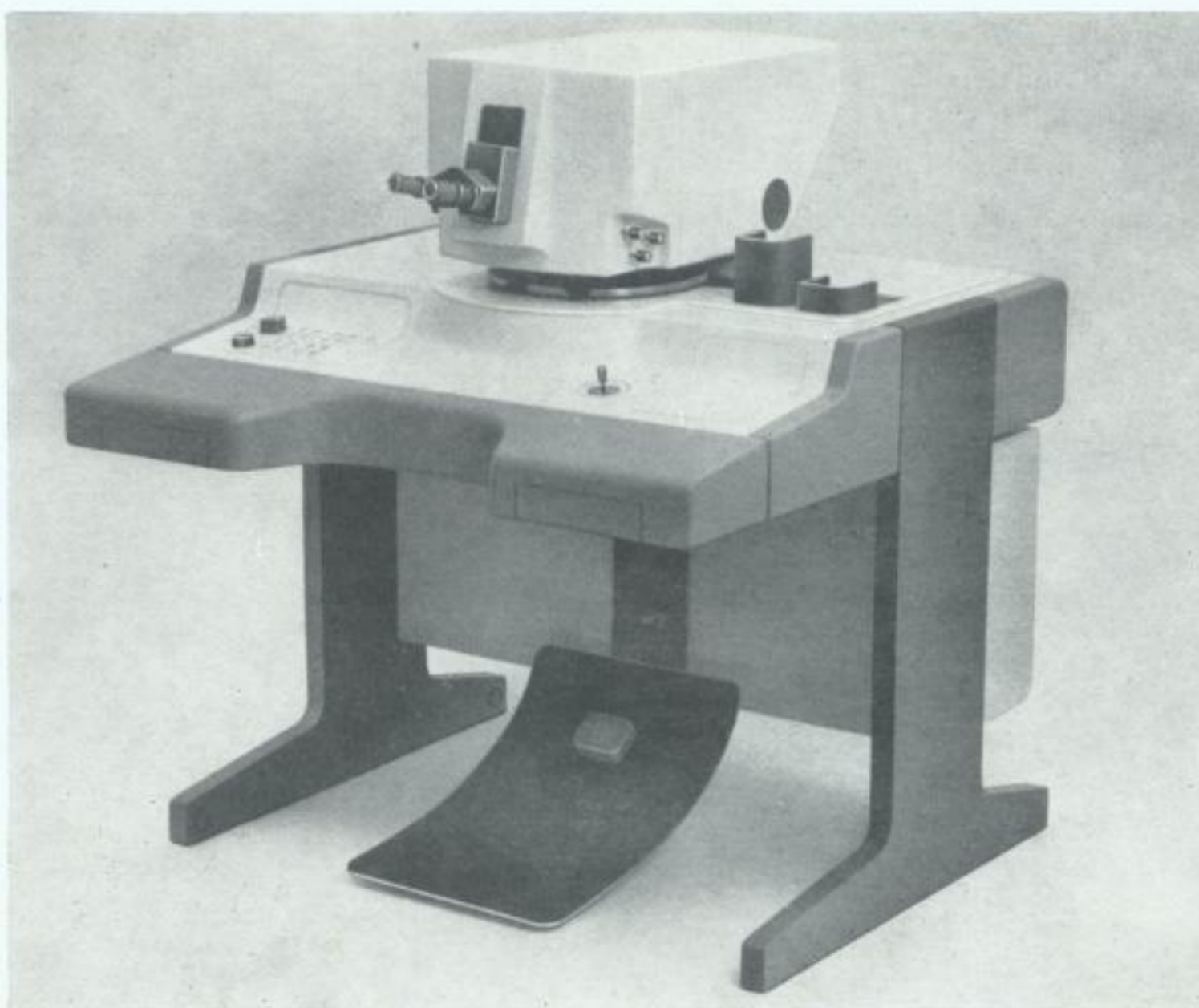
Hersteller: VEB Schwermaschinenbau „S. M. Kirow“ Leipzig



Justier- und Belichtungseinrichtung

Der Gestalter mußte berücksichtigen, daß an solchen Geräten (zum Justieren und Belichten mit Fotolack beschichteter Halbleiterscheiben) vorwiegend Frauen arbeiten, und unter diesem Aspekt die anatomischen, physiologischen und psychologischen Voraussetzungen optimieren: in bezug auf die Operativ- und Steuerelemente, die Beobachtungs- und Kontrolleinrichtung sowie den Wartungsbereich. Ausgehend von Arbeitsplatzstudien, wurden zum Beispiel die Armauflagen so ausgebildet und angeordnet, daß sie nicht nur eine Stützfunktion erfüllen, sondern durch Einschubbehältnisse bzw. darunter befindliche Ablagefächer auch anderweitig genutzt werden können. Ferner galt es, das elektronische Steuerteil als selbständiges Bauelement voll in den Grundaufbau des Gerätes zu integrieren, um Arbeits- und Stellflächen bestmöglich zu nutzen – eine wesentliche Bedingung für den Einsatz im vollklimatisierten und staubfrei zu haltenden Raum. Schließlich war zu gewährleisten, daß das Gerät sowohl in einer automatischen Fließreihe als auch bei Einzelfertigung einsetzbar ist.

K.-J. H.



Gestalter: Heimo Milbrandt, Diplomarbeit, 1976, Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein

Betreuer: Karl-Joachim Heinemann
Hersteller: VEB Elektromat Dresden

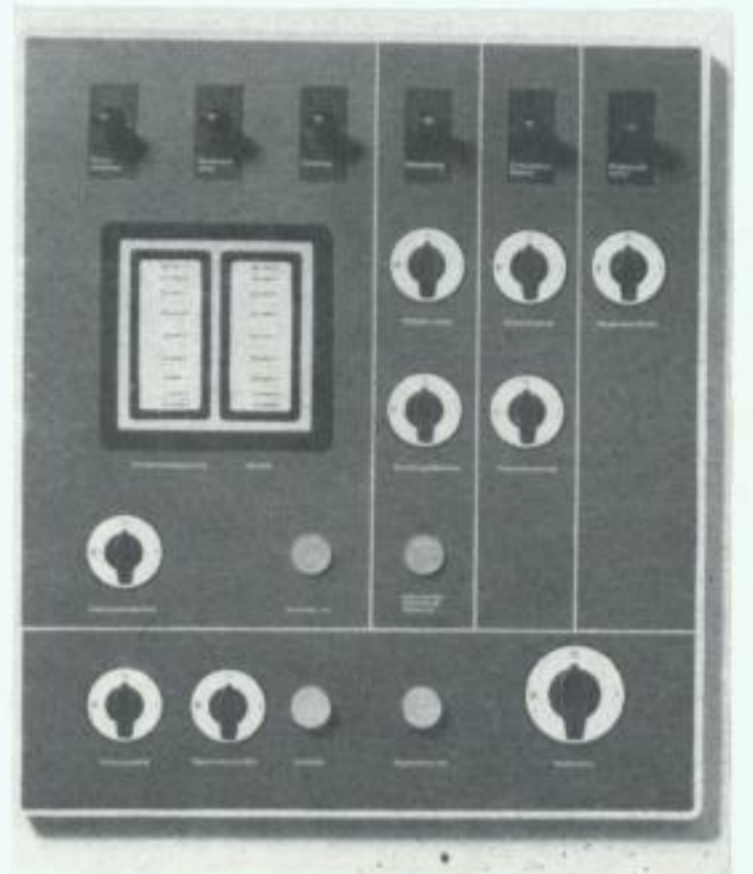
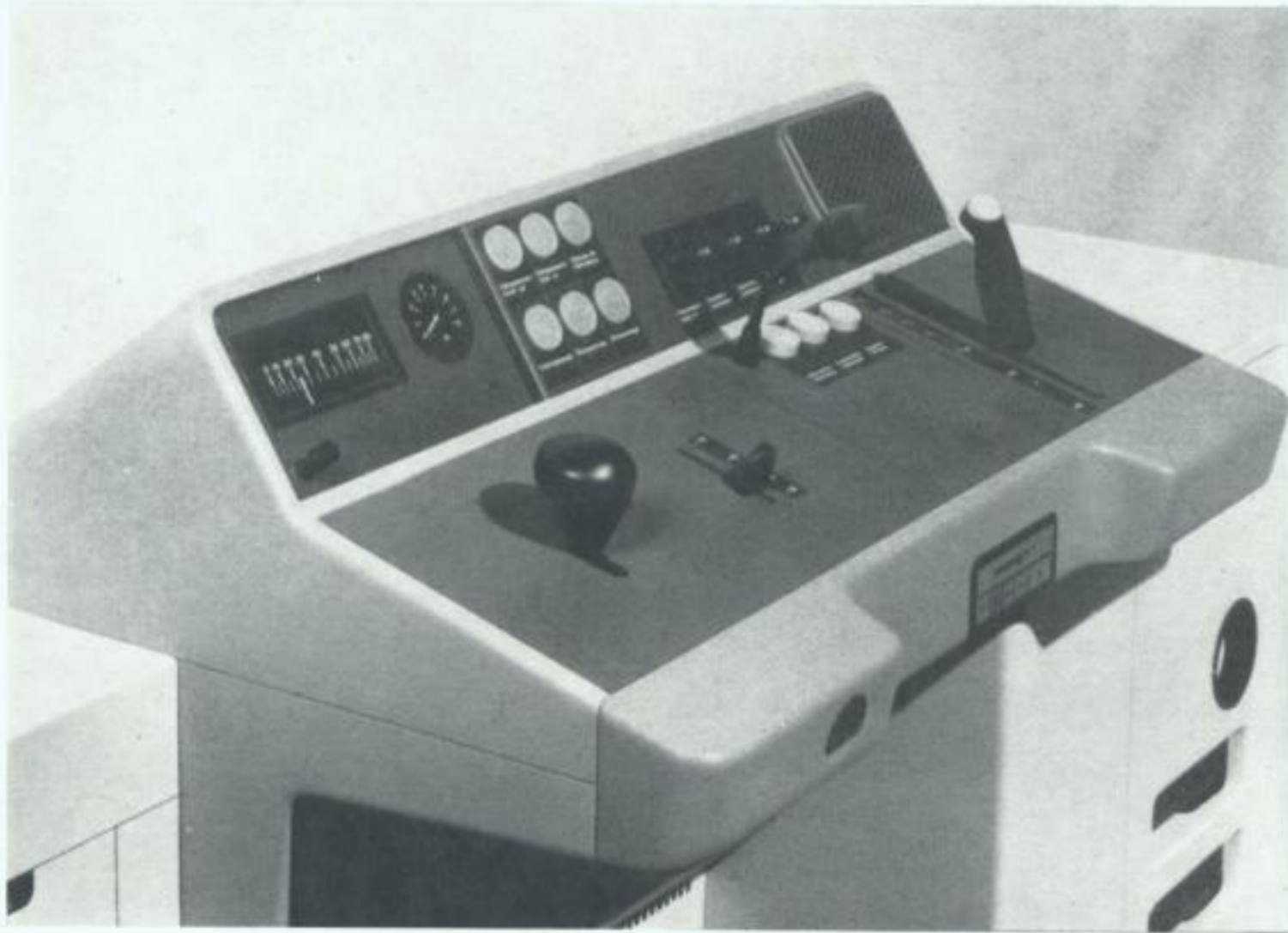
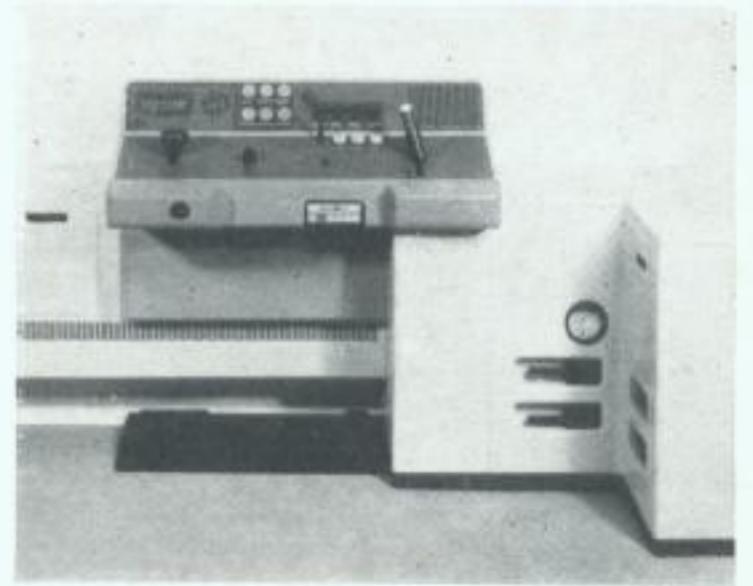
Fahrerstand

Fahrerstand für die Berliner U-Bahn. Dazu wurden zwei Lösungen erarbeitet. Eine, die den organisatorischen und technischen Beschränkungen des Herstellerbetriebes angepaßt ist, sowie eine andere, die diesen Beschränkungen nicht folgt.

Letztere ist hier vorgestellt. Wichtigstes Anliegen ist die Anpassung an das physische und psychische Leistungsvermögen des Fahrzeugführers – ein U-Bahn-Fahrerstand

bietet sehr wenig Platz. In konstruktiver Hinsicht wurde auf Minimierung einzelner Elemente und Reduzierung des Kraftaufwands bei Betätigung Wert gelegt.

Gestalter: Sylvia Hartmann, Ute Hergert, Volker Fehner, Gerd Kunath,
4. Studienjahr 1976
Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein
Betreuer: Winfried Baumberger, Dirk Lehmann (Arbeitswissenschaftler)

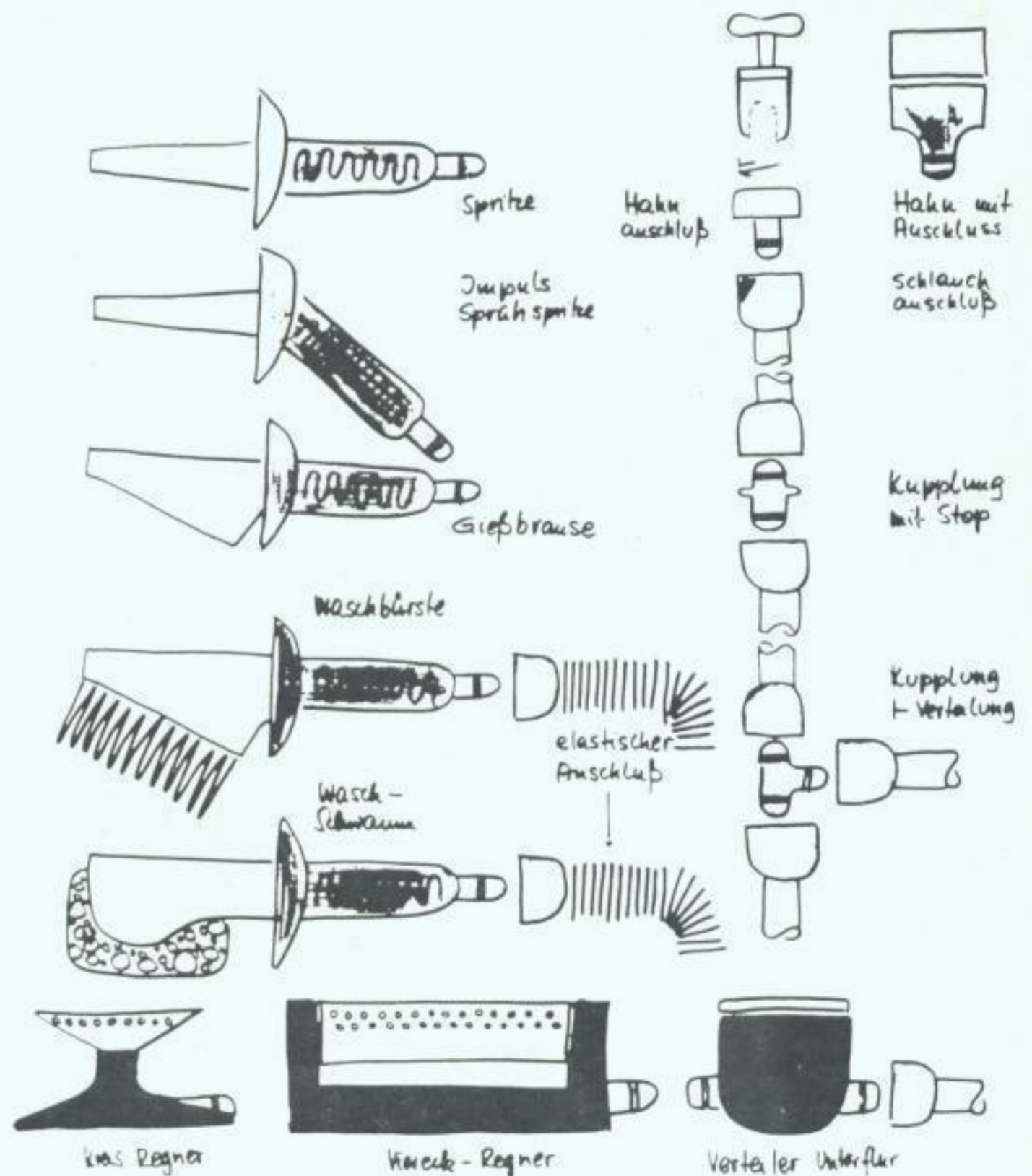


Wassersteckdose

Mit Hilfe dieser Steckkupplung können Schlauchverbindungen schnell und sicher – auch unter Wasserdruck – hergestellt bzw. gelöst werden. Entwickelt wurde die Kupplung für ein Wasserverteilungssystem, bestehend aus fest installierten Schläuchen (an der Wand befestigt oder unter der Erde verlegt), Zapfstellen und verschiedenen Verbrauchsgeräten. Das System soll eine Wasserentnahme „rund ums Haus“ und „einfach wie die Stromentnahme“ ermöglichen, ist aber auch denkbar für die Installation von Wasseranschlüssen beispielsweise in Industrieanlagen oder Schwimmbädern. Besonderer Wert wurde darauf gelegt, die Kupplung optimal dem Strömungsverhalten des Wassers anzupassen.

D. L.

Gestalter: Odo Klose, Wuppertal/BRD
Hersteller: VOSS, Wipperfürth und Nordkirchen/BRD



Funktionen gestapelt

Zwischen Handmixer und Universalküchenmaschine: ein Standgerät, auf dem jeweils Mixer, Zentrifuge oder Schlagmühle sitzen können. Bemerkenswert die strenge Orientierung am Zylinder, erreicht durch konsequentes Stapeln der Funktionen. Verbesserungen für den Gebrauch: Den Mixbehälter kann man ohne weiteres – seiner formalen Qualität wegen – auf den Tisch bringen, das Kabel findet – automatisch aufgerollt – im Sockel Platz, eine Momentschaltung ist vorgesehen.

Das Modell, entwickelt im Auftrag eines Praxispartners, steht der Industrie als Studie zur Verfügung.

J. L.

Gestalter: Winfried Wunderlich,
Diplomarbeit 1977

Hochschule für industrielle Formgestaltung
Halle, Burg Giebichenstein

Betreuer: Johannes Langenhagen

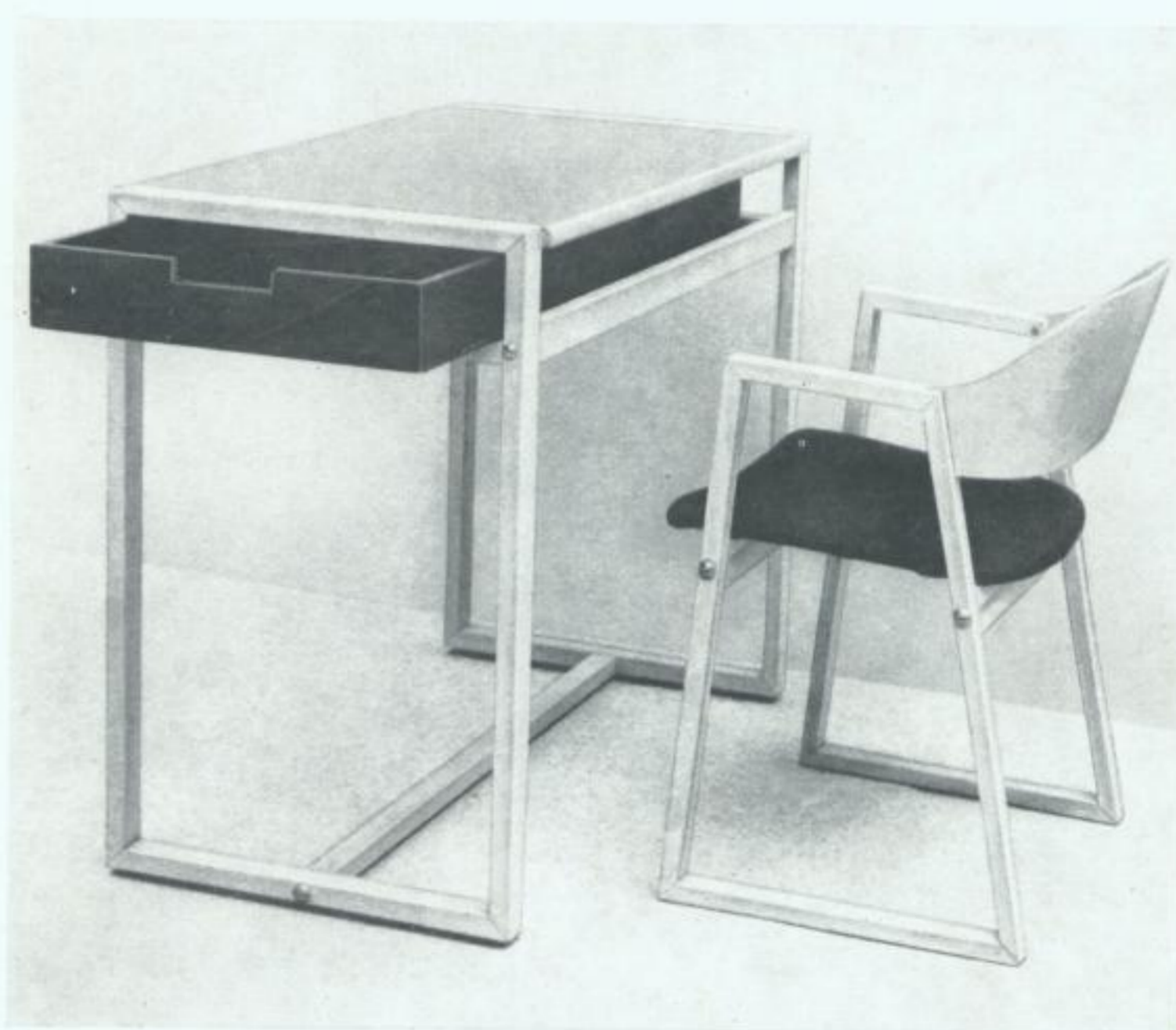


Arbeitstisch und -stuhl

Dieses Tisch-Stuhl-Ensemble als Arbeitsplatz im Wohnbereich ist für die Massenproduktion bestimmt. Die Konstruktion – als tragende Elemente fungieren dünne Buchenholzrahmen mit Schraubverbindungen – ist zerlegbar. Lehne und Sitz des Stuhles bestehen aus Formschichtholz. Die niedrige Lehne beugt der Ermüdung des Nutzers vor und stimuliert eine aufrechte Sitzhaltung. Der Tisch ist mit einem durchgehenden, seitwärts herauszuziehenden Schubfach ausgestattet; die mit dem Kunststoff „Unilam“ beschichtete Tischplatte ist aufklappbar, das Fach also auch bei Platzmangel seitwärts des Tisches zu nutzen.

Gestalter: Teresa Kruszevska, Warschau

Hersteller: Landesverband der
Möbelgenossenschaften, Warschau

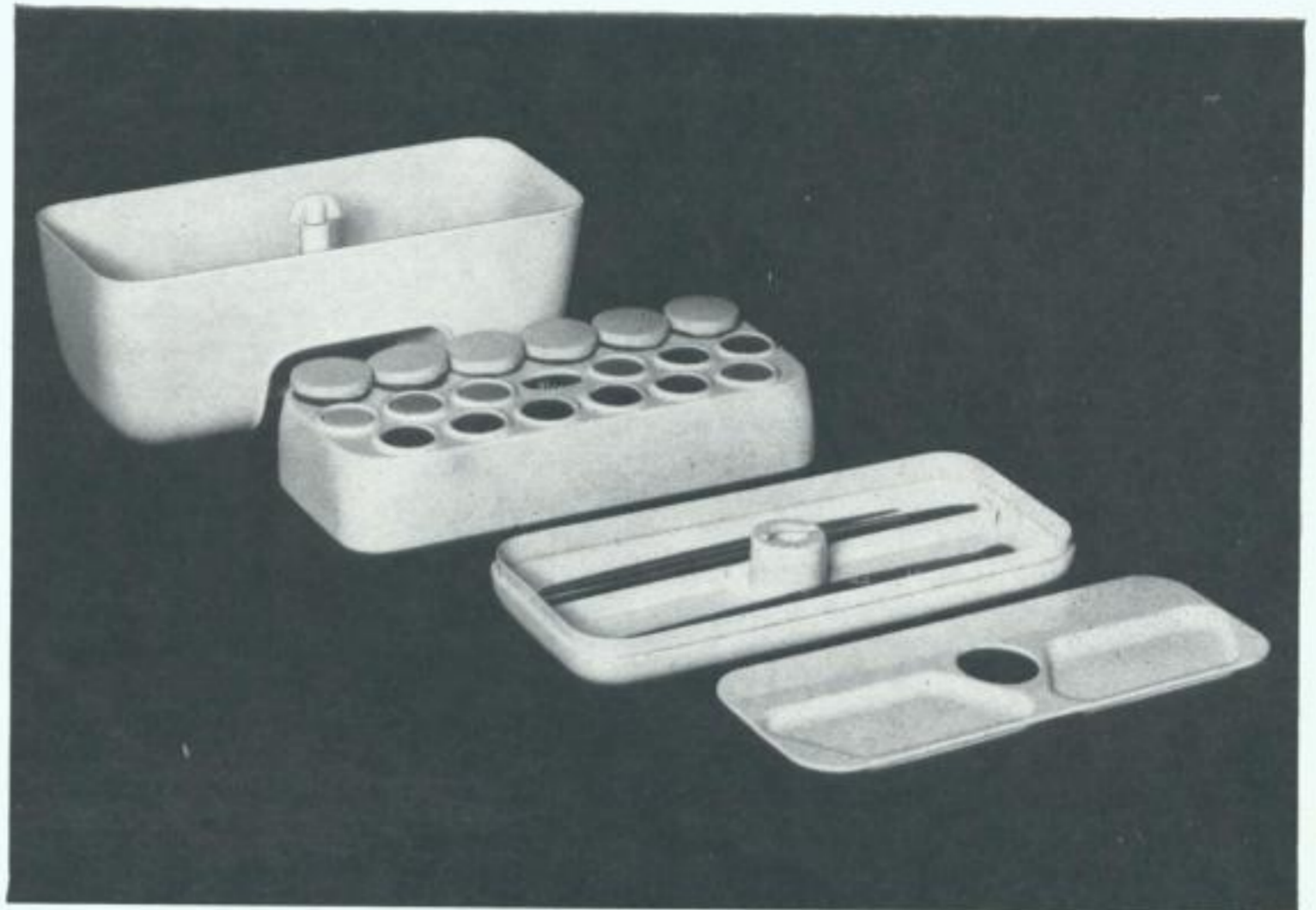




Malkoffer für Schulkinder

Behälter zum Aufbewahren und Transportieren von Aquarell- und Temperafarben sowie allen anderen zum Malen in der Schule notwendigen Utensilien. Der Deckel ist fest arretiert, ein zufälliges Aufgehen ist ausgeschlossen. Beim Malen dient er als Wasserbehälter.

Die Gestaltung zielt auf sicheres Verwah-



ren, bequemes Tragen und leichtes Reinigen. Gedacht als Alternative zu Tuschkästen und Farbdöschen, wie sie in der Schule benutzt werden: Sie halten den robusten Gebrauch nicht aus und öffnen sich meist da, wo sie es nicht sollen – in den Mappen, zwischen Büchern und Heften.

R. R.

Gestalter: Rolf Roeder

Zwei Prager Studentenarbeiten

Ein bestimmender Faktor für das Wirken der Prager Fachmittelschule für Kunstgewerbe besteht darin, gestalterische Konzeptionen so anzulegen, daß sie den Anforderungen industrieller Herstellung gerecht werden. Dieser Prämisse entsprechen auch die beiden hier vorgestellten Entwürfe von Studenten des 3. bzw. 4. Studienjahres.



Schränkchen für variable Verwendung in unterschiedlichen Wohnbereichen

Material: 15 mm starke Faserhartplatten, gedübelt und verleimt; Kanten durch Fräsen abgerundet, Oberfläche mit pigmentiertem Plast (matt) beschichtet

Gestalter: Ivana Růžicková, 3. Studienjahr, 1975, Fachmittelschule für Kunstgewerbe, Prag
Betreuer: Karel Stránský

Arbeitsstuhl für den Wohnbereich

Die beiden Formteilpaare für die Vertikalkonstruktion entstehen durch Aufsagen zweier einfacher Formschichtholzelemente der Breite nach. Den horizontalen Teil der Konstruktion bilden Zargen mit gleichem Profil. Die Sitzfläche besteht aus überpolstertem Sperrholz, die Rückenlehne des Modells aus Massivholz (für die Serienproduktion ist ebenfalls Schichtholz vorgesehen). Durch die Verwendung von standardisierten Schrauben entfallen sämtliche üblichen tischlermäßigen Verbindungen.

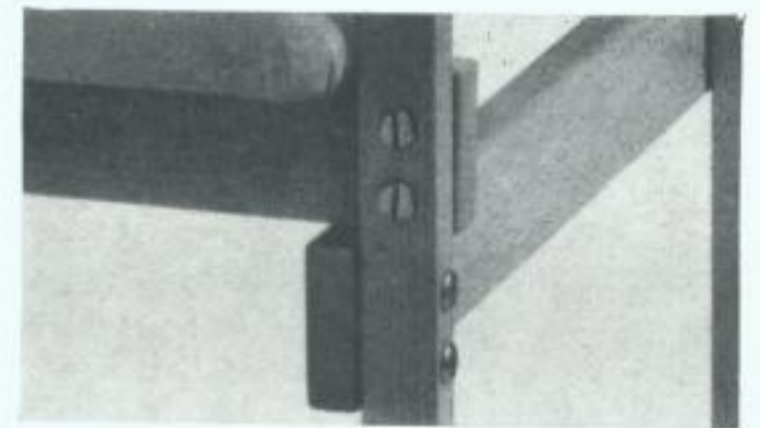
Material: massives Buchenholz bzw. 2,5 mm starkes Buchenurnier. In Einzelteile zerlegbar, vom Nutzer selbst zu montieren, Anleitung durch Piktogramme.

Gestalter: Ladislav Harangózo, 4. Studienjahr, Jiří Javůrek, 3. Studienjahr, 1975, Fachmittelschule für Kunstgewerbe, Prag

Betreuer: Oldřich Skalík

beiten im Wohnbereich unter besonderer Berücksichtigung ergonomischer Aspekte gestaltet. Trotz anspruchsloser Technologie, sparsamem Materialeinsatz sowie einem optimalen Verhältnis von Masse und Stabilität weist der Entwurf auch eine gewisse Eleganz auf.

O. S./K. S.



Berichte

Proletarischer Alltag

Wenn eine Stadt fast hunderttausend Einwohner hat und keine Touristenstadt ist und dennoch innerhalb von zehn Monaten 25 000 in ihr Heimatmuseum kommen und wenn das zum größten Teil Arbeiter mit ihren Familien sind, besteht Grund zur Nachfrage. Es gab dort bis Ende August eine Sonderausstellung: Der Brennaborprolet. Arbeiteralltag in Brandenburg/Havel 1918–33.

Die da kamen, sind zum Teil selbst noch Arbeiter bei Brennabor gewesen, dem größten Brandenburger Unternehmen für technische Produkte vom Auto über das Fahrrad bis zum Kinderwagen. Und es kamen die Söhne, Töchter, Enkel und Urenkel. Oft gehört in den Räumen: Das ist ja unsere Stube! oder auch: Nein, so was hatten wir nicht, so war es nicht – Hinweis auf die Schwierigkeiten eines solchen Unternehmens: Den einen typischen Arbeiterhaushalt gibt es nicht, die Varianten reichen von extremer Armut bis zum Stich ins Kleinbürgerliche.

Oft bleiben die „Sachzeugen“ der Arbeiterklasse stumm neben den politischen Dokumenten ihres Kampfes – wenn sie überhaupt ausgestellt werden –, und sie sind blaß neben der entfaltenen Pracht von Feudalismus und Bürgertum in den traditionellen Museen.

In Brandenburg reden die Dinge: über die Arbeit, das Wohnen, die Geselligkeit, den politischen Kampf, die soziale Lage der Arbeiter überhaupt. Mit Arbeitsumwelt in Großfotos von alten Negativen, mit Pressen für Blechspielzeug und mit Fahrrädern als Arbeitsprodukten, mit Stempelkarten und „blauen Briefen“ beginnt die Ausstellung. Die Arbeit reicht in den Feierabend – man scheut das modische Wort Freizeit – und ist anwesend in der Nähmaschine für Heimarbeit und Selbstgenähtes, im Dreifuß und in den Leisten für die Schuhe, in der Handwerkskiste für die Dienstleistungen gegenüber dem eigenen Haushalt.

Und dann die besonderen Erfindungen für die Arbeiter: die Kochkiste zum Warmhalten der Speisen, groß wie ein Kinderstuhl, selten, weil platzfressend, und ersetzbar durch die Schichtung von Topf, Zeitungspapier und Bett.

Daneben der doppelstöckige Topf für das Mittagsbrot auf Arbeit, die dunkelbraune Aktentasche für Kaffeeflasche und Stullenbüchse aus Aluminium – zwei Taschen am Waschtisch, zwei Arbeiter im Haushalt. Das mattglänzende Aluminium rangiert vor dem gefährdeten Email und Porzellan, billig und auch angestoßen noch brauchbar.

Eine kleine freundliche Erfindung: die Wölbung für die Schneiderkreide in der Nadelbüchse. Ein Hinweis auf die Disziplin in der Fabrik: der Wecker, das Pendant zur Stechuhr. Neben dem unverwechselbar

Proletarischen – weil aus den Lebensfunktionen des Arbeiters abgeleitet – die schillernden Dinge zum Ausruhen – Genuß wäre hier zu viel: Die Nippes auf dem Vertiko, das spitzengeschnittene Sofa, die gedrechselten Eßstühle „für gut“. Erreichbar die billige Schönheit, nachempfunden dem bürgerlichen Geschmack. Es hing zwar kein Elfenreigen überm Bett, er wäre aber nicht falsch gewesen, Indiz für das Bedürfnis nach Schönheit und Harmonie am Ende eines Arbeitstages in Dreck und Lärm – Kompensation für vieles.

Wo gearbeitet wird, in der Küche, und wo sich die Arbeiter zusammentun, in ihren Lokalen, in ihren Vereinen, findet das Bürgerliche keinen Platz: In der Küche hat das Funktionale gesiegt, hier braucht man Platz. In der Geselligkeit entwickelt sich eine Ästhetik anderer Art: eine Gleichartigkeit, die etwas von Organisiertheit zeigt, Zusammengehörigkeit darstellt: in den Symbolen proletarischer Verbände, in den Abzeichen, den Mandolinen und den Schalmeien, das Pathos des politischen Kampfes in den Fahnen, die Schwierigkeit des Kampfes in der minimierten Druckerei für die illegalen Zeitungen. Zwischen diesen Polen der Alltag – beides zeigte die Sonderausstellung, und man wünscht, sie würde zur Dauerausstellung.

Heinz Hirdina

Design und Wissenschaft als Konferenzthema

Der Fachbereich Gestaltung der Fachhochschule Darmstadt veranstaltete Anfang Juni an zwei Wochenenden unter der Leitung von Bernd Meurer eine internationale Konferenz „Design und Wissenschaft“. Das Interesse an Designtheorie in der Bundesrepublik und in Westberlin ist zwiespältig: Teure Veranstaltungen von staatlich unterstützten Institutionen versuchen seit längerem, die Unsicherheit der Designer aufzufangen und Sinn in die bestehende Designpraxis zu diskutieren. Die Konferenz in Darmstadt ist durchaus im Gegensatz zu solchen Veranstaltungen zu sehen. Selbst kontrovers – es waren sowohl Vertreter von „alternativ-leben“-Bewegungen, Marketing-spezialisten, kritische Designer und Theoretiker anwesend – wurden Möglichkeiten einer demokratischen Berufsperspektive diskutiert, die sich den arbeitenden Menschen verbunden weiß. Deutlich wurde, daß ohne Kenntnis der Geschichte des Berufes keine Designtätigkeit zu entfalten ist. Julius Posener (Warum gestaltet man und seit wann hat man gestaltet?), Gisela Stahl und Günter Uhlig (Von der Rationalisierung der Wohnung zur rationalisierten Hausfrau), Claude Schnaidt (Versachlichung des Entwurfs im Bauen der zwanziger Jahre) und Sylvia Danesi-Squarzina (Design und Architektur während des Faschismus in Italien) beschäftigten sich in ihren Beiträgen besonders mit diesem Komplex. Martin Krampen (Zeichentheorie und Ideologie) lieferte Instrumente zur Auseinandersetzung mit Beiträgen, die die herrschende Werbe- und Kommunikationspraxis apologetisch darstellen. Auf mögliche praktische Perspektiven bezogen waren die Beiträge von Michael Klar (Visuelle Kommunikation in Praxis und Ausbildung) und Chup Friemert (Was ist Designtheorie?).

Das vielleicht wichtigste Ergebnis der Konferenz ist, daß sich demokratische, ge-

werkschaftlich orientierte Designer ohne Kongreßbrummel zum Erfahrungsaustausch trafen und Impulse erhielten.

Die weitverbreitete Parole vom Tod des Funktionalismus wurde als bourgeoiser Wunsch bloßgelegt. Der soziale Gehalt des Funktionalismus, seine Ernsthaftigkeit, sich mit den Arbeitenden zu verbinden, ist festzuhalten und weiterzuentwickeln.

Wichtige Fragestellungen für zukünftige Zusammenarbeit sind demzufolge das Verhältnis von Designpraxis und Alltagskultur, die Bedeutung von Design in der Produktionssphäre und die Frage, wie die Interessen der Werk tätigen in den Designprozeß einzubeziehen sind.

Chup Friemert

Freizeitdesign 1978

Das Institut für industrielle Formgestaltung Prag (IPD) und die Stadt Jablonec nad Nisou veranstalteten die vierte internationale Ausstellung „Welt der Gegenstände – Jablonec 78“ vom 21. Juli bis zum 6. August 1978 in Jablonec nad Nisou. Diesmal zum Thema: Der Mensch und die Freizeit. Schirmherren waren das Federalministerium für Technik und Investitionen sowie ICSID.

Die Gastgeber präsentierten ihre Auffassung von sinnvoller aktiver Freizeitgestaltung in den ersten Sälen durch raumhohe Fotos: Bergsteigen, Zelten, Wintersport; Theater, Konzert, Geselligkeit; Karikaturen von Adolf Born; sachliche Tabellen zum Freizeitbudget von Männern und Frauen in sozialistischen und kapitalistischen Ländern.

In den Ausstellungsräumen der CSSR reihten sich die Dinge einer Messe ähnlich: Arbeiten der gestaltenden Hochschulen (Gebietspläne von Erholungszentren, Projekte und Modelle gesellschaftlich und individuell zu nutzender Wochenendsiedlungen und -häuser); Design für die Wohnung (Möbel und Spielzeuge, Werkzeuge und Bastelbänke, Fernsehgeräte und Klubsessel); Sportdesign für Winter und Sommer, für Wasser, Land und Berge. Alles auf runden Podesten, hinter „Schaufensterwänden“ oder Vitrinen, umspielt von Licht und vervielfacht in Spiegeln, ergänzt durch Ausstellungsplastiken und überraschende fotografische Lösungen. Industriedesign und Ausstellungsgestaltung lagen im Wettstreit.

Aus dem bulgarischen Beitrag seien Piktogramme für die Freizeit – insbesondere die grafischen Hinweise auf zu beobachtende Tiere oder sportliche Angebote – hervorgehoben, von den ungarischen Ausstellungsexponaten Werkzeuge sowie Bekleidung für Heimwerken und Sport. Gesellschaftlichen Gebrauch betonend, stellte sich das Freizeitdesign der DDR vor: Möbel und Spielzeuge für Wohnung und Kindergarten, ein Hausgemeinschaftsraum mit verschiedenen Funktionen aus Rostock-Lütten Klein (siehe form + zweck 1/77), Spielgeräte und Stadtmöbel für den Freiraum. Design für's Wohngebiet, spielerische Aktivität fordernd und fördernd, sogar beim Ausstellungs-rundgang. Fotos und Text ergänzten geschickt die jeweilige Umwelt.

Das dreitägige Symposium zum Thema Mensch – Design – Freizeit vereinte Wissenschaftler sozialistischer Länder – Bulgarien, DDR, Polen, Tschechoslowakei, Ungarn – ebenfalls am Ausstellungsort.

Ergebnisse soziologischer Untersuchungen waren Schwerpunkte der theoretischen

Verständigung.

Dr. Jiří Linhart (ČSSR) ging im einführenden Referat davon aus, daß quantitatives Anwachsen der Freizeit auch unter sozialistischen Bedingungen nicht automatisch zu kultiviertem Freizeitverhalten führe. Nötig seien die ideologische Vorbereitung auf unser wachsendes Freizeitbudget und ein entsprechendes gegenständliches Angebot. Er bezog sich auf eine Untersuchung des Lebensstils von 2000 Prager Familien. Die starke qualitative Differenzierung im Freizeitverhalten der Befragten führte er auf die Stadien des Lebenszyklus zurück.

Ausgehend von der wachsenden Komplexität des Lebens in der Freizeit, entwickelte Dr. Jiří Stejn (ČSSR) Aufgaben für Design und Umweltgestaltung, die er entsprechend den Altersgruppen charakterisierte.

In den Beiträgen der DDR bezogen sich die Redner – analog zur Ausstellung – auf Aussagen zum Freizeitverhalten im Wohngebiet: Prof. Dr. Fred Staufenbiel unter kultursoziologischem Aspekt, Dr. Werner Rietdorf vom Standpunkt städtebaulicher Planung aus, Georg Wüstholtz anhand einer komplexen Designlösung.

Stefan Solik (VR Polen) berichtete von den überraschenden Ergebnissen eines Freizeitdesign-Wettbewerbes, ausgeschrieben vom Verband für bildende Künstler der VR Polen und gestützt vom Ministerium für Maschinenindustrie.

Bedauerlich blieb, daß nicht alle vorbereiteten Beiträge zu Gehör kamen und die Zeit für eine Diskussion nicht ausreichte.
Ingrid Schirmer

Designausbildung in den USA

Fünf Tage lang wurde im Dessauer Bauhaus über Design gesprochen: Fünf Professoren von nordamerikanischen Lehranstalten bestritten im Mai ein Seminar über Designausbildung in den USA.

Sie hatten Dias sowie eine Fotoausstellung mitgebracht, und die Seminarteilnehmer erlebten die freundliche Version von *time is money*: Mit einem Minimum an Sprachaufwand und einem Maximum an Anschaulichkeit durch Projektion von Diagrammen und Projekten vermittelten sie ein Bild von Designlehre und Designmethoden in den USA.

Unverkennbar zeigte sich im historischen Abriß und in den aktuellen Akzenten die Abwendung von den traditionellen Methoden der Künftlerausbildung hin zu wissenschaftlich orientierten Lehrmethoden. Die Designausbildung ist – weil auf den Nachweis ihrer wirtschaftlichen Berechtigung angewiesen – an der großen Industrie orientiert. So, wenn Detroit's Autokonzerne Einfluß auf Lehrpläne nehmen, Designmanager Studenten unterrichten, Studienarbeiten vor Experten aus der Industrie verteidigt werden.

Überraschend waren wohl weniger der systemkonforme Pragmatismus US-amerikanischen Designs als vielmehr die Methoden zwischen Entwurf und großer Serie, die an den modernen Produktivkräften geschult sind.

Im Grundstudium werden die Materialien im Hinblick auf ihre technologische Verwertbarkeit, die elementaren Formen im Hinblick auf ihre technische Reproduzierbarkeit behandelt, im Projektstudium führt der Weg zum Teil vom Produkt über das zu seiner Herstellung notwendige Werk-

zeug bis zum probeweisen Produzieren mit diesem Werkzeug. Gegenwärtig ist stets die angestrebte Vermittlung zwischen Entwerfen und Produzieren. Diese Vermittlung bestimmt das Instrumentarium der Designkommunikation: Es schwankt zwischen Darstellungstechniken für die Manager mit Attributen der Warenästhetik und rationeller Verständigung unter Designern mit einem Höchstmaß an visueller Logik.

Die direkte und indirekte Berufung auf das Bauhaus war eine Berufung auf seine Instrumente. In den USA sind sie zweifellos weiterentwickelt worden – bei Verkümmern der sozialen Intention. Mit dem vorgestellten Instrumentarium kann man Design machen, und man kann damit auch Styling machen – etliche Bildbeispiele bewiesen es.

Diese Instrumentarien können wir nutzen, wenn wir die Funktion von Design und Designprodukten nicht vergessen: Über die Designaufgaben müssen wir selbst reflektieren.

Heinz Hirdina

Hochschule für Gestaltung Ulm:

10. Todestag

Ehrlich gesagt: Es bringt mich in Verlegenheit, über Ulm zu schreiben. Allen, die irgendeine Beziehung zur Ulmer Hochschule für Gestaltung hatten, wird es, so glaube ich, ähnlich gehen: Sie steht gleichzeitig nah und fern. Ulm ist für zahlreiche Studenten und Dozenten ein unvergängliches Moment ihres Lebens geworden. Aber dieses Moment verschwindet seltsamerweise, sobald man versucht, es in seiner Tiefe zu begreifen. Es ist Sache des Historikers, einem genauen Bild der HfG nachzugehen. Also seien Sie mir nicht böse wegen des Unzusammenhängenden der folgenden Zeilen – sie sind von einem Beteiligten geschrieben.

Die HfG, das war die Treue an Hans und Sophie Scholl, die unter dem Messer der Nazis starben und in deren Andenken die Hochschule gegründet wurde. Die HfG, das war die Unabhängigkeit, die Ablehnung des Kompromisses, die aktive kritische Intelligenz. Die HfG, das war die Konkretisierung der fortschrittlichen Hoffnungen der Nachkriegszeit; das war auch eine erweiterte Auffassung der Kultur, nach der Umwelt ein einheitliches Feld schöpferischer Tätigkeit darstellt. All das konnte in der Glückseligkeit des sogenannten Wirtschaftswunders toleriert werden, ja sogar diskret gefördert werden, wenn die Machthaber liberal erscheinen wollten. Aber als die Vorzeichen der heutigen Krise des Kapitalismus sichtbar wurden, erschien die HfG als ein Brennpunkt, den man schnell auslöschen mußte. Am 5. Dezember 1968 erdrosselte der Ministerpräsident von Baden-Württemberg Dr. Filbinger (derselbe ehemalige Nazirichter mit blutigen Händen, der heute noch die Chronik nährt) die HfG mit den Worten: „Wir wollen etwas Neues machen, und dazu bedarf es der Liquidation des Alten!“

Die Strenge des Denkens an der HfG und die Askese ihrer Bauten waren sprichwörtlich. Manche verglichen sie mit einem Kloster und glaubten, die HfGler seien besondere Menschen. Dennoch, wenn es mal eine offene Schule gab, dann war es eben die Ulmer Hochschule. Dem Lehrkörper gehörten neben Deutschen Norweger und Polen, Japaner und Argentinier, Tschechen

und Italiener, Schweizer und Engländer an. Berühmt oder nicht, als Angestellte oder als Gastdozenten haben sie Vorschläge und Kritiken zur gesamten Problematik der HfG geliefert. Auch die Studenten kamen aus der ganzen Welt und nahmen an der Konzeptionsbildung und Leitung teil. Zwei Zeitschriften sowie eine Wanderausstellung informierten über die Hochschule. Mehr als einmal standen die internen Auseinandersetzungen (mit viel Details) in der Tagespresse. Die Besucher waren unzählig; sie blieben manchmal mehrere Tage und konnten alles sehen, alles wissen. Die Linie der HfG war die Resultante aus mannigfaltigen Meinungen, die in langen und leidenschaftlichen Diskussionen zusammenprallten. Aber wenn die Entscheidung durch die Mehrheit getroffen war, beteiligten sich alle an der demokratischen Ausführung. Ein mystischer Monolithismus war an der HfG nie vorhanden.

In einer der ersten Erklärungen zur Institution hieß es: „Die Geschwister-Scholl-Hochschule erstrebt eine unserer Zeit entsprechende Universitas. Sie will fachliches Können, Allgemeinbildung und soziales Verantwortungsgefühl zu einer Einheit verbinden. Sie will die Kluft zwischen Intelligenz und Kultur auf der einen Seite und Leben und Alltag auf der anderen Seite überwinden helfen, indem sie schöpferisch begabte Menschen zuerst an die Aufgaben des praktischen Lebens heranzuführt. Sie will vor allem auf die Gestaltung der Sozialprodukte Einfluß nehmen und der Industrie helfen, Form und Qualität in Einklang zu bringen. Über die dadurch mögliche Exportsteigerung will sie den Lebensstandard erhöhen helfen. Sie will die verschiedenen Gebiete der Gestaltung (Sprache, Ton, Bild, Formung, Bau) in Zusammenhang bringen.“ Diese Deklaration wurde vor etwa 28 Jahren geschrieben. Die Ideen, die sie ausdrückt, sind seitdem oftmals wieder aufgeschrieben worden – mit anderen Worten, mit mehr oder weniger Naivität. Das Verdienst der HfG besteht darin, daß sie diese Ideen in die Praxis umgesetzt hat. Wenn man zum Beispiel erklärt, daß die verschiedenen Gestaltungsgebiete vereinigt werden sollen, stehen mehrere Lösungen zur Wahl. Die Gründer der HfG hatten sich für fünf Abteilungen entschieden: Information, Visuelle Gestaltung, Produktform, Architektur, Städtebau. Die erste hat nicht lange gelebt, weil sie ihre Substanz nicht aus den anderen Abteilungen beziehen konnte. Die letzte ist wegen Geldmangel nie geboren worden.

Die beschleunigte Unterwerfung der westdeutschen Gesellschaft durch das Monopolkapital mit Hilfe einer autoritären und malthusianischen Bildungsreform bedeutete den Anfang vom Ende der Ulmer Hochschule. Ihre Bemühungen, den technischen Fortschritt in den Dienst des Menschen zu stellen, erschienen mehr und mehr als Anachronismus. Die Lebensumwelt als ein einheitliches Feld schöpferischer Tätigkeit zu betrachten heißt, sich in die Perspektive des ganzen Menschen zu setzen, dessen Horizont eine klassenlose Gesellschaft ist. Die HfG hat die Hoffnung auf eine demokratische Renaissance Westdeutschlands verkörpert und starb mit ihr. Erinnern Sie sich dieser bitteren, aber lehrreichen Tatsache.

Claude Schnaidt, ehem. Dozent an der HfG

Rezensionen Annotationen

Aufforderung zur Diskussion

Autorenkollektiv unter Leitung
von Erwin Pracht:
Ästhetik heute
Berlin, Dietz Verlag 1978, 532 S.

Dieses Buch über marxistisch-leninistische Ästhetik wird gewiß auf lebhaftes Interesse stoßen – vor allem bei jenen, die schon seit langem darauf warten, daß die in den letzten Jahren mit fortschreitender Vergesellschaftung in der sozialistischen Praxis aufgetauchten ästhetischen, teils künstlerischen, teils außerkünstlerischen Probleme zusammenhängend theoretisch aufgearbeitet werden.

Ziel der Verfasser – ein Autorenkollektiv der Sektion Ästhetik und Kunstwissenschaften an der Humboldt-Universität zu Berlin – ist es, die Ästhetik aus ihrer Selbstbeschränkung als Wissenschaftsdisziplin der Kunst zu befreien. Ihre Organisation nach dem klassisch-bürgerlichen Vorbild als Philosophie der Schönen Künste ist auch von der bisherigen marxistisch-leninistischen Ästhetik eigentlich nur verbal, aber nicht tatsächlich überwunden worden. Dagegen wird hier das Augenmerk stärker auf jene Probleme gerichtet, die in den Ästhetik-Büchern, zum Beispiel in denen von M. Kagan und M. Owsjannikow, bisher meist nur eine untergeordnete Rolle spielen (siehe S. 5). Das Buch behandelt daher folgerichtig „Grundbestimmungen ästhetischer Aneignung sowie die Bedeutung und Besonderheit derjenigen ästhetischen Aneignungsweisen, die mit dem traditionellen Kunstbegriff nicht zu fassen sind“ (siehe S. 7). In einem zweiten Buch, an dem die Verfasser arbeiten, sollen dann Probleme der Kunstästhetik, vor allem abbildtheoretische Grundfragen, im Mittelpunkt stehen (siehe S. 8).

Das neue Ästhetik-Buch gliedert sich in drei Teile.

Im *ersten Teil* entwickeln die Verfasser ihre Ästhetik-Konzeption sowohl im Zusammenhang mit den realen praktischen Vorgängen und theoretischen Reflexionen der sozialistischen Kulturrevolution als auch in der ideologischen Auseinandersetzung mit revisionistischen und bürgerlichen Positionen innerhalb der Ästhetik.

Im *zweiten Teil* untersuchen die Autoren die Grundbestimmungen ästhetischer Wertung und definieren den Gegenstand der marxistisch-leninistischen Ästhetik als philosophische Disziplin. Ihre entscheidende These hierbei ist die Bestimmung des Widerspruchs zwischen Gebrauchswert und Gestaltwert, der für das ästhetische Verhältnis der Individuen zu Gegenständen und Ereignissen, zu sich und zueinander spezifisch ist (siehe S. 232 ff.).

Im *dritten Teil* schließlich behandeln die

Verfasser Grundfragen des Zusammenhanges von Vergesellschaftung, ästhetischer Kultur und Kunst unter den Bedingungen des sozialen und technischen Fortschritts in unserer Zeit des Übergangs vom Kapitalismus zum Sozialismus. Von daher bestimmen sie – gestützt vor allem auf W. Benjamin, B. Arwato und B. Brecht – die Beziehung von ästhetischer Produktion und Kunstproduktion, umreißen sie die Aufgaben einer nicht mehr vorindustriellen Ästhetik und leiten sie neue Fragestellungen der Ästhetik aus der industriellen Produktion, aus der Urbanisierung und aus der Massenkommunikation ab (siehe S. 452 ff.).

Von besonderem Interesse wird das vorgelegte Buch für Formgestalter und Architekten sein, weil es geradezu dazu provoziert, das praktische Tun wie das theoretische Selbstverständnis in diesen Bereichen ästhetischer Kultur – angesichts des hohen Grades der Vergesellschaftung und speziell der Industrialisierung – auf die Dialektik von Gebrauchswert und Gestaltwert wie auf den Zusammenhang von künstlerischer und außerkünstlerischer Gestaltung hin zu überprüfen.

Dem Problem der Formgestaltung ist ein ganzer Abschnitt als Exkurs gewidmet (S. 425 ff.). In ihm wird dargelegt, wie die modernen Vergesellschaftungsprozesse und speziell die industrielle Produktion die traditionelle Kunstpraxis und Kunsttheorie gesprengt haben und wie mit der industriellen Formgestaltung eine neue, von der Kunst unterschiedene Form ästhetischer Produktion sich historisch herausgebildet hat. Von daher wird der traditionellen Konzeption von der Kunst als dem höchsten ästhetischen Ideal und dem Künstler als dem Schöpfer höchster ästhetischer Werte widersprochen und auf die Notwendigkeit verwiesen, eine jede Form ästhetischer Aneignung stets aus dem realen Gebrauchszusammenhang und Produktionszusammenhang zu beurteilen (siehe S. 452 ff.). In diesem Zusammenhang wird der Status des Formgestalters als Künstler kritisch diskutiert.

Weniger entschieden sind die Verfasser hinsichtlich der Architektur. Einerseits werden relativ ausführlich die neuen sozialen und ästhetischen Konzeptionen in der Architektur der zwanziger Jahre als Ansatzpunkt zu einer qualitativ neuen Architekturentwicklung, aber auch aktuelle Probleme der Funktion und Gestalt sowie der industriellen Basis der Architektur beim Aufbau des Sozialismus in der DDR diskutiert (siehe S. 413 ff.); und es wird gesagt: „Das Verhalten zu einem Produkt architektonischen Gestaltens ist in der Regel ein anderes als zu einem Kunstprodukt“ (S. 424). Andererseits verbleibt an späterer Stelle des Buches die Architektur als „räumliche Kunst“ zusammen mit der Poesie, der Schauspielkunst und der Musik, der Malerei und Bildhauerei und dem Tanz samt und sonders im „Ensemble der Künste“ (siehe S. 477 ff.), während die industrielle Formgestaltung mit Recht in diesem Ensemble keinen Platz hat. Dieser Rückgriff „auf räumliche Kunst“ verwundert um so mehr, als die Verfasser sich mit der von Lothar Kühne getroffenen Unterscheidung in künstlerische Gestaltung, architektonische Gestaltung und in industrielle Formgestaltung nicht auseinandersetzen, obwohl sie ihn sonst durchweg als Gewährsmann in Fragen des gegenständlichen Verhaltens der Menschen zitieren.

In der differenzierten Anwendung des Kunstbegriffs liegt sicher ein interessanter Punkt der Diskussion, die am besten auf der von den Verfassern gelieferten theoretischen Grundlage geführt werden sollte, nämlich auf der Basis der von ihnen empfohlenen Analyse des jeweiligen Gebrauchszusammenhanges und Produktionszusammenhanges bei verschiedenen Formen ästhetischer – künstlerischer wie außerkünstlerischer – Aneignung der Wirklichkeit durch den Menschen. Nichts Besseres kann den Verfassern und uns nutzen als eine solche Diskussion.

Bruno Flierl

Farbe für Kinder

Lothar Gericke, Monika Olias:
Abenteuer Farbe
Berlin, Der Kinderbuchverlag 1977,
113 S.

Mit vielen gelungenen Abbildungen liegt ein neues Buch über Farbe vor. Da für Kinder konzipiert, ist die Zusammenarbeit zwischen dem Gestalter Lothar Gericke und der journalistisch tätigen Pädagogin Monika Olias kein Zufall.

„Abenteuer Farbe“, gut gegliedert im Gesamtaufbau, hat den unbedingten Vorzug, nicht nur das ästhetisch sensible Kind – bzw. seine Eltern – anzusprechen. Auch der allzu naturwissenschaftlich-technisch orientierte Leser wird unauffällig in ästhetisch erlebbare Bereiche unserer Umwelt geleitet. Ob physikalische, physiologische oder historische Interpretationen zur Farbe – das Buch will herausfordern, selbst mit diesem Gestaltungsmittel zu experimentieren.

Gezielt ist eine Altersgruppe angesprochen, in der Naivität und Unbefangenheit im Umgang mit Gestaltungsmitteln abgelöst werden sollen durch Wissen, um bewußt und damit selbstbewußt entscheiden zu können. So ist diese Neuerscheinung nicht schlechthin ein Kinderbuch, sondern auch ein von Pädagogen mit Freude aufgenommenes Lehrbuch – sofern es ihnen in die Hände kam. Auch von daher ist ihm noch manche Nachauflage zu wünschen.

Die problemvolle Aufgabe, Grundlagen der Gestaltung in Text und Bild zu vermitteln, konnten die Autoren allerdings nicht ganz befriedigend lösen. So kommen die nicht gegenstandsbezogenen Regeln, Farbe nach harmoniebildenden Kriterien schrittweise begreifbar zu machen, zu kurz. Sie sind nur im Ansatz vorhanden und auch dann nicht klar genug in der Darstellung. Statt dessen werden zu viele objektbezogene Beispiele rezepthaft abgehandelt. Man wünschte sich statt des sprunghaften Wechsels von Beispiel zu Beispiel mitunter eine etwas detailliertere Ausführung eines Problems.

Auch scheint der Interessenbereich der Altersgruppe bei der Auswahl der Beispiele und Übungen zu eng und unspezifisch ausgewählt. Architektur und Innengestaltung von Wohnräumen erscheinen unverhältnismäßig umfangreich.

Etwas konsequenter angesteuert, könnte das „Abenteuer Farbe“ ein Kinderbuch werden, das hineinführt in die Problemkreise des Erwachsenwerdens. Warum auch nicht! Denn noch steht nichts Vergleichbares aus anderen Bereichen der Formgestaltung für den jungen Leser in unseren Bücherregalen.

Rotraud Schumitz



Bauten der Kultur, die vom Institut für Kulturbauten, Berlin, herausgegebene Zeitschrift, erscheint viermal jährlich. Im ersten Heft heißt es: „Wir haben es uns zur Aufgabe gestellt, einen breiten Leserkreis über vorhandene Erfahrungen und neue Erkenntnisse bei dem Neubau und der Rekonstruktion von Kulturbauten – Theatern, Kulturhäusern, Klubs, Filmtheatern, Bibliotheken, Museen, gesellschaftlichen Zentren – zu informieren und Sie mit interessanten Vorhaben auf diesem Gebiet bekanntzumachen.“ In jeder Nummer wird ein ergiebiger Komplex oder ein Thema behandelt, zum Beispiel die Stadthalle Karl-Marx-Stadt, der Palast der Republik, kulturelle Einrichtungen gesellschaftlicher Zentren, Rekonstruktion von Theatergebäuden und anderes.



INFORMACE (Informationen), ein Mitteilungsblatt des Industriezweigzentrums für industrielle Formgestaltung im Maschinenbau, erscheint seit 1976 zweimal im Jahr in tschechischer Sprache. Es wird herausgegeben vom Institut für technische Entwicklung und Information in Prag (Utrin) und verfolgt die formgestalterische Entwicklung im Maschinenbau. Publiziert werden neben kurzen Informationen theoretische Beiträge, Wettbewerbsaufrufe und -ergebnisse sowie Neuigkeiten aus dem In- und Ausland.



Wie kommerzielle Interessen kultiviert verpackt werden können, zeigt dieses 100-Seiten-Jahrbuch der Finnischen Außenhandelsgesellschaft: Finnland wirbt mit seinem Design. Neben herausragenden Produktfotos finden sich englischsprachige Texte über Designer und ihre Produkte, Architekten und ihre Objekte, 50 Seiten Werbung differenzieren das Bild: Wiederum Spitzenfotos vom Design, daneben perfekt gemachte Fotos mit den billigen Attributen verlogener Warenästhetik.



Autorenkollektiv:
Классификация факторов, воздействующих на формирование условий труда
Moskau, Forschungsinstitut für Arbeit 1977, 76 S.

In russischer Sprache liegt eine methodische Empfehlung vor, die Einflußfaktoren der Arbeitsbedingungen zu klassifizieren, um erfolgreicher auf sie einwirken zu können. Sozialökonomische, technisch-organisatorische Faktoren und Einflüsse der natürlichen Umwelt werden beschrieben. Ästhetisches ist integriert. Mögliche und notwendige Wege zu verbesserter Arbeitsumwelt und Kriterien zu ihrer Bewertung sind bereits erarbeitet und vom Staatlichen Komitee für Arbeit und Sozialfragen des Ministerrates der UdSSR bestätigt.



Rolf Frick:
Aufbereitung von Gestaltungsaufgaben. Lehrbrief zur Methodik der industriellen Formgestaltung
Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein 1977, 64 S.

In diesem ersten methodischen Lehrbrief der Hallenser Hochschule wird der gestalterische Arbeitsprozeß in sechs Phasen gegliedert (von der Aufgabenfindung bis zur Dokumentation des Gestaltungsentwurfs). Die beschriebenen Methoden beziehen sich vor allem auf die dritte Phase, die Aufgabenaufbereitung: die Präzisierung, Zerlegung und Strukturierung der Arbeitsetappen. Das führt zur präzisierten Gestaltungsaufgabe einschließlich des Planes ihrer Bearbeitung. Ein zweiter Lehrbrief ist erschienen: „Informationsbeschaffung für den Gestaltungsprozeß“.



Joachim Drechsler:
Stadtbeleuchtungsanlagen
Dresden, Institut für

Kommunalwirtschaft 1977,
69 Blatt

Trotz aufeinander abgestimmter Standards, Vorschriften und Empfehlungen zeigen fertiggestellte Stadtbeleuchtungsanlagen vielfach Mängel in bezug auf ihre funktionale, technische und ästhetische Qualität. Deshalb versucht der Autor, anhand von Beispiel-fotos Erfahrungen beim Einrichten und Gestalten von Stadtbeleuchtungsanlagen zu vermitteln. Anordnungsprinzipien und Beleuchtungslösungen werden sowohl für den Fahr- als auch den Fußgängerbereich untersucht. Besonders beachtet sind Details im städtebaulichen Raum.



Hans Gillmeister:
Arbeitspapiere zum baulich orientierten Design
Darmstadt, Fachhochschule Darmstadt 1976, 226 S.

Der Autor hat baubezogene Daten für Gestalter zusammengestellt – klar gegliedert und kurz gefaßt. Bauteile, wie Wände, Decken, Fußböden, Treppen, Schornsteine usw., werden mit technischen Angaben belegt, mit Hinweisen zu Material, Konstruktion und Funktion. Das ergibt einen Wissensspeicher, der das Umfeld des architekturgebundenen Design schnell erschließen läßt.



Autorenkollektiv:
Die Ökonomie der betrieblichen Forschung und Entwicklung
Berlin, Verlag Die Wirtschaft 1976, 560 S.

Ein Handbuch für Leiter und Mitarbeiter in Forschung und Entwicklung liegt vor, anschaulich durch Tabellen, Formeln und andere Übersichten. In dreizehn Kapiteln kann man zu wichtigen Arbeitsphasen der Forschungs- und Entwicklungsprozesse nachlesen: zu Inhalt und Aufgaben, zu Prognose, Planung, Organisation und Kontrolle, zu Rationalisierung und Standardisierung, Überleitung in die Produktion, zu Bewertung und wirtschaftlicher Rechnungsführung. Literaturverzeichnisse am Ende eines jeden Abschnitts erleichtern dem Spezialisten weitere Studien.

Anmerkung

Die hier vorgestellten Bücher und Zeitschriften sind in der Bibliothek des AIF entsprechend ihrer Benutzungsordnung einzusehen oder auszuleihen. Bibliothekssigel für Fernleihe: 2001

R
A

A

D
Ä
st
se
le
sc
gr
te
m
d

d
te
-
sc
K
d
lc
di
Ä
tc
w
P
B
ge
S
ti
ed
w
be
a
ä
C
S

d
il
ng
sd
rin

d
ti
ns
T
ss
c
n
(

Zur Kritik der bürgerlichen Ideologie

79

AKADEMIE VERLAG BERLIN

HERAUSGEGEBEN VON MANFRED BLUM

ALFRED LEONHARDT GERHARD SPEER

Umweltreproduktion im staatsmonopolistischen Kapitalismus

Alfred Leonhardt, Gerhard Speer: Umweltreproduktion im staatsmonopolistischen Kapitalismus Berlin, Akademie-Verlag 1977, 116 S.

Ausgehend vom Inhalt kapitalistischer Produktion, der Profitmaximierung, charakterisieren die Autoren das kapitalistische Umweltproblem ursächlich als Ziel-Mittel-Konflikt monopolkapitalistischer Produktionsweise. Sie betrachten die natürliche Umwelt als politökonomische Kategorie, arbeiten die Beziehungen zwischen der „marktwirtschaftlichen Lösung“ des Problems und der staatsmonopolistischen Umweltpolitik und -praxis heraus und beschreiben den Kampf der demokratischen Kräfte gegen die „Umweltkrise“.



Wolfgang Günther: Gebaute Umwelt Leipzig, Jena, Berlin, Urania-Verlag Leipzig 1977, 128 S.

Autor und Verlag reagieren mit diesem populärwissenschaftlichen Taschenbuch auf ein wachsendes gesellschaftliches Interesse für städtebauliche Fragen. Die Stadt wird als dominierende Siedlungsform betrachtet: gestern, heute und morgen. Vom Einzelhaus bis zur Industriestadt, von der Lösung der Wohnungsfrage in der DDR bis zu perspektivischen Bauaufgaben spannt sich dieser Bogen, unterstützt durch farbige Grundrisse, Stadtansichten und Schemata.



Frans Gerritsen: Theory and Practice of COLOR London, Studio vista 1975, 179 S.

Kein Buch über Farbvorschriften, sondern über Farbwahrnehmung und ihre Gesetzmäßigkeiten. Vorangestellt ein historischer Überblick über das Farben-

sehen, dazu zwei- und dreidimensionale Farbdiagramme von 1537 bis 1957. Im Hauptteil: Klärung der Fragen, wie Farbeindrücke entstehen, welche Faktoren dabei eine Rolle spielen und wie Farben in die eine oder andere Richtung bewußt beeinflußt werden können, zum Beispiel durch Licht und Helligkeit, die Zusammensetzung der Farben, die Oberflächenverhältnisse oder durch die Farben der Umgebung. Das alles ist systematisch aufbereitet, mit wissenschaftlicher Akribie geordnet und dargestellt. Dazu Abbildungen – Fotos, Diagramme, Tabellen, Skizzen.

Wissenspeicher Schriftanwendung im Bauwesen

Baumgart



Günter Baumgart: Wissenspeicher Schriftanwendung im Bauwesen Berlin, VEB Verlag für Bauwesen 1976, 93 S.

Diese Broschüre, vom Ministerium für Volksbildung als berufsbildende Literatur in der Malerlehre empfohlen, vermittelt Grundlagen zur baueingebundenen Schriftgestaltung. In den Abschnitten über Schriftanwendung, -auswahl und -anordnung werden Möglichkeiten bewußt gemacht, die eine harmonische Verbindung mit der Architektur erlauben sowie die Aufgaben der Information, Werbung und Agitation einbeziehen. Kapitel zu Anatomie der Schrift und Schriftvorlagen fügen sich an.

Manches von dem Gesagten ist übertragbar auf produktgrafische Lösungen.



Autorenkollektive: Architekturführer DDR in 15 Bänden Berlin, VEB Verlag für Bauwesen 1974 bis 1982, 160 S. je Band

Für jeden Bezirk der DDR ist ein Architekturführer vorgesehen. Erschienen sind bereits die Ausgaben Berlin, Leipzig, Halle und Rostock. Prägnant sind die Angaben zu Einzelbauwerken oder architektonischen Ensembles aus den Bezirken, die jeweils durch Gesamtansichten und Ausschnitte, Lagepläne oder Grundrisse ergänzt werden. Diese Reihe hilft durch die Vielfalt der vorgestellten Bauten, das historisch gewachsene Architekturprofil eines Bezirkes sowohl in der baulichen Großform als auch im handwerklichen oder industriell gefertigten Detail bewußt zu machen. Wichtig für die Orientierung sind die Literatur-, Personen-, Objekt- und Ortsverzeichnisse am Ende eines jeden Bandes.



Elemér Nagy: Le Corbusier Berlin, Henschelverlag Kunst und Gesellschaft 1977, 80 S., 53 Abb.

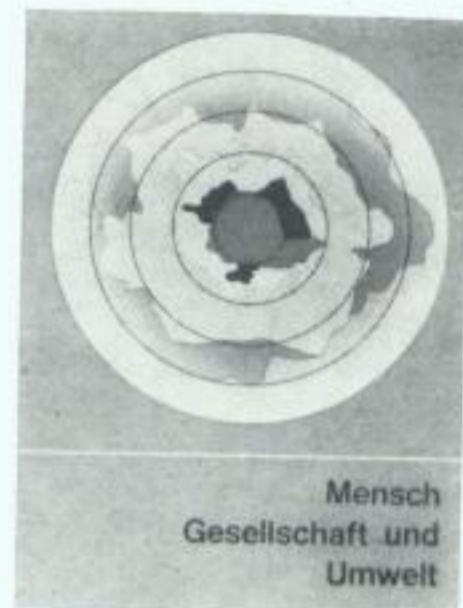
35 Textseiten vermitteln elementare Kenntnisse über Le Corbusier: seine Biografie und sein Schaffen als bildender Künstler, Gestalter des Wohnens sowie als Stadtplaner. Ein umfangreicher Abbildungsteil gruppiert die Bauaufgaben, denen sich Le Corbusier stellte. Die Bilder zeigen, was im Text nur angedeutet blieb.



Bernd Löbach (Herausgeber): Beiträge zur bevölkerungsorientierten Designtheorie 1, Nr. 3 der Reihe Materialien zur Umweltgestaltung Cremlingen-Weddel, Designbuch Verlag Löbach 1976

In zehn Beiträgen setzen sich fünfzehn Autoren mit dem Widerspruch zwischen sozial-kulturellen Designzielen und der Instrumentierung des Design für die kapitalistische Marktwirtschaft auseinander. Hauptfeld der Betrachtungen ist der Bereich der individuellen Konsumtion.

Die theoretische Auseinandersetzung um Ziel- und Gegenstandsbestimmung wird als Mittel zu verändernder gesellschaftlicher Wirklichkeit des Design verstanden, ohne die sozialökonomische Wirklichkeit prinzipiell in Frage zu stellen. Neben beschreibender Kritik finden sich Ansätze zu theoretischen Grundfragen.



Autorenkollektiv: Mensch, Gesellschaft und Umwelt Berlin, Verlag Volk und Wissen 1976

Den Autoren kommt es darauf an, natürliche und gesellschaftliche Probleme der Umwelt zu untersuchen, um die Zusammenarbeit der RGW-Länder untereinander und mit anderen Staaten im Sinne von Helsinki zu fördern. Naturressourcen, Naturkatastrophen, Wasser, Luft, Bevölkerungswachstum, Urbanisierung und anderes gehören zum Thema, das auch im historischen Kontext betrachtet wird.

Durch falsche Schriftgröße ist aus einer kommentierenden Anmerkung zu dem Foto von Sabine Hartmann ein scheinbar programmatischer Text geworden. Wir bitten unsere „Professionellen“, diesen Satz wieder optisch auf die Größe von „Sabine Hartmann“ zu bringen.
red.



SLUB

Wir führen Wissen.

form+zweck

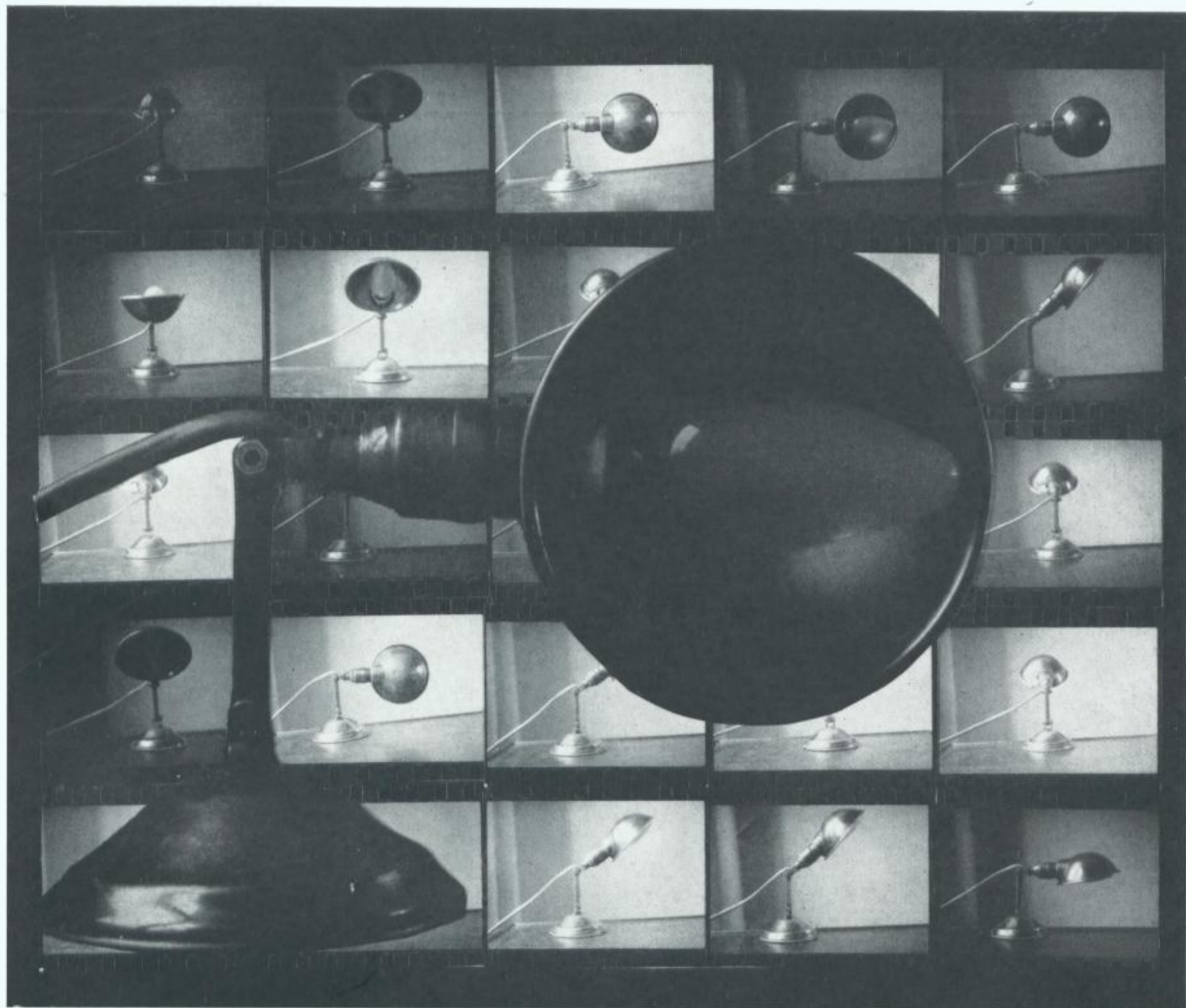
<http://digital.slub-dresden.de/id416501729-19780050/52>



STIFTUNG
NEUE
KULTUR

gefördert von der
Deutschen Forschungsgemeinschaft

DFG



Unbekümmert davon, was die Kompetenz der Professionellen fordert.

Leuchte,
fotografiert
von Sabine Hartmann,
Halle

Aus den Einsendungen . . .

Das Industrieprodukt im Foto



**Ein lettisches Volksornament
und seine designgrafische Umsetzung**

Gestalter:
Sarmīte Ancīte
Valdis Celms
Lūcija Gadzina
Riga 1974

79 3170 2011
P 1 Pabst H.-Jacobus
Stadtpostamt, 10 100

31770 Artikel-Nr. (EDV) 1921