

form+zweck

Fachzeitschrift für industrielle Formgestaltung

DDR 5,- M

6/1979

form+zweck

form+zweck

erscheint sechsmal jährlich

Heftpreis DDR 5 Mark

Jahresabonnement DDR 30 Mark

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

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

Redaktionsschluß: 10. 8. 1979
(S. 2-8: 19. 10. 1979)

В номере

9-23

Дизайн для медицинских учреждений:
О желаниях пациентов и о том, что
нужно планировать — высказывания
пациентов по вопросам решения ком-
плексной среды в больницах (10); о
необходимости гибкой архитектурной
планировки, два выбранных примера
решения: санитарный узел и система
шкафов и перегородок (11); посуда для
больниц анализируется с точки зрения
заказчика и с точки зрения ди-
зайнера (14); система визуальных ком-
муникаций для поликлиники в жилом
районе (19); художественно-конструк-
торское решение рентгеновского ап-
парата на основе эргономического
анализа (21)

24-33

Международный год детей: «Интер-
дизайн 79» в здании Баухауза в Дессау
(ГДР) по вопросам оборудования дет-
ских игровых площадок (24); развитие
коллектива дизайнеров промышлен-
ности ГДР, выпускающей детские
игрушки; их деятельность и созданные
ими продукты (29)

34-43

Из Риги и Таллина (2): об обучении
дизайнеров в Академии искусств Лат-
вийской ССР, интервью с ректором и
с руководителем кафедры художест-
венного конструирования (34), а также
статья о дизайне в Государственном
художественном институте Эстонской
ССР (38); о концепции дизайна и в
особенности о взаимоотношениях
между дизайном и технологией рас-
сказывает руководитель одного ателье
художественного конструирования в
Риге (41)

44

мысли по поводу исторического раз-
вития зубоорудийных щипцов и их
использования

Подписка

Заказы на журнал принимаются: в со-
циалистических странах в соответст-
вующих почтовых отделениях; во всех
остальных странах в международной
книготорговле, через фирму Buchex-
port, Volkseigener Außenhandelsbetrieb
der DDR, DDR - 701 Leipzig, Leninstraße 16.
Цены указаны в каталогах фирмы.

Право издания текстов и иллюстра-
ций у авторов

Contents

9-23

Design for medical institutions:
What patients expect and what should be
planned — patients' statements about ho-
spital environment (10); on the necessity
of a flexible and adaptable type of archi-
tecture with two selected suggestions for
solutions: sanitary facilities and a system
of separating walls and cupboards (11);
new table-ware for hospitals as seen by the
commissioning authorities and the designer
(14); orientation system for a polyclinic in
a residential area (19); development of X-
ray equipment based on ergonomic investi-
gations (21)

24-33

On the occasion of the International Year
of the Child: Interdesign '79 in the Bau-
haus building at Dessau (GDR) on play-
ground equipment and design (24); deve-
lopment, working method and products of
a team of designers in the GDR's toy in-
dustry (29)

34-43

From Riga and Tallinn: on the training of
designers — an interview with the rector and
the head of the design department of Ri-
ga's Academy of Arts (34) followed by a
contribution on design at the Tallinn Art
Institute (38); the head of an industrial stu-
dio in Riga on his design concept, particu-
larly on the relationships between design
and technology (41)

44

Reflections on historical dentists' forceps
and their employment

Subscriptions

GRD: at all post offices; socialist countries:
at postal newspaper distribution offices; all
other countries: at international book and
magazine shops or Buchexport, Volkseigener
Außenhandelsbetrieb der DDR, DDR -
701 Leipzig, Leninstraße 16.
For rates abroad see the magazine catalogues
of Buchexport.

Copyright textes and figures by the authors

Abbildungen:

Amt für industrielle Formgestaltung/Marion
Brauer (31) S. 8, 24, 26, 27, 29, 30, 31, 32,
33, 46, 47/H.-P. Treuholz (33) S. 6, 7, 8, 13,
24, 25, 26, 27, 28, 4. Umschlagseite; J. J.
Dupuy, Paris (8) S. 44, 45; Georg Eckelt,
Berlin (5) S. 16, 17; Mikelis Galzons, Riga
(8) S. 41, 42, 43; Bernd Heyden, Berlin (12)
S. 9, 14, 15, 17, 18, 19, 20, 3. Umschlag-
seite; Heinz Hirdina, Berlin (5) S. 34, 35,
36, 37; Uwe Pullwitt, Wiederitzsch (5) S. 5,
6; Silvia Rümmler, Flöha (1) S. 33; Raivo
Sillasov, Tallinn (11) S. 38, 39, 40; Maria
Steinfeldt, Berlin (12) S. 26; Laimonis Stip-
nieks, Riga (6) S. 34, 35, 36, 37; Hans-
Joachim Traue, Berlin (2) S. 31, 32; Michael
Weimer, Dresden (1) S. 7; Archiv (15) S.
21, 22, 23, 46, 47.

Contenu

9-23

Le design dans des établissements de santé:
Ce que les malades souhaitent et ce qu'il
faudrait projeter — les opinions des clients
sur l'environnement hospitalier (10); la né-
cessité d'une architecture mobile et souple;
deux suggestions de solution: secteur d'hy-
giène ainsi qu'un système de cloisons mo-
biles et d'armoires (11); vaisselle d'hôpital
nouvelle: vue par le designer d'une part et
des organismes compétents d'autre (14);
système d'orientation destiné à une poly-
clinique du quartier (19); mise au point
d'un appareil radiographique basée sur
des études ergonomiques (21)

24-33

L'Année Internationale de l'Enfant: Inter-
design 79 dans l'édifice du Bauhaus à
Dessau (RDA), la composition et l'équipe-
ment des aires de jeux (24); élaboration,
mode de travail et produits d'une équipe
de créateurs de l'industrie de jouets de la
RDA (29)

34-43

De Riga et de Tallinne (2): la formation de
designers, une interview avec le Recteur
et un Professeur en chair de design à
l'Académie des Beaux Arts de Riga (34) et
un rapport sur la création industrielle à
l'Institut des Beaux Arts de Tallinne (38);
la conception de design de celui-ci, en par-
ticulier les relations entre le design et la
technologie, informations à ce sujet par le
directeur d'un atelier d'industrie à Riga (41)

44

Réflexions sur quelques daviens historiques
et leur utilisation

Abonnements

R.D.A.: tous les bureaux de poste
Pays socialistes: service postal de distribu-
tions des journaux. Autres pays: librairies
internationales ou Buchexport, Volkseigener
Außenhandelsbetrieb der DDR, DDR - 701
Leipzig, Leninstraße 16.
Prix d'abonnement à l'étranger indiqués
dans les catalogues de Buchexport.

Tous droits de reproduction réservés aux
auteurs

6'79 Inhalt

	5	GUTES DESIGN DDR 79
	9-23	Für medizinische Einrichtungen
E. und J. Glomb	10	Was Patienten wollen
Manfred Höckert	11	Flexibel bauen
F. Nawotki/E. Symmangk	14	Krankenhausgeschirr
H. M. Linke, K. Stützner	19	Orientieren
Juhani Salovaara	21	Röntgenarbeitsplatz
	24-33	Zum Internationalen Jahr des Kindes
Hein Köster	24	Interdesign '79: Spielplätze
Helmut Flade	29	Spielzeug aus Holz
	34-43	Aus Riga und Tallinn (2)
Interview mit V. Dišlers	34	Formgestaltung an der Kunstakademie
Leo J. Gens	38	Interesse am Experiment
Ilgvars Robežnieks	41	Arbeit eines Industriateliers
	44	Mit Kommentar: Alte Zahnzangen
	46	Ideen – Entwürfe – Produkte

Umschlagvorderseite:
Entwurf Dieter Heindorff

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

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
Dr. sc. oec. Gernot Schneider
Prof. Dr. Fred Staufenberg
Dipl.-Formgestalter Jochen Ziska

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

Auszeichnungen in Karl-Marx-Stadt

Mehr Verantwortung der Kombinate bei der „Entwicklung und Produktion hochwertiger Erzeugnisse nach Bedarfskomplexen“ hatte Günter Mittag vor einem Jahr im Bezirk Karl-Marx-Stadt gefordert. Dazu gehört die Integration der Formgestalter in den gesamten Prozeß der Erzeugnisentwicklung. Aus Anlaß des 30. Jahrestages der DDR konnten nun Designer aus dem Bezirk Karl-Marx-Stadt für Kontinuität und Qualität ihrer gestalterischen Tätigkeit und ihrer Leitungsarbeit in der Industrie ausgezeichnet werden. Staatssekretär Dr. Martin Kelm, Leiter des Amtes für industrielle Formgestaltung, überreichte:

die Verdienstmedaille der DDR an Helmut Flade, Direktor für Erzeugnisentwicklung im VEB Kombinat Holzspielwaren VERO Olbernhau, und Kurt Vogel, Chefgestalter im VEB Kombinat Deko Plauen;

den Ehrentitel Verdienter Aktivist an Eva Humburg, Gestalterin im VEB Raumtextilien Braunsdorf, Klaus Kunis, Leiter der Gestaltungseinrichtung im Kombinat Haushaltgeräte Karl-Marx-Stadt, und Wilhelm Markmann, Leiter der Gestaltungseinrichtung des VEB Kombinat Robotron Karl-Marx-Stadt.

Selman Selmanagić . . .

. . . erhielt anläßlich des 30. Jahrestages der DDR den Vaterländischen Verdienstorden in Gold.

Er war als Stadtplaner und Architekt, als Designer sowie als Messe- und Ausstellungsgestalter tätig. Von 1950 bis 1970 leitete er die Abteilung Architektur an der Kunsthochschule Berlin.

In einem Haus: zweimal Design

Der Zufall hat mitgespielt: Die Ausstellung SCHÖNE INDUSTRIEFORM des AIF (25. August bis 14. Oktober 1979) und die Bezirkskunstausstellung des VBK der DDR, Bezirk Karl-Marx-Stadt (22. September 1979 bis 6. Januar 1980), fanden beide im Museum am Karl-Marx-Städter Theaterplatz ihr Domizil. Einige Wochen also prickelnde Parallelität.

Erstens:

Die Ausstellung SCHÖNE INDUSTRIEFORM war initiiert von der Abteilung Wohnen des AIF. Sie stellte Gestalter aus Betrieben des Bezirkes Karl-Marx-Stadt vor: mit Porträts und mit Produkten aus industrieller Serie. Eine Leistungsschau der Industriedesigner und Würdigung ihrer Arbeitsergebnisse.

Dominant Konsumgüter: Textilien und Bekleidung, Haushaltgeräte, Möbel, Spielzeug. Aber auch Büro- und Werkzeugmaschinen. Und immer stand neben dem Namen des Gestalters der des Herstellers.

Modelle bildeten die Ausnahme.

Man begegnete alten Bekannten, beispielsweise dem Gasraumheizer GAMAT 3000 von Gerhard Mellendorf, dem Dekorationsstoff mit Wirrfadendekor von Heide Fechner und Franziska Renz, dem Kaffeeservice DIAMANT von Astrid Löffler, den Baukästen VERO CONSTRUC, kollektiv gestaltet im VEB Kombinat Holzspielwaren VERO Olbernhau. Und man sah Experimente wie Stühle mit tragenden Gestellteilen aus Faserplatten, entwickelt von einer Arbeitsgruppe des VEB Vereinigte Sitzmöbelindustrie Neuhausen.

Bedauerlicherweise haben die Veranstalter keine Entstehungsjahre angegeben, so daß die Gegenstände zeitneutral erschienen. Ein spärlicher historischer Ansatz war versucht im Nebeneinander der Waschmaschine „Turma“ (1949) und dem Waschautomat WA 46 von Klaus Kunis Anfang der siebziger Jahre. Leider fehlten die Zwischenstufen.

Das AIF selbst stellte sich mit einem neuen, wohlthuenden Farbsortiment vor, gestalterische Orientierung für Plasterzeugnisse im Wohnbereich (Rolf Lungwitz, Axel Otto). Die Farbskala, nunmehr reduziert auf 22 miteinander kombinierbare Farben, ist abgestimmt mit der herstellenden und verarbeitenden Industrie.

Insgesamt war die Ausstellung ein gelungenes Unternehmen auf rund 200 Quadratmetern Ausstellungsfläche, denn Design und Designer der bezirklichen Industrie sind tiefer ins gesellschaftliche Bewußtsein eingedrungen.

Zweitens:

In der Kunstausstellung des VBK präsentierten sich angestellte und freischaffende Formgestalter mit Entwürfen, Modellen und Industrieprodukten friedlich nebeneinander und recht gediegen.

Neben den Dingen Gestalternamen, Gestaltungsjahr und – soweit vorhanden – ein Auftraggeber, ein Hersteller in keinem Falle. Warum verschweigt man dem Besucher die Produzenten? Massenhaftes Gebrauchen erst vollendet Design.

Auch in dieser Ausstellung dominieren Konsumgüter, rund vierzig. Unverkennbar dabei die Gestaltsprache von AKA ELECTRIC: Staubsauger von Horst Hartmann, Luftduschen von Jochen Schmieder . . . Das Problem Möbelbeschläge gingen gleich fünf Gestalter an. Das Klappprinzip versuchte Roland Löffler an Tisch und Stuhl aus Strukturschaum.

Vierzehn Spielzeuge bzw. Spielzeuggruppen waren zu sehen, meist aus einheimischem Holz. Besonders konstruktiv ein großer Spielbaukasten von Christian Miene.

Und technische Produkte schließlich, wie Mokick Simson S 51 und Motor Simson M 531 von Clauss Dietel und Lutz Rudolph. Resümee: Gestalterische Potenz sprang ins Auge. Gebraucht wird sie in der Industrie. *Ingrid Schirmer*

PUG nach zwei Jahren

Der erste Designbetrieb unseres Landes stellte Arbeitsergebnisse aus: der 1977 gegründete VEB Produkt- und Umweltgestaltung, Dresden. Zu sehen war die Ausstellung im eigenen Hause (8020 Dresden, Semperstraße 15) vom 10. Oktober bis 10. November 1979.

Die Exponate, ausgewählt aus 120 Aufträgen der Industrie, zeigten überwiegend

gestalterische Entwürfe für Arbeitsumwelt und Freiräume.

Der Komplexität vieler Aufgaben entspricht die des Betriebskollektivs: Angewandte Forschung betreiben Soziologen, Psychologen und Ergonomen, Physiker und Informationstechniker. Sie analysieren vor allem die Arbeitsbedingungen der zu gestaltenden Arbeitsumwelt. Entwicklungsarbeiten übernehmen Formgestalter, Architekten und Freiraumgestalter sowie Spezialisten für Licht-, Farb- und Oberflächengestaltung.

So konnte beispielsweise ein Auftrag des VEB Kontaktbauelemente und Spezialmaschinenbau Gornsdorf angenommen werden. Komplexe Entwürfe entstanden für den Eingang im Hauptwerk, für Pausenräume, Arbeitsplätze und Arbeitsmittel. Auch das Thema „Bauliche Elemente der Freiraumgestaltung“ für das Wohngebiet Magdeburg-Olvenstedt umfaßt so unterschiedliche Aufgaben, wie Information, Agitation, Werbung; Schutz und Sicherheit; Erholung und Spiel.

Wie hineingemogelt in die Ausstellung wirkten allerdings Entwürfe für Damenschuhe: Fremdlinge unter den ansonsten raumgreifenden Projekten. In der Diskussion nach dem Eröffnungsrundgang betonte der Betriebsdirektor Paul Ziegenhorn, daß trotz verschiedenartigster Aufgaben orientierende Beispielprojekte für Arbeitsumweltgestaltung das Primat besäßen. Auf deren Realisierung und Nutzungsanalysen dürfen wir sicher sehr gespannt sein.

I. S.

KDT-Termine 1980

Berlin: 4. Symposium Stadtverkehr „Rationelle Verkehrslösungen für die Entwicklung der sozialistischen Städte der DDR. Erfahrungen, Beispiele und Tendenzen im Stadtverkehr und Städtebau“ am 5. und 6. März, veranstaltet vom Fachverband Fahrzeugbau und Verkehr der KDT;

Tagung „Vermittlung neuer Erkenntnisse bei der Erprobung neuer Geräte und Systeme der Automatisierungstechnik“ am 17. und 18. April, veranstaltet von der Wissenschaftlich-Technischen Gesellschaft für Meß- und Automatisierungstechnik der KDT;

Brieske: 6. Braunkohlenkolloquium „Schaffung weiterer technischer und technologischer Voraussetzungen zur Vorbereitung hocheffektiver Gerätekombinationen für neue Tagebaue“ am 19. Juni, veranstaltet von der Wissenschaftlich-Technischen Gesellschaft Energiewirtschaft der KDT;

Dresden: 3. Fachtagung „Rationalisierung der Montage“ am 20. und 21. Februar, veranstaltet vom Fachverband Maschinenbau der KDT;

Wissenschaftliches Symposium „Fertigungstechnik“ vom 3. bis 8. März, veranstaltet von der Wissenschaftlich-Technischen Gesellschaft für Meß- und Automatisierungstechnik der KDT und der Technischen Universität Dresden;

Tagung „Verstärkte Plaste. Anforderungen an Konstruktion und Konstrukteure sowie Bearbeitungstechnologien für Plaste entsprechend ihrem Einsatz“ am 20. und 21. März, veranstaltet vom Fachverband Chemische Technik der KDT;

Konstrukteurtagung „Standardisierung von Landmaschinen und Ausrüstungen“ am 15. und 16. Mai, veranstaltet vom Fachverband Fahrzeugbau und Verkehr der KDT;

Tagung „RAT '80. Intensivierung einer effektiven Produktion bedarfsgerechter Konsumgüter in leistungsstarken Kombinat der Textil-Leder-Bekleidungsindustrie“ am 19. und 20. Juni, veranstaltet vom Fachverband Textil-Bekleidung-Leder der KDT;

Tagung „Farb- und Oberflächengestaltung“ am 25. und 26. September, veranstaltet vom Fachverband Bauwesen der KDT;

Fachtagung „Durchsetzung der Prinzipien des korrosionsschutzgerechten Konstruierens in Wissenschaft und Technik“ im September (ein Tag), veranstaltet von der Zentralen Arbeitsgemeinschaft Korrosionsschutz der KDT;

Fachtagung „Qualitätssicherung im Maschinenbau unter konstruktiven, technologischen und materialökonomischen Aspekten“ am 30. und 31. Oktober, veranstaltet vom Fachverband Maschinenbau der KDT;

Tagung „Erhaltung und Rekonstruktion“ am 6. und 7. November, veranstaltet vom Fachverband Bauwesen der KDT;

Gießereitagung „Fortschrittliche Technologien zur rationellen und umweltfreundlichen Arbeitsgestaltung bei der Gußstückherstellung“ am 13. und 14. November, veranstaltet von der Montanwissenschaftlichen Gesellschaft der KDT;

Frankfurt/Oder: 4. Fachtagung „Verarbeitung von Erdöl und -gas aus der Sicht des 10. Weltölkongresses“ am 24. und 25. April, veranstaltet vom Fachverband Chemische Technik der KDT;

Gera: 9. Fachtagung Feinkeramik „Information und Austausch über den wissenschaftlich-technischen Stand und die Entwicklungstendenzen in der feinkeramischen Formgebung“ im 4. Quartal (zwei Tage), veranstaltet vom Fachverband Silikatechnik der KDT;

Halle: 5. Fachtagung Siebdruck „Moderne Technik und Technologien zur Rationalisierung des Siebdruckes in den Hauptbereichen der Volkswirtschaft“ am 4. und 5. März, veranstaltet vom Fachverband Holz, Papier, Polygrafie der KDT;

Karl-Marx-Stadt: Tagung „Ökonomischer Materialeinsatz von Verpackungsmitteln durch Mechanisierung und Automatisierung“ am 30. und 31. Oktober, veranstaltet vom Fachverband Elektrotechnik der KDT;

Leipzig: Wissenschaftlich-technische Tagung „Beschichtungsverfahren für Trägerplatten aus Holzpartikeln und Tendenzen der Oberflächengestaltung im Möbelbau“ am 7. und 8. Februar, veranstaltet vom Fachverband Holz, Papier, Polygrafie der KDT;

2. Fachtagung „Gestaltung moderner Produktionsbetriebe im Maschinenbau“ am 27. und 28. März, veranstaltet vom Fachverband Maschinenbau der KDT;

Internationales Chemiefasersymposium am 5. und 6. September, veranstaltet vom Fachverband Chemische Technik der KDT;

Tagung „Fortschritte in der Plasttechnik. Erkenntnisse und Erfahrungsaustausch zur Qualitätssicherung und konstruktiven Plastanwendung“ im Dezember (ein Tag), veranstaltet vom Fachverband Chemische Technik der KDT;

Magdeburg: Tagung „Schaffung weiterer Voraussetzungen für die Spezialisierung und Konzentration der Armaturenindustrie unter Berücksichtigung der Reduzierung von NSW-Importen“ am 15. und 16. Oktober, veranstaltet vom Bezirksvorstand Magdeburg der KDT.

Designforum Designpreis

Kein Forum für Designobjekte, sondern ein Treffen von 270 Designern, Leitern, Planern, Wissenschaftlern, Künstlern. Es fand statt vom 19. bis 21. 9. 1979 im Kongreßzentrum des neubauten Palasthotels in Berlin. Veranstalter war das AIF.

Inhalt, Methoden und Aufgaben des Designforums waren komplex und strategisch. Staatssekretär Dr. Martin Kelm dazu: „Wir führen in diesem Jahr erstmalig das Designforum durch. Diese Veranstaltung soll künftig jährlich stattfinden und die bisherigen zentralen Gestaltertagungen ablösen. Mit dem Designforum soll dem wachsenden interdisziplinären und kooperativen Zuschnitt der Design-Aufgabenstellung unter den erkennbaren Bedingungen und Forderungen der kommenden Jahre entsprochen werden.“

Dem folgte das methodische Konzept, durch „Überblick, Information und Orientierung“ Wesentliches über das Gesamtfeld der industriellen Formgestaltung sowie über die es voraussetzenden Bedingungen auszusagen. Wäre hinzuzufügen: Problematisierung, denn zwischen den Polen Information und Überblick einerseits sowie Problematisierung und Orientierung andererseits wurden Ansprüche aufgemacht: Es war sicher nötig, über ein demnächst erscheinendes Kriterienbuch zur Gestaltung von Spielmitteln zu informieren, doch orientierender war beispielsweise eine vorgelegte, detaillierte Prognose zu materialwirtschaftlichen Tendenzen in der DDR nach 1980.

In den Pausen entsprach das Designforum dem antiken Begriff des Marktes: Es wallte und wogte hin und her, jeder sprach mit jedem, Begegnungen und Erfahrungsaustausch wurden mit Methode betrieben.

„Es ist daran gedacht, kompetente Vertreter von Designeinrichtungen unserer sozialistischen Bruderstaaten und sicher auch aus anderen Ländern in zunehmend größerem Umfang einzuladen.“ (Martin Kelm) Der Anfang war gemacht, denn L. A. Kusmitschow, Moskau, Jan Czarnocki, Warschau, Jaroslav Koči, Prag, Georgi Klissarow, Sofia, berichteten über aktuelle Designaufgaben und -projekte in ihren Ländern sowie über Maßnahmen der staatlichen Qualitätspolitik.

Thematische Blöcke ordneten das verführerisch-weite Feld der Designprobleme. Das waren im einzelnen

- Wohnen und Wohnumwelt,
- Arbeitsumwelt,
- Kindumwelt,
- Designtheorie und -geschichte,
- Formgestaltung in der Industrie.

Interessant wurde es eigentlich immer dann, wenn Design über seinen eigenen Schatten sprang, wenn verallgemeinert, wenn Nahtstellen zu anderen Disziplinen, wie Architektur, Ergonomie, WAO, Ökono-

mie, Konstruktion, Technologie, Materialwirtschaft, aufgezeigt wurden. Dazu gehörte ebenfalls die Integration der Formgestaltung in den Leitungs- und Planungsprozeß. Dann kam es auch zu Aussagen darüber, wie Design zu einem entscheidenden Faktor der Gesamtqualität der Erzeugnisse und gestalteten Umwelt, wie Design zur Erhöhung des materiellen und kulturellen Lebensniveaus der Bevölkerung, wie Design zur Stärkung der Exportkraft beitragen kann.

Martin Kelm forderte, Gestaltung müsse „hochwertiger“ und „eigenschöpferischer“ werden. Er setzte Schwerpunkte:

„1. Formgestaltung muß vor allem in den Kombinat in der Forschung und Entwicklung weiter ausgebaut werden. In den Plänen 1980 und 1981-85 müssen anspruchsvolle Zielstellungen für das zu erreichende gestalterische Niveau der neu- und weiterzuentwickelnden Erzeugnisse aufgenommen werden. Hieran ist gegenwärtig intensiv zu arbeiten.“

2. Die Voraussetzungen für eine wirksame gestalterische Arbeit sind in den zuständigen Kombinat und anderen Einrichtungen weiter rasch zu verbessern. Insbesondere muß dem Aufbau bzw. der Vervollkommnung von leistungsfähigen Gestaltungszentren vor allem bei den Kombinat noch größere Aufmerksamkeit zuteil werden, und es sind damit die Einsatz- und Schaffensbedingungen für die Gestaltungskräfte wesentlich zu verbessern.

3. Mit größerem Nachdruck ist das gestalterische Niveau von Zuliefer- bzw. Vorstufenerzeugnissen zu erhöhen, weil davon das Niveau des Finalproduktes bestimmt wird. Dabei muß auf die Veredelung und qualitative Verbesserung einheimischer Materialien größter Wert gelegt werden. Unsere ökonomischen Aufgaben sind nur unter den Bedingungen der Einschränkung teurer Importe bei Erhöhung der Qualität unserer Erzeugnisse zu lösen. Was zu den Zuliefererzeugnissen gesagt wurde, gilt auch für die Technologien. Es gilt, gestalterische Höchstqualität besonders unter besserer Ausnutzung vorhandener Technologien zu erreichen.“

Im weiteren Verlauf des Designforums fanden dann jene Ausführungen besonderes Interesse, die entscheidende Determinanten für die weitere Entwicklung der Formgestaltung sowie für die interdisziplinäre Zusammenarbeit benannten, die „Knoten“ in der Reproduktionskette kritisch und perspektivisch darstellen. Es ergab sich, daß die vortragenden Soziologen, Wirtschaftswissenschaftler, Ergonomen, Konstruktionswissenschaftler und andere nicht so ohne weiteres damit einverstanden waren, wenn Formgestalter meinten, sie könnten quasi intuitiv die Ergebnisse dieser Wissenschaften verarbeiten und die Disziplinen koordinieren.

Demonstrieren wir den interdisziplinären Dialog an einigen Beispielen. Der Soziologe Peter Voigt, Rostock, relativierte die landläufige, von Architekten und Designern behauptete Bedeutung der Ausstattung der Wohngebiete und leitete als ein Ergebnis aus einer soziologischen Untersuchung ab, daß bauliche Bedingungen von geringerer Bedeutung seien für die Ausbildung sozialer Aktivitäten - Arbeitsinhalt und -bedingungen seien dafür weitaus entscheidender. Das ist fraglos richtig, doch welche Forde-

rungen können daraus abgeleitet werden? Auf die Gestaltung der Wohnumwelt zu verzichten wäre die bequemste Antwort. Vielleicht ist ein Bündel von Maßnahmen erforderlich, vom Arbeitsinhalt bis zur Wohnumwelt, vielleicht auch differenziertere soziologische Aussagen und vielleicht auch neuartige Lösungen der Gestalter für die Freiflächen zwischen den Häusern, Kaufhallen und Kindergärten.

Der Direktor für Konstruktionsforschung am Institut für Leichtbau und ökonomische Verwendung von Werkstoffen, Dresden, Harald Bremer forderte, den Leichtbau für bessere Materialökonomie und besseren Gebrauchswert der Erzeugnisse zu nutzen. Sein Ansatz: Leichtbau und Formgestaltung seien deckungsgleich. Deshalb seine Forderung: Bereits bei K I müssen die richtigen Ansätze für Leichtbau und Formgestaltung gefunden werden, da auf dieser Stufe über rund 75 Prozent des Materialeinsatzes entschieden wird.

Über eine erfolgreiche Ehe von Design und Konstruktion berichtete Helmut Voigt, Direktor für Forschung und Entwicklung im VEB Kombinat „Fortschritt“ Landmaschinen, Weimar-Werk. Durch die Leitungstätigkeit im Kombinat sei es gesichert, daß Gestalter die Konstruktion von landwirtschaftlichen Geräten richtungweisend beeinflussen. Dabei können sie von einer „Designhaltung“ der Konstrukteure ausgehen.

Entscheidend für die interdisziplinäre Verflechtung der Formgestaltung sind nicht nur ökonomische Gebote und subjektives Wollen der Beteiligten. Design ist erst wirklich kooperativ vermittelt eigener begrifflicher Anstrengung sowie inhaltlich und methodisch betriebener und systematisch dargestellter Forschung. Horst Oehlke, Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein, trug hierzu Ansätze für eine derartige Designtheorie vor und informierte über theoretische Ergebnisse des Bereiches Theorie der Hochschule. Übergreifenden Zusammenhang bildeten pädagogische Erfordernisse, nachzulesen seien die Resultate unter anderem in den Lehrbriefen der Hochschule.

Was wurde mit dem Designforum erreicht? Wie soll es weitergehen?

Der interdisziplinäre Dialog war erfolgreich, wird in der Zukunft fortgesetzt werden. Mehr Komplexität, mehr Umweltprobleme wurden gefordert, mehr visuell-gegenständliche Darstellung erwartet, mehr Dias zu den Vorträgen sind vorstellbar, sie ersparen langes Reden, eine kleine Ausstellung könnte handgreiflich die Diskussionen konkretisieren.

Ausklang und Höhepunkt des Designforums bildete am Abschlußtag die Verleihung des DESIGNPREISES der Deutschen Demokratischen Republik. Die Auszeichnung nahm Staatssekretär Dr. Martin Kelm vor. In seiner Rede zur Preisverleihung beschrieb er „Stationen“ der Designentwicklung: den Beitrag der Formgestaltung zur Überwindung der Not in den ersten Nachkriegsjahren, den Beginn der Ausbildung von Designern und der Zusammenarbeit mit der Industrie, den Aufbau einer zentralen staatlichen Leitung und Planung der Formgestaltung. Er benannte gestaltete Erzeugnisse, die seit damals zu unserem Alltag gehören. Das alles seien „Vorleistungen“, ohne „die unser heutiger Entwicklungsstand“ undenkbar ist.

Zu den „Pionieren und Meistern“ der Formgestaltung gehören Rudi Högner, Horst Michel, Fritz Engemann, Walter Funkat, Werner Laux, Albert Buske, doch auch Thielgard Halbauer, Elli Schmidt und Katja Selbmann, Persönlichkeiten, die an einer „erfolgreichen Durchsetzung der Formgestaltung“ mitwirkten.

Eine qualitativ neue Etappe der Designaufgaben folgt aus den Beschlüssen des VIII. Parteitag: Formgestalter sind entscheidend mitverantwortlich, wenn es um die Erhöhung des materiellen und kulturellen Lebensniveaus der Bevölkerung auf der Grundlage eines beschleunigten Entwicklungstempos der sozialistischen Produktion geht. Deshalb müsse der Gestalter „fest in den wissenschaftlich-technischen Prozeß in der Produktion“ sowie arbeitsmäßig im Forschungs- und Entwicklungsprozeß integriert sein.

Mit dem DESIGNPREIS werden Persönlichkeiten ausgezeichnet, die Maßstäbe setzen: für eine höhere Qualität der Erzeugnisse und für eine schöpferische Designarbeit. „Natürlich ist dieser Preis eine würdige Auszeichnung. Es ist das Höchste und Ehrenvollste, was wir auf gestalterischem Gebiet als Anerkennung vergeben können. Diese Auszeichnung erlaubt nicht nur, die Leistung von Gestaltern zu würdigen, sondern auch solcher Kräfte, die sich für die Förderung und Durchsetzung der Formgestaltung verdient gemacht haben.“ (Martin Kelm) *Hein Köster*

Den DESIGNPREIS der Deutschen Demokratischen Republik erhielten:

Prof. em. Rudi Högner
ehemals Professor an der Kunsthochschule Berlin und an der Technischen Universität Dresden

Prof. em. Dr.-Ing. e. h. Horst Michel
ehemals Professor an der Hochschule für Architektur und Bauwesen Weimar

Beide Professoren haben für die Entwicklung der Ausbildung von Industrieformgestaltern entscheidende Pionierarbeit geleistet.

Horst Heyder
Leiter des Entwurfsbüros Waldheim der sozialistischen Möbelindustrie seit 1954; verantwortlich für die Entwicklung und produktionsreife Konstruktion von Polstermöbeln, Sitzmöbeln und Tischen

Horst Heyder hat mit seinem persönlichen Beitrag über zwei Jahrzehnte wesentlich das Bild gestalterischer Leistungen in diesen Erzeugnisgruppen geprägt.

Kollektiv aus dem Leitbetrieb Weimar-Werk des VEB Kombinat „Fortschritt“ Landmaschinenbau Neustadt:

Joachim Grund
Gruppenleiter Formgestaltung, Diplom-Formgestalter

Gerhard Klinger
Leiter der Hauptabteilung Organisation und Querschnitt im Bereich Forschung und Entwicklung, Ingenieur

Wolfgang Lippmann

Diplom-Formgestalter

Arnd Schubert

Diplom-Formgestalter

Helmut Voigt

Direktor für Forschung und Entwicklung, Diplom-Ingenieur

Das Kollektiv hat es in jahrelanger Arbeit verstanden, zur Erhöhung der Erzeugnisqualität die Formgestaltung komplex im bisherigen VEB Weimar-Kombinat durchzusetzen.

Leiterkollektiv für Erzeugnisentwicklung des VEB Kombinat Feinkeramik Kahla:

Klaus-Dieter Schubert
Generaldirektor, Diplomwirtschaftler
Wilfried Kühn

Direktor für künstlerische Erzeugnisgestaltung und Leiter der Leiteinrichtung für Erzeugnisentwicklung im VE WTK Meißen, Diplom-Formgestalter

Günter Pucher

Künstlerischer Leiter im VEB Vereinigte Porzellanwerke Kahla, Diplom-Formgestalter

Paul Krauß

Künstlerischer Leiter im VEB Vereinigte Porzellanwerke Colditz, Diplom-Formgestalter

Kurt Truxa

stellvertretender Abteilungsleiter im Amt für industrielle Formgestaltung, Diplom-Formgestalter

Die Ausgezeichneten haben mit ihren Leistungen auf dem Gebiet der methodischen und praktischen Arbeit der Erzeugnisentwicklung dazu beigetragen, im Industriezweig Keramik die Voraussetzungen zu schaffen, die Forderungen der 9. Tagung des ZK der SED zur Entwicklung von Konsumgütern in hoher Qualität zu erfüllen. An der beispielhaften Durchsetzung der industriellen Formgestaltung haben sie unmittlerbaren Anteil.

Kollektiv „Gestaltung der Angebotskollektion der Textil- und Bekleidungsindustrie“:

Erwin Bräutigam

Abteilungsleiter Erzeugnisentwicklung im VEB Kombinat Wolle und Seide

Ingrid Krenzin

Direktor für Erzeugnisentwicklung der VVB Konfektion, Gestalter

Manfred Kuhlke

Direktor für Erzeugnisentwicklung im VEB Gubener Wolle, Gestalter

Marianne Landgraf

Direktor für Erzeugnisentwicklung im VEB Bekleidungswerk Zwickau

Manfred Linack

Leiter des Gestaltungsbüros im VEB Oberlausitzer Textilbetriebe Neugersdorf, Gestalter

Die Mitglieder dieses Kollektivs haben langjährig große Verdienste bei der Verbesserung der gestalterischen Qualität sowie der Sortimentsstruktur der Textil- und Konfektionserzeugnisse.

Kollektiv der Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein:

Prof. Horst Oehlke

Leiter der Abteilung Theorie und Methodik, Diplom-Formgestalter

Prof. Dr. Karl-Heinz Heinemann

Prorektor für Erziehung und Ausbildung, Sektionsdirektor, Diplom-Formgestalter

Beide Hochschullehrer haben sich durch ihre formgestalterischen Arbeiten für die Industrie und die Umweltgestaltung sowie durch die Ergebnisse ihrer Arbeit in Forschung und Lehre und bei der Ausbildung junger sozialistischer Formgestalter hohe Verdienste erworben.



GUTES DESIGN DDR 79

vergeben zur Leipziger Herbstmesse

Rund 70 Industriebetriebe hatten von sich aus – mehr oder weniger nach eigenem Maßstab – den Antrag auf GUTES DESIGN gestellt. Dazu kamen die Vorschläge der zuständigen Experten, was alles in allem eine Summe von über 150 ergab. Die Endrunde überstanden 37 Erzeugnisse.

Auf einer Pressekonferenz machte der Leiter des Amtes für industrielle

Formgestaltung, Staatssekretär Dr. Martin Kelm, noch einmal auf die Bewertungskriterien aufmerksam. Was die gestalterische Qualität betrifft, so kommen nur Erzeugnisse in Frage, die dem fortgeschrittenen internationalen Stand entsprechen oder internationales Spitzenniveau bestimmen.

Entsprechend dem Charakter der Herbstmesse überwiegen im Reigen

der prämierten Produkte die Konsumgüter, außerordentlich hoch ist dabei der Anteil von Erzeugnissen der Textil- und Bekleidungsindustrie.

Einen Durchbruch gab es zu begrüßen: GUTES DESIGN erstmalig für Arbeitsschutzobjekte – das läßt womöglich den ganzen Bereich „Arbeitsschutz“ als designwürdig stärker hervortreten.

Textilmaschinen

- Baumwollflyer 1505/02 (Abb. 1)
Gestalter: Roland Löffler, Wilfried Weiß
Hersteller: VEB Textilmaschinenbau Großenhain, im Kombinat TEXTIMA

Schuhmaschinen

- Schwenkarmstanzmaschine Modell 13077 (Abb. 2)
Gestalter: Rudolf Stange
Hersteller: VEB Schuhmaschinenbau „Compart“ Weißenfels

Medizintechnik

- TuR-Röntgeneinrichtung für Mammografie (Abb. 3)
Gestalter: Frohmuth Sandmann
Hersteller: VEB Transformatoren- und Röntgenwerk „Hermann Matern“

Wissenschaftlicher Gerätebau

- Fotospaltleuchte 211

Gestalter: Gerd Böhnisch
Hersteller: Kombinat VEB Carl Zeiss JENA

- Spaltleuchte 110 (Abb. 4)
Gestalter: Gerd Böhnisch
Hersteller: Kombinat VEB Carl Zeiss JENA

Arbeitsschutz

- Atemschutz-Gesichtsmaske 13114 bis 13335 (Abb. 5)
Gestalter: Claus Krüger
Hersteller: VEB Kombinat Medizin- und Labortechnik Leipzig, Stammbetrieb
- Arbeitsschutzhelm (Abb. 6)
Gestaltung: Kollektivarbeit an der Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein
Hersteller: VEB Perfekt, Berlin

Elektrische Konsumgüter

- Trockenrasierer bebo sher 2001
Gestalter: Bernd Haak
Hersteller: VEB Bergmann-Borsig Görlitzer Maschinenbau, Werk Berlin, im Kombinat Kraftwerksanlagenbau

Möbel

- Polstermöbelprogramm 135/136 (Abb. 7)
Gestalter: Eberhard Geißler
Hersteller: VEB Polstermöbelindustrie Oelsa, im Polstermöbelkombinat Oelsa-Rabenau

Leuchten

- Leuchtensortiment 4570-01, 1586-01, 1585-01, 6389-01, 7269-01, 8237-01 (Abb. 8)
Gestalter: Christel Schmidt
Hersteller: VEB NARVA „Rosa Luxemburg“ Leuchtenbau Lengefeld

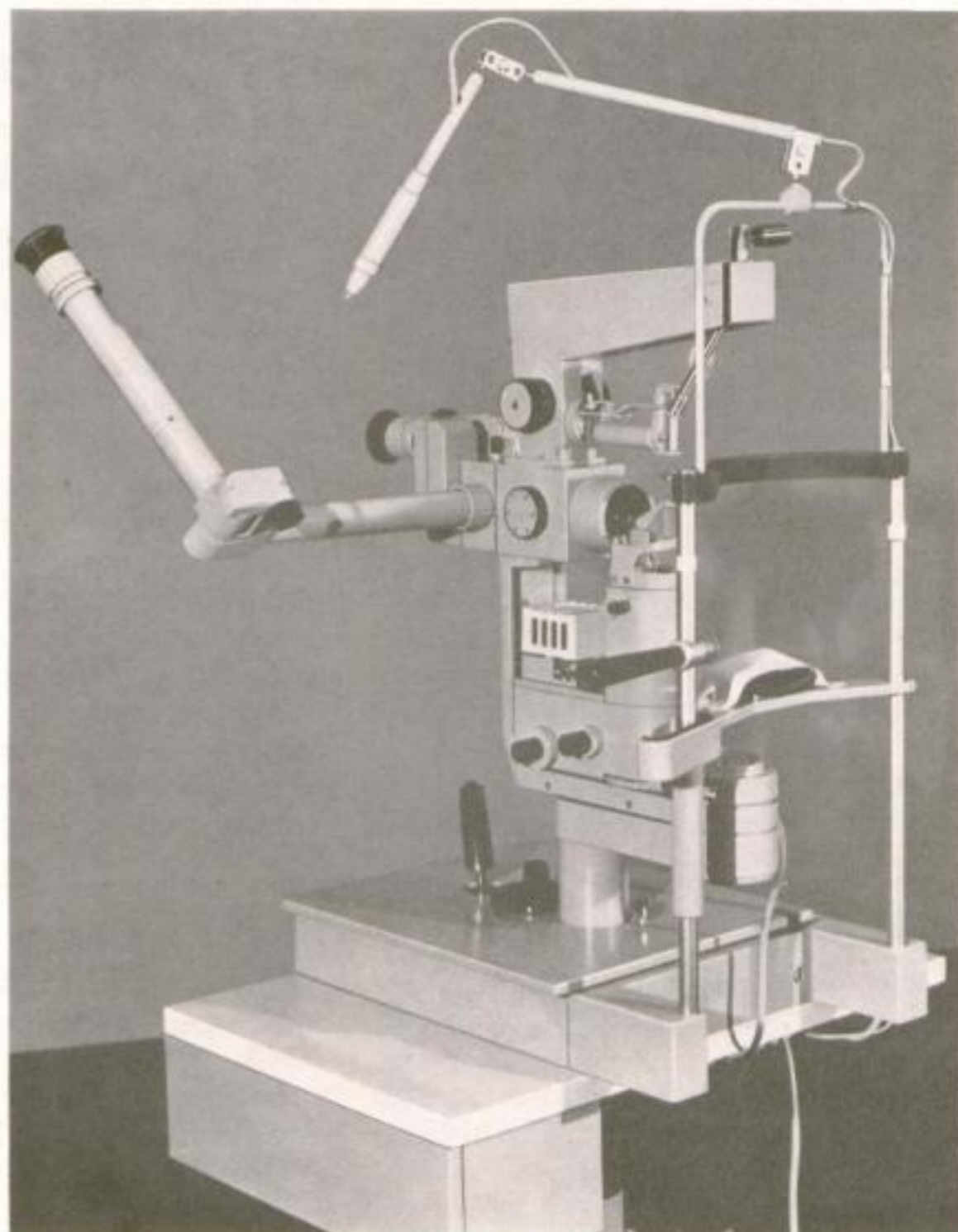


1



2

5



rode; VEB Schreibgeräte, Betriebsteil „Garant“, Leipzig; VEB Schreibgeräte Zella-Mehlis

Plasterzeugnisse

- Sortiment Wannen und Bottiche (Abb. 10)

Gestalter: Hubert Petras
 Hersteller: VEB Preßwerk Ottendorf-Okrilla, im Kombinat Plast- und Elastverarbeitung

Glas und Keramik

Kelchgarnitur A 1994 ROSEE, Variante farblos

Gestalter: Horst Gramß
 Hersteller: VEB Lausitzer Glas, Weißwasser, im Kombinat Lausitzer Glas

Aus der Serie KÖNIGSKRONE: Bierbecher 2622, Sektkelch 5418, Weißweinkelch 5413, Rotweinkelch 5413

Gestalter: Paul Bittner, Thea Delf, Herbert Heisler

Hersteller: VEB Lausitzer Glas, Betriebsteil Rietschen, im Kombinat Lausitzer Glas

- Mehrzweckgeschirr RATIO 1001 (Abb. 11)

Gestaltung: Kollektiv unter Leitung von Günther Pucher

Hersteller: VEB Henneberg-Porzellan Ilmenau, im Kombinat Feinkeramik Kahla

Spielzeug

VERO SCOLA (Tischwerkbänke und



Werkzeuge)

Gestalter: Hartmuth Walther
 Hersteller: VEB Kombinat Holzspielwaren VERO Olbernhau

- Systemsteckbaukasten (Abb. 14)

Gestalter: Peter Forker
 Hersteller: VEB Spielzeugland Mengersgereuth-Hämmern

Schuhe und Lederwaren

- 2 Taschenensemble aus Rindleder: Berufstasche mit Konferenzmappe sowie Berufstasche und Umhängetasche (Abb. 13)

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

- Reiseset KOMPAKT 967905/45, 967906/60, 65, 70 (Abb. 12)

Gestalter: Günter Körner, Heinz Preitsch
 Hersteller: VEB Kofferfabrik Kindelbrück

- Lichtgitter (Abb. 9)
 Gestaltung: Entwicklungskollektiv Leuchtenbau Leipzig
 Hersteller: VEB NARVA „Rosa Luxemburg“ Leuchtenbau Leipzig

Schreibgeräte

Schreibgerätesortiment

Gestalter: Jürgen Frenkel, Brigitte Pietsch, Jürgen Raudis, Michael Stender, Karsten Stolz

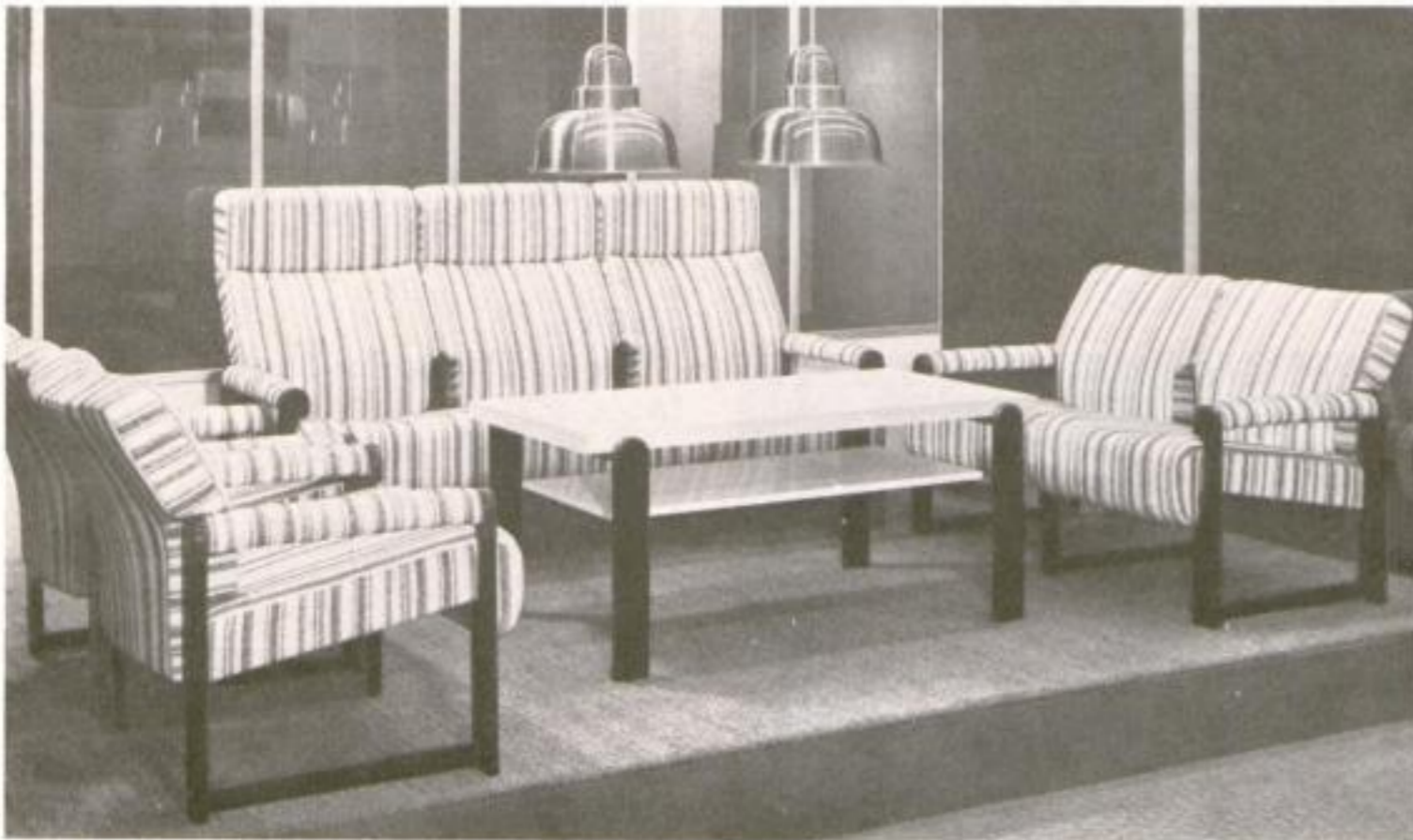
Hersteller: VEB Schreibgeräte Neuruppin; VEB Schreibgeräte, Stammbetrieb „Markant“, Singwitz; VEB Schreibgeräte, Betriebsteil „Heiko“, Wernige-

Auswahlkomitee

Staatssekretär Dr. Martin Kelm, Leiter des Amtes für industrielle Formgestaltung (AIF); Vorsitzender Ekkehard Bartsch, Stellvertreter des Leiters des AIF
Karl-Heinz Burmeister, Hauptabteilungsleiter im AIF
Klaus Henkel, Hauptabteilungsleiter im Amt für Erfindungs- und Patentwesen
Alfred Hückler, Vorsitzender der Zentralen Arbeitsgemeinschaft Technische

Formgestaltung der Kammer der Technik
Prof. Erich John, Vorsitzender der Zentralen Sektionsleitung Formgestaltung des Verbandes Bildender Künstler der DDR, Leiter der Sektion Formgestaltung der Kunsthochschule Berlin
Prof. Paul Jung, Rektor der Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein
Siegfried Lehmann, Vizepräsident des Amtes für Erfindungs- und Patentwesen

Rosi Schreiber, Leiterin der Abteilung Textil an der Kunsthochschule Berlin
Prof. Joachim Skerl, Direktor der Fachschule für angewandte Kunst Heiligen-damm
Lothar Truogg, Stellvertreter des Leiters des AIF



7



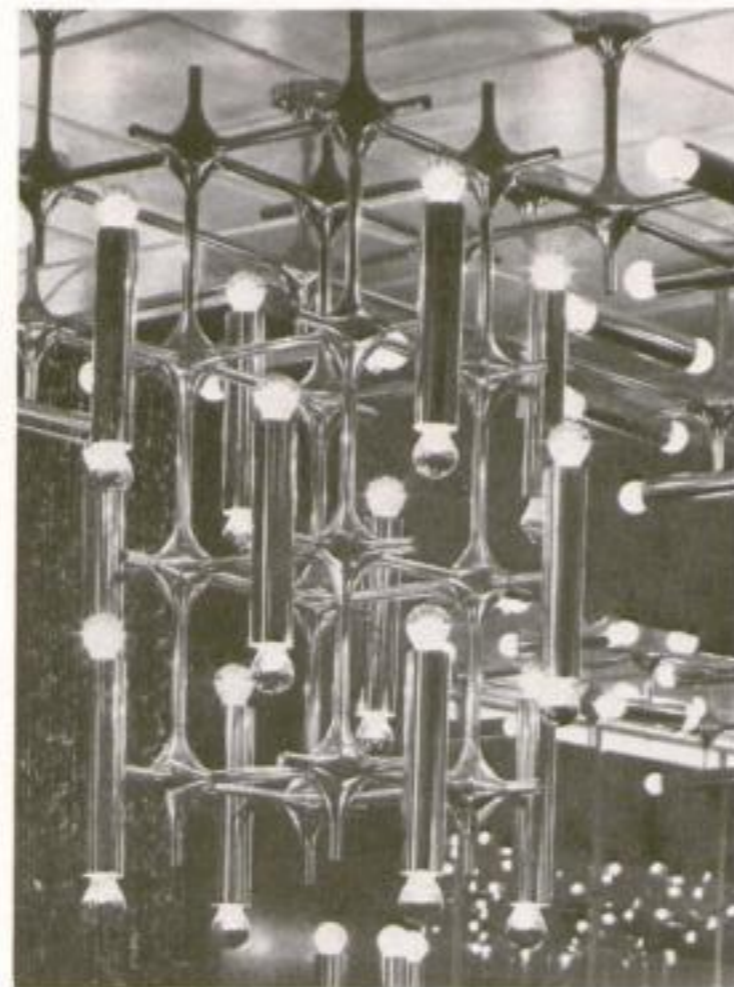
10



11



8/9



malfaser, in Rascheltechnologie
Gestalter: Karla Geimecke, Willy Koch
Hersteller: VEB Wirapol Apolda

Elegante Damenkleider im Seidencharakter in weichen Farbbläufen
Gestalter: Sonja Haasenoehr, Franz Mehler
Hersteller: VEB Obertrikotagen „Mülana“, Mühlhausen

Kombinierfähige Hausbekleidung, 100 % Polyesterfaser
Gestalter: Hannelore Wedemeyer
Hersteller: VEB Modische Wäsche Burgstädt

• Kinderstraßenschuhe (im original-flexiblen Bodenbefestigungsverfahren)
Größen 18 cm–23,5 cm (Abb. 15)
Gestalter: Charlotte Thiele, Rudi Thiele
Hersteller: VEB Flexi-Kinderschuh Siebenlehn

Kleinstkinderschuh KOLIBRI
Gestalter: Joachim Sander
Hersteller: VEB Schuhfabrik Pionier Freiberg

Bekleidung
Programm kombinierfähiger Festbeklei-

dung, aus Flachkett-Wirksamt MODISETT 30, unter Einbeziehung von Tüllspitze
Gestalter: Brigitte Riebe, Kollektiv unter Leitung von Gudrun Figura, Jutta Barth, Liane Kümmerl; Kollektiv unter Leitung von Horst Fehske; Franz Kindermann
Hersteller: VEB Berliner Damenmoden, VEB Vestis Leipzig, VEB Damenkonfektion Plauen; VEB Modedruck; VEB Plauener Spitze

Damen-Bolero 14108 und Damen-Sonnenpuli 24115, 100 % Wolpryla-Nor-

Klassische Jacken und Kostüme aus Kammgarnwolle
Gestalter: Eva Albersdörfer, Johanna Haunstein, Jutta Wohlrabe
Hersteller: VEB Bekleidungswerk Zwickau

Freizeitbekleidung aus Cord in unterschiedlichen Rippbreiten
Gestalter: Rudolf Hammerdörfer, Hans-Günter Heuer, Christine Werzner; Helmut Krüger; Annemarie Bull, Gudrun Behnke, Heide Jansen, Christa Kuschmirz, Ingrid Zipser
Hersteller: VEB Löbnitzer Beklei-

7



dungswerke; VEB Bekleidungswerk Templin; VEB Jugendmode Rostock

Bademäntel aus Breitrippvelour und farblich abgestimmte Walkfrottier-Handtücher

Gestalter: Walter Hensel, Erika Hohlweg, Jutta Kretschmer, Marion Renger

Hersteller: VEB Frottana Großschönau

Set für Kinder aus Frotté-Relief-Jacquard (Cordimitation): Jacke 7254, Pulli 2752 und 2756

Gestalter: Siegfried Blau, Gabriele Moser

Hersteller: VEB Strickwarenfabriken „Aktivist“ Zwickau

Stoffe

• Möbelstoff Macolor-Saphir, Dessin 1 (Abb. 16)

Gestaltung: Kollektiv unter Leitung von Eberhard Petzold

Hersteller: VEB Möbelstoff- und Plüschwerke Hohenstein-Ernstthal

Inbetween-Dekostoff TOPAS, K 114604, Dessin 7035976

Gestalter: Siegfried Hense

Hersteller: VEB Plauener Gardine

Dekostoff, bedruckt, FREIBERG, K 322001, Dessin 7016424, und Tapete, Kollektion 20, Dessin 341/0, 1, 2, 3

Gestalter: Hilde Bergmann

Hersteller: VEB Plauener Gardine und VEB Tapetenfabrik Coswig

Dekostoff, buntgewebt, BABETTE (22 Farben)

Gestalter: Martin Gläß, Erich Pansold

Hersteller: VEB Grüngard, Grünbach

Programm hochwertiger Streichgarnewebe aus Kid-Mohair und Cashmere-Wolle

Gestaltung: Kollektiv unter Leitung von Rudi Zimmermann

Hersteller: VEB Feintuch Finsterwalde

Breitrippcord mit Wechselrippe

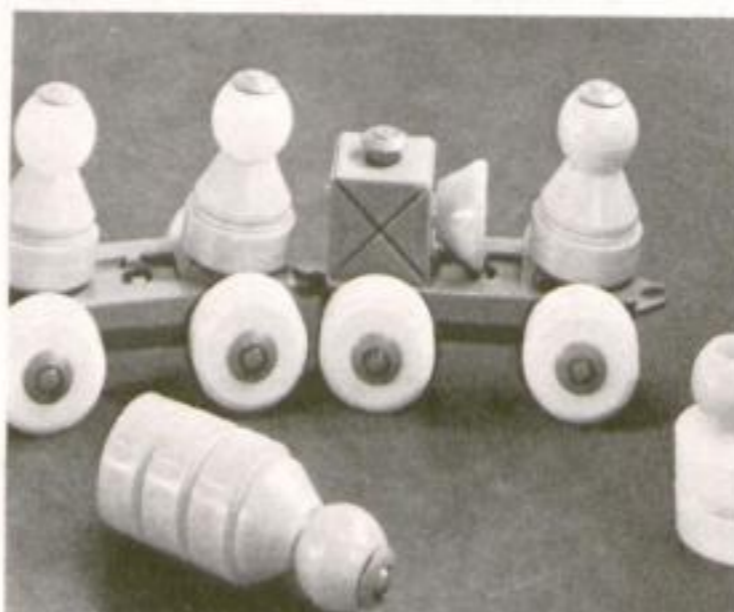
Gestalter: Hermann Eiselt, Sabine Rösler

Hersteller: VEB Oberlausitzer Textilbetriebe Neugersdorf

Programm Kammgarn-Anzuggewebe, 55 % Polyesterfaser, 45 % Wolle

Gestalter: Bodo Abend, Werner Dietz
Hersteller: VEB Vogtlandstoffe, Reichenbach

12



Gestaltung: Kollektiv unter Leitung von Eberhard Petzold
Hersteller: VEB Möbelstoff- und Plüschwerke Hohenstein-Ernstthal

Inbetween-Dekostoff TOPAS, K 114604, Dessin 7035976

Gestalter: Siegfried Hense

Hersteller: VEB Plauener Gardine

Dekostoff, bedruckt, FREIBERG, K 322001, Dessin 7016424, und Tapete, Kollektion 20, Dessin 341/0, 1, 2, 3

Gestalter: Hilde Bergmann

Hersteller: VEB Plauener Gardine und VEB Tapetenfabrik Coswig

Dekostoff, buntgewebt, BABETTE (22 Farben)

Gestalter: Martin Gläß, Erich Pansold

Hersteller: VEB Grüngard, Grünbach

Programm hochwertiger Streichgarnewebe aus Kid-Mohair und Cashmere-Wolle

Gestaltung: Kollektiv unter Leitung von Rudi Zimmermann

Hersteller: VEB Feintuch Finsterwalde

Breitrippcord mit Wechselrippe

Gestalter: Hermann Eiselt, Sabine Rösler

Hersteller: VEB Oberlausitzer Textilbetriebe Neugersdorf

Programm Kammgarn-Anzuggewebe, 55 % Polyesterfaser, 45 % Wolle

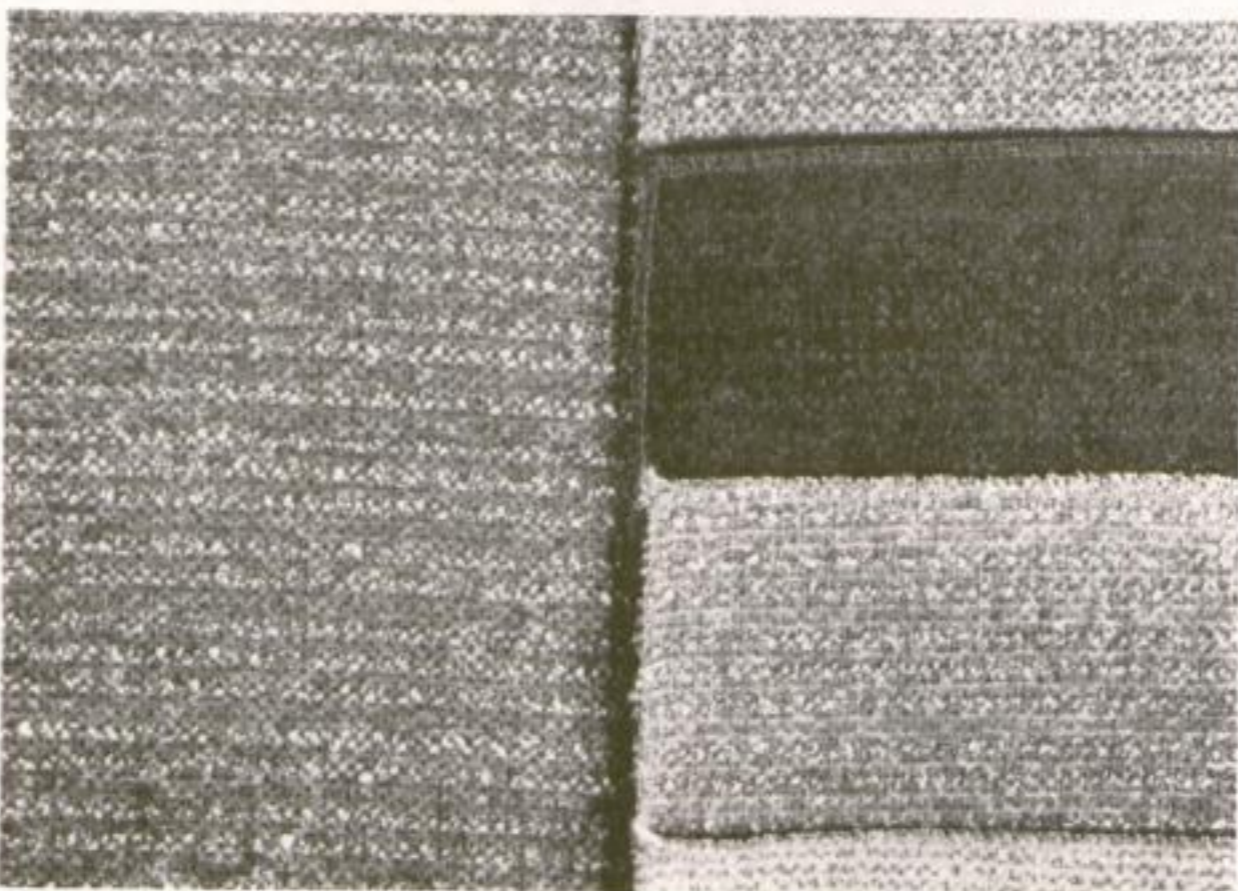
Gestalter: Bodo Abend, Werner Dietz
Hersteller: VEB Vogtlandstoffe, Reichenbach

3

13/14



15



16

8

5
• Lic
Le
Lu
Sc
Sc
Pi
de
ru
tri
ge
6

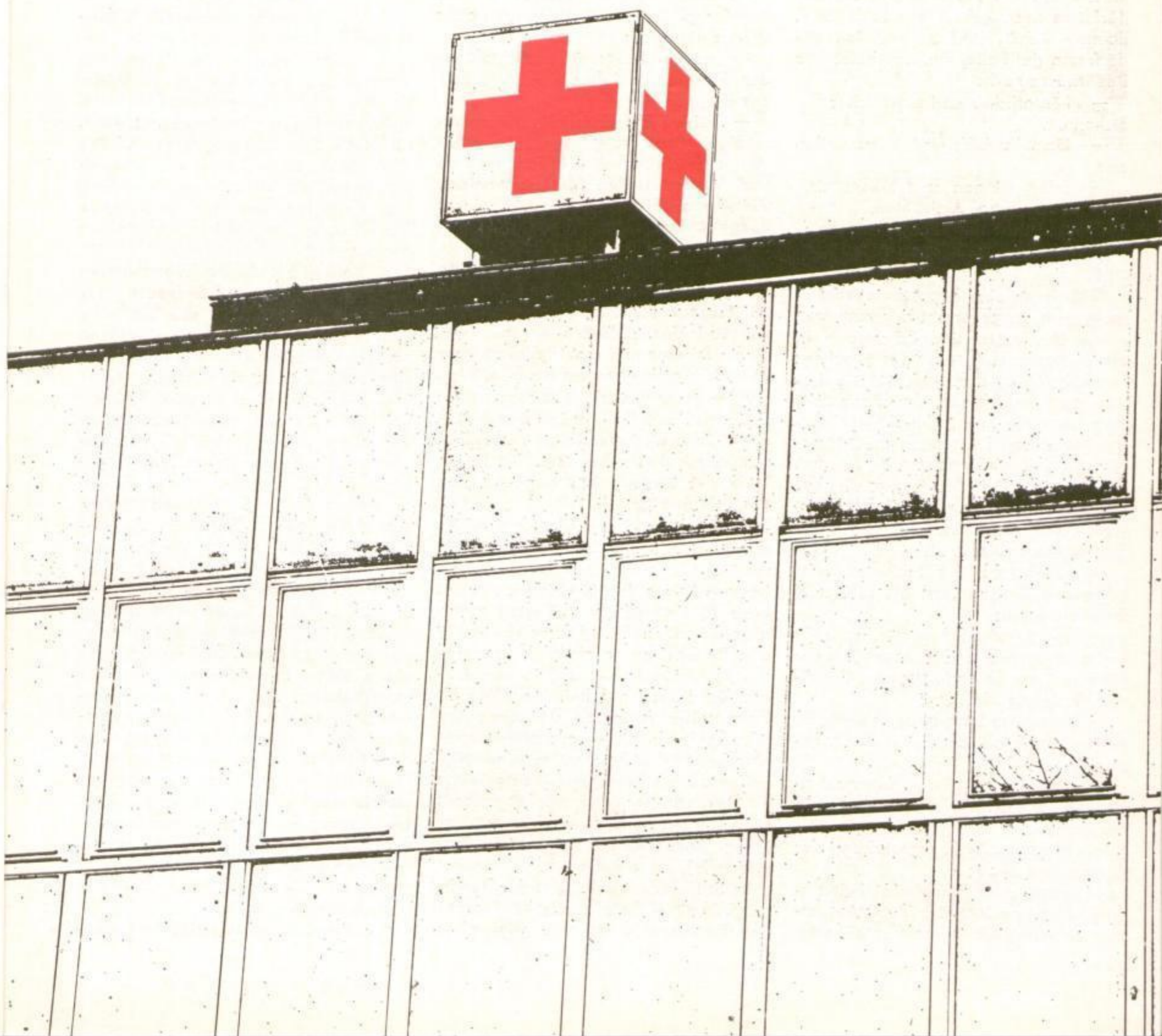
Für medizinische Einrichtungen

Medizinische Einrichtungen sollen flexibel und anpassungsfähig sein: Das Umsetzen neuer medizinischer Erkenntnisse wie neuer technischer Möglichkeiten – immer gleichbedeutend mit neuen Möglichkeiten der Heilung – darf nicht an Dingbarrieren auflaufen. Gestaltung für medizinische Einrichtungen reicht vom Arbeitsplatz über Arbeitsmittel bis zum Schrank, zum Bett, zu Teller und Tasse. Ganz gleich, worum es im einzelnen geht, es bestimmen grundsätzlich zwei Nutzergruppen die Prämissen: Patienten und Medizi-

ner. Daraus ergibt sich eine gewisse Dualität gestalterischer Zielsetzungen sowie die Notwendigkeit, sie zu wichten und zum Kompromiß zusammenzuführen.

Unser Thema auf den folgenden Seiten hat Probleme dieser Art zum Ausgangspunkt. Seine Aktualität bezieht dieses Thema durch die Tatsache, daß in den letzten Jahren überall im Lande der Bau von medizinischen Einrichtungen vorangetrieben wird. Seit Inkrafttreten eines gemeinsamen Beschlusses von Partei, Ministerrat und FDGB zur

Verbesserung sowohl der medizinischen Betreuung der Bevölkerung als auch der Arbeits- und Lebensbedingungen der Mitarbeiter im Gesundheitswesen erhöhte sich die Anzahl der neu in Betrieb genommenen Polikliniken und Ambulatorien beträchtlich. In Berlin erhält zur Zeit die Charité einen Neubau, in einer Reihe von Bezirkshauptstädten entstehen neue Krankenhäuser, mit der Rekonstruktion von alten Einrichtungen wurde begonnen.



Was Patienten wollen

Zu einer Befragung von Patienten, Ärzten, Schwestern

Krankenhäuser und deren Mitarbeiter müssen sich einer Vielzahl unterschiedlichster, diffiziler Anforderungen stellen – mehr als jedes andere gesellschaftlich genutzte Gebäude.

Die Nutzer sind erkrankte Menschen – Patienten –, ihre spezifischen Leiden, die Furcht vor Schmerzen, das Herausgelöstsein aus der vertrauten Umwelt und die sich daraus ergebende veränderte physische und psychische Situation läßt sie besonders empfindsam auf das sie umgebende Milieu reagieren. Daher geht es in Krankenhäusern nicht allein um die Erfüllung der Bedürfnisse nach Ruhe, Essen, Schlaf usw. Ebenso wichtig sind die sozialen Bedürfnisse der Patienten, das heißt ihre Bedürfnisse nach:

- körperlicher und psychischer Sicherheit,
 - Gemeinschaft und Kommunikation,
 - Informationen und Erkenntnis,
 - Betätigung, Aktivitäten,
- auch wenn deren Erfüllung unvermeidlich gewissen Restriktionen unterliegen muß.

1978 wurde eine Repräsentativbefragung von insgesamt 1700 Patienten sowie 450 Ärzten und Schwestern in allen Krankenhäusern des Bezirkes Frankfurt/Oder durchgeführt. Sie betraf die Bedürfnisse der Patienten: Was bestimmt ihre Zufriedenheit, welche Mittel oder Leistungen werden gewünscht und sind erforderlich, was hat „viel bis sehr viel“ Bedeutung, was hat „mittlere“ Bedeutung für das Wohlbefinden der Patienten während ihres Krankenhausaufenthaltes?

Die Mehrzahl der Patienten mißt folgenden Dingen „viel bis sehr viel“ Bedeutung bei:

- zweckmäßige, hygienische, leicht zu handhabende und insbesondere die Intimsphäre wahrende Wasch-, Dusch- und Bademöglichkeiten;
- bequeme Sitzgruppen sowohl im Bettzimmer als auch in Aufenthaltsräumen;
- vielfältig nutzbare Kommunikationszonen bzw. Aufenthaltsräume in der Station;
- interessante Farbgestaltung der Räume und Flure;
- gute, blendungsfreie Beleuchtung, insbesondere der Patientenzimmer einschließlich eines verstellbaren

Leselichtes an jedem Bett;

- eindeutige, leicht erfaßbare Orientierungshilfen, zum Beispiel in Form von Hinweisschildern, Zahlenangaben oder Piktogrammen;
- abwechslungsreich gestaltete Grünanlagen mit bequemen Sitz- und Liegegruppen, zum Teil überdacht;
- funktionell und ästhetisch ansprechend gestaltetes Geschirr und ebensolches Besteck.

Von „mittlerer“ Bedeutung für ihr Wohlbefinden sind, so schätzen die Patienten ein:

- Klubräume außerhalb der Station für gezielte Beschäftigungen oder Veranstaltungen;
- abwechslungsreiche Gestaltung der Flure und Hallen (insbesondere der Eingangshalle);
- leichte Erreichbarkeit und zweckmäßige Gestaltung von Dienstleistungseinrichtungen, wie Friseur, Post und Verkaufsstellen für Lebensmittel, Zeitungen, Bücher sowie mit einem ausgewählten Angebot an Textilien, Sanitärartikeln und Schreibwaren.

Ungefähr 50 Prozent der Patienten sprachen sich für Dreibettzimmer und 30 Prozent für Zweibettzimmer aus, während das Einbettzimmer nur von einem Prozent und das Vierbettzimmer von 18 Prozent gewünscht wurde.

Alleerdings wünschen 74 Prozent der Patienten, daß ihr Bett in Fensternähe steht. Dem wird das übliche Dreibettzimmer mit drei nebeneinander, in die Tiefe des Raumes hin angeordneten Betten kaum gerecht.

Bei der Farbgestaltung ist besonders der Wunsch nach farbigem Mobiliar von insgesamt 35 Prozent der Patienten hervorzuheben, darüber hinaus messen etwa 70 Prozent der Patienten einem ansprechenden Bildschmuck sowohl in den Bettzimmern als auch in anderen Patientenräumen und in den Fluren viel Bedeutung bei. Ungefähr 60 Prozent der Patienten wünschen die Waschgelegenheit – mit einem entsprechenden Sichtschutz zu den Mitpatienten hin versehen – unmittelbar im Bettzimmer, und nur 30 Prozent halten einen gesonderten Waschraum, jedem Bettzimmer beigegeben (Sanitärzelle), für erforderlich.

Im Stationsbad dominiert die Duschmöglichkeit – bejaht von 42 Prozent der Patienten – deutlich gegenüber

Die beiden folgenden Beiträge basieren auf Arbeiten des Instituts für Technologie der Gesundheitsbauten in Berlin.

Das Institut betreibt Grundlagenforschung, die Ergebnisse greifen – in Form von Empfehlungen bzw. Richtlinien – in Entscheidungen sowohl des Bauwesens als auch des Gesundheitswesens ein.

einer Badewanne, für die sich nur 15 Prozent aussprachen.

Versucht man die Ergebnisse – die hier nur kurz umrissen werden konnten – zusammenzufassen, so lassen sich einige grundsätzliche Feststellungen treffen:

1. Eine differenzierte Beachtung sozialer Bedürfnisse der Krankenhauspatienten, von denen im Mittel mindestens zwei Drittel nicht bettlägrig sind, trägt wesentlich zu deren Wohlbefinden bei und wirkt sich positiv auf die Zufriedenheit auch mit der medizinischen Betreuung aus.

2. Die Relevanz sozialer Bedürfnisse und damit die Ansprüche an die dingliche Umwelt wachsen im Verlauf des Genesungsprozesses und mit der Dauer des Krankenhausaufenthaltes. Das Anspruchsniveau wird mitbestimmt durch die Höhe des Bildungsgrades und das Alter der Patienten. Es wird unwesentlich beeinflusst durch das Geschlecht der Patienten und die betreffende Fachdisziplin, in welcher der Patient betreut wird.

3. Sowohl bei der Baukörperkomposition als auch bei der Gestaltung der Räume und Details ist die Wahrung des menschlichen Maßstabes äußerst wichtig, Gigantomanie und Monotonie sind unbedingt zu vermeiden.

4. Das spezifische Krankenhausmilieu sollte in den Patientenbereichen nur durch einen funktionell determinierten Minimalsatz an Technik geprägt sein. Das Interieur und die Innenraumgestaltung müssen nicht schlechthin den ästhetischen Ansprüchen der Nutzer gerecht werden, sondern in allererster Linie den funktionellen Anforderungen mehr oder weniger körperlich Behinderter Rechnung tragen. Das Vermeiden jeglicher Art von architektonischen Barrieren auf der einen Seite, Erleichterungen bei der Handhabung von Armaturen, Verschlüssen usw. auf der anderen kommen dem Selbstständigkeitsbestreben der Patienten entgegen. Sie geben ihnen das für die Genesung wichtige Gefühl der Geborgenheit und Selbstbestätigung – viel eher als Kaschierungen der Krankenhausumwelt mittels Insignien eines Wohnmilieus, wie stark gemusterte Tapeten, Holzimitationen und dergleichen mehr.

5. Besonders wichtig sind übersicht-

Flexibel bauen

Aus einer Studie zur künftigen Architektur

lich gestaltete Eingangszonen, eine leicht identifizierbare, unverwechselbare Gestaltung der verschiedenen Funktionsbereiche und Abteilungen sowie eine klare Wegführung, ausgestattet mit den entsprechenden Orientierungshilfen, um den Patienten und dessen Besucher so wenig wie möglich zu verunsichern.

Einen sehr maßgeblichen Einfluß auf die Zufriedenheit der Patienten üben zwischenmenschliche Beziehungen aus: der freundliche, höfliche Umgangston der Ärzte und Schwestern, informative Gespräche von Arzt und Schwester mit dem Patienten, möglichst wenig Einschränkungen, was den Kontakt zu den nächsten Angehörigen betrifft. Dazu kommen organisatorische Bedingungen, zum Beispiel sollte der Patient während seines Aufenthaltes im Krankenhaus immer in derselben Patientengruppe, in demselben Zimmer und durch dieselben Schwestern betreut werden. Jeder Wechsel bedeutet eine zusätzliche Belastung, ähnlich wie bei einem Wechsel des Wohnumfeldes.

Auch ein moderner Krankenhausneubau mit vorbildlich gestalteten, komfortabel ausgestatteten Zimmern und mit dem vorgeschriebenen Anteil an volkshar und realistischer Kunst in Eingangshalle und auf Vorplätzen garantiert noch nicht das Optimum an Wohlbefinden, wenn der Patient tagsüber durch einen hektischen Stationsbetrieb keine Ruhe findet und jeden Morgen gegen fünf Uhr geweckt wird. Nur ein Abstimmen aller Faktoren, der arbeits- und betriebsorganisatorischen Bedingungen, der interpersonellen Beziehungen und der dinglichen Umwelt, führt zum angestrebten Erfolg. Dies ist zu beachten, weil sonst von den Dingen mehr gefordert wird, als sie zu leisten vermögen.

Gestaltung heutiger Gesundheitsbauten wird durch eine Vielzahl von Kriterien bestimmt, die für andere gesellschaftliche Einrichtungen nicht oder nicht in dem Maße gelten und die zum Teil im Widerspruch zueinander stehen. Der Grund hierfür liegt in erster Linie bei den unterschiedlichen Menschengruppen – Patienten, Besucher, Personal –, die sich in diesen Einrichtungen aufhalten, wobei die eine Gruppe, die Patienten, sehr speziellen Bedingungen unterliegt und mit ihren Besonderheiten die Gestaltungskonzeption diktiert. Zum anderen werden durch die Fragen der Hygiene, die in allen Gesundheitseinrichtungen eine besondere Stellung einnehmen, spezifische Probleme aufgeworfen.

Muß sich die Architektur von Gesundheitsbauten einerseits den Forderungen stellen, die aus ihrer primären Funktion – bestmögliche medizinische und soziale Betreuung – resultiert, so hat sie sich andererseits anzupassen an die generellen Entwicklungstendenzen im Investitionsgeschehen, um wesentliche Voraussetzungen zu schaffen für die rationelle Realisierung der Investitionen durch das Bauwesen und die anderen Investitionsgüter produzierenden Bereiche.

Der Fortschritt von Wissenschaft, Technik und Organisation, des weiteren der Wandel der Gesundheitseinrichtungen zu multiprofilen Zentren der Prophylaxe, Diagnostik und Therapie, ihr Zusammenwirken und ihre Verflechtungen mit den anderen Elementen der medizinischen Betreuung bedingen weitreichende städtebauliche, kompositionelle, funktionelle, grundrißlich-organisatorische und gestalterische Konsequenzen, aus denen sich Schlußfolgerungen bzw. Kriterien für die Planung und den Bau ergeben.

So wird sich in Zukunft die städtebauliche Bewertung von Standorten für Einrichtungen des Gesundheits- und Sozialwesens verändern. Mehr und mehr wird die Planungsvorstellung vom „Krankenhaus im Grünen“ – in lärmfreier, idyllischer Lage – aufgegeben werden müssen: Gesundheitseinrichtungen sollen städtebaulich so eingeordnet werden, wie es ihrer gesellschaftlichen Bedeutung entspricht. Sie sind als publikumsintensive gesellschaftliche Einrichtungen zentrumsori-

entiert zu planen.

Die Erreichbarkeit ist zu einem der wichtigsten Planungskriterien geworden.

Das betrifft den Patienten, für den schnellstmögliche Behandlung lebensentscheidend sein kann, wie Besucher und Personal, für die die Wege zur Einrichtung möglichst nicht mit unzumutbaren Aufwendungen verbunden sein sollen.

Mit den Baukörperkompositionen sind auch bei zunehmender Gebäudemasse – bedingt durch die Zentralisierung – keine städtebaulichen Dominanten zu setzen, das heißt, an die Stelle des bisher gebräuchlichen 8–10-geschossigen Gebäudes (Bettenhaus) muß das 2–5geschossige treten. Die Gesamtanlage wird aufgelockert, gliedert nach Funktionseinheiten, durchsetzt mit Innenhöfen unter Reduzierung der Dunkelzonen und somit des lufttechnischen Aufwandes. Die Wahrung des Maßstabes sollte oberstes Gebot sowohl für die Gestaltung des Ganzen als auch für die Ausbildung der Einzelelemente und Details sein.

Die Gesundheitseinrichtungen müssen sich in ihrer Konzeption so weit als möglich öffnen und sich dem Menschen klar erkennbar anbieten, wie es bei anderen gesellschaftlichen Bauten als selbstverständlich betrachtet wird.

Funktionslösungen und Projekte von Gesundheitsbauten richten sich aber nicht allein danach, was durch ihre Nutzung verlangt wird. Sie müssen, genau wie andere Einrichtungen auch, den Forderungen bzw. Möglichkeiten des Bauwesens und seiner Technologien Rechnung tragen. Für den sinnvollen Kompromiß kann man, heutigen Erkenntnissen folgend, einige Kriterien formulieren.

1. Der Anteil der baulichen Grundfonds mit ausschließlich speziellen Gebrauchseigenschaften ist, um die Nutzungsdisponibilität zu erhöhen, auf ein Minimum zu reduzieren. Es wird angestrebt, auf der Grundlage geometrischer und konstruktiver Unifizierung flexible und variable Grundrisse sowie nutzungsneutrale Mehrzweckbauten zu entwickeln.

Weitgehend unifizierbar sind Rohbau bzw. die Primärstruktur des Bauwerkes, während die Sekundärstruktur, also der allgemeine und spezielle Ausbau,

1
Bettenhaus: Dem Gebäude additiv zugeordnet sind besonders isolierte Installationstürme. Sie werden umschlossen von Sanitärzellen.

2
Installationsturm und Sanitärzelle: Alle Rohrleitungen befinden sich im Turm, führen also nicht – wie bei zentraler Kanalisation und Belüftung – durch das Gebäude. Sie sind hygienisch viel leichter kontrollierbar. Der Installationsturm verfügt auf jeder Etage über ein begehbare Stahlrost, sogenannte Reparaturebenen.

3/4
Ausstattung der Sanitärzelle: Statt Armaturen Druckkontakte, alle Rohrleitungen befinden sich hinter der Wand im Installationsturm, die Sanitärkeramik ist durch hygienische und ergonomische Forderungen bestimmt.

5
Industriell vorgefertigtes, montierbares Schranktrennwandsystem: Es besteht aus Stützen mit Verspanneinrichtungen, Sandwichplatten, verglasten Wandelementen, Türdurchgangselementen, Behältereinrichtungen; in 160 cm Höhe ein fortlaufendes Installations- und Beleuchtungsband. Mit Hilfe des Systems werden Zimmer gebildet, die ohne Aufwand ummontiert werden können, je nach Notwendigkeit.

veränderbar gestaltet werden könnte. Eine Trennung der Gebäudekonstruktion mit langer Lebensdauer von den funktionsbedingten Ausbauteilen und der technischen Gebäudeausrüstung mit relativ kurzer physischer und moralischer Lebensdauer liegt: sowohl im Interesse einer rationellen Vorfertigung als auch der Modernisierung und

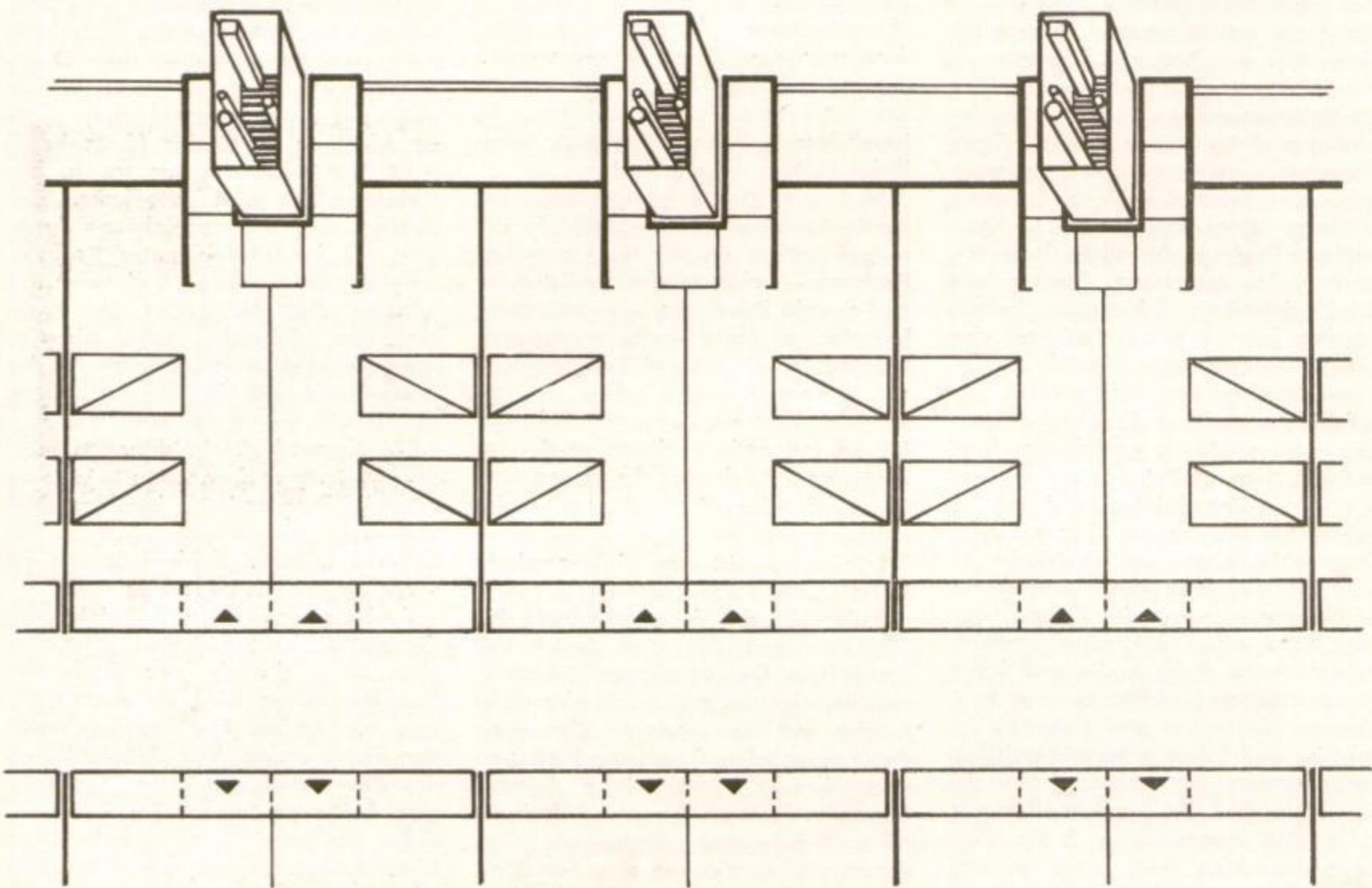
rationellen Reproduktion der Grundfonds.

2. Größere Einrichtungen sollen schrittweise realisierbar sein – bei gleichzeitiger schrittweiser Inbetriebnahme einzelner funktionsfähiger Bauten. Diese müssen städtebaulich und architektonisch befriedigende Lösungen darstellen, da sie oft über Jahre hin-

weg die sichtbaren Etappen einer Gesamtanlage sind.

3. Gesundheitseinrichtungen müssen in ihren einzelnen Funktionseinheiten eine äußere und innere Flexibilität zulassen, die bauliche Struktur darf einer extensiven Erweiterung nicht im Wege stehen.

Untersuchungen zeigen, daß 1,5 bis



Studienarbeiten

Im Auftrag des Instituts für Technologie der Gesundheitsbauten beschäftigten Studenten der Kunsthochschule Berlin sich mit dem Thema „Krankenhaus“.

Es wurden Grundüberlegungen angestellt und Ausführungsvarianten entwickelt, keine Lösungen von Details. Die Vorstellungen greifen in bauliche

Strukturen ein, sie sind auf die Synthese von Architektur und Formgestaltung aus.

Zwei Problemkreise wurden bearbeitet:

1. Möglichkeiten des flexiblen Ausbaus mit vorgefertigten Elementen im Pflegebereich;

2. Möglichkeiten der Sanitäraus-

stattung einschließlich Installation im Pflegebereich.

Gestalter: Hans-Jürgen Ehmann, Bernd Haak, Stefan Zankow (Sanitärausstattung), Günter Heidrich, Anita Lange, Jürgen Riemer (flexibler Ausbau), 4. Studienjahr 1978, Kunsthochschule Berlin

Betreuer: Prof. Erich John

6/7

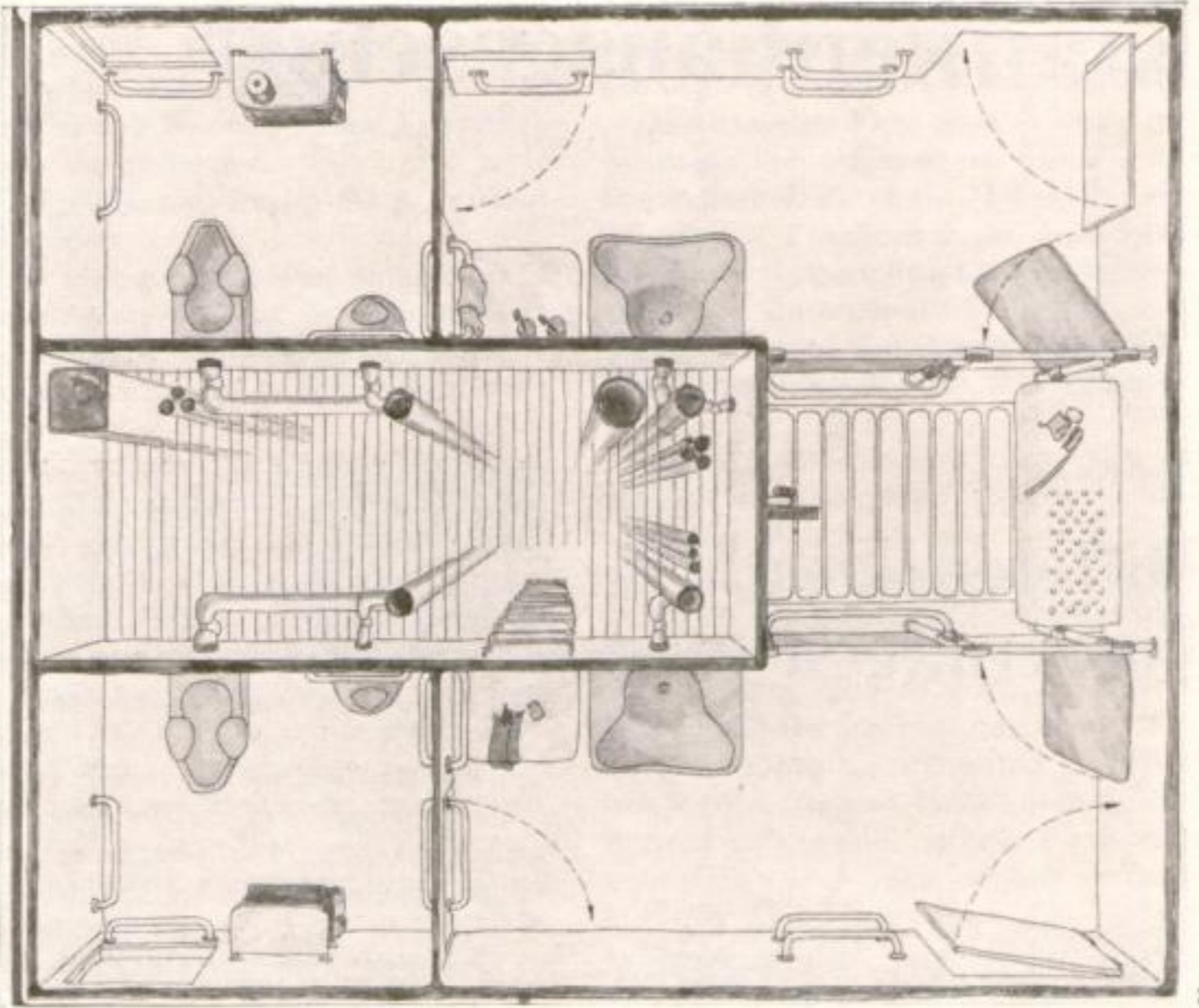
Verbindungsmöglichkeiten: Zwei Wandelemente sind über eine Stütze, die vor Ort ausgeschäumt wird, verbunden (6); der Anschluß des Wandelementes an eine feststehende Wand oder an ein Behältnis erfolgt über Stütze und Ausgleichprofil (7).

8

Wand-Schrank-Kombination: Zu jedem Bett gehört ein großer Schrank und ein kleinerer. Der große durchdringt die Wand, macht sie an dieser Stelle überflüssig, er wird von beiden Seiten benutzt. Wichtig ist, daß kleine Nischen entstehen, die den individuellen Bereich des Patienten ausmachen.

2,0 Prozent der vorhandenen Nutzflächen im Laufe nur eines Jahres einem Nutzungswandel unterliegen und sich somit Umrüstungen und Umbauten innerhalb und außerhalb der Einrichtungen ergeben.

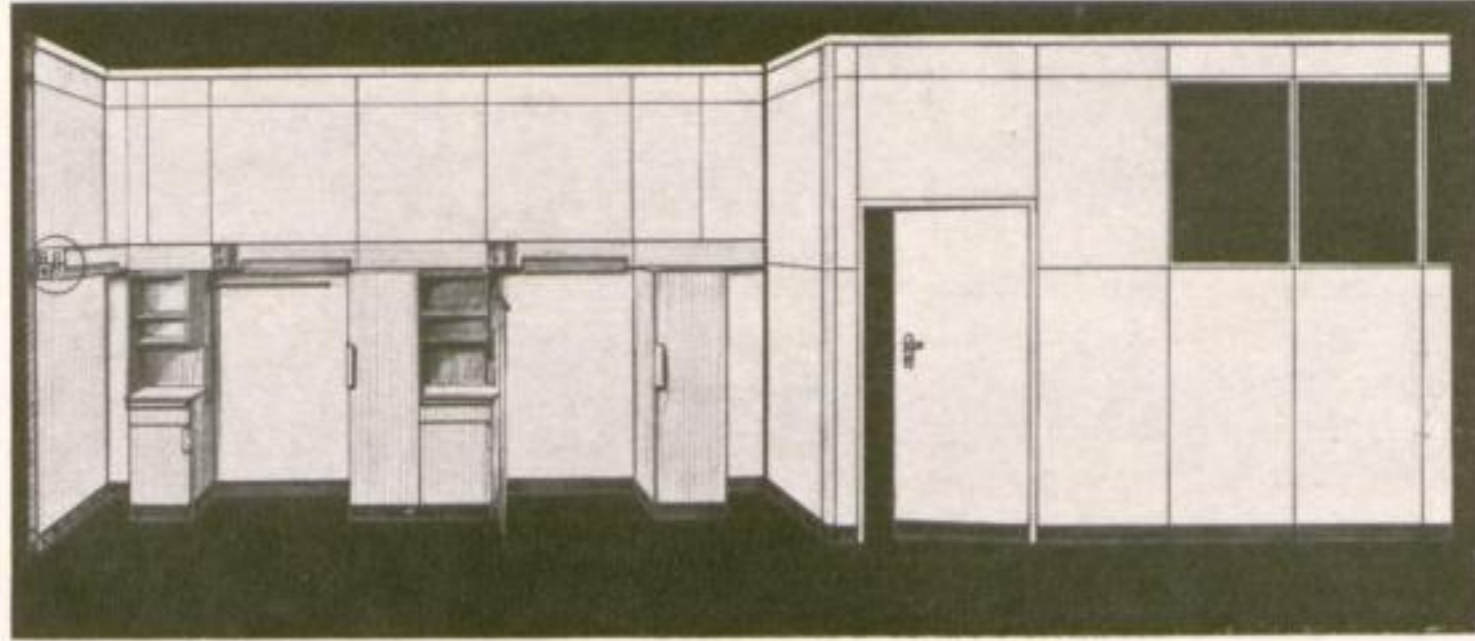
4. Eine optimale Relation zwischen einmaligem Aufwand, voraussichtlichem laufenden Aufwand und Leistungsvermögen sollten für eine volkswirtschaftlich effektive Lösung charakteristisch sein, die verschiedenen Elemente der Reproduktion der Grundfonds müssen als einheitliches Ganzes geplant werden.



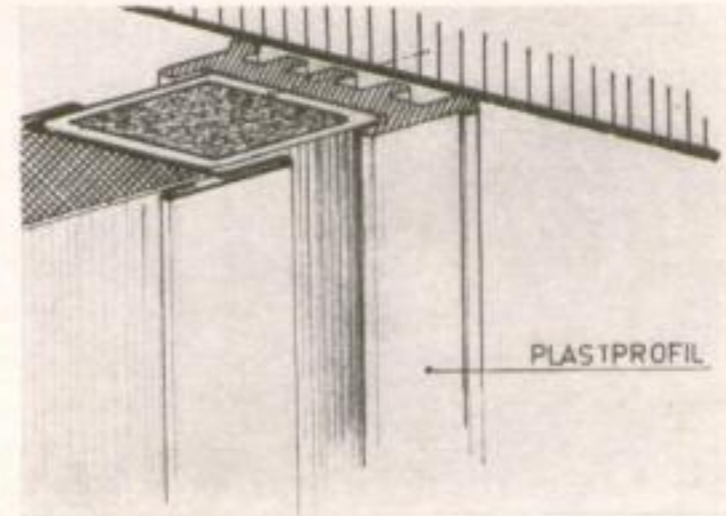
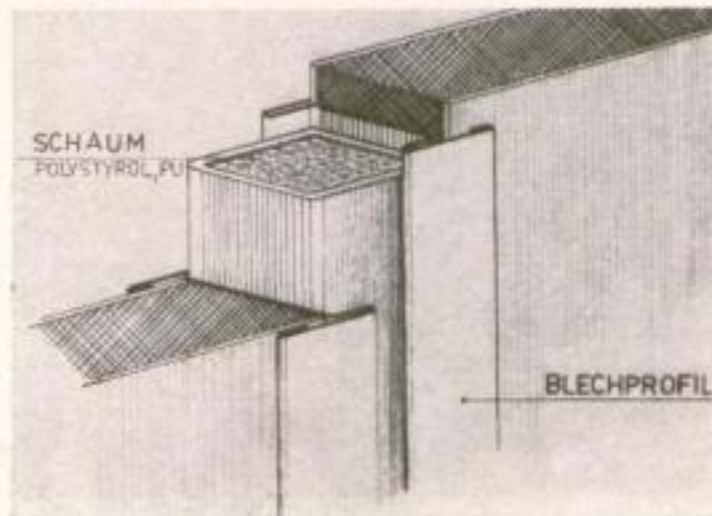
2



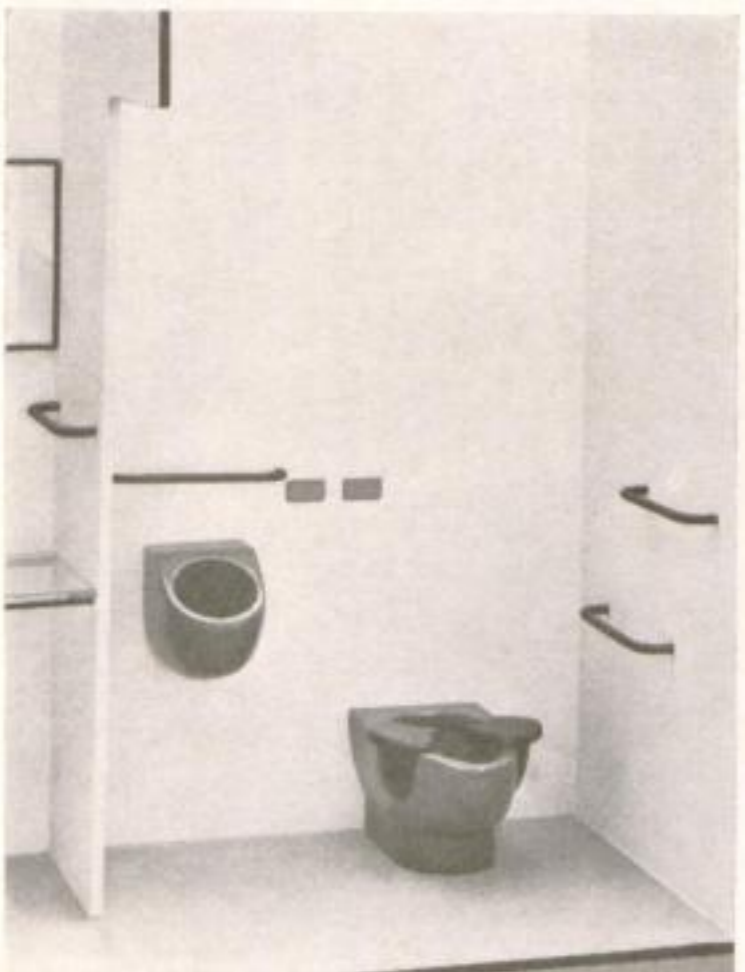
3



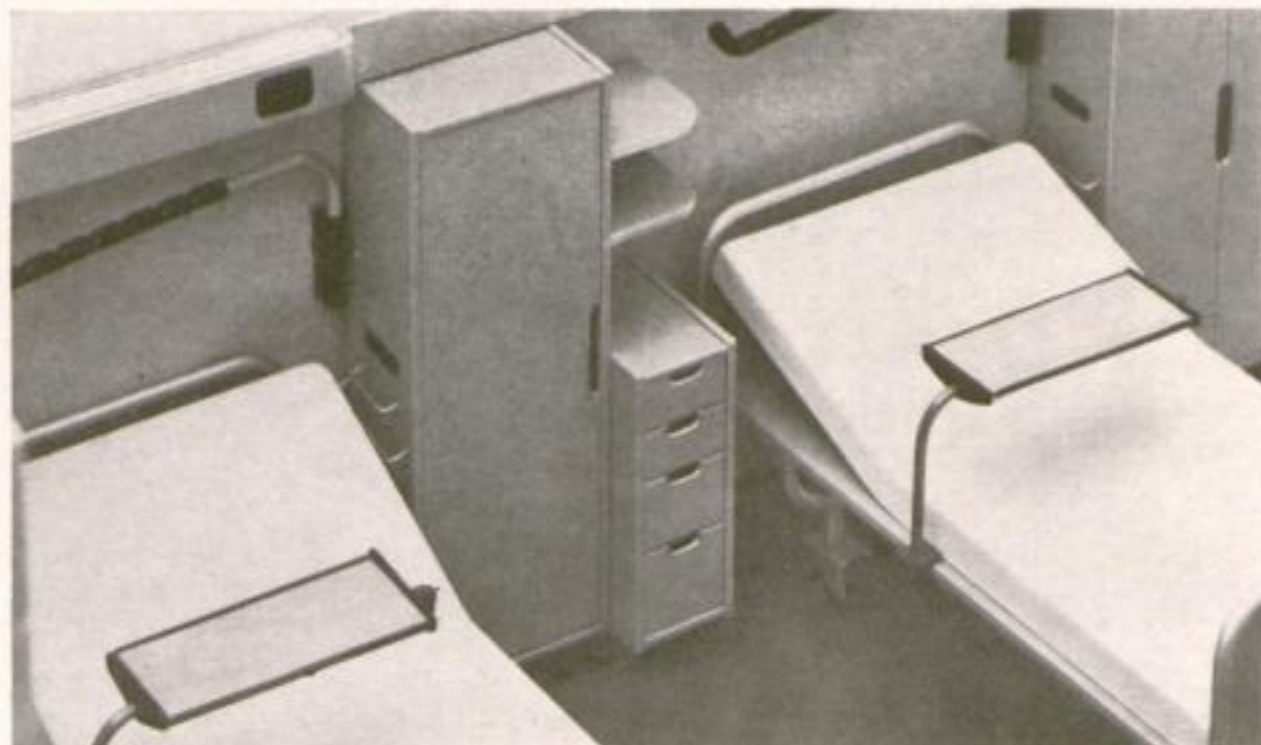
5



6/7



4



8

Krankenhausgeschirr

Fritz Nawotki

Differenzierte Forderungen

Bereits Ende der sechziger Jahre war im Rahmen von Untersuchungen materialwirtschaftlicher Prozesse in den Einrichtungen des Gesundheits- und Sozialwesens festgestellt worden, daß die Versorgung mit gebrauchsfähigem Geschirr aus Porzellan unzureichend ist und daß nutzerfreundliche Eigenschaften bei den verwendeten Geschirrtellen weitgehend fehlen. Bei Lücken in der Versorgung wurde und wird heute noch auf wenig geeignetes Plast- oder Steingutgeschirr zurückgegriffen.

Diese Behelfslösungen nehmen Patienten und Mitarbeiter widerwillig auf, da sich die damit verbundenen Mängel und ästhetischen Unzulänglichkeiten gravierend auf das Wohlbefinden wie auf die Arbeitsabläufe auswirken.

Die Studie des Wissenschaftlich-technischen Betriebes Keramik in Meißen entwickelte Vorschläge für ein vielseitig nutzbares, standardisiertes Porzellan-geschirr in Form erster Muster. Sie wurden durch Forderungen von Ärzten, Schwestern sowie Mitarbeitern der Bereiche Speiserversorgung und Materialwirtschaft verschiedener Krankenhäuser, zusammengetragen durch eine Arbeitsgemeinschaft der Gesellschaft Krankenhauswesen der DDR, ergänzt. Die Forderungen bezogen sich auf funktionelle Eigenschaften des Geschirrs – sie ergeben sich aus dem zu versorgenden Personenkreis und aus dem Geschirrkreislauf; außerdem berücksichtigten sie moderne ernährungswissenschaftliche Erkenntnisse und ästhetische Faktoren, sie machten Aussagen zur Sicherung der Qualität der Erzeugnisse und gingen auf versorgungstechnische Fragen ein.

Anregungen, Glas, Plast oder Steingut als Material zu verwenden, wurden verworfen. Auf Wünsche, die im Zusammenhang mit dem Einsatz von tiefgefrosteten Speisenkomponenten

oder mit der Nutzung des Tablettsystems sowie von Einwegerzeugnissen standen und zwangsläufig die gestalterischen Lösungen beeinflusst hätten, konnte nicht eingegangen werden, da die hiermit verbundenen Randprobleme noch unzureichend geklärt sind.

Einige der hauptsächlichen Forderungen, die für Geschirr aus Porzellan in Einrichtungen des Gesundheits- und Sozialwesens beachtet werden müssen, mögen Einblick in die Vielfalt der Umstände und Forderungen geben, die für das Gestalten der einzelnen Teile wesentlich waren. Es handelt sich da-

Im folgenden stellen wir ein neues Krankenhausgeschirr vor. Zwei Autoren kommen dabei zu Wort: Fritz Nawotki vom Institut für Sozialhygiene und Organisation des Gesundheitsschutzes (ISOG) in Berlin erläutert das Herangehen an die Entwicklung durch den gesellschaftlichen Nutzer und Auftraggeber, Ellinor Symmang vom VE Wissenschaftlich-technischer Betrieb Keramik (WTK) in Meißen beschreibt Krite-

bei zunächst um funktionelle Eigenschaften

a) aus der Sicht der Nutzer:

— gute Handhabung durch bettlägerige Patienten, Behinderte, ältere Menschen, Kinder, Betreuungskräfte, aber auch durch Mitarbeiter;

— dies erfordert nutzerfreundliche Griffelemente und Ränder, weitgehend schwapp-, gieß- und tropfsichere Ausführungen, sicheren und rutschfesten Stand;

b) in Hinblick auf den Geschirrkreislauf:

— leicht manuell und maschinell zu



rien, die die Gestaltungsarbeit bestimmten.

Vor einigen Jahren hatte der WTK, beauftragt durch die VVB Keramik, eine Analyse über Geschirr für gesellschaftliche Bedarfsträger durchgeführt: Was wird benutzt, was gebraucht? – Beobachtungen der Abläufe in Kantinen, Gaststätten, Kindergärten, Krippen, Schulen, Feierabendheimen. Und auch in Krankenhäusern, wo man auf ein

reinigen,

- hohe Festigkeit, bruch sichere Lösungen,
- vielseitige Verwendbarkeit der Deckel und Mehrzwecknutzung bestimmter Erzeugnisse,
- glatte kratz-, schnitt- und reibfeste Oberflächen, die konzentrierte, heiße Wasch- und Spülmittel aushalten,
- Minimierung von Raum, Fläche sowie Höhe bei runden Grundflächen,
- reduziertes Gewicht der Erzeugnisse,
- geringe Anzahl von Arten der Artikel.

Des weiteren waren zu berücksichtigen:

1. ernährungswissenschaftliche Faktoren, wie
 - Volumen und Konsistenz der Speisen,
 - Mengen der zu verzehrenden Speisen und Getränke,
 - gutes Warmhaltevermögen,
 - Ernährungs- und Verzehrsgewohnheiten;
2. ästhetische Gesichtspunkte, wie
 - moderne ansprechende Formen,
 - weißes Porzellan mit dezentem, auch in Spülmaschinen nicht abwaschbarem Dekor;
3. Belange der Materialverwaltung, wie
 - Einhaltung der TGL,
 - stetige, getrennte Nachlieferung jedes einzelnen Artikels für die Dauer von zehn Jahren.

Muster eines nach diesen Forderungen überarbeiteten Geschirrsortiments sind im Mai/Juni 1977 an drei Krankenhäusern – in chirurgischen, inneren und pädiatrischen Stationen – unter den typischen Bedingungen des täglichen Einsatzes getestet worden. Gespräche mit den Beteiligten ermittelten Eindrücke und Erfahrungen beim Ge-

1/2

Stapelbare Teile des Geschirrs: tiefe und flache Teller, Tassen, Untertassen, hohe Schüsseln mit unterschiedlichem Fassungsvermögen und mit breitem Trägerand, Schalen, verwendbar auch als Deckel für Tassen und Schüsseln.

Das Dekorband ist – herstellungstechnisch bedingt – in der Mitte unterbrochen; die Farben: Grün (breiter Streifen), Gelb (schmäler Streifen) und Braun (Linie).

Das Typische des Geschirrs prägt sich schnell ein – eine besondere Kennzeichnung der Teile als Eigentum gesellschaftlicher Einrichtungen ist deshalb nicht notwendig, zumal es ausschließlich für solche produziert werden wird.

Durcheinander verschiedenster Formen von bauchig bis zylindrisch, von Porzellan bis Steingut stieß.

Ein neues Geschirr schien hier dringlicher als anderswo.

Der WTK entwickelte erste Formvorstellungen.

Unabhängig von den Aktivitäten im Bereich Keramik war im Gesundheitswesen selbst die bestehende Geschirrsituation als unzumutbar konstatiert

braucht des Geschirrs. Darüber hinaus wurde im Rahmen mehrerer Ausstellungen das Urteil von Besuchern eingeholt und ausgewertet. Der Test und die Interviews sind nach standardisierten Frageprogrammen von Patienten, medizinischen Mitarbeitern, Stationshilfen, Mitarbeitern der Speiserversorgung und anderen Personen beantwortet worden. Eine hohe Anzahl positiver Äußerungen (mehr als 90 Prozent) belegt, daß die gestalterischen Lösungen für die einzelnen Artikel weitgehend den aufgestellten Forderungen entsprachen. Die Bruchquoten der ge-

worden. Auf der Suche nach Abhilfe trafen sich das ISOG – betraut mit der Lösung des Problems – und der WTK.

Den weiteren Weg gingen beide gemeinsam. Hinzugezogen wurden der Herstellerbetrieb sowie Mitarbeiter verschiedener Krankenhäuser und anderer Einrichtungen des Gesundheitswesens. In Zusammenarbeit aller entstand das neue Geschirr HUMANITAS. Die Produktion soll noch 1979 anlaufen.

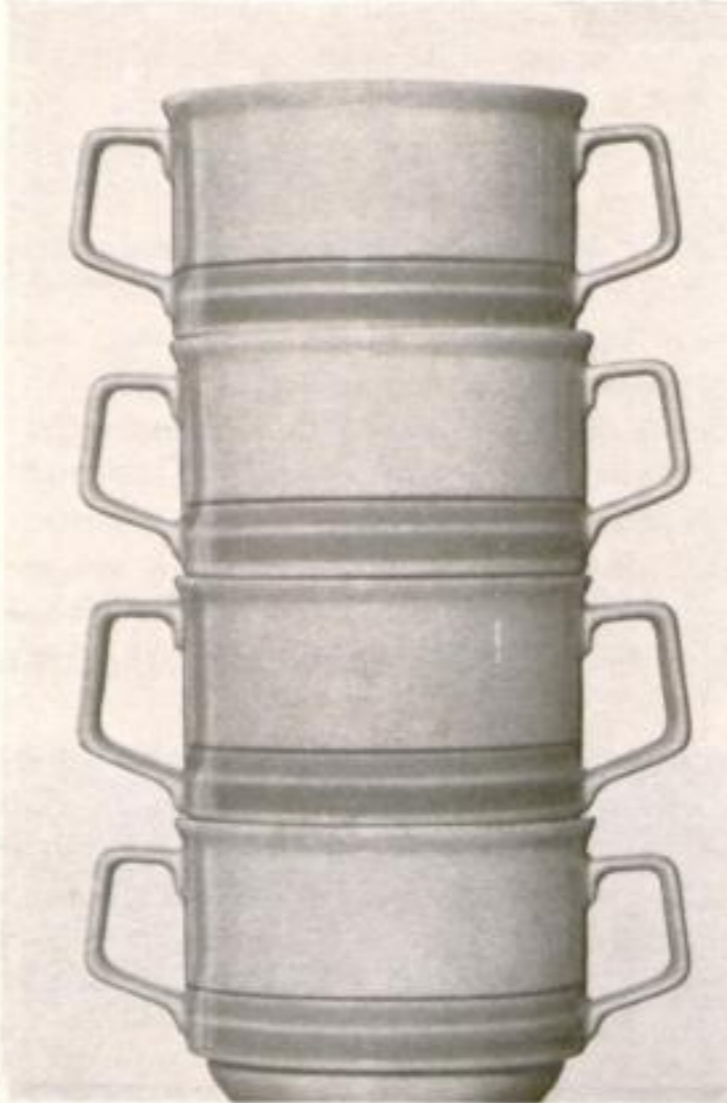
testeten Geschirrtile haben sich in vertretbaren Grenzen gehalten; zusätzliche Artikel wurden nicht gewünscht. Besonderen Anklang hat der moderne streifenartige, pastellfarbige Dekor gefunden, obwohl hier zu beachten wäre, daß sehschwache Personen kräftigere Farben vorziehen. Allgemein wurde die mühelose Handhabung der einzelnen Stücke betont; dies bezieht sich sowohl auf den Gebrauch beim Essen und beim Trinken als auch auf den Geschirrkreislauf. Die vorgesehenen Speisen- und Getränkemengen finden ausreichend Platz auf den



3
Kompromiß: Der Mundrand ist so dimensioniert, daß die Stapelfähigkeit erhalten bleibt.

4
Mehrzweckkanne: Zunächst konisch, jetzt zylindrisch; die innenliegenden Henkellöcher sind durch einen schmalen Ansatz des Henkels flach gehalten; der Deckelknopf ist so breit, daß schmutzbildende Kanten vermieden werden.

5
Vasen: Zwei von fünf, die Höhen: 6 cm, 7 cm, 13 cm, 15 cm und 20 cm. Mit diesen Maßen sollen auf Wunsch der Krankenhäuser zugleich die Blumengeschenke dimensioniert werden, allzu große Sträuße machen Schwierigkeiten.



3



4

Tellern und in den Gefäßen. Günstig beurteilt wurde die vielseitige Verwendbarkeit der Deckel und ähnlicher Teile. Die gute Stapelbarkeit der meisten Erzeugnisse erlaubt eine optimale Raumnutzung der Abstellflächen und macht das gesamte Sortiment übersichtlich.

Diese Auswahl von Einzelfeststellungen mag genügen, den positiven Ausgang des Tests darzulegen. Für einige Artikel gab es Hinweise, die gestalterischen Lösungen zu überarbeiten. Dies bezog sich auf die Form der Tüllen bei den Schnabeltassen, auf die Henkellöcher bei den Kannen sowie auf die Gestaltung der Kannendeckel, die unter anderem die Reinigungsarbeiten erschweren.

Den Vorschlägen auf Veränderung konnte weitgehend nachgekommen werden. Von den jetzt vorliegenden Lösungen kann gesagt werden, daß sie

- den vom gesellschaftlichen Nutzer geforderten Gebrauchseigenschaften und den ästhetischen Gesichtspunkten entsprechen,
- die bei der Verarbeitung des Rohstoffes Porzellan gesetzten technologischen Grenzen und Möglichkeiten ausschöpfen (soweit das der gesellschaftliche Nutzer beurteilen kann),
- beim Vergleich mit Spitzenerzeug-



5

nissen des Auslands hinsichtlich Form, Gewicht, Scherbenstärke usw. für diese Art von Porzellan bemerkenswerte, günstige und zum Teil sogar bessere Ergebnisse aufweisen.

Um Angaben über die benötigten Mengen an Geschirr und über die fi-

nanziellen Auswirkungen zu erhalten, sind für die verschiedenen Arten von Einrichtungen des Gesundheits- und Sozialwesens Ausrüstungslisten mit Richtwerten für die Erst- und Ersatzausstattung ausgearbeitet worden; die hierin enthaltenen Orientierungswerte

6

Schüsseln: Zur Aufnahme von Gemeinschaftsportionen – für das Essen am Tisch, besonders bestimmt für Pflegeheime und Sanatorien.

7

Schnabeltasse: Aus dem ersten Muster konnte zwar ein gesunder Mensch, von dem sie erprobt worden war, gut trinken, ein Schwerkranker aber hatte Schwierigkeiten. Der Test im Krankenhaus ergab: Die Tülle mußte höher gezogen werden.

8

Kaffeetrinken im Bett: Die Untertasse ist ohne Spiegel, der hochgezogene Greifrand umfängt die Tasse so, daß sie zwar Spiel hat, aber nicht ins Rutschen kommen kann oder ins Kippen.



6



7

geben mit ihren Summen Überblicke für produktions- und handelsseitige Aufgaben. So werden allein als Ersatz der schnell verschleißenden, weil mehrmals am Tage gebrauchten Teile (vor allem Tassen und Teller) jährlich jeweils weit über hunderttausend Stück

benötigt, die insgesamt einen finanziellen Aufwand von mehreren Millionen Mark bedeuten.

Ellinor Symmang

Brauchbar für alle

Welche Forderungen im Gaststättenbetrieb an ein Geschirr gestellt werden, ist bekannt, was man in Einrichtungen der Pflege und Betreuung braucht, mußte ermittelt werden: In verschiedenen Heimen, in modernen und in alten Krankenhäusern wurde – differenziert nach den unterschiedlichen Stationen – die Handhabung von Geschirr beobachtet.

Die wesentliche Erkenntnis war, daß einige Funktionen für alle Geschirre in



8

gesellschaftlichen Einrichtungen gleichermaßen gefordert werden, zum Beispiel gutes Fassen oder Ausgießen, daß aber auch ganz spezielle Forderungen, wie etwa allseitiges Fassen von Schüsseln oder das Abdecken von Trinkgefäßen, nur von seiten der Krankeneinrichtungen gestellt sind.

Krankenhäuser haben Kinderstationen, und sie haben Kantinen, so daß letzten Endes alle Forderungen, denen ein Geschirr für gesellschaftliche Einrichtungen schlechthin unterliegt, erfüllt werden müssen – und darüber hinaus jene, die durch die kranken Benutzer auftreten.

Die Untersuchung konzentrierte sich auf vier Schwerpunkte. Erstens die Benutzer des Geschirrs: Kranke, Kinder, alte Menschen, medizinisches Personal.

Zweitens der Personenkreis, der mit dem Geschirr in der Speisenvorbereitung, bei der Ausgabe, Reinigung und dem Wegstellen zu tun hat. Den dritten Schwerpunkt bilden spezifische Forderungen, wie Hygiene, Ernährung, Standort usw. (Kennzeichnung des Geschirrs, Langlebigkeit von Form und Dekor, das Geschirr soll als Kataloggeschirr geliefert werden). Einen vierten, nicht zu unterschätzenden Punkt der Untersuchung bildete die industrielle Fertigung mit dem Material Porzellan, Fragen des Preises und der Bedarfsermittlung.

Die Benutzer des Geschirrs sind eine Gruppe mit sehr unterschiedlichen Ansprüchen.

Patienten der Urologie brauchen ständig etwas zum Trinken, sie benötigen Gefäße für größere Mengen Getränke, die zum Teil lange auf dem Nachttisch stehen. Ein Abdecken der Trinkgefäße ist erforderlich. In der Chirurgie kann das Zufassen beispielsweise mit einer Hand Schwierigkeiten bereiten. Diätessen auf einem Teller soll die Portionen nicht zu klein, aber auch nicht zu groß erscheinen lassen. Gesunde Menschen setzen die Tasse auf die Untertasse, Kranke schieben sie oftmals darauf, ebenso Kinder und alte Menschen. Beim Transport von Tasse und Untertasse soll die Tasse nicht wegrutschen. Essen wird im Bett, am Bett und im Gemeinschaftsraum eingenommen, in Einzelportionen aufgeteilt oder auch in Gruppenportionen.

Das Geschirr soll in die Umwelt, in das Krankenhaus passen, es darf nicht kühl wirken, soll etwas Häusliches erzeugen, angenehm im Umgang sein, die Genesung unterstützen.

Die Farbigkeit wurde nach den Vorstellungen der Krankeneinrichtungen zusammengestellt und abgestimmt. Von hier kam auch der Wunsch, keinen ornamentalen Dekor, weder geometrisch

noch pflanzlich, sondern nur einen Banddekor aufzubringen.

Die unmittelbaren Benutzer des Geschirrs – die Patienten – bestimmen nicht nur seine Funktionen, sondern auch das ästhetische Aussehen. Zum Beispiel wurde ein Mundrand für die Tassen gewünscht, nicht nur, weil es sich besser daraus trinkt, sondern weil die Tasse gefälliger aussieht. Was so vom Standpunkt der Benutzer gefordert wird, greift bereits in die Ansprüche der zweiten Untersuchungsgruppe ein. Der Kompromiß ist also notwendig.

Die zweite Gruppe, das Personal, welches mit dem Geschirr hantiert, benötigt ein allseitig stapelbares, leicht zu reinigendes und raumsparend wegzustellendes Geschirr. Weiterhin ein kantenschlagfestes Geschirr, teilweise Mehrzweckcharakter der Teile, ein Kataloggeschirr.

Um beim Beispiel mit dem Mundrand zu bleiben: Ein Mundrand beeinträchtigt die Stapelbarkeit und die Kantenschlagfestigkeit. Der Kompromiß bestand darin, mit einem möglichst kleinen abgerundeten Mundrand die eine Funktion zu erfüllen und die andere nur gering zu beeinträchtigen.

Die Forderungen, die – nach der vorgenommenen Einteilung – innerhalb der dritten Schwerpunktgruppe untersucht wurden, lassen sich im Prinzip dieser oder jener Gruppe zuordnen.

Hier wurde zunächst die Eignung des verschiedenen Materials betrachtet. Stahlgeschirr wird begrenzt in den Krankeneinrichtungen eingesetzt, wird aber nicht überall gewünscht, auch von Kranken nicht. Unter allen Gesichtspunkten der Untersuchung spielte das dem Porzellan eigene Gewicht – in Verbindung mit der Scherbenstärke, die für hohe Beanspruchungen nötig ist – eine Rolle; unter allen Gesichtspunkten bewährte sich aber genau dieses Material am meisten. Durch die

Scherbenführung konnte das Gewicht des vorliegenden Geschirrs so gehalten werden, daß es innerhalb bzw. unter der Grenze international vergleichbarer Erzeugnisse liegt. Komplettierungsmöglichkeiten wurden geprüft; zum Beispiel war für Diätstationen ein Meßbecher gefordert. Er ist nur sehr kompliziert maßgetreu in Porzellan herstellbar, kann aber in Glas ausgeführt werden. Artikel wie Eierbecher sollten aus Plast bestehen, da ihre Beanspruchung nicht so groß ist und die Porzellanindustrie unrationell arbeitet, wenn viele Kleinteile hergestellt werden müssen.

Die Ermittlung der benötigten Mengen ergab, wie wichtig es ist, dem Sammelsurium in den Krankenhäusern ein einheitliches Geschirr entgegenzusetzen und endlich den Bedarf an Menge, Gebrauch und ästhetischer Funktion zu erfüllen.

Die vierte Gruppe von Forderungen, diktiert durch den Hersteller und das Material, verlangte ein rationell zu fertigendes Geschirr mit nicht zu vielen verschiedenen Teilen. Auch hier war der Kompromiß nötig. Stapeln zum Beispiel erfordert Stapelkanten, das Herstellungsverfahren bildet aber alle Außenprofile im Inneren der Gefäße nach – derartige Profile lassen sich schlecht reinigen. Eine geringfügige – damit das Gewicht nicht unzulässig zunimmt – Verdickung mildert diese Kanten. Alle Henkelansätze waren zunächst nach außen gebogen, machten aber dem Hersteller Schwierigkeiten. Die Mehrzweckkanne, erst konisch gehalten, ließ sich von Milchrückständen schlechter reinigen als die zylindrische Kanne.

Vasen waren ursprünglich nicht vorgesehen. Um das Sortiment aber sinnvoll aufzubauen, sind sie notwendig – in Krankenhäusern behilft man sich sonst mit allem Möglichen.

Durch eine gute Zusammenarbeit zwischen Anwender, Hersteller und Gestalter konnte das geforderte Geschirr als Muster hergestellt, getestet und zur Produktionsreife geführt werden. An der Bereitschaft aller zur Mitarbeit war abzulesen, wie notwendig es gebraucht wird.

Der VEB Vereinigte Porzellanwerke Colditz, Werk Stadtlengsfeld, als Produzent gab dem Geschirr den Namen HUMANITAS.



9
In der Stationsküche

Orientieren

Orientierungssystem in der Poliklinik Am Tierpark, Berlin. Das Haus ist ein Typenprojekt, bestimmt für die ambulante Betreuung von rund 50 000 Einwohnern.

Die obligatorische weiße Wand fehlt weitgehend, alle Korridore sind farbig gestrichen. Die Farben Orange, Blau und Grün sortieren die Etagen voneinander, ein konstant gelbes Treppenhaus bringt sie zusammen, es leitet von der orangenen in die blaue, von der blauen in die grüne Etage.

Farbe als Hilfe, sich zurechtzufinden – das Orientierungssystem ist darauf abgestimmt.

Ausschlaggebend für die Gestaltung des Orientierungssystems waren die Anzahl der Patienten am Tag, die Vielzahl der Fachabteilungen, die räumliche Zusammenballung, die Vielfachnutzung von Transport-, Verkehrs-, und Warteflächen, die Anonymität des Baukörpers (Kreisverkehr, kein Bezug zum Außenraum, Gleichheit der Etagen Grundrisse, Gleichförmigkeit von Leuchtdichte und -farbe).

Das Orientierungssystem dient den beiden Benutzergruppen Patient und Personal. Die Informationen sind in zwei Ebenen gegliedert: in eine verbale Informationskette Fachabteilung – Arzt und in die numerische Informationskette Etage – Zimmernummer –

Raumfunktion. Die verbalen Informationen geben vorwiegend den Patienten Auskunft, ihre Leitfarbe ist Orange. Die numerischen Informationen dienen dem medizinischen und technischen Personal, die Leitfarbe ist Grün. Darüber hinaus informieren spezielle Farben und Symbole beide Gruppen über Gefahrenquellen, Not- und Havariesituationen sowie über Verhaltensregeln.

Die Anwendung der Symbole beschränkt sich auf allgemein bekannte Zeichen (Toilette, radioaktiv, Blitzpfeil) und im Patientenbereich auf Informationen über Dusche, Sauna, Umkleiden, Kabine, Wickeltisch – immer in Verbindung mit verbalen Erläuterungen. Sie heben Sonderfunktionen hervor und dienen der grafischen Bereicherung.

Die Schilder bestehen aus emailliertem Stahlblech. Dieses Material wurde gewählt, weil damit geringe Stückzahlen gefertigt werden können, weil Farben möglich sind und weil es den hygienischen Anforderungen der Poliklinik entspricht.

Mit dieser Wahl sind Einschränkungen verbunden. Die Größe der Schilder ist genormt, die Ausführungsqualität der Grafik grob, die Farbpalette begrenzt auf einige reine Töne.

Die Einschränkungen entsprechen dem formalen Konzept, dem Arbeiten

mit klaren und einfachen Mitteln. In dieses Konzept paßt auch die solide Grotteskschrift. Inhaltliche Abstufungen werden durch differenzierten Einsatz von Versalien, von fetten und mageren Typen sowie kursiver Schrift erzielt.

Durch Versuche mit 1:1-Mustern in der Einrichtung wurden die Schrift- und Schildgrößen erprobt.

Es gibt unterschiedliche Schildtypen. An der Übersichtstafel im Foyer erhält der Patient die ersten Informationen über seinen Weg zur Fachabteilung. Im Treppenhaus und am Aufzug weist ihn ein Etagenschild in die verschiedenen Stockwerke. In den Fluren wird er durch Decken- oder Wandschilder zum Wartebereich der Fachabteilung weitergeleitet. An den Behandlungszimmern befinden sich ein Türnummernschild, der Name des Arztes, die Abteilung und – wenn nötig – besondere Hinweise.

Das Personal nutzt einerseits die Patienteninformationen und orientiert sich zum anderen anhand der Raum- und Etagennummern. Die Flurschilder und die Übersichten am Personalaufzug folgen dem numerischen Prinzip der Wegweisung. Standardisierte Feuerlöscher-, Havarie-, Sicherheits- und Warnschilder wurden in Emailtechnik umgesetzt und damit gestalterisch in das Orientierungssystem integriert.



1 Eingangssituation: Orientierung, was auf welcher Etage zu finden ist. Der Grund ist grün, Textfläche orange, die Schrift schwarz und weiß.

2

Treppenhaus: Diese Tafel informiert primär die Patienten, weniger die Mitarbeiter des Hauses. Gleiche Tafeln befinden sich an allen Aufzügen, die von Patienten benutzt werden. Textfläche orange, Schrift schwarz und weiß, Etagenschild grün, Zahl orange.

3

Personalaufzug: Die Informationen betreffen hausinterne Bereiche. Weiße Schrift auf grünem Grund sowie grüne Zahlen auf weißem Grund, Etagenschild grün, Zahl orange.

4

Zimmer 36 in der zweiten – der „blauen“ – Etage: für die Patienten das Behandlungszimmer von Dr. Breitkreuz, vor dem sie warten, bis sie aufgerufen werden; für medizinische Mitarbeiter, den Klempner oder die Feuerwehr der Raum 2.36 Ziffern grün auf weißem Grund, die Schrift auf orangem Grund.

5

Kabinetüren: In der Röntgenabteilung Schild orange, Ziffer grün auf weißem Grund, Zeichen für radioaktiv schwarz und gelb.

6

Abzweigung: Deckenschilder weisen den Weg. Grund orange, Schrift schwarz und weiß, Pfeil orange im roten Kreis.



2

3



5

6

Röntgenarbeitsplatz

Das Röntgengerät BR 1700 ist das erste Röntgengerät überhaupt, das in Finnland entwickelt und produziert wurde (Abb. 4/5). Der Herstellerbetrieb betrat mit dieser Entwicklung Neuland: Man verfügte über keinerlei Erfahrungen, war aber auch nicht durch Traditionen belastet – somit offen für neue technische und gestalterische Prämissen. Technische, das hieß unter anderem: Steuerung des Generators mit Hilfe der Digitaltechnik und eines Mikroprozessors – mit dieser Entwicklung zum ersten Mal realisiert, gestalterische, das bedeutete, daß der Weg frei war für die Methode nutzerbezogener Gestaltung. Produktgestaltung wurde im erweiterten Sinne begriffen: nicht als Machen der Hülle, wie so oft verlangt bei technischen Geräten, sondern als Gestalten des gesamten Nutzungsprozesses.

Die Analyse: messen . . .

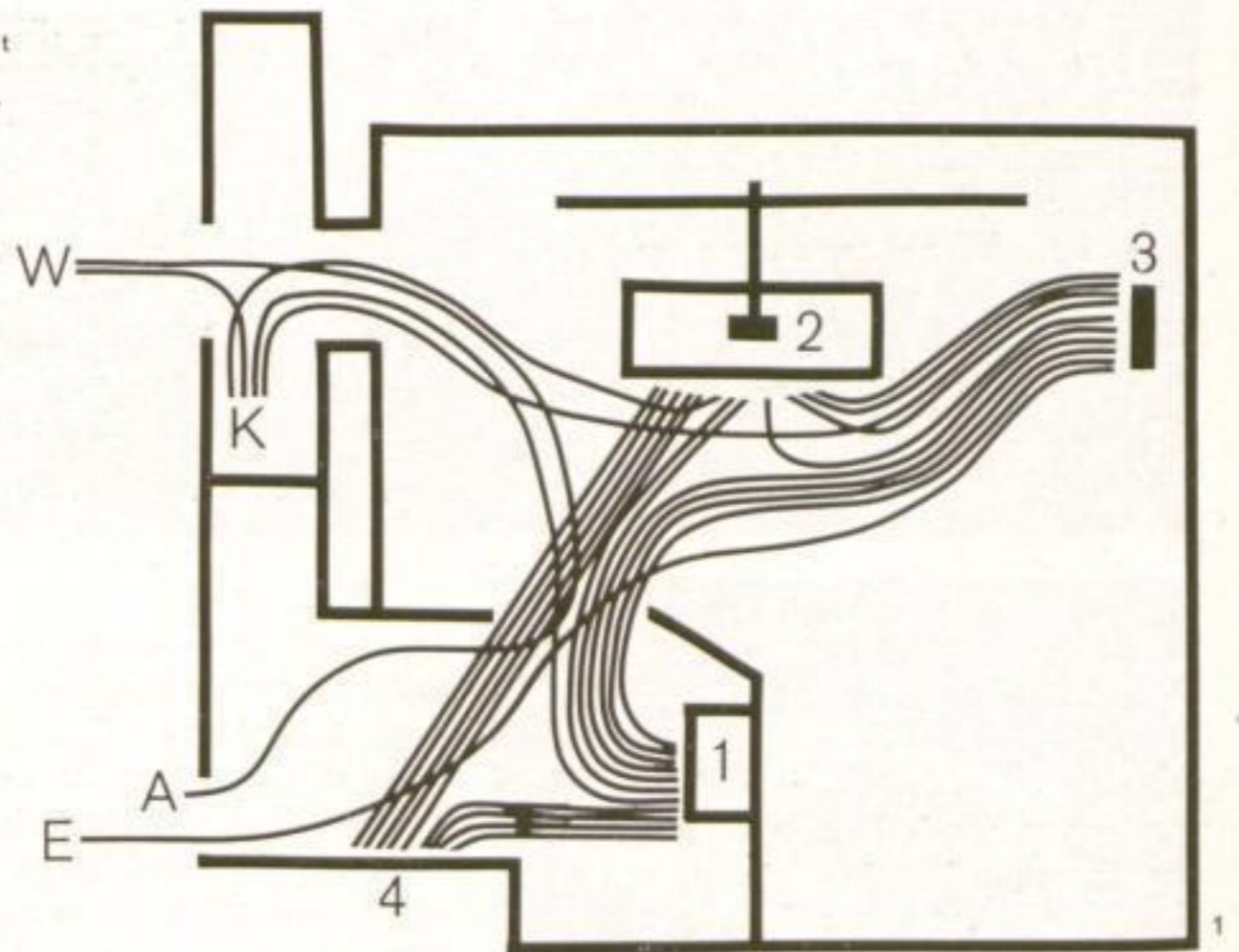
Charakteristisch für die Arbeit in medizinischen Einrichtungen ist die zeitweise sehr große physische Belastung, ein straffer Arbeitsrhythmus: Alle Arbeitsgänge müssen reibungslos ablaufen, die Resultate exakt und zuverlässig sein.

Die Arbeit der Röntgenschwester zeichnet sich durch ihre enge Bindung an das Gerät aus, ihre Tätigkeit zielt ja darauf ab, in möglichst kurzer Zeit qualitativ hochwertige Aufnahmen zu erhalten.

Die gestalterische Arbeit begann damit, daß die Tätigkeit der Röntgenschwester in allen Einzelheiten analysiert wurde.

- 1 Steuerpult
- 2 Aufnahmegerät
- 3 Stativ
- 4 Dunkelkammer

- A Anfang
- E Ende
- K Kabine
- W Wartezimmer



Ein Vertrag über Zusammenarbeit, abgeschlossen zwischen dem zukünftigen Hersteller und einem Röntgenuntersuchungslabor, garantierte den Gestaltern die Möglichkeit, Untersuchungen und Experimente innerhalb der realen Arbeitsumwelt und der üblichen Abläufe durchzuführen.

Die entwickelten Teillösungen konnten unmittelbar auf ihre Funktionstüchtigkeit hin getestet und mit den praktischen Erfordernissen korreliert werden.

Schwerpunkte der Untersuchung waren:

- die für die Steuerung des Rönt-

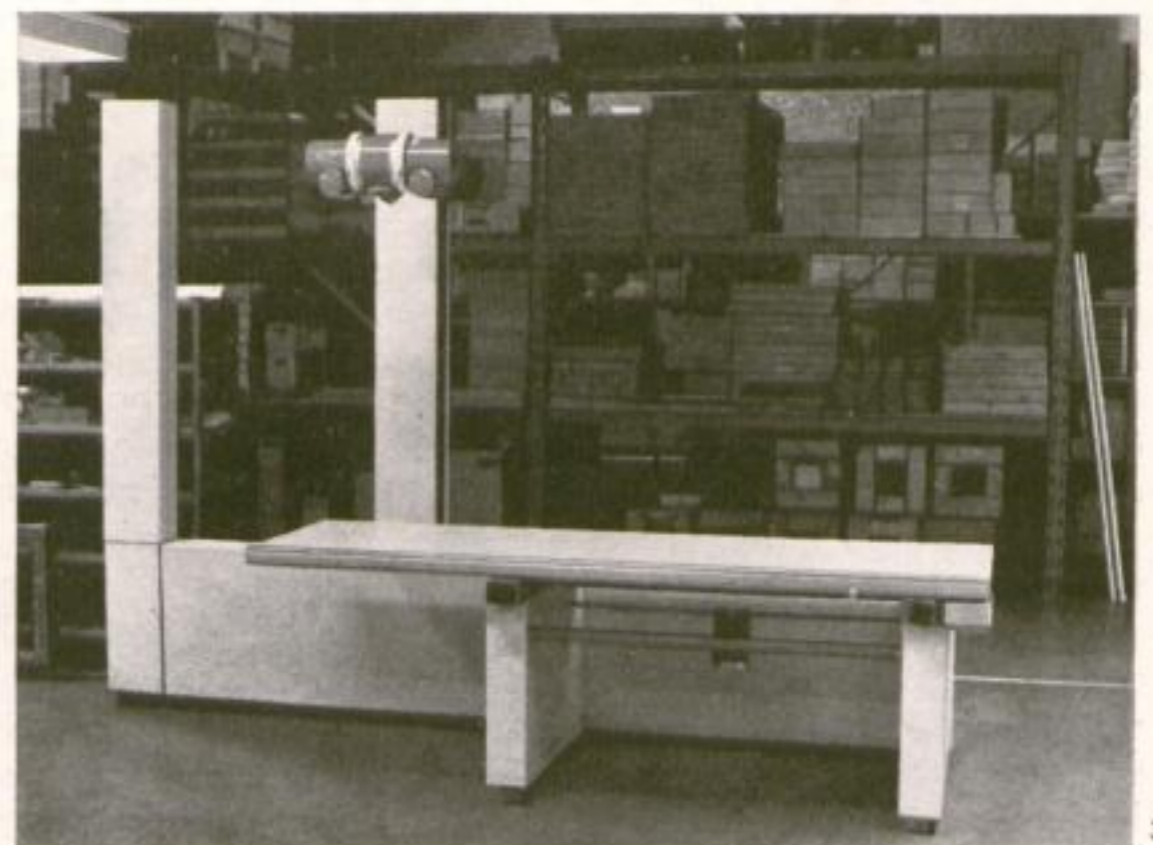
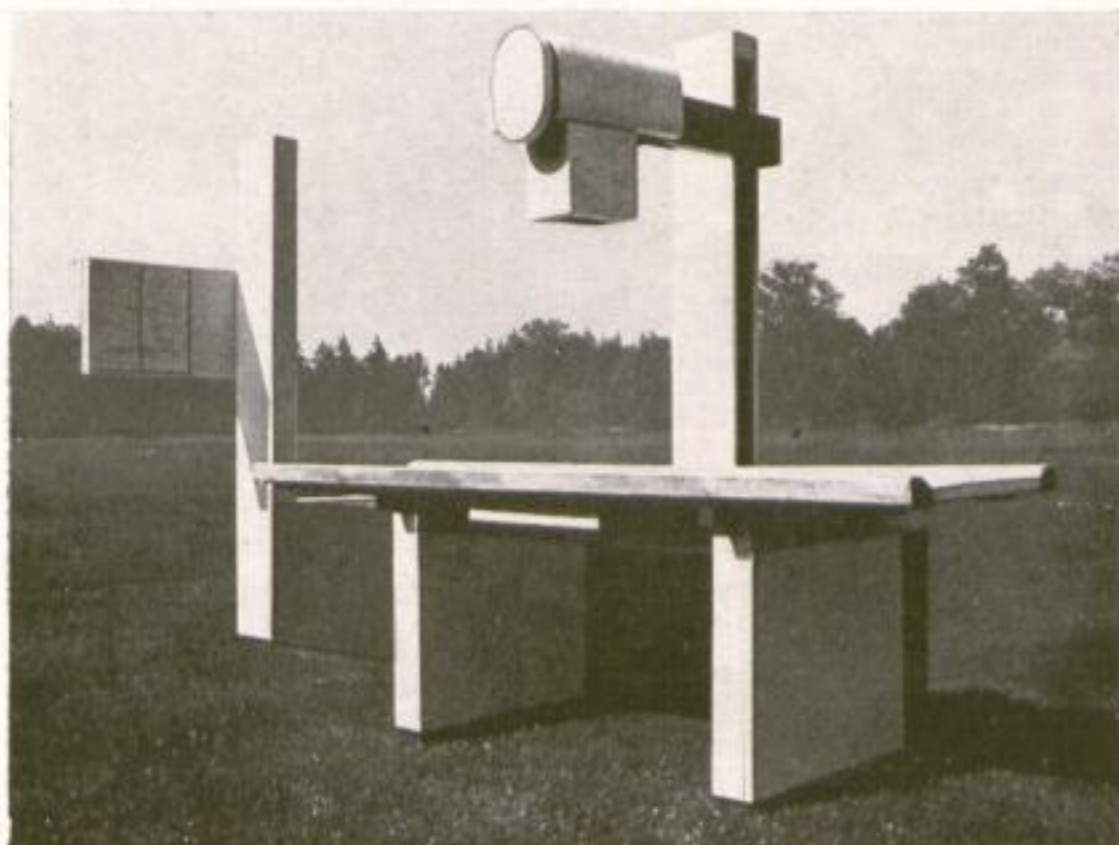
generators erforderlichen Arbeitsgänge der Röntgenschwester;

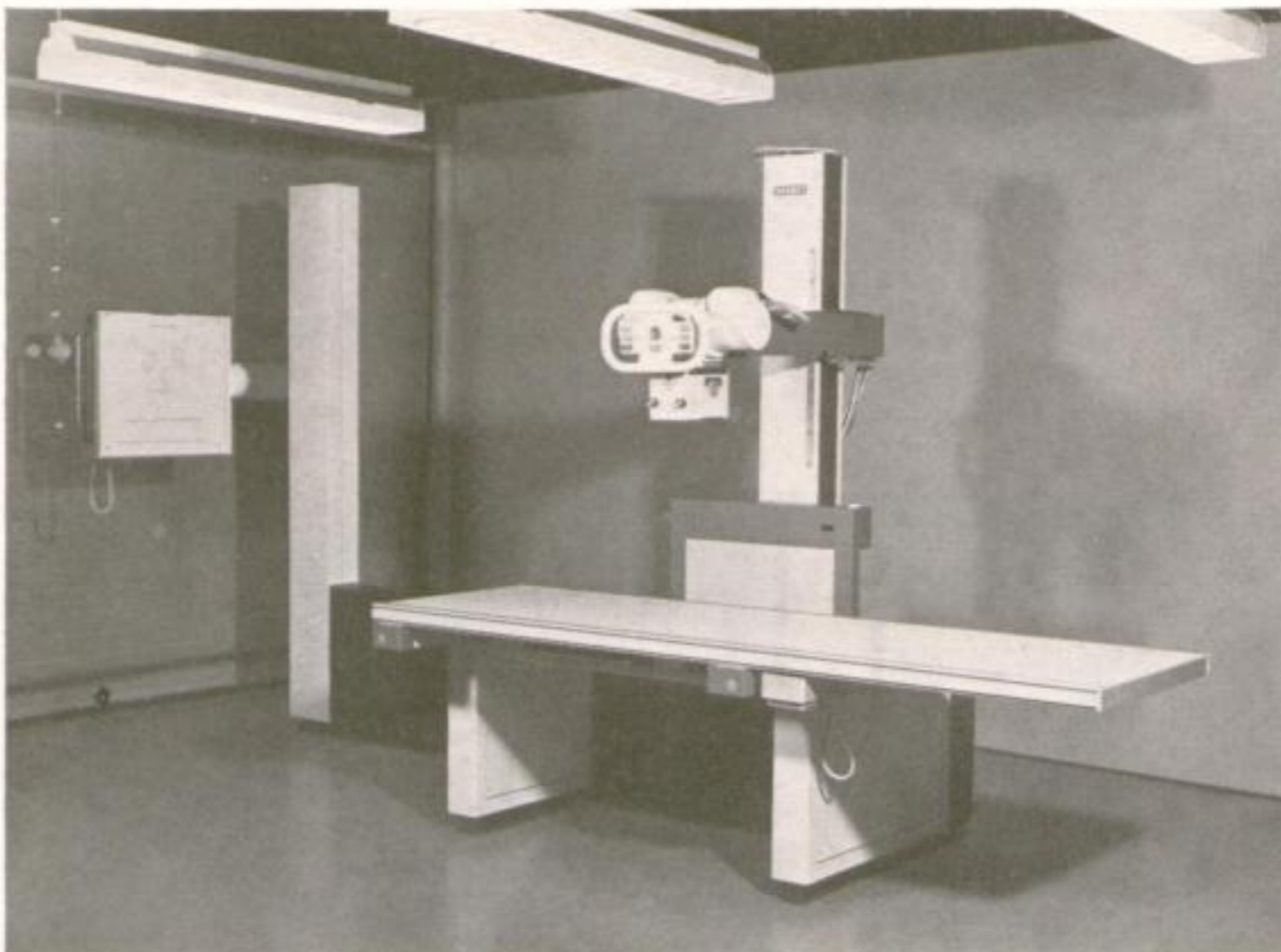
- die Arbeit am Bildschirm, detaillierte Analyse der Arbeitsgänge bei verschiedenen Aufnahmen;

- die allgemeine Ordnung in der Röntgenabteilung (innere Wege, Arbeit mit den Filmkassetten, Strahlenschutz, Beleuchtung, Bedarf an Hilfsmitteln)

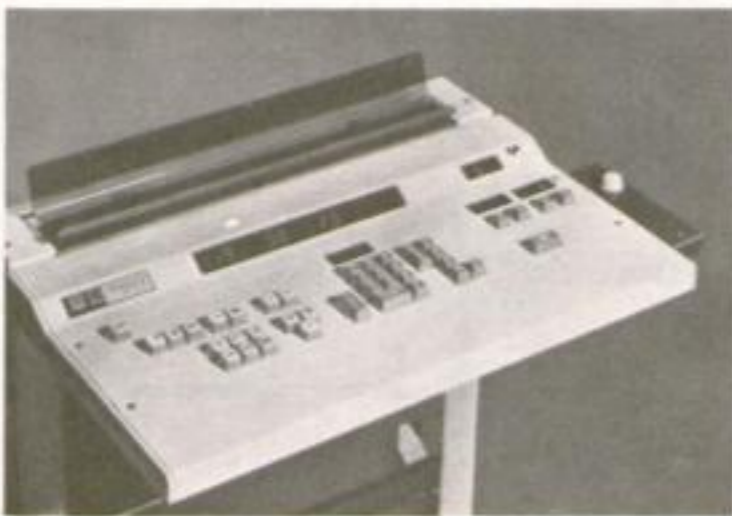
1 Wegstrecken: Das charakteristische Hin und Her der Röntgenschwester, festgehalten in Form von Linien. Während einer Schicht werden oftmals fünf Kilometer absolviert.

2/3 Stadien der Entwicklung: zwei Modelle im Maßstab 1 : 1



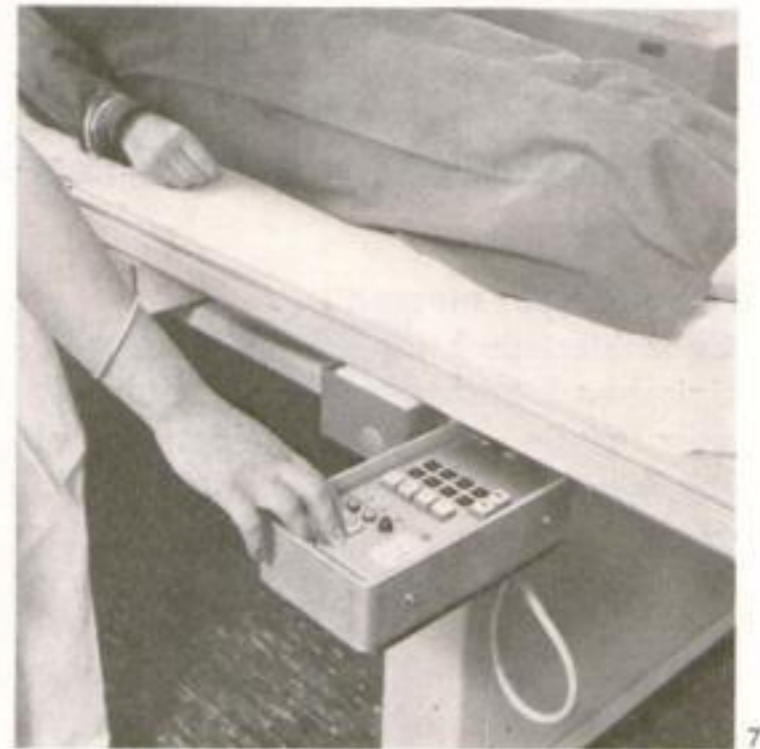


4
Ergebnis: das Röntgenaufnahmegerät
Valmet BR 1700 . . .



5
. . . der Schalttisch

6-8
Im Gebrauch: Wurde die gestalterische Absicht
verwirklicht?



. . . befragen

Es ist charakteristisch für das Gestalten technischer Geräte, daß dabei immer nur technische Größen, technische Möglichkeiten und Grenzen erwogen werden. Für die funktionelle Gestaltung von Geräten ist aber mindestens ebenso wichtig zu ermitteln, wie die damit Arbeitenden sich verhalten – untereinander, zur Arbeit, zum Gerät, zur Arbeitsumwelt. Dabei spielen viele Faktoren eine Rolle: Wie ist die allgemeine Belastung durch die Arbeit, wie wird die Arbeit organisiert und die Arbeitszeit genutzt, sind die Abläufe hektisch oder ruhig, wie sind die räumlichen Bedingungen am Arbeitsplatz und endlich, wie wird berufliches Können, der Beruf überhaupt, anerkannt?

Eine Umfrage unter den Röntgenschwestern ermittelte Antworten zu den angedeuteten Fragen. Sie umfaßt 59 Variable, die die physischen und psychischen Faktoren der Arbeitsumwelt beschreiben; 56 Schwestern (das sind etwa zehn Prozent aller finnischen Röntgenschwestern) gaben Auskunft. Die Resultate waren Grundlage einer mit Hilfe eines Computers angestellten Korrelationsanalyse.

Das Produkt: abwägen . . .

Die eigentliche Gestaltungsarbeit gliederte sich in zwei Teile: Gestaltung des Aufnahmeapparates und Gestaltung des Schalttisches.

Das Aufnahmegerät stellt ein vieldimensionales funktionelles Ganzes dar. Die Berücksichtigung aller einzelnen Eigenschaften sowie aller Abhängigkeitsverhältnisse zwischen ihnen bildete das zentrale Problem der Gestaltung. Die wesentlichen Faktoren, die es abzuwägen galt, waren:

1. Das Gerät ist groß und besteht aus einzelnen beweglichen Teilen, die

und deren Verwendung, Gestaltung und Möblierung des Raumes);

- Befindlichkeit bei der Arbeit;
- Arbeit mit dem Patienten.

Die Analyse fand mit Hilfe von Bandmaß, Stoppuhr, Tonbandgerät und Kamera statt. Alle einzelnen Gänge, die bei den verschiedenen Röntgenuntersuchungen zu absolvieren sind, wurden registriert, alles, was dabei den flüssigen Ablauf erschwerte, wurde erfaßt. Das Resultat: ein exaktes Verzeichnis der einzelnen Phasen und die Mittelwerte der jeweils dafür aufgewendeten Zeit. Auch die von der Röntgenschwester zurückgelegte Wegstrecke wurde ermittelt, es kommen, wie sich herausstellte, nicht selten in einer Schicht fünf Kilometer zusammen (Abb. 1).

Die Messungen wurden durch Beobachtungen – sie sind zum Teil fotografisch festgehalten – über spezifische Situationen und die Beziehungen der Schwester zum Gerät, ihre Körperhaltung in den einzelnen Arbeitsphasen ergänzt. Dazu kamen Gespräche mit den Schwestern. Alles, was sich auf die Gesamtfunktion der Arbeitsumwelt auswirkt, wurde systematisch notiert.

Ablaufdiagramme veranschaulichten, welche Wege der Patient absolviert, wie seine Papiere mitwandern und welche Stationen der Röntgenfilm durchläuft.

zusammengehören – besondere Aufmerksamkeit muß also darauf gerichtet werden, daß die Gestalt insgesamt klar ist, die umfangreichen mechanischen Bewegungen müssen funktionieren und beherrschbar sein.

2. Das Gerät muß in unterschiedlichen Räumen genutzt werden können.

Raumsituation: In den Schränken rechts sind Hilfsmittel, Geräte, Instrumente, die Technik, eine Waschgelegenheit untergebracht. Alles liegt auf dem Wege der Schwester vom Patienten zum Schalttisch. Die Schwester bleibt immer im Blick des Patienten.

ohne daß funktionelle Probleme entstehen – Entwicklung eines Baukastens ist nötig.

3. Die Röntgenschwester ist bei ihrer Arbeit immer in Bewegung: Sie geht ständig zwischen dem Schalttisch und den einzelnen Teilen des Aufnahmeapparates, die sich in verschiedenen Räumen befinden, hin und her, sie regelt die verschiedenen Teile manuell und muß den Patienten einweisen – es muß demnach orientiert werden auf Beschränkung der Schrittzahl, Optimierung der Steuerungsvorgänge und der mechanischen Vorgänge, Erleichterung der Arbeit mit dem Patienten.

4. Die Aufnahmeräume sind ständig strahlenexponiert – die Röntgenschwester muß gegen Strahlung abgeschirmt werden.

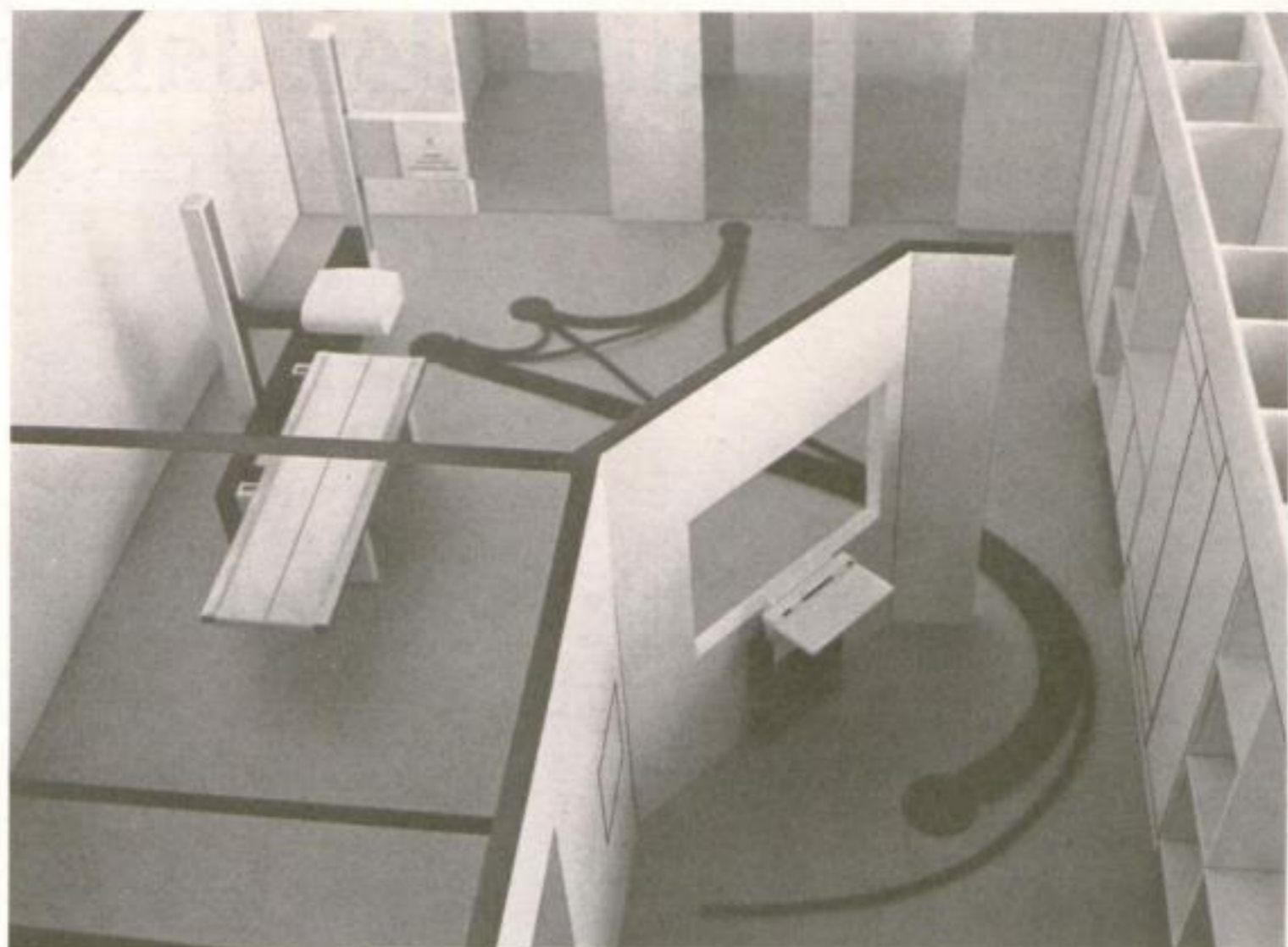
5. Das Verhalten der Patienten, geschwächter Gesundheitszustand, Furcht vor dem Krankenhaus und dem Gerät – Freundlichkeit der Aufnahmebedingungen und eine gewisse „Gemütlichkeit“ müssen das Erscheinungsbild prägen.

... darstellen

Bei der Entwicklung komplizierter technischer Geräte ist es oft schwierig, die konzeptionellen Überlegungen in einer solchen Form darzustellen, daß sie nicht nur von den Partnern der Gestalter, sondern sowohl in kaufmännischen Kreisen als auch von den Arbeitern der Produktion verstanden werden. Die alte Redensart gilt: Ein Bild sagt mehr als tausend Worte. Eine bildliche Darstellung des Produkts von Anfang an erleichtert die Kommunikation zwischen den einzelnen Partnern spürbar und beschleunigt die gesamte Entwicklung. Man erhält einen gemeinsamen Nenner für die Abstraktionen der verschiedensten Art.

Auch läßt sich die Rangfolge so unterschiedlicher Anforderungen, wie sie an das Aufnahmegerät gestellt waren, am besten klären, wenn in einer ziemlich frühen Phase der Entwicklung zum dreidimensionalen Gestalten übergegangen wird.

Es gab zunächst drei Grundlösungen. Alle drei sind als Modelle gebaut worden, und zwar so, daß die bei den verschiedenen Röntgenuntersuchungen notwendigen Bewegungen ausgeführt werden konnten. Eine im entprechenden



den Maßstab gefertigte Gliederpuppe gab den „Modellpatienten“ ab. Eine Röntgenschwester und ein Röntgenarzt simulierten mit jedem Modell eine Reihe von Untersuchungen.

So konnte gesichert entschieden werden, welche der drei Lösungen am besten geeignet war. Darüber hinaus brachte diese Untersuchung noch zusätzliche Erkenntnisse, sie flossen in die weitere Entwicklung ein.

Auch der Konstruktionsentwurf gehörte zu den Obliegenheiten der Formgestalter. Das ergab flexible Möglichkeiten, Inneres und Äußeres abzustimmen und als einheitliches Ganzes zu gestalten. Modelle aus Pappe im Maßstab 1:1 dienten dazu, funktionelle und strukturelle Prinzipien zu klären; sie halfen, die Dimensionierung des Gerätes, seine Proportionen, Farbgestaltung und Materialauswahl zu präzisieren, und fungierten daneben als unersetzliches Anschauungsmittel, wenn Beratungen mit verschiedenen, an der Entwicklung interessierten Kreisen geführt wurden (Abb. 2/3). Anhand eines Pappmodells wurden bereits erste kommerzielle Maßnahmen getroffen.

Ein gesondertes Problem stellte die Gestaltung des Schalttisches dar. Es galt, eine logische Abfolge der Regelungsvorgänge zu entwickeln. Als Grundlage dafür diente ein Ablaufdiagramm der Steuervorgänge. Das Layout ist nach dem „Knopfsystem“ angelegt, es richtet sich nach der gewohnten Lesart: von oben nach unten, von links nach rechts. Auch hier wurde mit einfachen Pappmodellen operiert. Mit ihrer Hilfe wurden Form, Farbe, Größe, Abstand und Gruppierung der Drucktasten untersucht. Die Verwendung des Mikroprozessors machte eine neuartige Produktgestaltung möglich.

Der Raum

Die Durchführung einer Röntgenaufnahme verlangt ziemlich viel Raum, die Abläufe sind wesentlich durch die Anordnung der internen Wege und durch Bedingungen, die der Strahlenschutz erfordert, bestimmt. Deshalb wurde es für notwendig gehalten, mit dem Gerät zusammen einen Plan und Empfehlungen für die Gestaltung der Aufnahmeräume auszuarbeiten (Abb. 9). Dem ärgerlichen Bruch zwischen Bauplanung und Gerätgestaltung sollte so vorgebeugt werden. Ein ähnlicher Bruch existiert zwischen Gerät und den für die Aufnahme notwendigen Hilfsmitteln sowie Gegenständen der sonstigen Einrichtung. Dieses Problem ist schwer aus der Welt zu schaffen; die Hersteller der Geräte sind nur an deren Produktion und Absatz interessiert, die Möbelproduzenten wiederum halten nicht sonderlich viel von kleinen Spezialserien. Eine komplexe, funktions-tüchtige Arbeitsumwelt kommt dadurch schwerlich zustande.

Das Weitere

Meist wird eine Entwicklung für beendet angesehen, wenn das Erzeugnis verkauft ist. Ob die Gestaltungsarbeit erfolgreich war oder nicht, bleibt zufälligen, einzelnen Meinungen überlassen. Demgegenüber folgte der Entwicklung des Röntgengerätes eine den Gebrauchswert ermittelnde Untersuchung (Abb. 6–8). Durch programmierte Befragungen wurde ein kommensurables Wissen gewonnen, wie und in welchem Maße die Gestaltungsziele realisiert worden sind.

Es kann unmittelbar für die weitere Entwicklung des Gerätes und für neue Erzeugnisse genutzt werden.

Zum Internationalen Jahr des Kindes

Hein Köster

Interdesign '79: Spielplätze

• Am Interdesignseminar PLAYGROUNDS (12. 8.–23. 8. 1979) nahmen 31 Designer aus zehn Ländern teil. Veranstalter war das Amt für industrielle Formgestaltung. Ort: Dessau – das Bauhaus



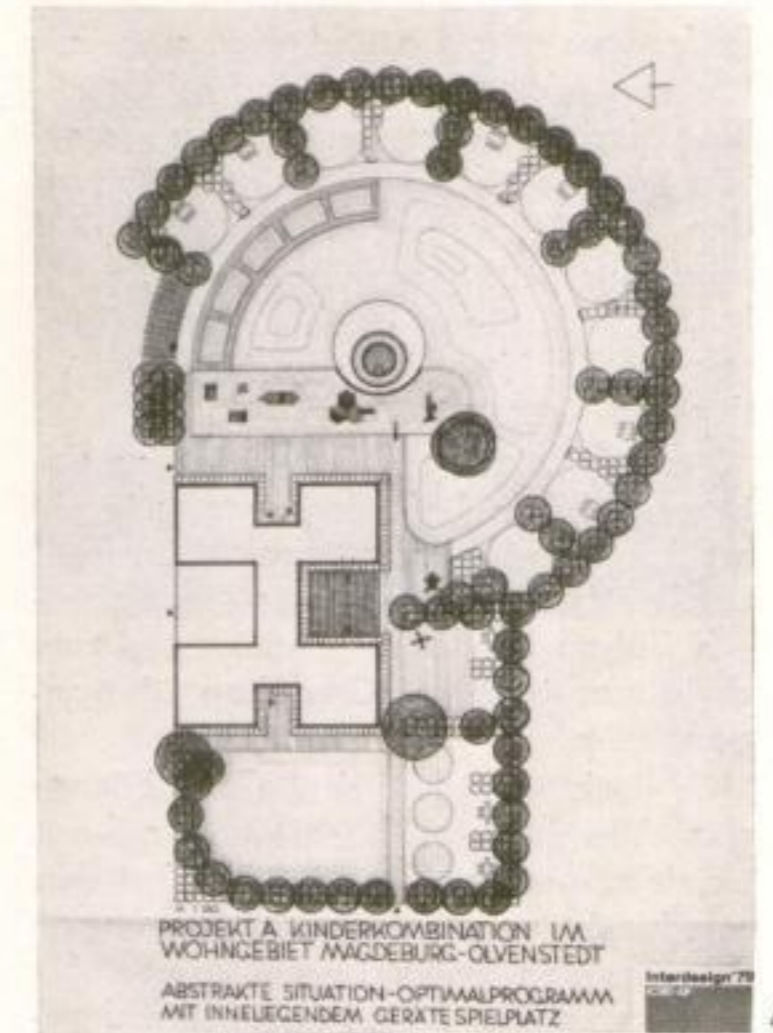
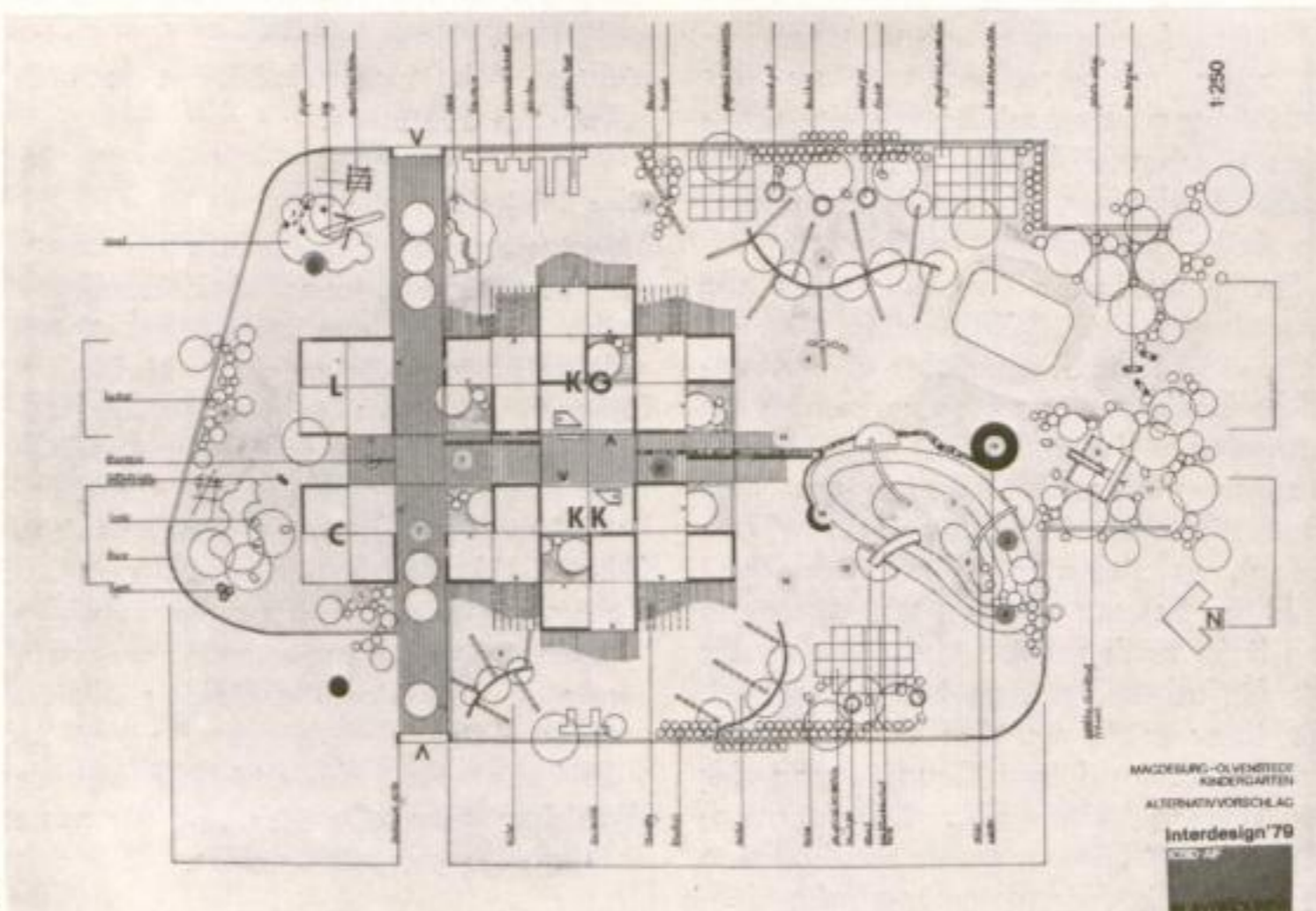
Was der Veranstalter für das Interdesignseminar vorgab, sollte nutzbar sein im Maßstab unseres Landes, das sozialistische Bildungs- und Erziehungsprogramm sowie das Wohnungsbauprogramm setzten dabei die entscheidenden Prämissen. Konkret waren Spielelemente und -geräte für Spielplätze zu gestalten, herstellbar in industrieller Serie, sowie bessere Grundrißlösungen für Spielplätze zu finden. Unter Beachtung aller bestehenden

Normative und Standards der DDR. Das brachte Spannung in die Arbeit von Anfang an. Zumal die Ergebnisse mehr beinhalten: ICSID-Koordinator Andrzej Pawlowski betonte, was hier entstanden ist, hat Bedeutung für Kinder auf der ganzen Welt.

Der Pionier der Spielplatzgestaltung Guthsmuth hob seinerzeit die erziehende und erholsame Wirkung der Bewegungsspiele hervor als „Übung des Geistes und des Körpers“ (1796). Dar-

auf einigten sich auch die heutigen Erzieher und Designer, doch bereitete es ihnen Schwierigkeiten, den gemeinsamen sozialen Standort für Spielinhalt und -gestus, den sie gestalten wollten, zu finden. Designer aus der BRD, aus Bulgarien, der CSSR, der DDR, aus England, Finnland, Japan, Jugoslawien, Polen und Ungarn haben unterschiedliche Erfahrungen und Vorstellungen dazu. Den Kontext der vom Veranstalter gestellten Aufgaben er-

subjektbezogen							objektbezogen								
balancieren schaukeln fallen legen	hüpfen klettern stampfen ziehen steigen hocken	schaukeln fliegen	rutschen steigen klettern schieben balancieren klettern ziehen	laufen schieben balancieren kriechen	rollen drehen tanzen	springen stampfen plantischen	beißen klemmen trennen zerreißen	bauen legen	rollen schieben bewegen	zerlegen trennen	schlagen bewegen	drücken bewegen	malen kratzen fühlen	werfen	



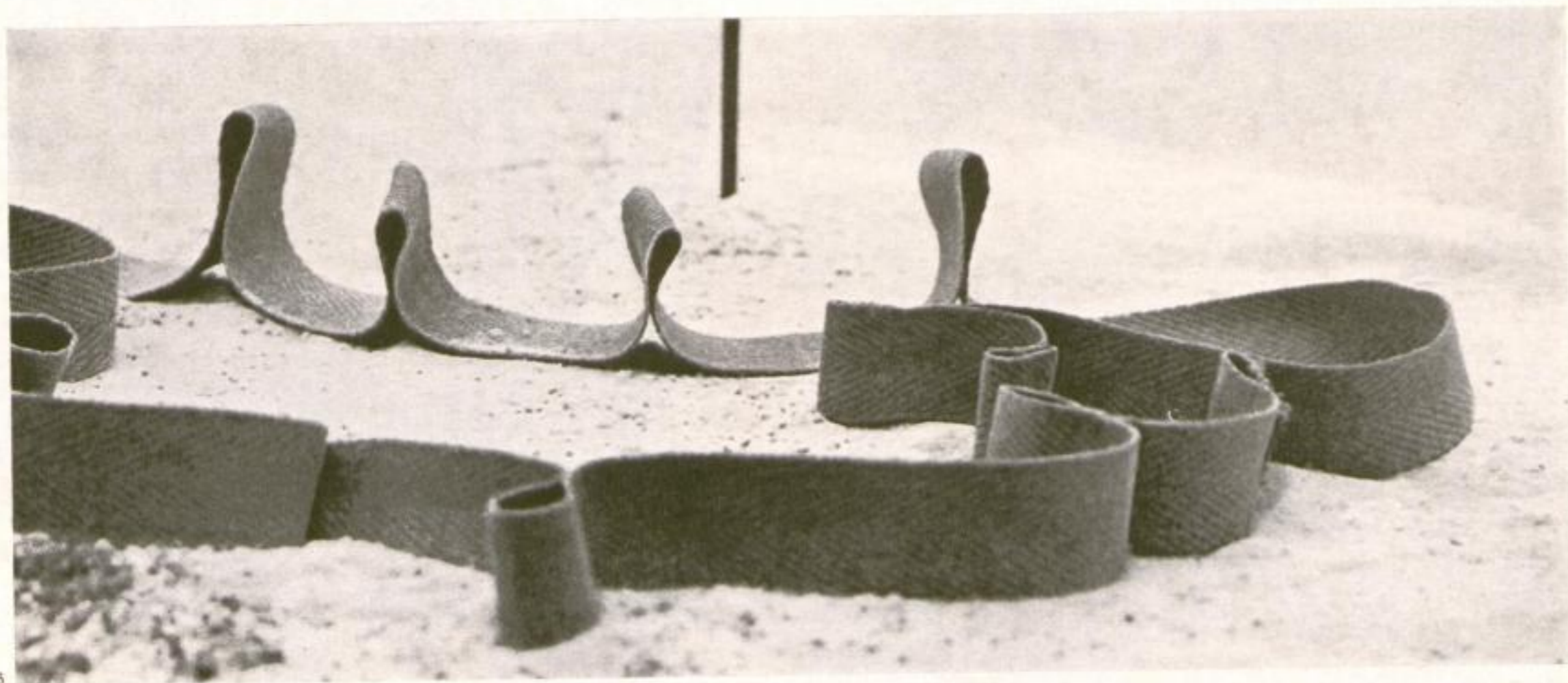
1
Werkstatt des IDS: Bauhausgebäude Dessau

2
Systematisierung der Bewegungen beim Spielen von Arbeitsgruppe A/1; die Kurzbezeichnungen der verschiedenen Arbeitsgruppen sind auf Seite 27 oben erklärt.

3
Grundriß (B/1 – Alternativvorschlag): Kindergarten (KG) und Kinderkrippe (KK) werden mit Laden (L) und Café (C) zu einem städtischen Zentrumsbereich, der von Spielplätzen umgeben ist. Die Eltern können beim Einkaufen oder Kaffeetrinken ihre Kinder beobachten.

4
Grundriß mit Grünbepflanzung (A/B): Großgrün bildet durch klare Linienführung harmonische Räume.

5/6
Spiel- und Orientierungsbänder: Blinde Kinder können gefahrenfrei auf Sand und Gras im Freien spielen.



fuhren die Teilnehmer auf Exkursionen sowie in Vorträgen, die DDR-Experten – Architekten, Pädagogen, Theoretiker und Methodiker des Spiels – hielten.

Man besichtigte Spielplätze von Kinderkrippen und -gärten sowie in Neubaugebieten, man erhielt Auskünfte über das sozialistische Bildungs- und Erziehungswesen, über unsere Theorie zu Kind und Kinderspiel, über medizinische und sozialhygienische Betreuung der Kinder, über das Wohnungsbauprogramm, über Qualität und Ausmaß benötigter Spielplätze.

Daneben wurde der Geist des Bauhauses als Garant eines schöpferischen Miteinanders beschworen.

So gerüstet, kam man zur Arbeit, Arbeitsgruppen bildeten sich, man verständigte sich über Arbeitsziele, legte Methoden und Arbeitsschritte fest.

Bei alledem rumorte in einigen – latent oder ausgesprochen – die Frage, ob es nicht ungerechtfertigt einenge, immer die Normative im Kopf zu haben. Sollte nicht Gestaltung auch Technologien und Materialien fordern, die gegenwärtig nicht verfügbar sind – wenn es zum Vorteil für die Kinder ist, fragten ausländische Teilnehmer. Manche hatten sich, noch zu Hause, schon sehr auf das Thema eingestellt, hatten sich etwas ausgedacht, was sie nun auch ins Programm einzubringen beabsichtigten. Das glückte nur wenigen, doch dann war es auch gut.

Vielleicht gehören die Methoden, die entwickelt, angedacht und gegenseitig vermittelt wurden, zum Wichtigsten für die Teilnehmer des Seminars. Methoden kann man mitnehmen und weiter nutzen. Zum Beispiel: Mit welchen Symbolen macht man ein Problem übersichtlich, systematisiert man seine Komponenten, verständigt man sich? Wie bewältigt man die Gleichung Theorie plus Kollektiv plus Design gleich gutes Spielgerät?

Versuchen wir zusammenzufassen, was an Grundforderungen herausgearbeitet bzw. bekräftigt wurde:

Erstens müssen Spielplätze städtebaulich eingeordnet sein, sie sind Bestandteil der Wohnumwelt der Kinder und ein Faktor ihrer sozialen Identität. Deshalb sollen Spielplätze ein unverwechselbares Gesicht haben.

Zweitens müssen durch den Grundriß Räume für differenzierte Tätigkeiten der Kinder angelegt werden.

Drittens sollte man sorgfältiger mit der Natur umgehen. Bäume stehen lassen, Büsche pflanzen, Bodenerhebungen nutzen! Wasserbecken und Bächlein anlegen! Mehr Allwetterplätze!

Viertens müssen Spielgeräte verstärkt industriell gefertigt werden, um dem massenhaften Bedarf gerecht zu werden. Vorhandene Industrieerzeugnisse sollten von Gestaltern mehr genutzt werden.

Fünftens ermöglichen Baukästen und



aufeinander abgestimmte Rasterbohrungen, daß die Kinder differenzierter spielen können und die Geräte variabel genug sind, sie an die jeweilige städtebauliche Situation anzupassen.

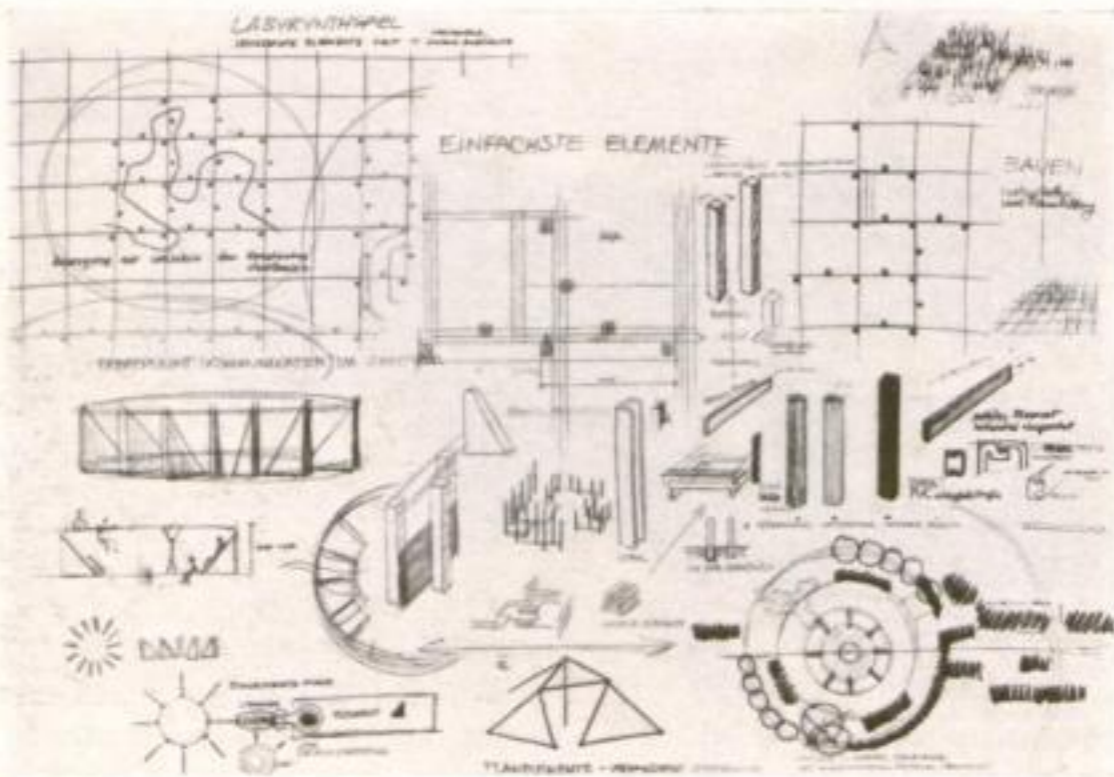
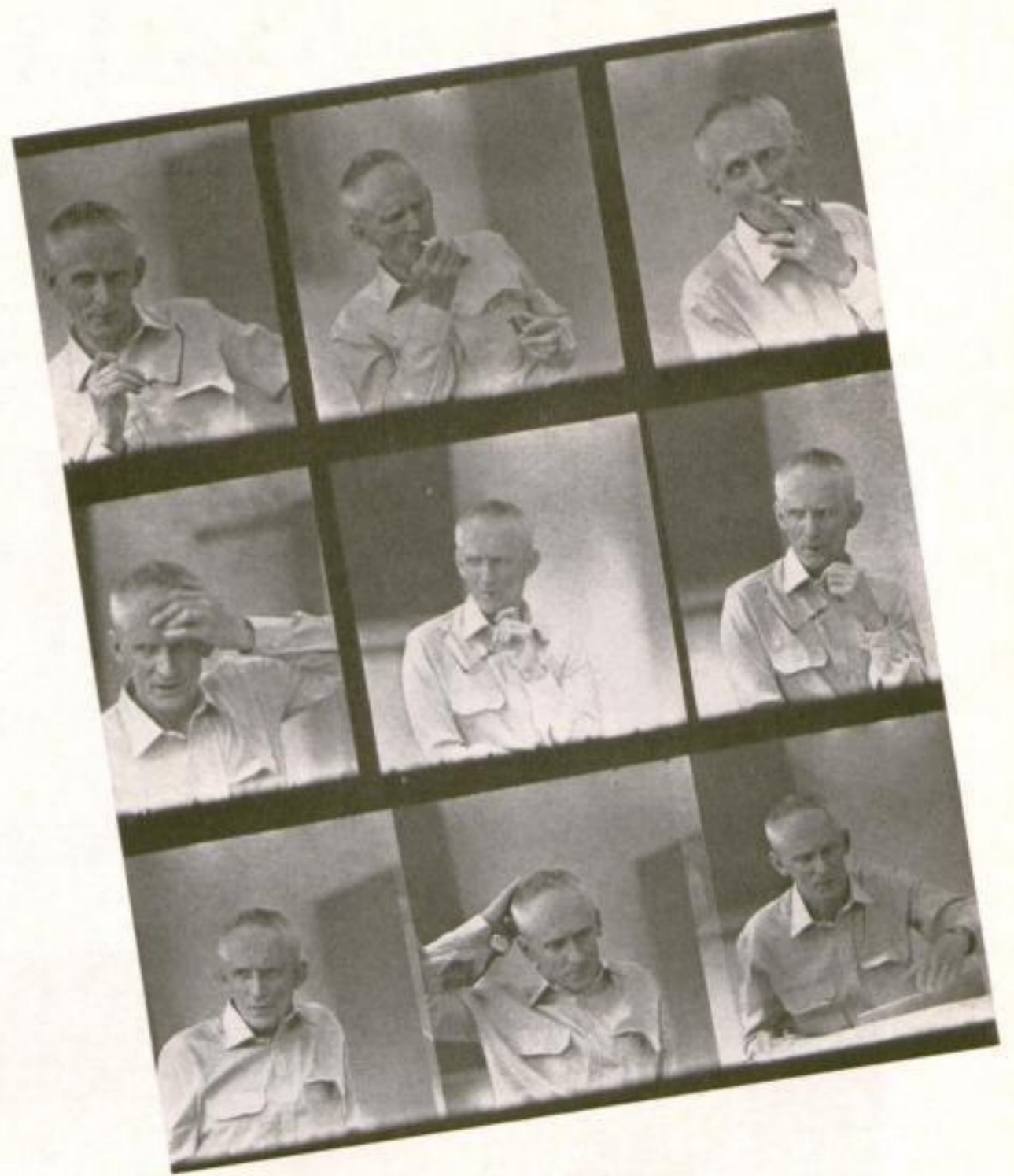
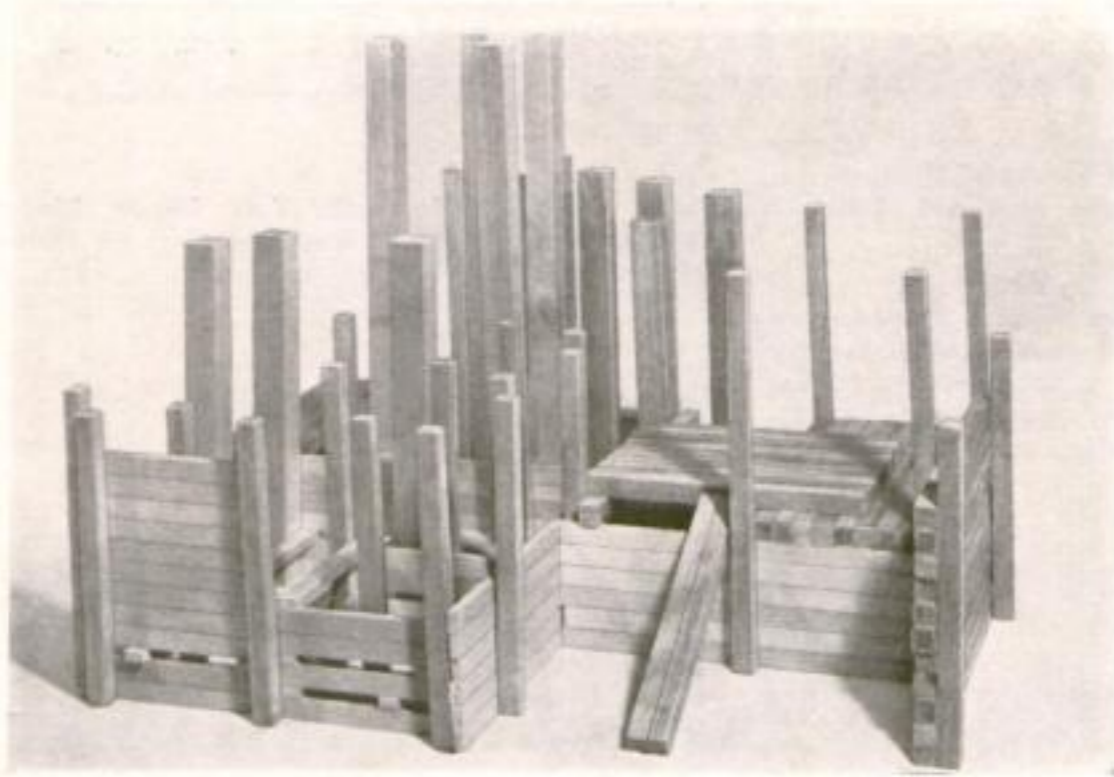
Sechstens sollten Montageaufwand, Pflege und Wartung der Spielgeräte weitestgehend verringert werden.

Siebtens geht es darum, eine durchgängige Nutzung auch für Spielplätze, die Kindergärten und -krippen angeschlossen sind, zu erreichen; es müssen Voraussetzungen für eine Doppelnutzung geschaffen werden.

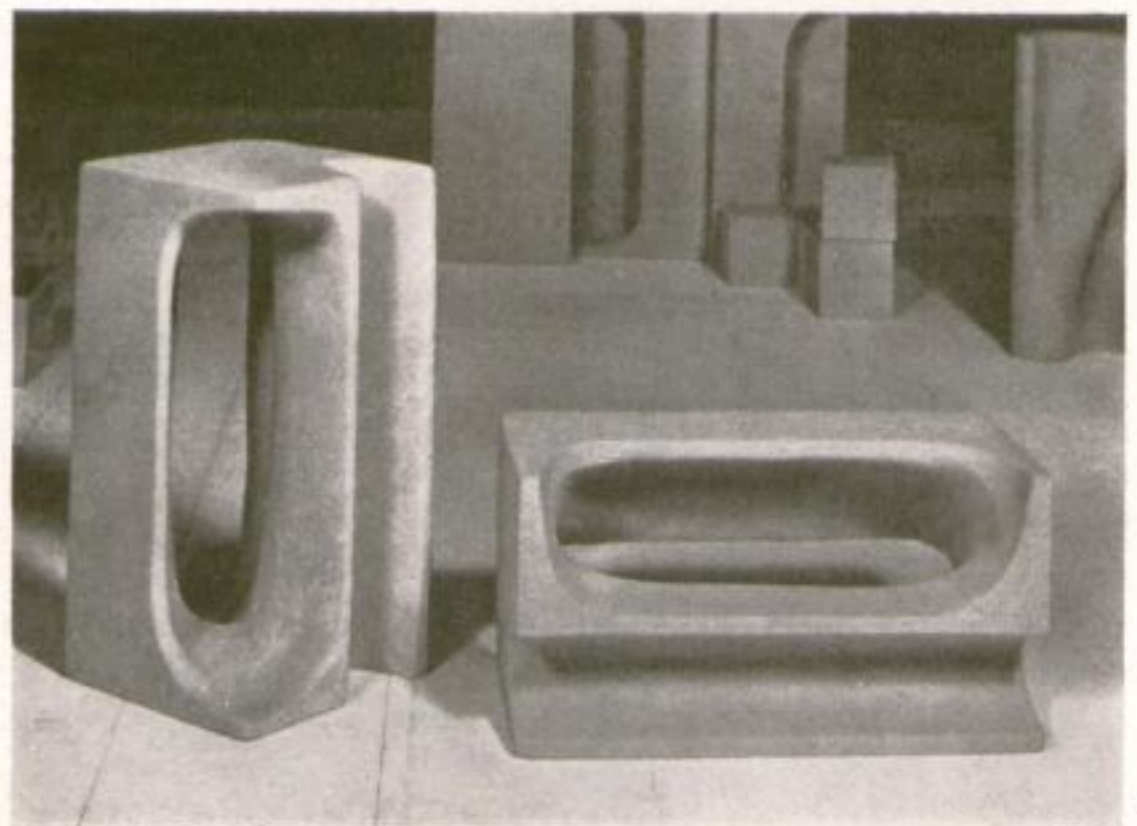
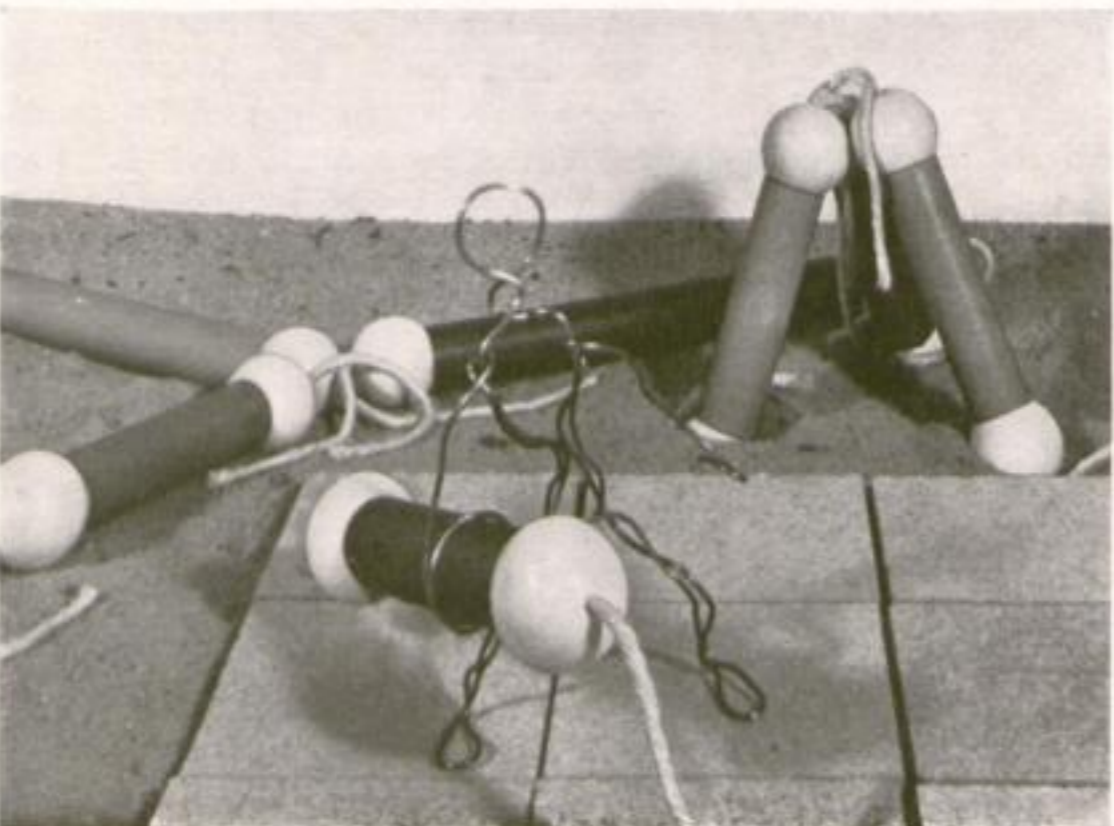
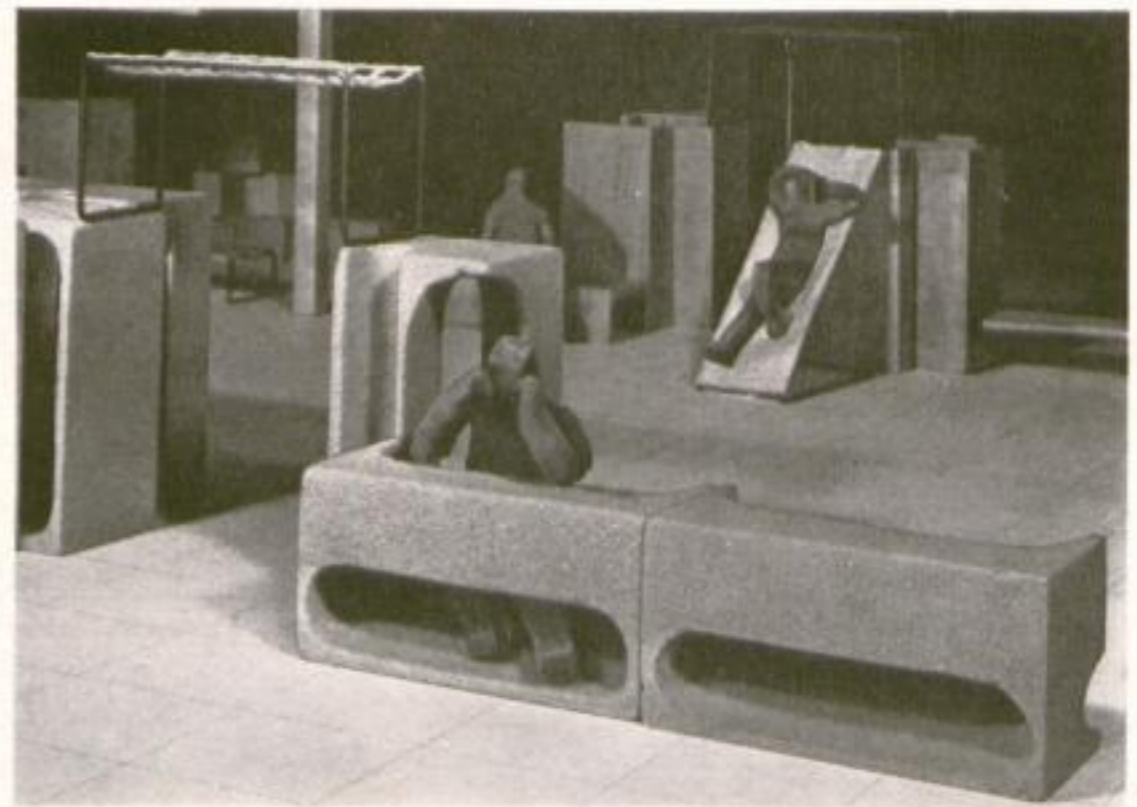
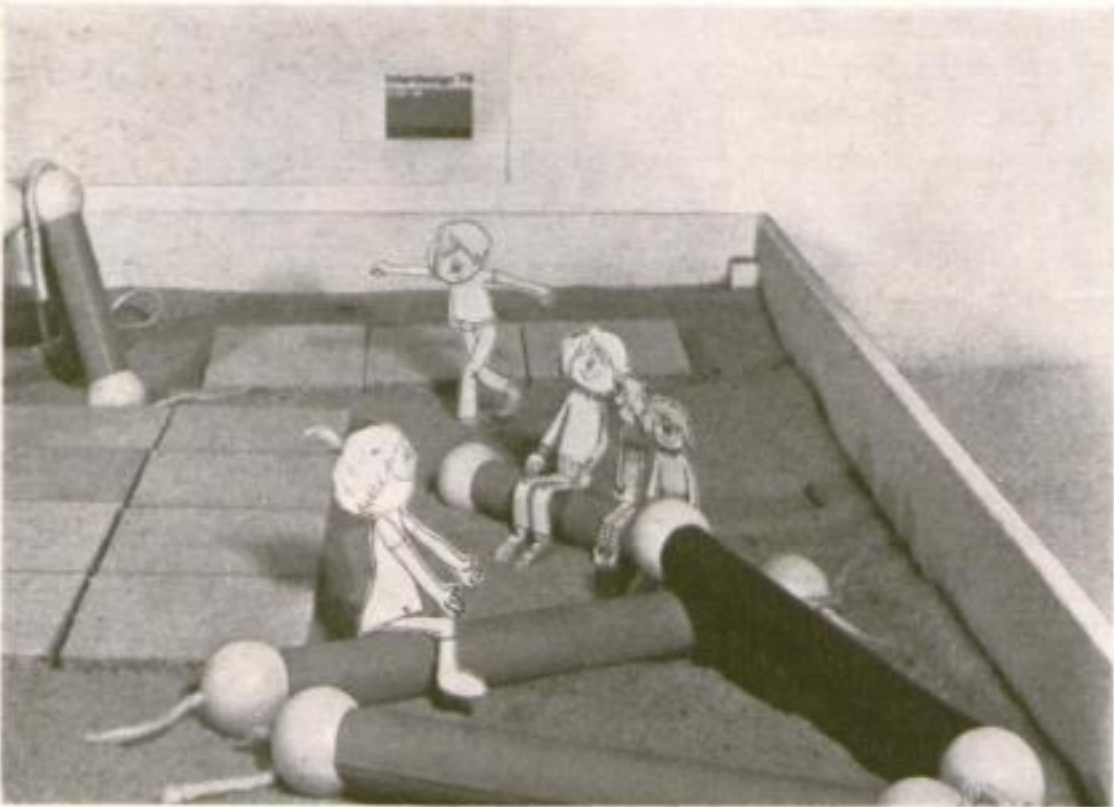
Wir sehen, es wurde an vieles gedacht. Selbst an Toiletten – früher gab es die Wanddecke, den Pinkelwinkel.

Was in Form von Zeichnungen und Modellen entstand, rundete sich, ausgestellt in der Mensa des Bauhauses, zu einem Ganzen – für die Beteiligten wie für die Öffentlichkeit. Den Kontakt mit der Öffentlichkeit hatte man von vornherein angestrebt.

(Fortsetzung Seite 28)



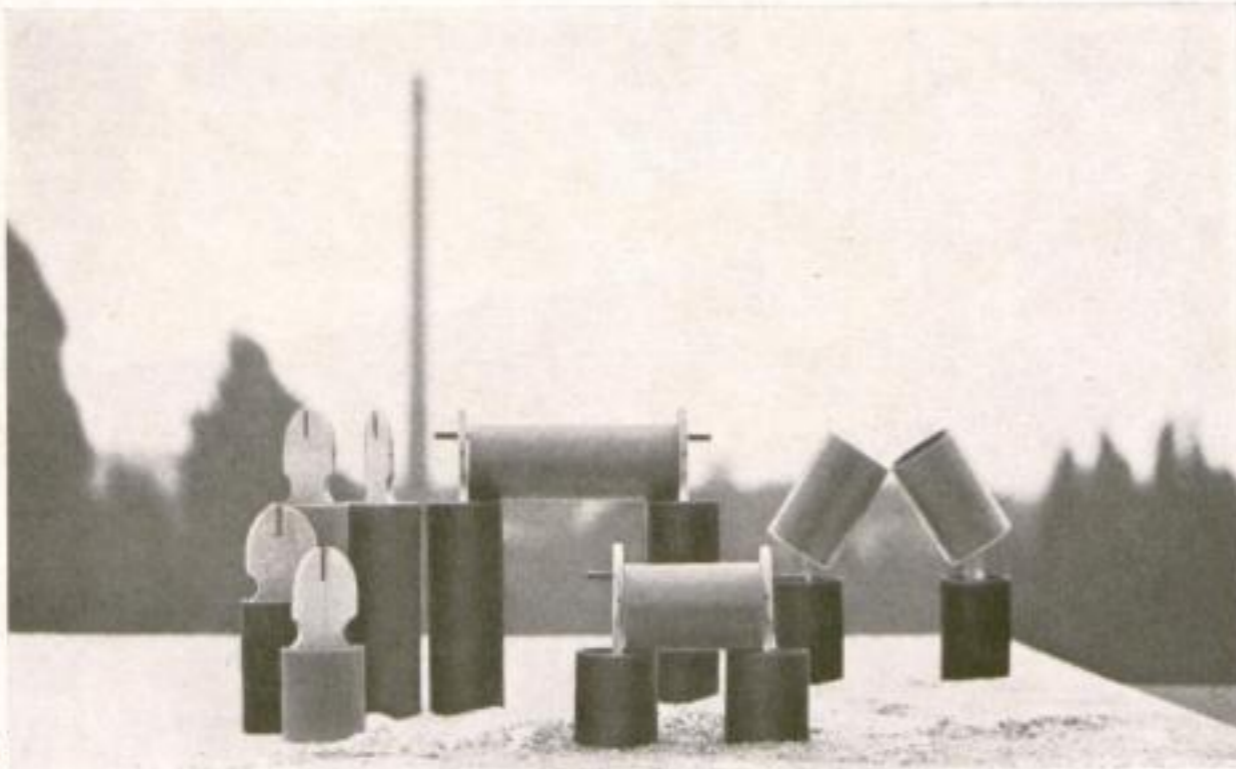
ICSID-Koordinator Andrzej Pawlowski während des Interdesign:
Die Projektgruppen entwickelten gerade ihre Zielstellungen und Methoden.



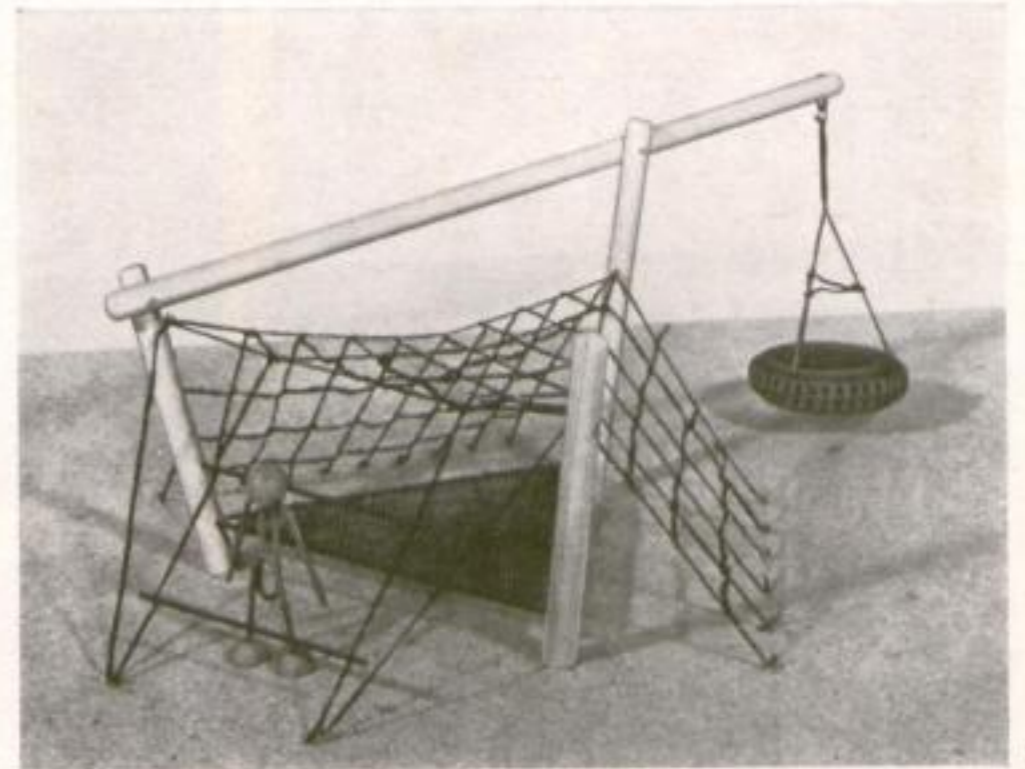
Die Seminarteilnehmer bildeten fünf Projektgruppen, um die Aufgabenstellung des Veranstalters systematisch und gründlich abzuarbeiten. Für die jeweiligen Spielplätze wurden Elemente und Erzeugniskomplexe entwickelt sowie ihre räumliche Eingliederung und funktionelle Zuordnung dargestellt. Elemente und Spielgeräte sollten industriell produzierbar sein und die Grundrißgestaltung bestehende Normative und Standards berücksichtigen. Die Projekte wurden nach Altersgruppen der Kinder sowie nach räumlich-funktionalen Gesichtspunkten (Kinderkrippe und -garten, Hort, Schule,

Wohngebiet) differenziert.
 Projektgruppe A/1
 Altersgruppe 18 bis 36 Monate (Kinderkrippe)
 Projektgruppe A/2
 Altersgruppe 3 bis 6 Jahre (Kindergarten)
 Projektgruppe B/1
 Altersgruppe 6 bis 12 Jahre (Hort)
 Projektgruppe B/2
 Altersgruppe 12 bis 16 Jahre (Schule, Wohngebiet)
 Projektgruppe A/B
 (Landschaftsarchitektonische Grundrisse)

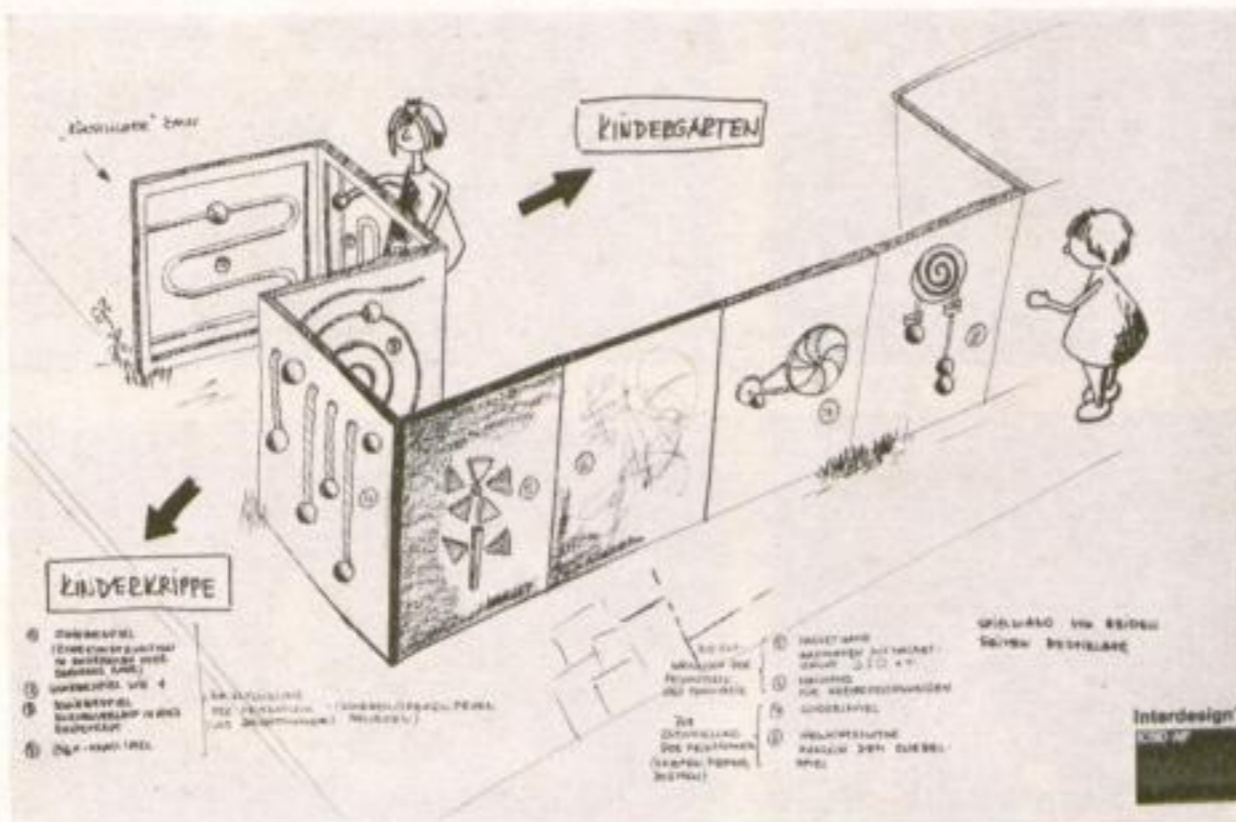
7/8
 Labyrinthspiel (B/2): Baulich-räumliche Strukturen aus Balken, Bohlen und Plastteilen.
 9/10
 Stäbe mit Kugeln (B/1): Plastrohre ($\varnothing = 0,25 \text{ cm}$, $l = 1 \text{ m bis } 2 \text{ m}$), Kugeln aus Weichplast, mit Hanfseilen versehen, die Rohre lassen sich mit Sand füllen.
 11/12
 Würfelement (B/2): Durch Drehen der Elemente entstehen Tische, Bänke, Trennwände und anderes.
 13
 Stationäre mobile Elemente (B/1): Rohre (Halbfabrikate) im Durchmesser von 40 cm werden mittels Elementen aus Plast verbunden.



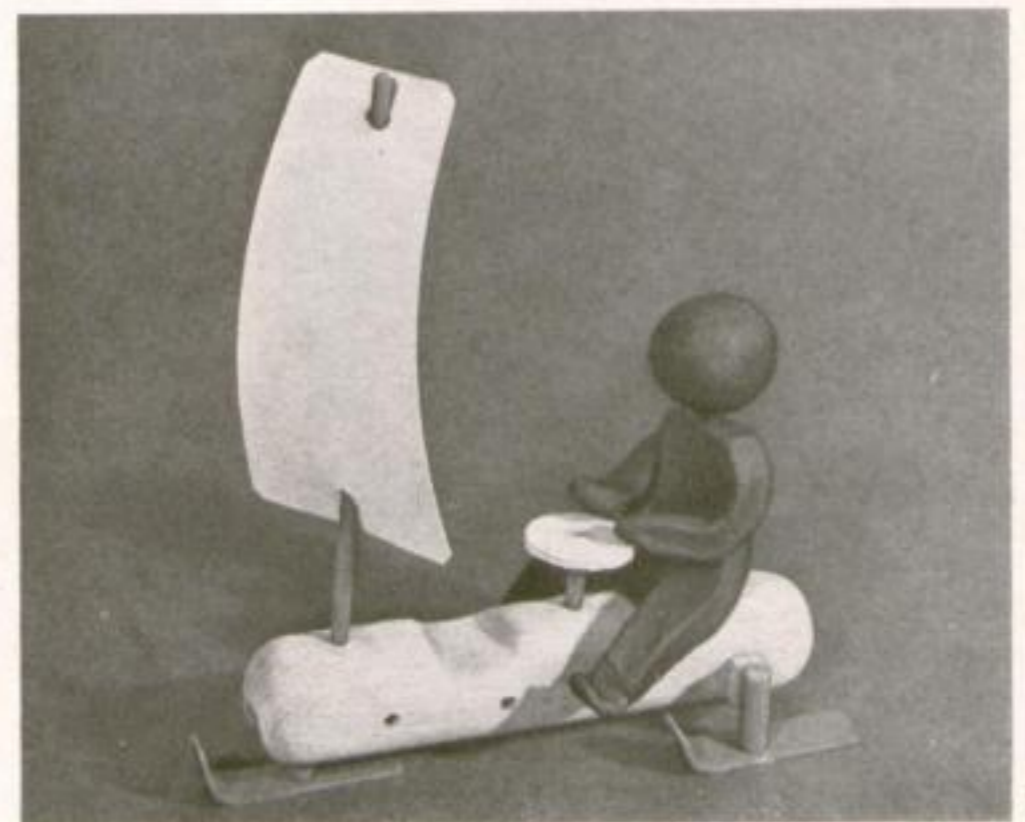
13



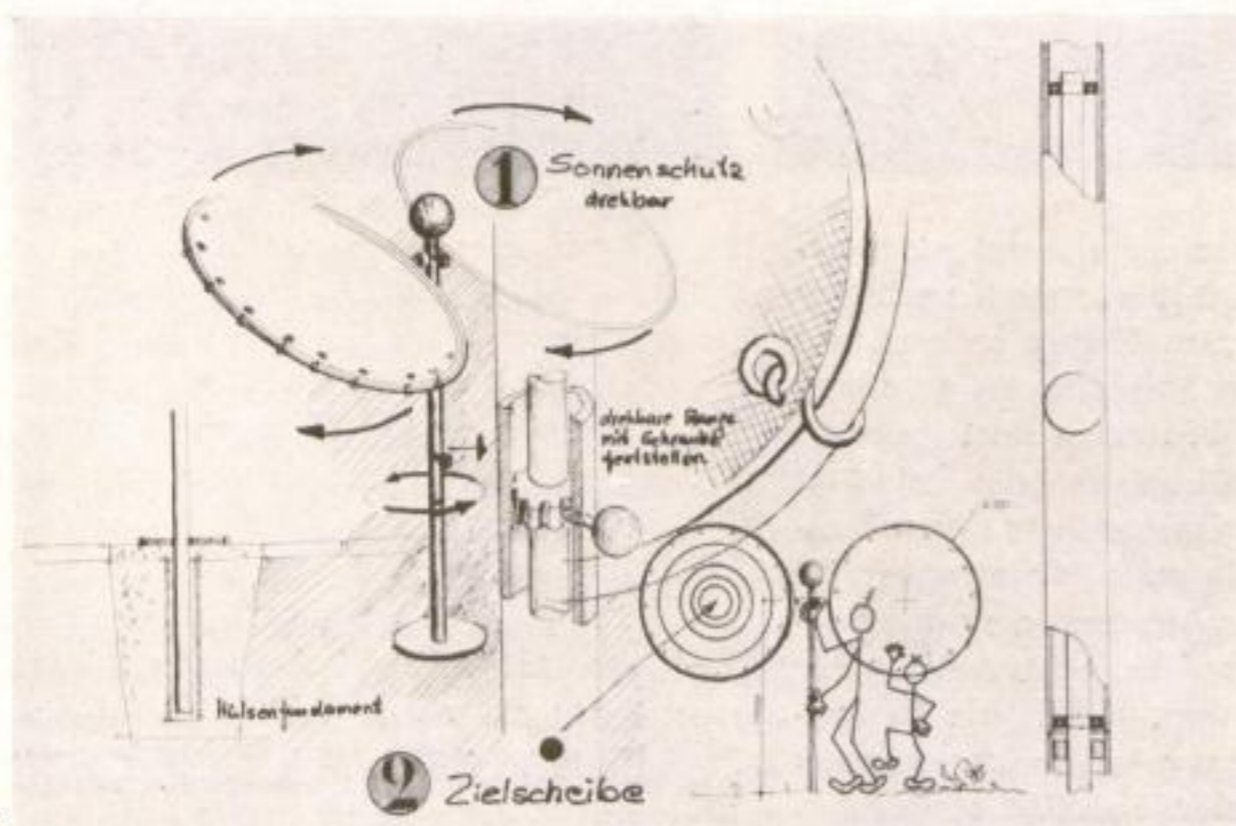
15



14



17



15

14
 Spielwand (A/1): Trennt Kindergarten und Kinderkrippe.
 15
 Zielscheibe und Sonnenschutz (A/2): Die Fächer bestehen aus farbigem Stoff.
 16
 Spielelement für Bewegungsspiele (A/2): In die Rundhölzer ist ein Trampolin eingespannt; das Netz sichert die Statik.
 17
 Variable Holzfahrzeuge für Kleinkinder (A/1): Imitiert werden Segelschlitten, Tandems, Autos und anderes.



18



20



19



21



22/23

(Fortsetzung von Seite 25)

Zwei Arbeiten unterschieden sich von den anderen. Teresa Kruczewska aus Warschau gestaltete Dreiecke (Abb. 18–25), die die Hürden der industriellen Serienfertigung umgehen, weil sie jedermann unkompliziert und schnell aus Wellpappe und Klebestreifen bauen kann. Dessauer Kinder probierten bereits daran herum und vergnügten sich, als alle anderen Designer noch an ihren Modellen bastelten.

Barbara Borkowska aus Kraków schlug vor, mit ausgedienten Transportbändern rhythmische Landschaften zu bilden (siehe Seite 25, Abb. 5/6): eine Einfriedung für blinde Kinder, an die sie sich tastend und spielend halten können. Die Arbeit geht auf eine noch während des Seminars telegrafisch übermittelte Problemformulierung des Rehabilitationszentrums in Quedlinburg zurück.

Worin liegt die Bedeutung dieses Seminars? In den Empfehlungen, den Grundrissen oder in den konkreten Entwürfen? Das Entscheidende dürfte die Wirkung auf die Öffentlichkeit sein.



24/25

Nahezu kompendienhaft und mit internationaler Autorität wurden Vorschläge für die komplexe Organisation und Ausstattung von Spielplätzen gemacht, eine Vielzahl könnte sofort genutzt werden, realisiert würden die Entwürfe einen Fortschritt gegenüber der allenthalben anzutreffenden Monotonie und Nostalgie in der Ausstattung der Spielplätze bedeuten. Die Industrie bemüht sich um Produktion. ICSID als Schirmherr des Seminars wird darüber hinaus für internationale Publizität sorgen.

18–25

Flexible Dreiecke: Zerspielt, können sie beispielsweise von den Erziehern eines Kindergartens aus Wellpappe und Lenkerband unkompliziert neu gefertigt werden.

Helmut Flade

Spielzeug aus Holz

Typisch für das Forschungs- und Entwicklungskollektiv im Stammbetrieb des VEB Kombinat Holzspielwaren VERO Olbernhau: Produktivität an der Naht von Gestaltung, Technologie und Konstruktion, Kollektivität an Beratungstisch und Reißbrett, Streit in der Werkstatt, Solidität in den handwerklich gefertigten Modellen. Treibende Kraft dabei die Formgestalter: seit 1960 Hans Reichelt (57), seit 1961 Helmut Flade (51), seit 1964 Bernd Scheithauer (38), seit 1966 Roland Drechsel (42), seit 1969 Hartmuth Walther (37), Karin Hübsch (28) seit 1972, Friedmar Gernegroß (29) seit 1972 und Ingrid Martin (25) seit 1977. Nur ein Gestalter ist diesem Kombinat verlorengegangen durch Abwandern ins Kunsthandwerk – im Verlaufe von zwanzig Jahren.

Insgesamt arbeiten siebenundzwanzig für Forschung und Entwicklung. Außer Gestaltern fünf Konstrukteure, unterstützt durch fünf technische Fachkräfte und je zwei Modellbauer, Mitarbeiter in der Werkstatt, Verantwortliche für Planung und Abrechnung von F- und E-Leistungen sowie für Verwaltung, einer für schutzrechtliche Fragen. Seit beinahe zwei Jahrzehnten geführt von Helmut Flade, zusammengehalten durch ein gemeinsames Anliegen: Spielzeug aus Holz zu entwickeln und als industrielle Serie durchzusetzen.

Gründe genug, sich nach der Arbeitsweise des Kollektivs zu erkundigen und mit der Kamera industriellen Fertigungsprozessen nachzuspüren in Blumenau, Seifen und Olbernhau.

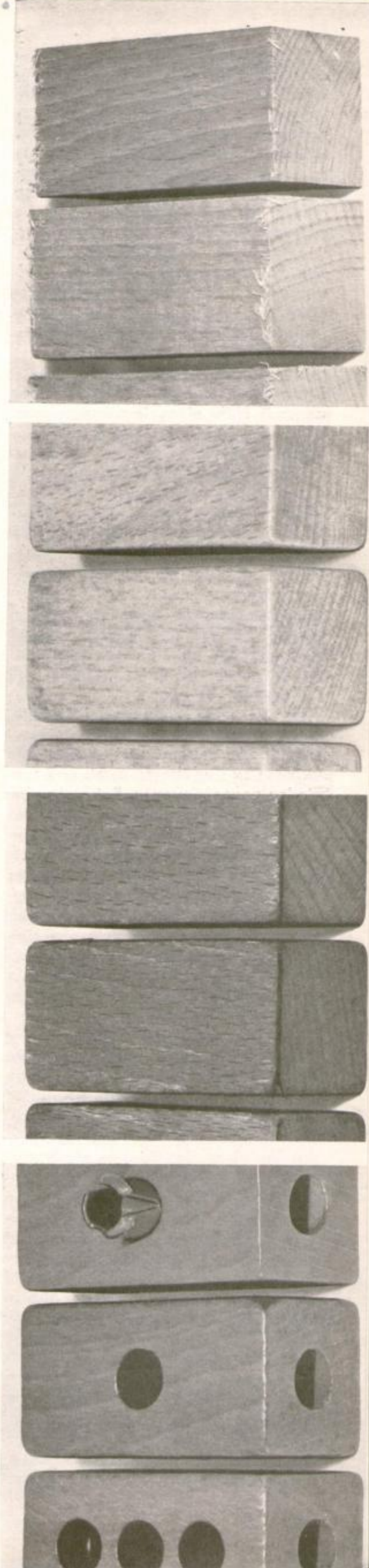
Produktgestaltung für Spielmittel begreifen wir als Teil jener „Ganzheit“, um die wir uns hierzulande unentwegt zu mühen haben. Sie bedeutet Synthese vieler Arbeitsgänge, begleitet vom unbedingten Wollen zur Realisation im Prozeß der Produktion. Dabei ist sie nicht herauslösbar aus der Vielfalt des Schöpferischen, das wir nicht zu spalten wagen in eine ästhetisch-bildnerische und eine technisch-konstruktive Hälfte.

Die Entwicklung und Gestaltung von Spielzeug kommt einer solchen Position zweifellos entgegen. Das Spiel des Kindes unterscheidet nicht nach bildnerischem und konstruktivem Tun. Inhalt-Form-Beziehungen verkörpern hierbei die Einheit alles Schöpferischen. Geschichtliche Belege aus den klassischen Herstellungszentren in Europa erbringen den Beweis, daß die Spielzeugproduktion immer von rationalen Erwägungen begleitet war, selbst zu einer Zeit, als Entwurf und Ausführung sich noch nicht voneinander gelöst hatten. Beweisbar ist auch,

daß die Suche nach neuen Ausdrucksmöglichkeiten immer von der Suche nach rationelleren Herstellungsmethoden begleitet war.

Aus dieser Kenntnis heraus fiel es schwer, die Grundlagen kollektiven Wirkens zu bestimmen: Eine Trennung des Emotionalen im Entwurf und des Logischen in der industriellen Umsetzung lassen wir nicht zu. Denn notwendig ist, eine Entwicklung in die Produktion umsetzen zu wollen.

Diese Position ist sehr streng. Sie fordert persönliche Hingabe, Fähigkeit zu kooperativem Wirken, Stehvermögen und Geduld. Letztendlich bringt sie eine Pflicht zum Erfolg mit sich. Diese Strenge hat jedoch nichts gemein mit einem mechanischen „Abarbeiten“ von Vorschriftenwerken: Gewährt wird der Freiraum innerhalb eines großen Arbeitsfeldes, gesucht der phantasieanregende Dialog im Kreise Gleichgesinnter, erfahren das erregende Erlebnis des realisierten Produkts und die Stütze des Kollektivs in schwie-



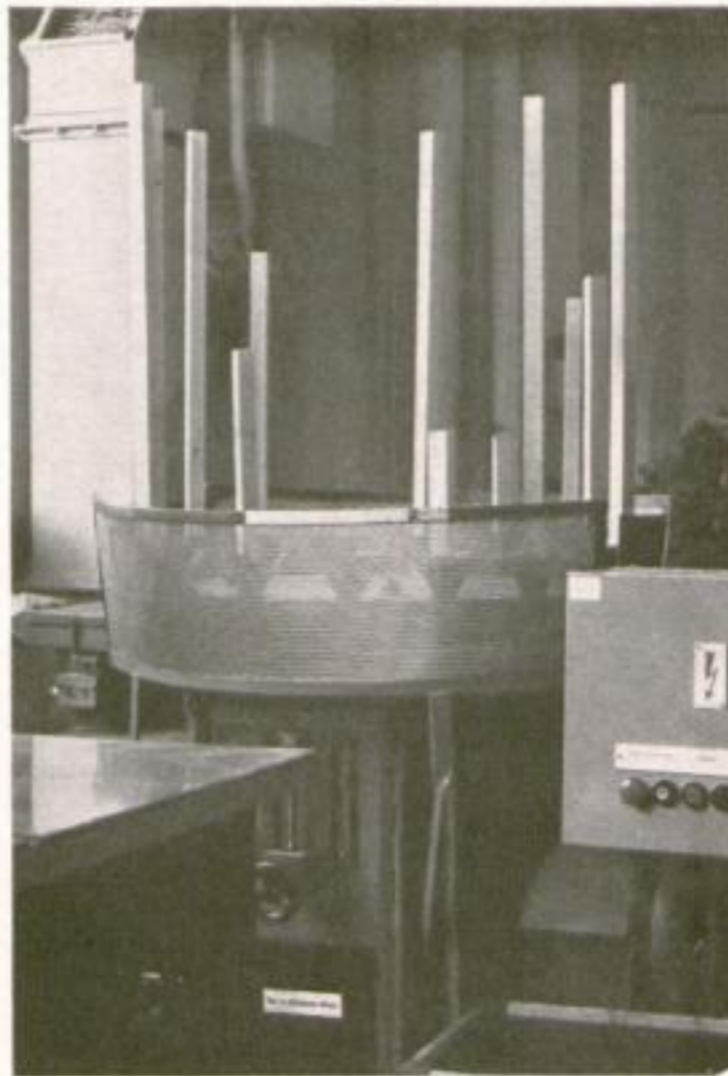
rigen Situationen.

Kollektive Gestaltungs- und Entwicklungsarbeit braucht eine Eigenspannung, mit der die inneren „Schubkräfte“ mobilisiert werden, aus dem Kollektiv heraus – und in den Produktionsprozeß hineindrängend. Diese Kräfte dürfen sich nicht erschöpfen. Mit ihnen muß sehr sorgsam umgegangen werden, weil sie wesentlich dazu beitragen, die Kooperation in Gang zu halten und im Prozeß des Überführens eines neuen Erzeugnisses in die Produktion ein großes Verantwortungsgefühl zu erzeugen.

Unser VERO-Kollektiv hat sich diese Eigenspannung bisher bewahren können mit Hilfe eines impuls geladenen Werkstattdialogs, der sich ohne Reglement im Prozeß des Werdens eines neuen Produkts oder einer Technologie in der eigenen Werkstatt einstellt. Neue Ideen entstehen häufig an den Grenzflächen verschiedener Berufsgebiete. Deshalb ist der Dialog in der Werkstatt ein sehr wichtiges Mittel, produktive Kräfte zu erhalten und inneren Antrieb zu erneuern. Dieser Dialog ist in seiner Vielschichtigkeit und seinen Nuancen ein untrügliches Signal geworden, inwieweit unser Kollektiv „voll funktioniert“.

Im Gespräch zwischen Gestaltern, Entwicklungsingenieuren, Konstrukteuren, Modellbauern usw. liegen die Quellen zu fruchtbarem Streit und zum Finden neuer Lösungen. Beispielsweise erproben wir von unseren Konstrukteuren entwickelte und im betriebseigenen Rationalisierungsmittelbau hergestellte Maschinen selbst in unserer Werkstatt. Dieses Prüfen möchte keiner mehr missen, und manche Maschine erhielt hier erst ihre Reife. So bleiben alle Informationen direkt und atmen das Klima ihres Entstehens. Es herrscht Kollektivität im Formulieren künftiger Aufgaben.

Wichtige Kriterien am Beginn einer neuen Gestaltungsaufgabe sind die „Sachzwänge“, denen der Formgestalter ausgesetzt ist: das Eingehen auf spezifische Marktforderungen, die Vorgabe technologischer Bedingungen, das Verfolgen des Prinzips zur Mitbenutzung von bereits vorhandenen Einzelteilen und Baugruppen. Wir haben im Verlaufe vieler Jahre immer wieder erfahren, daß man diese Zwänge nicht ignorieren darf, und haben gelernt, sie als Not zu sehen, aus der eine Tugend gemacht werden muß – zumal sich in solchen Zwängen auch die Komplexität industriellen Produzierens ausdrückt. Entscheidend ist, daß man sie bewußt einordnet in die Variationen von Vormodellen. Auswahl und Entscheidung für eine Variante werden immer zur Folge haben, daß von diesen oder jenen, ursprünglich kompromißlos vorgebrachten Zwängen, ein wenig nachge-

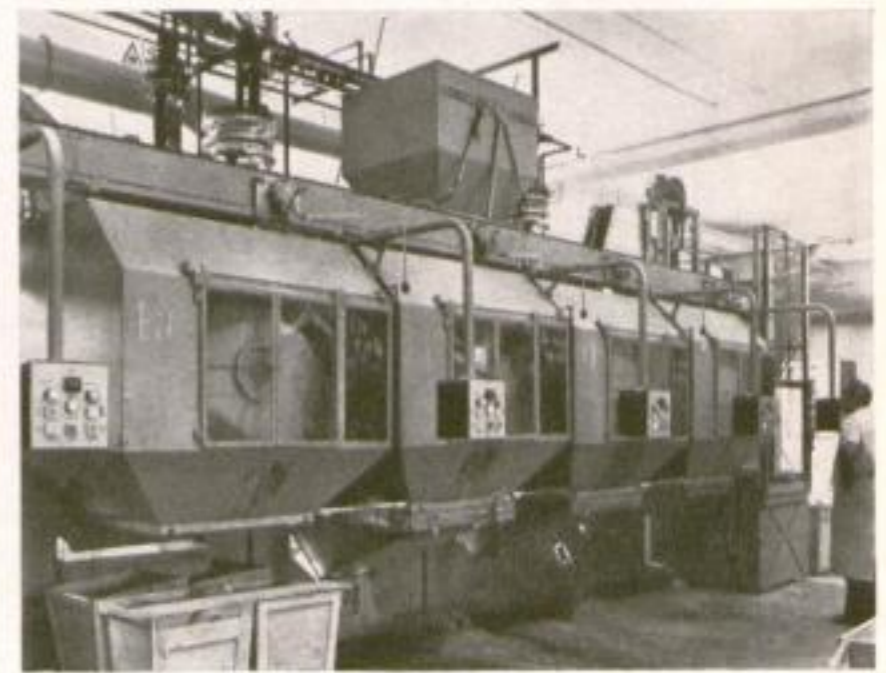


1–5, 11–14
Technologien

1
Zuschneiden: Automatisiert ist ein wesentlicher Teil des Bausteinzuschnitts.

Konstruktion der Maschine: Gunter Seipt, 1975
Hersteller: Rationalisierungsmittelbau des VEB Kombinat Holzspielwaren VERO Olbernhau

2/3
Bimsen, Bleichen, Trocknen: Die Leistung der automatisierten Bims- und Bleichanlage besteht im Beschieben der Trommeln; Dosieren der chemischen Mittel; Bimsen, Bleichen und Trocknen der Holz-

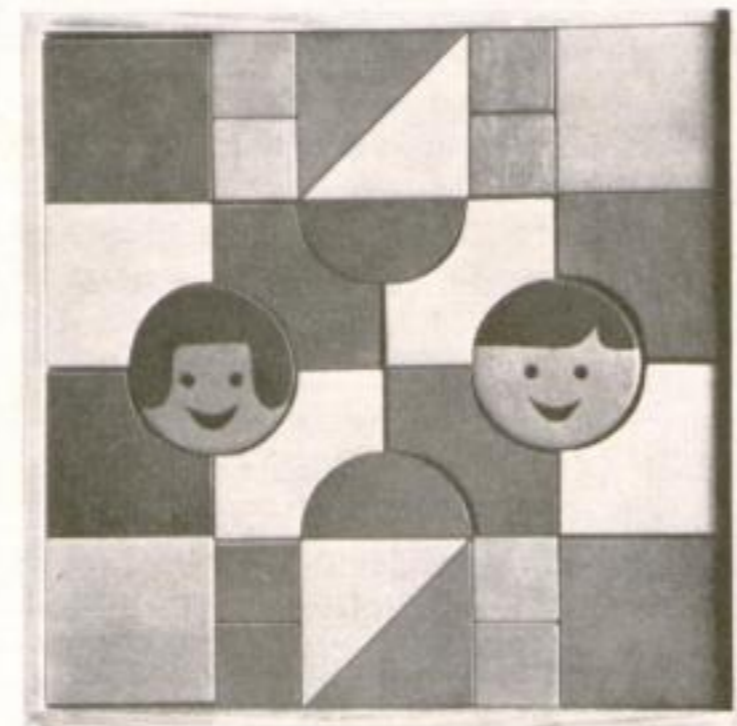


2/3

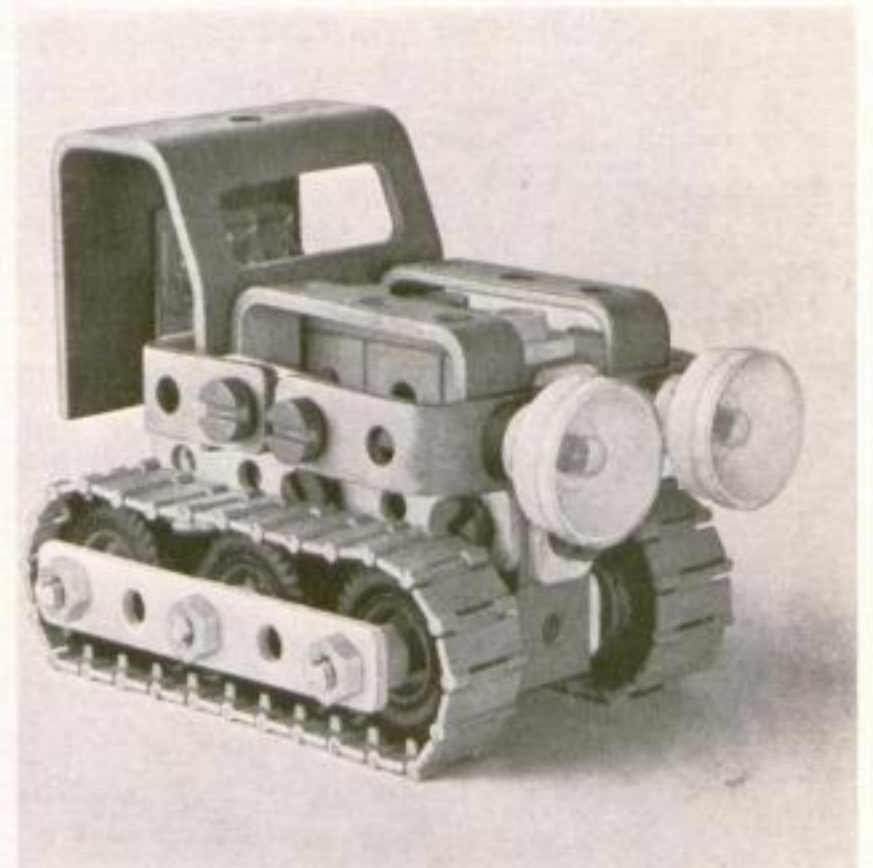
teile in rotierenden Trommeln; Entleeren in Körbe. Durch Roste auf der Anlagenrückseite (2) können die Bleich- und Spülmittel abfließen. Sie hellen Hartholz auf, machen es seriengleich. Griffig und weiß kommen Spielzeugteile aus der Bleicherei.

Entwicklung dieser dritten Anlagengeneration: F/E-Kollektiv VERO Olbernhau (Helmut Flade, Konzeption und Technologie, 1974/75; Walter Bley, Günter Reichel, Konstruktion und Montage, 1976–1979; Reiner Lorenz, Steuerungstechnik, 1976–1978; Manfred Becher, Lufttechnik, 1977); VEB Konstruktions- und Ingenieurbüro Chemie Leipzig (Hans-Dieter Weber, Gerhard Meyer, Dosieranlage für Bleichmedien, 1977)

8



7



6–10, 15–20
Produkte aus dem Kombinat Holzspielwaren VERO Olbernhau

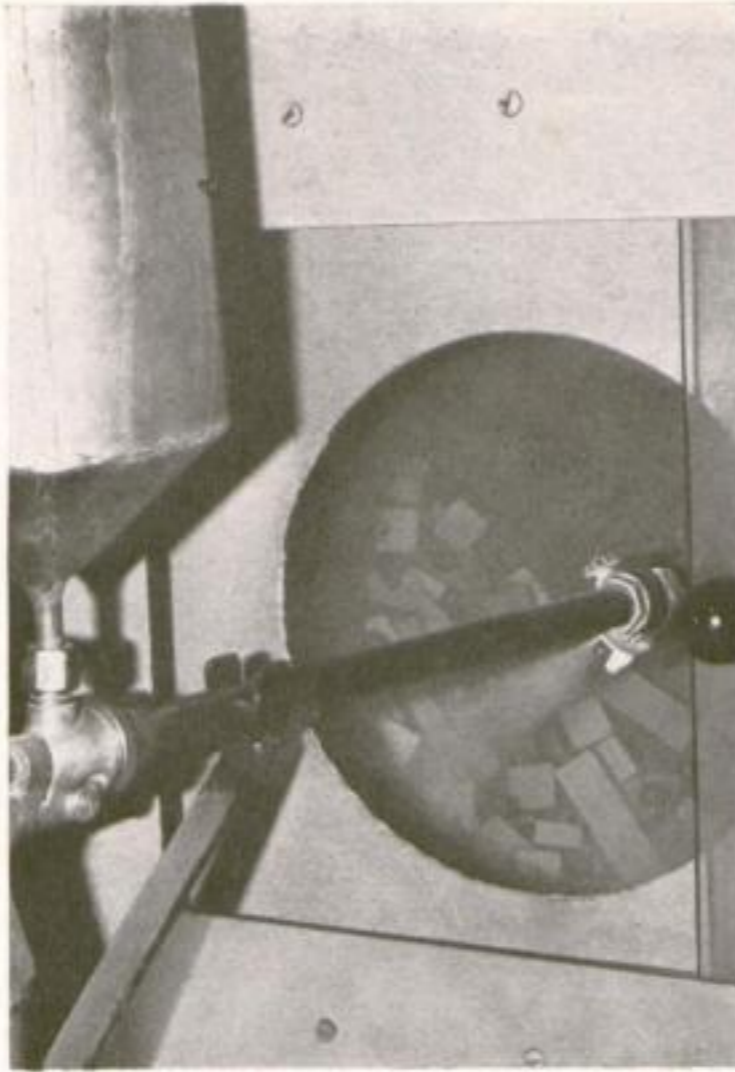
6/7
Legespiel: Über bereits bekannte Spiele ähnlicher Art geht diese Studie weit hinaus, denn das Figurenlegen lehrt auch die Wochentage auf eine besonders sinnfällige Weise. Das Spiel ist ein Resultat der Überlegung, wie Abfallholz noch gestalterisch verarbeitet werden kann.
Gestalter: Ingrid Martin, 1978

8
Raupe aus dem Spielmittelprogramm VERO CONSTRUCTUC: Neun Bausätze und neun Zusatzpackungen beliefern „Konstrukteure“ zwischen vier und zwölf Jahren. Trotz dieses großen Umfangs bleibt das Programm überschaubar. Das Knotenstück ist generell ein Würfel. Zylinderkopfschraube und Mutter aus Plast sind die verbindenden Elemente. Alle tragenden, flächen- und formbildenden Teile sind



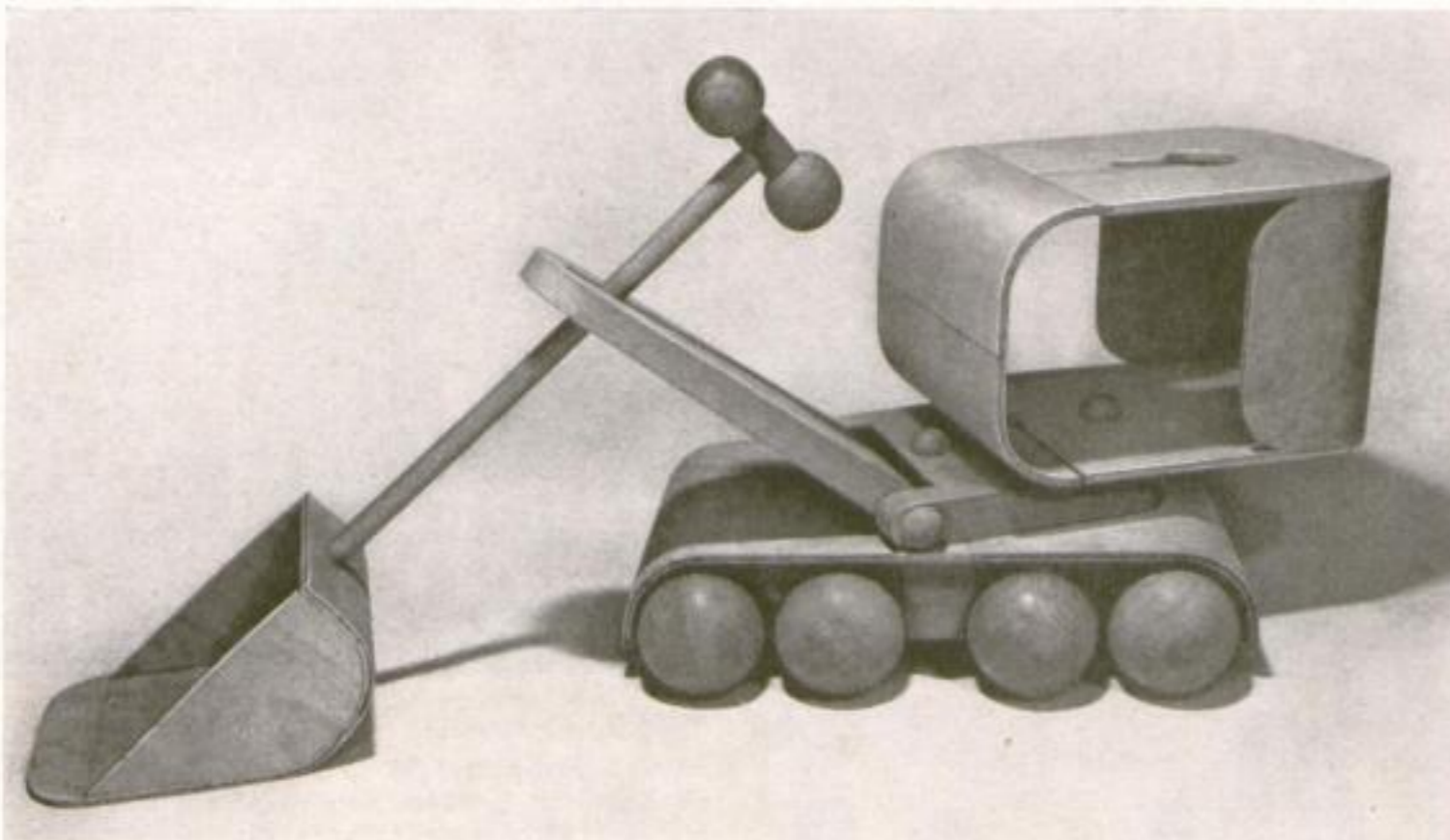
4
Zwischenlagern: für ein- bzw. mehrtägiges Nach-
trocknen der aufgehellten Holzteile

5
Trommelfärben und -polieren: Lasierende, kräftige
Farben erhalten die Oberflächenstruktur des Hol-
zes. Farbe und Lack werden in die laufende Trom-
mel eingefüllt. Kugeln als Füllgut garantieren das
Gleiten der Holzteile und vermeiden Schlagstellen.
Entwicklung der Anlage: F/E-Kollektiv VERO Ol-
bernhau (Helmut Flade, Technologie, 1974/75; Wal-
ter Bley, Günter Reichel, Konstruktion, 1975; Gun-
ter Seipt, Konstruktion und Montage, 1976/77;



5
Reiner Lorenz, Steuerungstechnik, 1977/78; Manfred
Becher, Lufttechnik, 1976/77

9
Tiefbaufahrzeuge: Lagenholzformteile und Vollholz-
teile finden Verwendung in den Vormodellen von
Löffelbagger (siehe Abbildung), Kran und Greifer.
Gestalter: Ingrid Martin (Studie), 1979
Auftraggeber: VEB Friedrich Fröbel, Werdau



als vollhölzerne Lochleisten ausgebildet. Für einen
speziellen Bausatz (siehe Abbildung) entstanden
Furnierlagenformteile. Um die Werkstoffe Holz und
Plast ohne ästhetischen Verlust kombinieren zu
können, werden alle Vollholzteile optisch aufge-
hellt.

Gestalterische und technologische Gesamtkonze-
ption: Helmut Flade, 1962

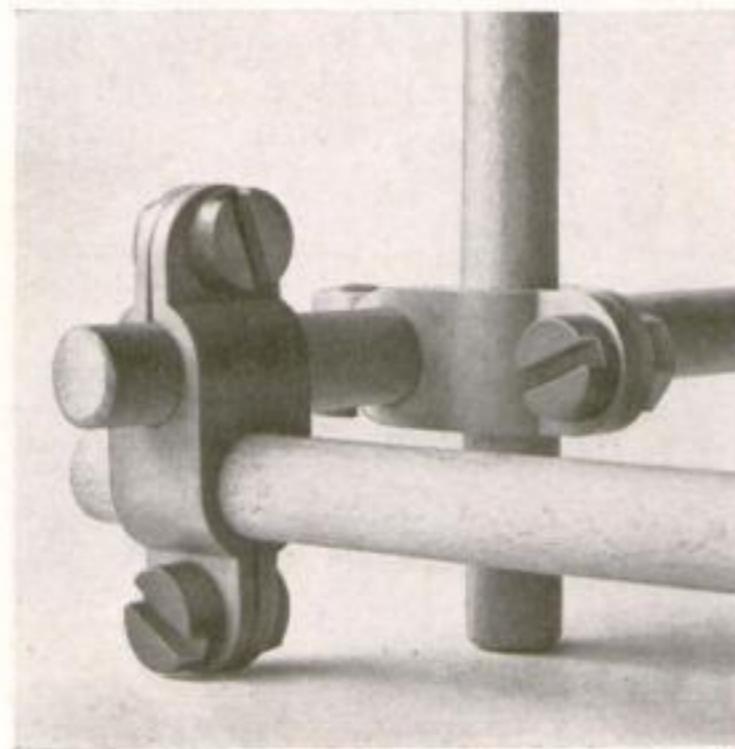
Gestalter: Helmut Flade, Friedmar Gernegroß,
Hans Reichelt, Bernd Scheithauer, Hartmuth Wal-
ther, 1968-1973

Produktionsvolumen: 2600000 Verkaufseinheiten
(1969-1979)

Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 1978

10
Knoten aus dem Programm VERO STATIC: Holz-
stäbe und Kreuzklemmen aus Plast sind die wich-
tigsten Teile zweier Bausätze, aus denen Zelt,
Verkaufsstand, Puppenbühne . . . werden können.

Gestalter: Hartmuth Walther, Hans Reichelt,
Helmut Flade, 1970



lassen werden muß. Die Versuch-Irr-
tum-Methode ist kaum bei einer Ent-
wicklung zu umgehen. Jeder muß be-
greifen lernen, daß der kürzeste Weg
nicht immer der erfolgreichste ist; und
meistens finden sich im „Sog“ einer Ent-
scheidung mehrere Ansatzpunkte für
neue Vorhaben.

Von allen bisher erbrachten Gestal-
tungs- und Entwicklungsleistungen sind
etwa sieben Zehntel in die Serienpro-
duktion überführt worden. Bei techno-
logisch-konstruktiven Arbeitsergeb-
nissen liegt der produktionswirksame An-
teil sogar bei neun Zehnteln.

Ich halte nichts vom Suggestieren in-
dustrieller Formen, die nicht als solche
auch industriell herstellbar sind, und
zwar herstellbar mit den Möglichkeiten
der Gegenwart. (Zukünftiges ist für
mich nur in der Gegenwart erlebbar.)
Erstarrte Formen in gebrochenem Gips-
weiß, fein besetzt mit dem Schattens-
schleier aufgewirbelten Staubes, ver-
mögen mir wenig zu sagen. Nur schöne
Entwürfe fordern die Frage heraus, wer
wem etwas schuldig geblieben ist.

Vor Jahren wurde der Gedanke ge-
boren, von Fall zu Fall ein vorher ge-
meinsam erstrittenes Gestaltungsthema
auszuwählen, an dessen Lösung sich
jeder beteiligen kann – mindestens
einmal im Jahr. Alle so entstehenden
Arbeitsergebnisse werden im Kollektiv
diskutiert und jene ausgewählt, die sich
für ein weiteres „Durchformen“ eignen.
Auch ich muß mir dabei mitunter ge-
fallen lassen, daß mein Arbeitsergeb-
nis aus verschiedenen Gründen nicht
annehmbar ist und womöglich durch-
fällt. Das ist kein Autoritätsverlust. Im
Prozeß des Werdens läuft nichts ohne
gelegentliche Niederlagen ab. Das zu
wissen ist für alle gut und kräftigt
das Stehvermögen. Dieses unmittelbare
Mitmachen fällt mir aus Zeitgründen
nicht leicht, weil niemand Abstriche
von den Leistungsanforderungen ma-
chen kann, die zu erfüllen sind.

Das gemeinsame Streben geht da-
hin, den von uns entwickelten und ge-
stalteten Spielmitteln jene „Kommuni-
kationsfähigkeit“ zu geben, die für ein
langlebiges Produkt unerlässlich ist. Be-
obachtet man Kinder in ihrem selbst-
versunkenen Spiel, kann man feststel-
len, daß sie im Umgang mit den Din-
gen ihrer Umwelt unbekümmert nach
dem „offenen Prinzip“ verfahren, das
Dinge zueinander finden läßt, die un-
abhängig voneinander bestehen und
ihre innere Zusammengehörigkeit erst
durch das Schöpferische des Spiels er-
fahren. Das ist eine Herausforderung,
die wahrscheinlich niemals mit Indi-
vidualleistungen erfüllbar ist.

Sicher ist der Umgang mit dem klas-
sischen Werkstoff Holz allein schon ein
Grund, sich in unserem Kollektiv wohl-
zufühlen, zumal alles „Naturgewach-
sene“ heute verstärkt ästhetische Wer-

tung provoziert. Um so schwieriger ist es bisher gewesen, die von uns angestrebte Synthese so visuell wahrnehmbar zu machen, daß sich der Werkstoff Holz nicht allein in seinem „klassischen Wesen“ im Produkt äußert, sondern sich einer ästhetischen Komposition fügt. Bis jetzt ist uns das wohl am besten mit verschiedenen Produktgruppen der Spielprogramme VERO CONSTRUC, VERO STATIC und VERO ELEMENTAR gelungen. Gewiß aber nur deshalb, weil wir synchron am Produkt und allen uns wichtig erscheinenden Technologien gearbeitet haben. Alle beschrittenen Wege und erreichten Ergebnisse wären von geringerer Wirksamkeit, besäße nicht das gesamte Kollektiv in der ersten Leitungsebene des Kombines Sitz, Stimme und Gewicht und hätte es in Rudolf Schiefner nicht den dynamischen, erfahrenen, seit fast drei Jahrzehnten an der Spitze des Betriebes Olbernhau stehenden Kombinatdirektor, der dem Forschungs- und Entwicklungskollektiv sein ganzes Vertrauen gibt und in seiner Risikobereitschaft bis an die Grenze des wirtschaftlich Vertretbaren zu gehen gewohnt ist.

Unaufhörlich erweitert sich der Bereich des Erforschbaren, nehmen Umfang und Reife der Erfahrungen zu. Dennoch möge bei allem „Gestaltplanen“, wie es Richard Neutra einmal ausdrückte, stets „ein unaufhebbarer Rest von Geheimnis . . . auf dem Grunde dieses Tätigkeitsfeldes verborgen bleiben“. Ich wünsche mir, daß ein winziges Quentchen jenes Geheimnisses auch unsere Arbeit vorantragen helfe.

Stationen

1959/60: Untersuchung der Spielzeugproduktion im Bezirk Suhl durch eine Arbeitsgruppe des Zentralkomitees der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands. An ihrer Spitze Erich Honecker, damals Sekretär des ZK und Mitglied des Politbüros der SED

1960: Erarbeiten von Konzeptionen zur Entwicklung der Spielzeugindustrie im Bezirk Suhl und analog dazu im Bezirk Karl-Marx-Stadt. „Spielzeugdokumente“ sind das Ergebnis – Arbeitsmittel der wirtschaftsleitenden Organe beider Bezirke.

1960: Gründung des Instituts für Spielzeug, Sonneberg, bis 1964 geleitet von Erwin Andrä

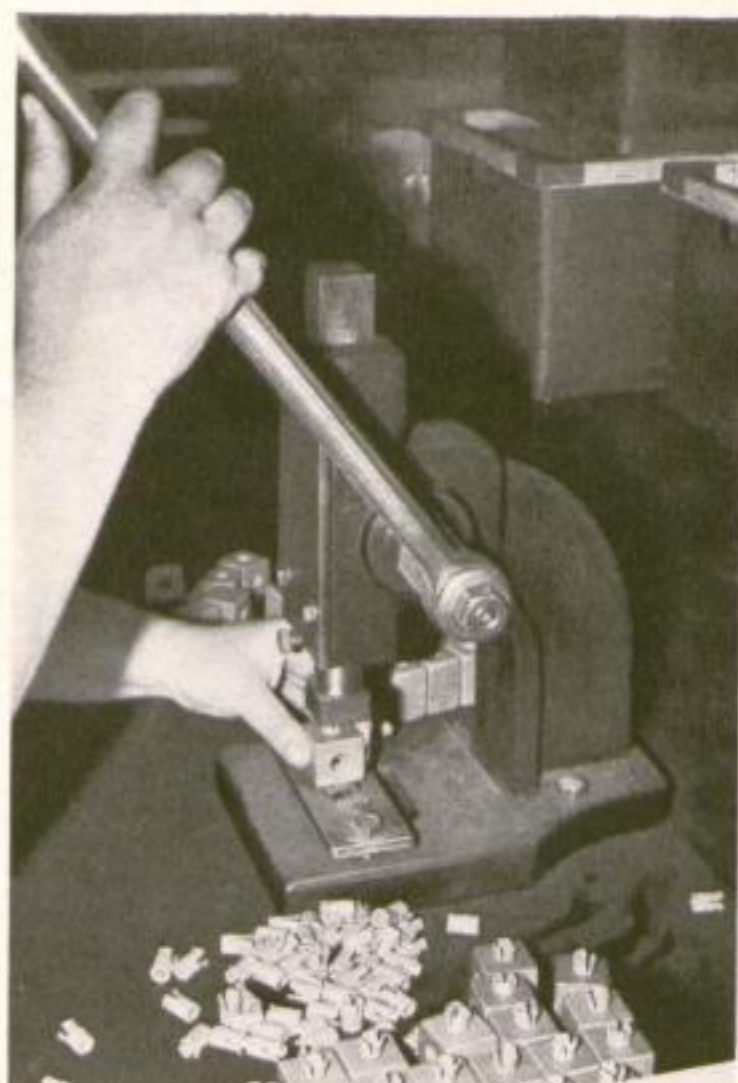
Oktober 1960: Einrichten einer Außenstelle des Instituts für Spielzeug in Seiffen mit dem Ziel, ein Entwicklungszentrum für die Erzeugnisgruppe Holzspielwaren zu schaffen

1961: Aufbau einer Gestaltergruppe in Seiffen. Technologen kommen 1962/63 hinzu.



11/14

Geradliniges Spanen: Gezogene Späne besitzen eine mattglänzende Oberfläche, die keiner weiteren Bearbeitung bedarf. Große Späne können sich zu Schachtelzargen runden; kleine Spanlocken eignen



sich zum Basteln.

Technologie: Hartmuth Walther, 1974/75

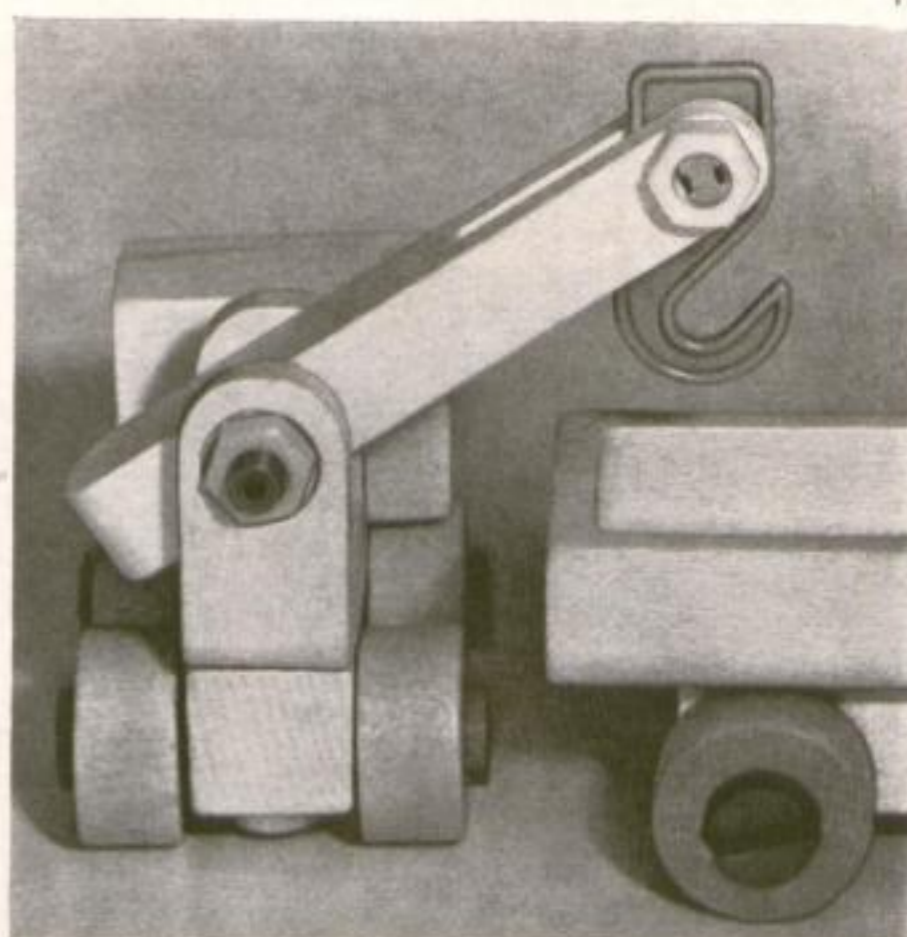
12

Gewindefräsen: Entwickelt für Holzgewindeteile im Programm VERO SCOLA

15



17



15/16

Aus dem Programm VERO HOBBY: Zu insgesamt elf Bausätzen gehören Spanschachteln zum Bemalen und Stabpuppen, die – als „Halbfabrikate“ zum Kauf angeboten – ihr Finish erst durch den Nutzer erhalten.

Für die Stabpuppen sollen beispielsweise dünner Filz, Schnittmusterbogen und gefärbte Vollholzteile geliefert werden. Die flachen Zylinder empfehlen sich mehr für liebliche, Quader mehr für kantige „Charakterköpfe“.

VERO HOBBY ist der erzgebirgischen Tradition eng verbunden, vor allem die linear gezogenen Späne, aber auch Schwibbogen, Bergmann und Engel oder die Weihnachtslaterne.

Gestalter: Hans Reichelt (Spanschachteln zum Bemalen), 1975; Karin Hübsch, Ingrid Martin (Stabpuppen), 1978

Produktionsvolumen: 350000 Verkaufseinheiten (1976–1979)

17/18, 20

Aus dem Programm VERO ELEMENTAR: Für Vorschulkinder entwickelt, besteht es gegenwärtig aus den Produktgruppen montierbare Baufahrzeuge (17), Steckbaukästen (18), Fädelspiele (20), trommelpolierte Baukästen.

Alle Elemente sollen einzeln oder kombiniert auf Spielmittel höheren Spielalters übergreifen können,



Technologie und Konstruktion der Maschine:
Gunter Seipt, 1978
Hersteller: kombinatseigener Rationalisierungsmittelbau

13

Montieren: Maschinell und manuell werden Spielzeugteile zusammengefügt, hier Elemente des Steckbaukastens aus dem Programm VERO ELEMENTAR.

1962–1966: Suchen von Wegen, die historisch gewachsenen, zersplitterten Spielzeugbetriebe auf industrielles Produzieren vorzubereiten. Deshalb entstehen Studien und Entwicklungen zu Furnierlagenformteilen, industriell herstellbaren Verbindungselementen aus Holz und Plast sowie zu Technologien, speziell Oberflächentechniken wie Bleichen, Färben, Polieren.

1964/65: Mitarbeit an der Vorbereitung des Zusammenschlusses volkseigener Spielzeugbetriebe zu einem großen Betrieb der Erzeugnisgruppe Holzspielwaren

Januar 1966: Gründung des VEB Vereinigte Erzgebirgische Spielwarenwerke Olbernhau (VERO). Integration der Außenstelle Seiffen des Instituts für Spielzeug in den VEB VERO. Aufbau einer Konstruktionsabteilung

1968/69: Formieren des Direktionsbereiches Forschung und Entwicklung unter der Leitung von Helmut Flade
Konzeptionen zu Spielzeugprogrammen entstehen. Man geht daran, sie in der Produktion zu realisieren.

1968–1973: Konstruktiver Baukasten VERO CONSTRUC, aufbauend auf der 1962 entwickelten Baugruppe BAU MIT (4 bis 12 Jahre)

1970–1972: System variabler Bauelemente VERO STATIC für großräumige Spielmittel (6 bis 12 Jahre)

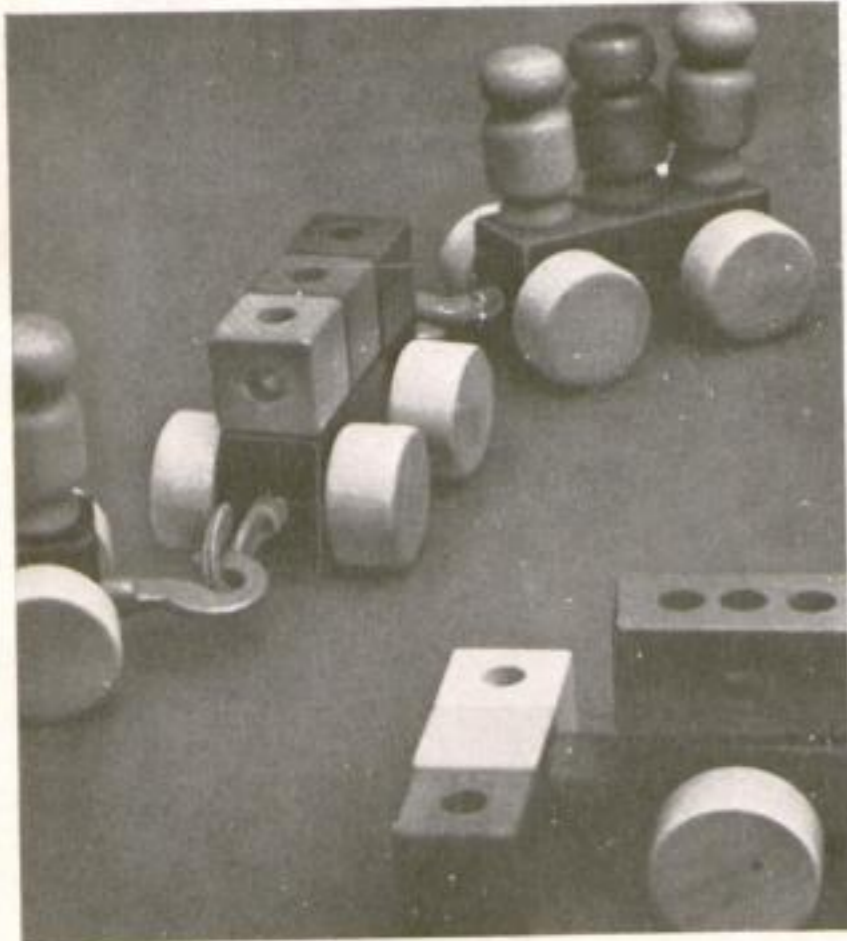
1972: Umbau eines Produktionsgebäudes in Olbernhau mit der Absicht, die Mitarbeiter aus Forschung und Entwicklung räumlich zu konzentrieren und ihre Arbeitsbedingungen zu verbessern. Das zweigeschossige Gebäude wird einschließlich einer Modellbauwerkstatt 1973 an den Direktionsbereich Forschung und Entwicklung übergeben

1975–1979: Mitarbeit an architektonischen und technologischen Konzeptionen für eine neue Produktionsstätte in Blumenau

Konstrukteure des F- und E-Kollektivs leiteten den Aufbau der zentralen Anlagen zur Oberflächenveredlung (Bleicherei und Poliererei)

1976–1979: Steckspielzeug VERO ELEMENTAR (ab zwei Jahre) und VERO HOBBY – „Halbfabrikate“ zum Bauen, Basteln, Bemalen

1978–1979: didaktisches Spielmittel VERO SCOLA zum Handwerkeln; Bau- und Steckfahrzeuge sowie Fädelspiele: neue Produktgruppen des Programms VERO ELEMENTAR



zum Beispiel auf VERO CONSTRUC. Gleiche Grundraster bei Hauptabmessungen und Bohrungen sind deshalb Gestaltungsprinzip.

Die Rohlinge der Kugeln und Ellipsoide des Fädelspiels ersetzen das bisher wegzuwerfende Füll- und Gleitgut beim Vorgang des Trommelfärbens und -polierens.

Gestalter: Bernd Scheithauer (Steckbaukasten), 1977; Helmut Flade (Baufahrzeuge), 1978; Ingrid Martin (Fädelspiele), 1978

Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 1979 (Steckbaukasten und Baufahrzeuge)

Produktionsvolumen (Steckbaukasten und Baufahrzeuge): etwa 80000 Verkaufseinheiten jährlich (ab 1980)

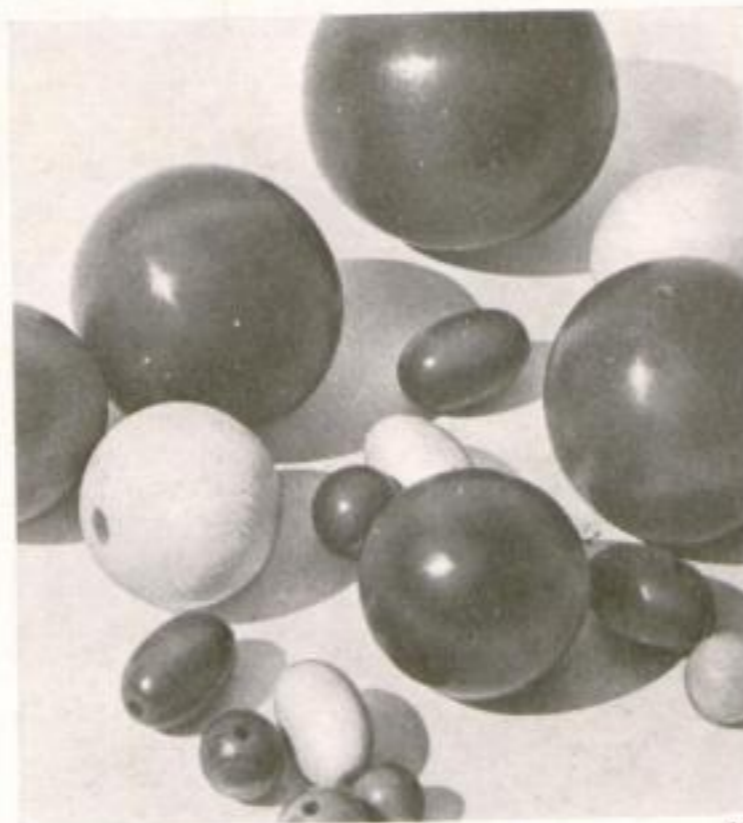
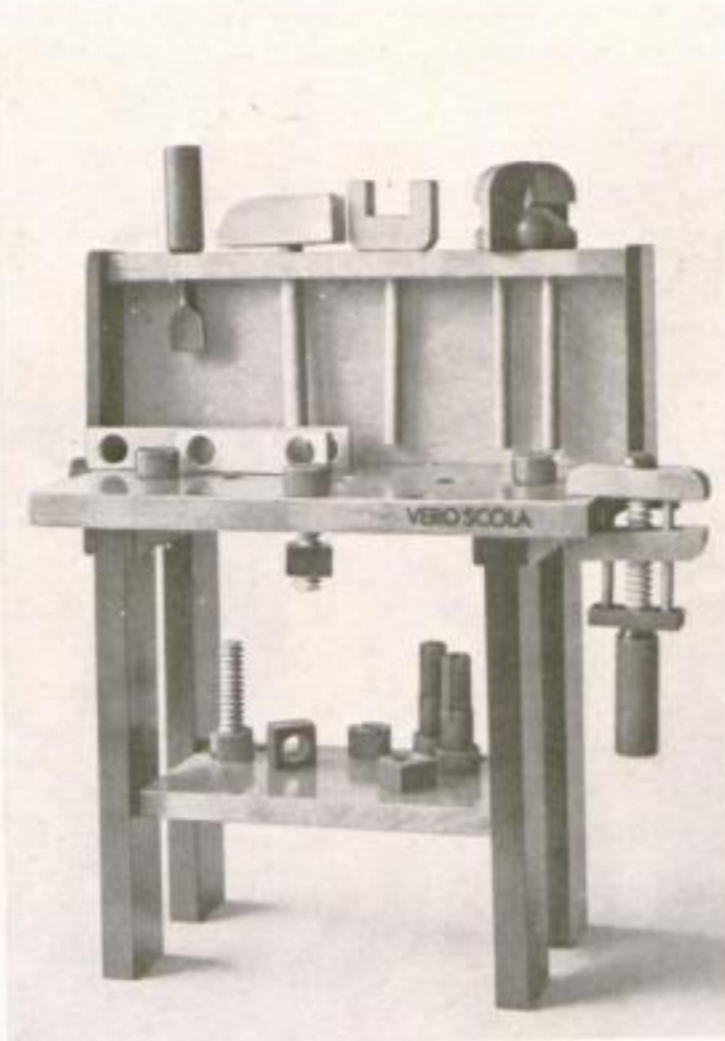
19

Aus den didaktischen Spielmitteln VERO SCOLA: Vorschulkinder sollen nicht nur Werkzeug werkeln, sondern auch das richtige Einordnen in eine Tischwerkbank. Neu für Spielzeug ist die Entwicklung des Gewindefräsens für Holzschrauben.

Gestalter: Hartmuth Walther, 1978

Produktionsvolumen: etwa 60000 Verkaufseinheiten jährlich (ab 1980)

Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 1979



20

33

Formgestaltung an der Kunstakademie

Unser Korrespondent in Riga, Herbert Dubins, sprach mit dem Rektor der Staatlichen T. Zalkalns Kunstakademie der Lettischen SSR, Professor Valdis Dišlers, sowie mit dem Leiter der dortigen Abteilung für industrielle Formgestaltung, Professor Talivaldis Gaumigs.

DUBINS: Die Staatliche T. Zalkalns Kunstakademie der Lettischen SSR (VMA) ist in der DDR kaum bekannt. Welches Profil hat sie?

DIŠLERS: Als 1919 die Räterepublik Lettland entstand, gründete die neue Regierung eine Reihe von Kulturinstitutionen, die den ästhetischen Interessen des werktätigen Volkes entsprachen – das Operntheater, die Universität, das Konservatorium usw. In diesem Zusammenhang wurde auch die Kunstakademie gebildet. Das bedeutet, daß unsere Hochschule in diesem Jahr ihr sechzigjähriges Bestehen feiert. Der erste Rektor dieser neugegründeten Akademie war einer der bedeutendsten lettischen Landschaftsmaler, das Petrograder Akademiemitglied Vilhelms Purvitis. Zum Sitz der Akademie wurde ein im neugotischen Stil erbautes Schulgebäude im Zentrum Rigas bestimmt.

Anfangs bestanden an der Akademie nur drei Abteilungen – für Malerei, Bildhauerei und Grafik. 1925/26 entstand die erste Abteilung für angewandte Kunst; Keramik wurde als Lehrfach eingeführt. 40 Jahre absolvierten die Akademie nur bildende Künstler und Keramiker.

Mit der Abteilung Keramik war es potentiell möglich, weitere Abteilungen für angewandte Kunst zu bilden. Aber erst 1961 entstanden dann auch Abteilungen für Textil- und Metallgestaltung sowie für dekorative Innenausstattung. 1964 wurde die Abteilung für Metallgestaltung in eine Abteilung für industrielle Formgestaltung umgewandelt. In den folgenden Jahren übernahm diese Abteilung auch die Aufgabe, Spezialisten auf dem Gebiet der Gebrauchsgrafik auszubilden. Und zur Abteilung für Keramik gehört inzwischen die Glas- und Vitragenkunst.

1979 umfaßt die Akademie zusammen mit den pädagogischen und kunstwissenschaftlichen Abteilungen neun

ordentliche Abteilungen, an denen 370 Studenten eingeschrieben sind. Ungefähr 60 Prozent davon studieren auf dem Gebiet der angewandten Kunst; strukturell gehört dazu die Formgestaltung. In jedem Jahr werden zehn Studenten für Formgestaltung aufgenommen.

Außerdem gibt es an der Akademie zweieinhalbjährige Abendkurse für technische Spezialisten, die sich im Fach Design vervollkommen wollen. Ähnliche Weiterbildungsmöglichkeiten

Aus Riga und Tallinn (2)

Mit Beiträgen zur Hochschulausbildung von Formgestaltern in der Lettischen SSR und in der Estnischen SSR sowie mit einem Beitrag zur Arbeit eines Rigaer Industriateliers bringen wir den zweiten und letzten Teil der Beiträge, die wir von unserem Korrespondenten Herbert Dubins erhalten haben.





1-4

Ein neugotisches Gebäude (1), erbaut zwischen 1902 und 1904 von Wilhelm Bockslaff im Zentrum von Riga, beherbergt die Staatliche T. Zalkalns Kunstakademie der Lettischen SSR. Die Formgestalter haben den Raum ihres Lehrstuhls (2-4) mit Studentenarbeiten ausgestattet, er ist so halb Archiv und halb Kommunikationszentrum.

bestehen auch für Interessenten auf dem Gebiet der bildenden Künste, der Pädagogik und der Kunstwissenschaft.

DUBINS: Welche Umstände in der Lettischen SSR waren Grund zur Erweiterung Ihres Hochschulprofils in Richtung Design?

DIŠLERS: In den Jahren der Sowjetmacht entstand eine besonders günstige Lage für die Weiterentwicklung der ästhetischen Kultur in unserem Land. Das betraf in den ersten Nachkriegsjahren vor allen Dingen die bildende Kunst, da gerade diese allgemein in unserem kulturellen Leben und in der Tradition unserer Akademie strukturell stark verankert war. Das Anwachsen des materiellen Wohlstandes unserer Gesellschaft und die Vertiefung der ästhetischen Bildung riefen allmählich grundlegende Wünsche und Forderungen nach solch einer ästhetisch bedeutenden Veränderung der Umwelt und nach solcher Schöpfung von ästhetischen Werten in den Gebrauchsgegenständen hervor, die die Fähigkeit zum Schaffen von Unikaten unangetastet lassen. Dieser Prozeß beeinflusste das ganze kulturelle Leben unserer Republik und stärkte rückwirkend die Positionen der angewandten Kunst und der industriellen Formgestaltung. Doch die Entwicklungstempi der angewandten Kunst und der industriellen Formgestaltung waren sehr unterschiedlich. Da die angewandte Kunst mehr von der originalen Eingebung einzelner Autoren abhängig ist, ging ihr Aufschwung schneller vor sich als der des Design, das immer von der Schöpfungsintensität eines Autorenkol-

lektives und von der technisch-materiellen Basis der ganzen Gesellschaft abhängig ist. Gleichzeitig aber ergänzen sich auch die angewandte Kunst und das Design und beeinflussen einander gegenseitig bei der Gestaltung der gegenständlichen Umwelt.

Diese Veränderungen konnten die Struktur unserer Kunsthochschule nicht unberührt lassen. Mit Hilfe von Architekten, Bildhauern, Grafikern und Spezialisten für Metallgestaltung wurde schließlich die Abteilung für industrielle Formgestaltung geschaffen. Die Tätigkeit dieser Abteilung beruht vor allem auf den progressiven Erfahrungen der dreißiger Jahre, die schon als Grundlage eines zukünftigen Design angesehen werden können. Damals hatte das Staatliche Elektrotechnische Werk „VEF“ auf radio- und fototechnischen Gebieten internationale Erfolge; die Porzellanfabrik „Kuznecovs“ war im Bereich der Gebrauchsgegenstände beispielhaft. Im bourgeoisen Lettland der dreißiger Jahre waren das aber nur Möglichkeiten, die wegen der beschränkten wirtschaftlichen Bedingungen weder ganz genutzt noch entwickelt werden konnten.

DUBINS: In Ihrer Akademie funktionieren industrielle Formgestaltung, angewandte und bildende Künste unter einem Dach. Verträgt sich das? Welche Beziehungen bestehen zwischen diesen Abteilungen?

DIŠLERS: Als zu Anfang der sechziger Jahre die Abteilungen für angewandte Kunst entstanden, hatten wir in der VMA selbst fundierte Zweifel über die Zweckmäßigkeit einer gemeinsamen



Hochschule. Diese Ungewißheit bestand als sehr delikates Problem in den ersten Jahren der gemeinsamen Arbeit und löste damals leidenschaftliche Diskussionen aus.

Die Praxis bestätigte jedoch den Vorteil der Gemeinsamkeit an unserer Kunsthochschule.

In diesem Zusammenhang möchte ich Ihre Aufmerksamkeit auf zwei wichtige Aspekte lenken:

Vom Standpunkt des Rektorates und der Lehrkräfte aus erlaubt uns diese Gemeinsamkeit, Spezialisten mobiler einzusetzen und den Lehrprozeß elastischer zu gestalten. Das wiederum wirkt sich positiv auf den professionellen Unterricht sowie auf die gesellschaftliche Erziehung der Studenten aus.

Vom studentischen Standpunkt gesehen, erlaubt diese Gemeinsamkeit eine tiefere Prüfung seines eigenen Berufes und ein besseres Verhältnis für seinen ausgewählten Weg im kulturellen Leben überhaupt. Gleichzeitig gibt sie dem Studenten eine zugleich umfassende und konkrete Vorstellung über Spezifik und Möglichkeiten der industriellen Formgestaltung; vertieft sinngemäß und bereichert emotionell seine Phantasie; entwickelt durch die Bekanntschaft mit anderen schöpferischen Tätigkeiten das Verständnis für einen „maßvollen Universalismus“; schafft im Zusammensein außerhalb des Unterrichtes die zukünftige Kooperation verschiedener Spezialisten.

Fragment eines Blattes aus dem „Naturkalender“
Gestalter: I. Krumina, designgrafische Diplomarbeit

Plastische Formübung, 2. Studienjahr

Industrielle Formen
Tektonische Übung, 3. Studienjahr

DUBINS: Welches Ziel wollen Sie also erreichen: Wollen Sie „universell“ gebildete Formgestalter vorbereiten oder Spezialisten mit streng begrenztem Fachwissen?

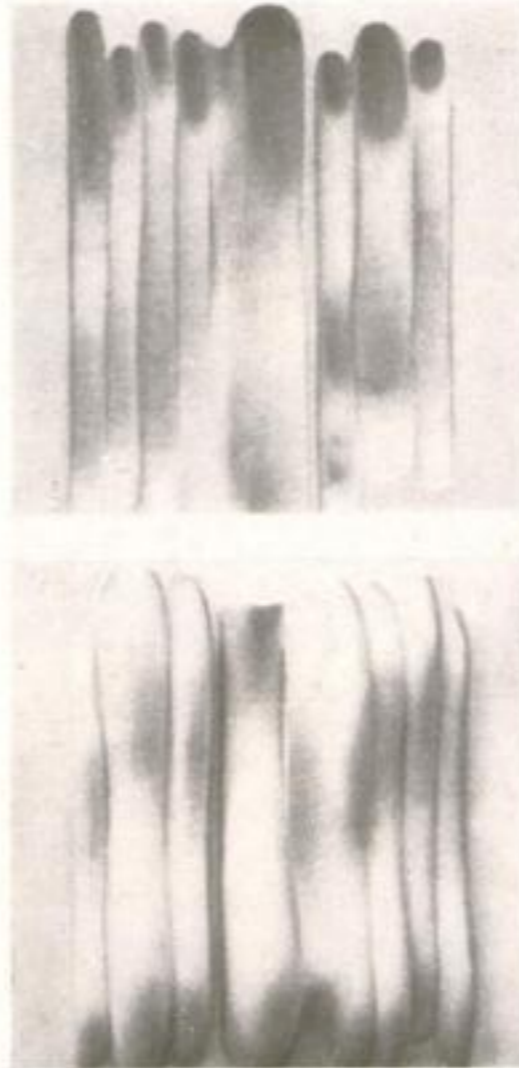
DIŠLERS: „Universell“ gebildete Formgestalter: Das ist ein Ideal, welches wir bei den jetzigen Gegebenheiten vorläufig nicht erreichen können. Vor allen Dingen verlangt schon der Rahmen unserer Volkswirtschaft eine gewisse Spezialisierung. Zweitens begrenzt das Niveau der technischen Begabung eines jeden Studenten seine formgestalterische Weite. Zum dritten kann ein „universell“ gebildeter De-



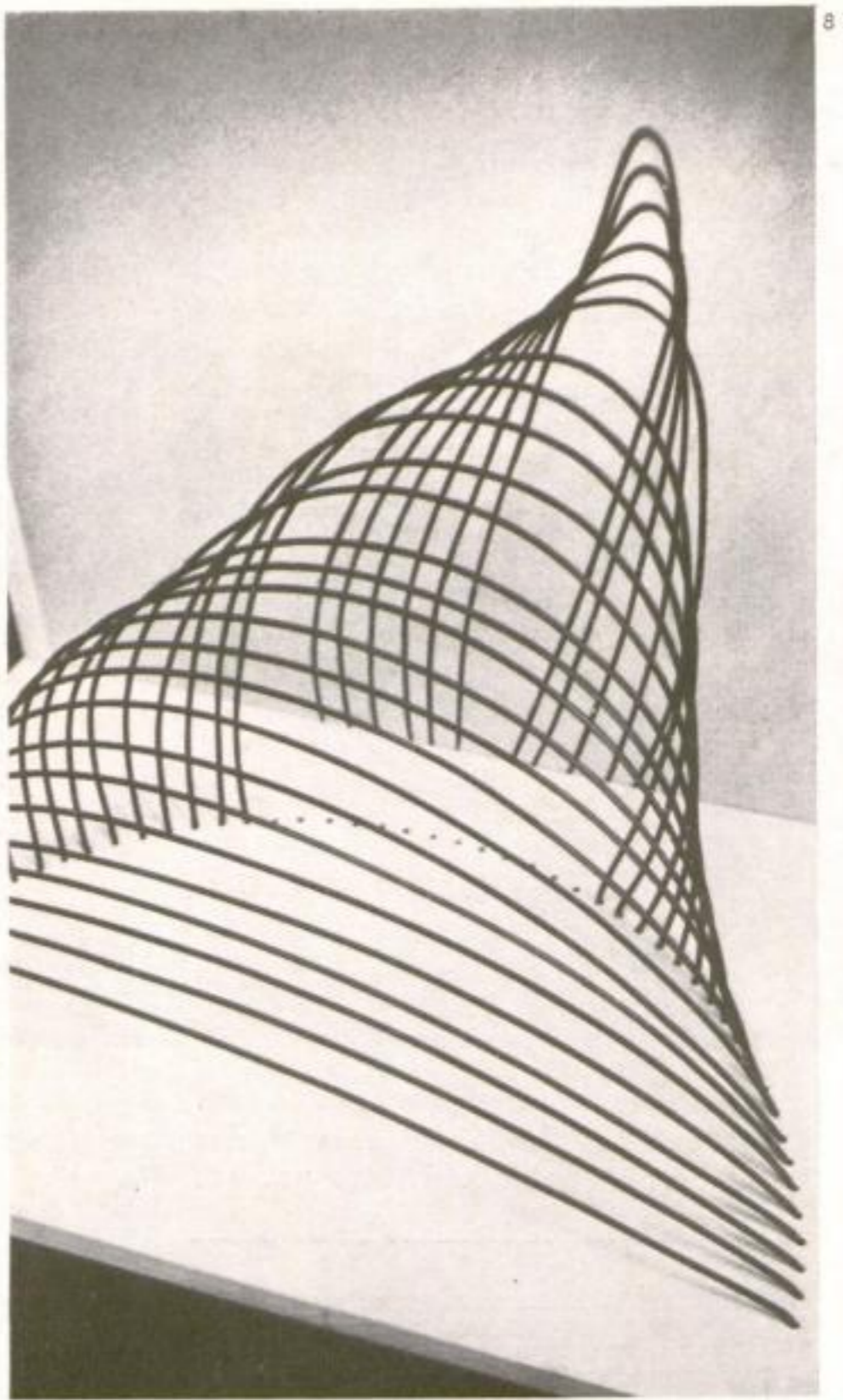
signer nur auf der Basis perfekten technischen und ökonomischen Wissens aufwachsen.

Aber diese Basis verlangt ihrerseits eine sehr solide Erfahrung, die sich der Student schon vor der Hochschule erarbeitet haben muß. Das ist augenblicklich unerreichbar. Endlich werden bei den meisten Studenten die technischen, technologischen, konstruktiven, ökonomischen und wissenschaftlichen Faktoren in der Formgestaltung leider nicht zu solch organischen Komponenten der emotionalen Haltung wie die ästhetischen Faktoren.

Diese Situation versuchen wir teilweise dadurch zu überwinden, daß wir im Lehrprozeß und besonders in der Zeit des Sommerpraktikums bei den Studenten Interesse und Verständnis für Naturformen fördern, die durch eine völlige Einheit von Struktur und Funktion charakterisiert sind. Wenn die Mehrzahl unserer Studenten die Einheit von Technologie und Form in ihren Arbeiten noch nicht erreicht hat, so zeigen dagegen die technischen Spezialisten – sie studieren an den Design-



6/7



8

abendkursen – in ihren Projekten zu wenig Verständnis für ästhetisches Gestalten, weil sie in ingenieurtechnischer Routine nur funktionellen und konstruktiven Momenten Aufmerksamkeit schenken.

DUBINS: Dürfen wir aus Ihren Worten folgern, daß die Designer, die die VMA absolviert haben, eher ästhetisch allgemein vorbereitet als eng auf einen Fachbereich spezialisiert sind?

DIŠLERS: Ja, diese Schlußfolgerung entspricht mehr oder weniger den Tatsachen.

DUBINS: Welche Bedeutung hat heute die industrielle Formgestaltung in der Wirtschaft und Kultur Ihrer Republik?

DIŠLERS: Obwohl unsere Formgestalter in der Radioindustrie, im Bau von Schienen- und Motorfahrzeugen, im Grafikdesign mit guten Erfolgen aufwarten können, ist ihr Gewicht in der industriellen Produktion vorläufig unzureichend. Das distanzierte Verhalten vieler Werkdirektoren den Formgestaltern gegenüber hat eine eigentümliche Situation geschaffen. Gekennzeichnet ist sie dadurch, daß unsere Designer zwar in den kulturellen und wirtschaft-

lichen Bereichen arbeiten, aber ohne direkt im Betrieb zu sein. Vielleicht ist das auch nicht so schlecht, und die Absolventen der VMA können viele verschiedene formgestalterische Aufgaben lösen, weil sie sehr vielschichtig vorbereitet sind. Ihr Haupteinsatzort ist und bleibt aber dennoch der Produktionsbereich.

DUBINS: Gibt es eigentlich stilistisch spezifische Merkmale, die dem lettischen Design eigen sind?

DIŠLERS: Es ist nicht leicht darauf zu antworten. Design hat in unserer Republik noch keine große traditionsreiche Geschichte; sein Einfluß auf die industrielle Produktion ist vorläufig gering. Daher ist es noch verfrüht, über stilistische Eigenarten des lettischen Design zu sprechen. Doch wir wollen hoffen, daß auf einigen Gebieten der räumlich-gegenständlichen Umwelt mit der Zeit solche Merkmale entstehen.

DUBINS: Auf welche Art und Weise fördern Sie, Professor Gaumigs, kreatives Denken der Studenten im Design allgemein und in jeder konkreten Aufgabe im besonderen?

GAUMIGS: Die Entwicklung der Krea-

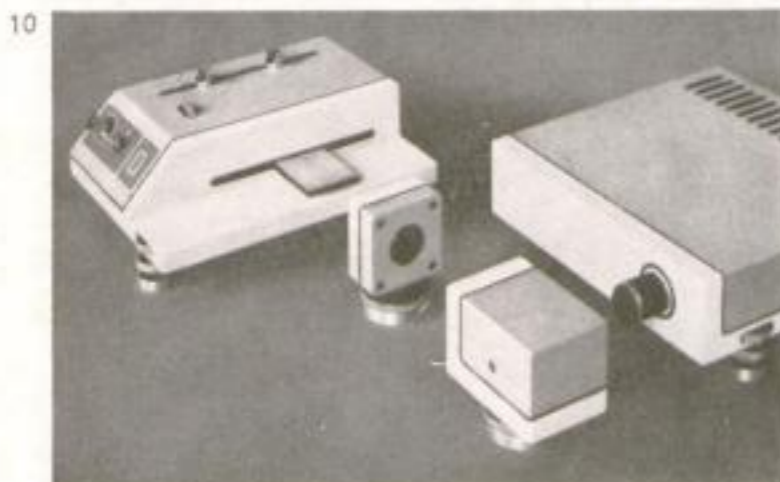


9
Dekorative Verwendung alter Schiffsdarstellungen auf fototechnischer Basis (Fragment)
Gestalter: S. Rindins, Diplomarbeit

10
Meßgerät
Gestalter: Z. Krebs, Diplomarbeit

11
Entwurf eines Rundfunkgerätes, 3. Studienjahr

12
Mikrobus für Kameraleute
Gestalter: J. Karklinš, Diplomarbeit



tivität im Denken der Studenten ist unsere Hauptaufgabe. Im Grunde genommen verwirklicht diese Aufgabe jeder fachwissenschaftliche Pädagoge nach bestem Wissen und Können. Ein einheitliches Rezept gibt es hier nicht. Von allergrößter Bedeutung ist die Persönlichkeit des Pädagogen, seine Autorität, sein persönliches Beispiel. Daneben ist die Struktur des Lehrprogramms entscheidend. Unser Projektstudium ist so aufgebaut, daß jeder Student zumindest eine Aufgabe in jedem der wichtigsten Spezialgebiete der Formgestaltung realisiert. Außer dem Projektstudium haben wir bei uns

solche Disziplinen, wie Farbenlehre, Materialkunde, Tektonik usw., von denen jede mit ganz speziellen Aufgaben und Übungen und alle zusammen als Teil eines Systems – des Lehrprozesses – das kreative Denken fördern. Vor allem aber lehren wir unsere Studenten verstehen, daß ohne allgemeines Wissen über die Natur, die Gesellschaft und den Menschen kein fundiertes Spezialwissen und keine schöpferische Tätigkeit auf dem Gebiete des Design möglich ist.

DUBINS: Nach welchen Kriterien be-

stimmen Sie die Themen für studentische Semesterkurse und für Diplomarbeiten?

GAUMIGS: In beiden Fällen benennen wir vor allen Dingen solche Themen, deren konkrete Lösungsmöglichkeit der Vorbereitungs- und Wissensstufe der Studenten entspricht. Zweitens versuchen wir unsere Themenauswahl auf jene Produktionszweige abzustimmen, die schon Entscheidendes im Design unserer Republik geleistet haben. Und zuletzt denken wir auch an die aktuelle und perspektivische Notwendigkeit des vorgeschlagenen Themas.

DUBINS: Welche Kontakte haben Sie zu den Betrieben der Republik?

GAUMIGS: Betriebe, die keine eigenen Formgestalter haben, können von uns notfalls „Hilfe“ erhalten. Die Studenten unserer Abteilung erarbeiten dann in Semesterkursen Projektstudien.

Während des Sommerpraktikums beteiligen sich unsere Designstudenten in Betrieben direkt am Produktionsprozeß, propagieren in diesen Betrieben die Grundprinzipien der industriellen Formgestaltung, helfen den Innenarchitekten bei der Ausstattung der Betriebe.

Andererseits konsultieren uns ständig Fachleute aus den Betrieben – so Formgestalter des Rigaer Werkes für Landmaschinenbau – in verschiedenen Fachfragen, andere leisten uns technische und materielle Hilfe.

DUBINS: Wie und wo vervollkommen diplomierte Formgestalter und die Pädagogen der Hochschule ihr Fachwissen?

GAUMIGS: Unsere Absolventen bilden sich weiter beim WNIITE in Moskau, sie nehmen an den mehrmonatigen Seminaren für Formgestalter des sowjetischen Künstlerverbandes teil, oder sie fahren ins Ausland. So war ein Teil unserer Lehrkräfte in der ČSSR, der DDR usw., um neue Eindrücke zu gewinnen.

DUBINS: Die Absolventen bekommen ihre Arbeitsplätze über das Staatliche Plankomitee der Lettischen SSR. Was sagen die Betriebe und Organisationen zur Arbeit der Absolventen?

GAUMIGS: Wir informieren uns regelmäßig, ob ihre fachspezifische Ausbildung ausreicht, und hören auch Urteile über ihre Arbeit. Im allgemeinen sind die Betriebe und Organisationen mit der Arbeit unserer Absolventen sehr zufrieden. Trotzdem ist das Verhältnis zu den jungen Kadern nicht immer so positiv, wie wir es wünschen.

Interesse am Experiment

Der Lehrstuhl für Design am Institut für Kunst der Estnischen SSR in Tallinn ist jung: 1972 beendeten hier die ersten Studenten ihre Ausbildung als Formgestalter. Das Institut für Kunst ist die große akademische Ausbildungsstätte, an der Malerei, Grafik, Plastik, dekorative und angewandte Kunst gelehrt werden. Design bildet einen Lehrstuhl an der Fakultät für Architektur, an der neben Architektur Innengestaltung als Lehrfach besteht.

In den ersten Jahren kam es am Designlehrstuhl zu Überschneidungen mit Arbeitsaufgaben anderer Lehrstühle, beispielsweise werden am Lehrstuhl für dekorative und angewandte Kunst Schuhe, Lederwaren, Seriergeschirre und Stoffe entworfen. Verwandtschaft besteht zur Innengestaltung, da es dort um Entwürfe für zerlegbare und tragbare Möbel für Büros, Kindergärten, Schulen, um Küchen sowie um Ausstattungen für gesellschaftliche Einrichtungen geht. Dopplungen in diesen Aufgaben führten zu einer originellen Konkurrenz der Lehrstühle und besaßen eine stimulierende Wirkung.

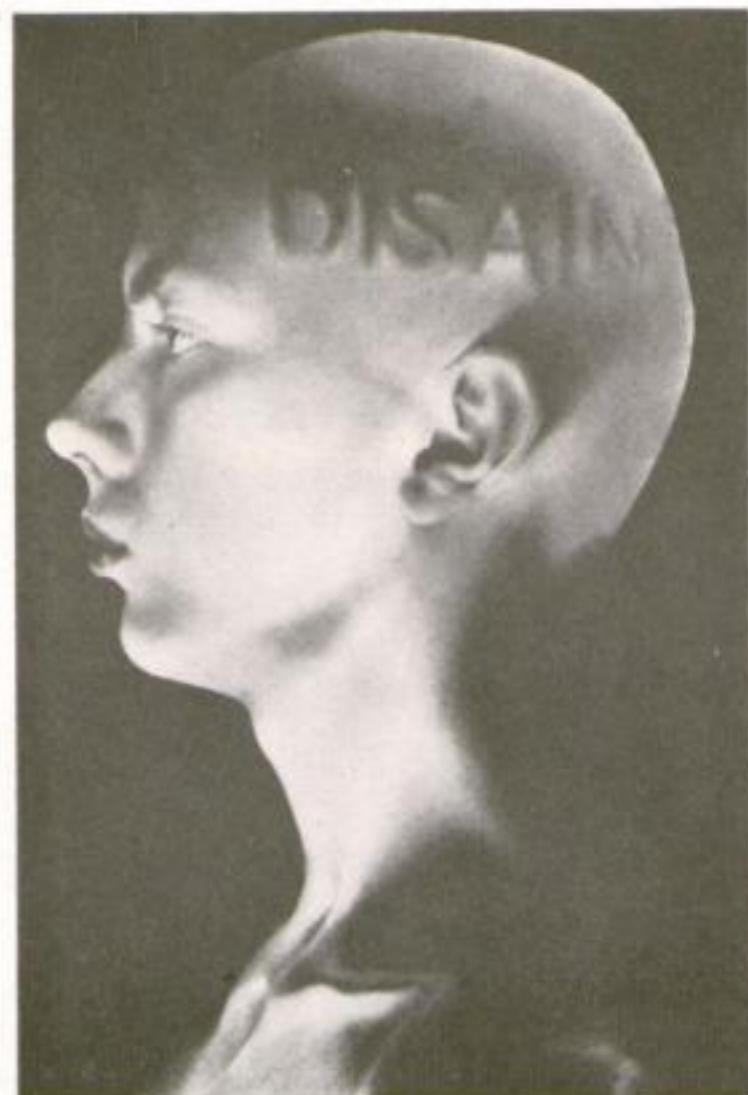
Doch allmählich emanzipierte sich der Lehrstuhl für Design: Die Studenten bekamen komplexe Aufgaben mit prognostischen Zielstellungen.

B. Tomberg, Leiter des Lehrstuhls für Design und Gestalter mit breitem Pro-

fil, stellt dem Lehrstuhl die Aufgabe, einen Gestalter neuen Typs auszubilden, der fähig ist, weitreichende soziale Ziele zu lösen und Gestaltung in den übergreifenden Zusammenhang mit der räumlichen Umwelt zu stellen. Aber das ist nicht alles. B. Tomberg meint, daß die vollkommensten Kenntnisse funktionaler Aufgaben, technologischer Prozesse, von Prinzipien der Formgebung bei dem Designer nicht jenen entscheidenden Faktor verdrängen dürfen, daß er Künstler ist, daß er das ästhetische Element in den Alltag trägt und die vom Menschen umgestaltete räumliche Umwelt beseelt.

Deshalb nehmen in der Ausbildung Formgebung und Komposition einen breiten Raum ein. Jede beliebige konkrete Analyse der realen Welt der Dinge wird begleitet von einer Bewertung ihrer ästhetischen Eigenschaften. Die Studenten sollen zu Designern mit breitem Profil erzogen werden, die fähig sind, die verschiedensten künstlerischen Aufgaben zu lösen, die mit der Gestaltung der gegenständlich-räumlichen Umwelt verbunden sind (zum Beispiel visuelles Kommunikationsprojekt für den estnischen Nationalpark Lahemaa).

Diese Charakteristik des Lehrstuhls soll nicht den Eindruck erwecken, daß (Fortsetzung Seite 40)



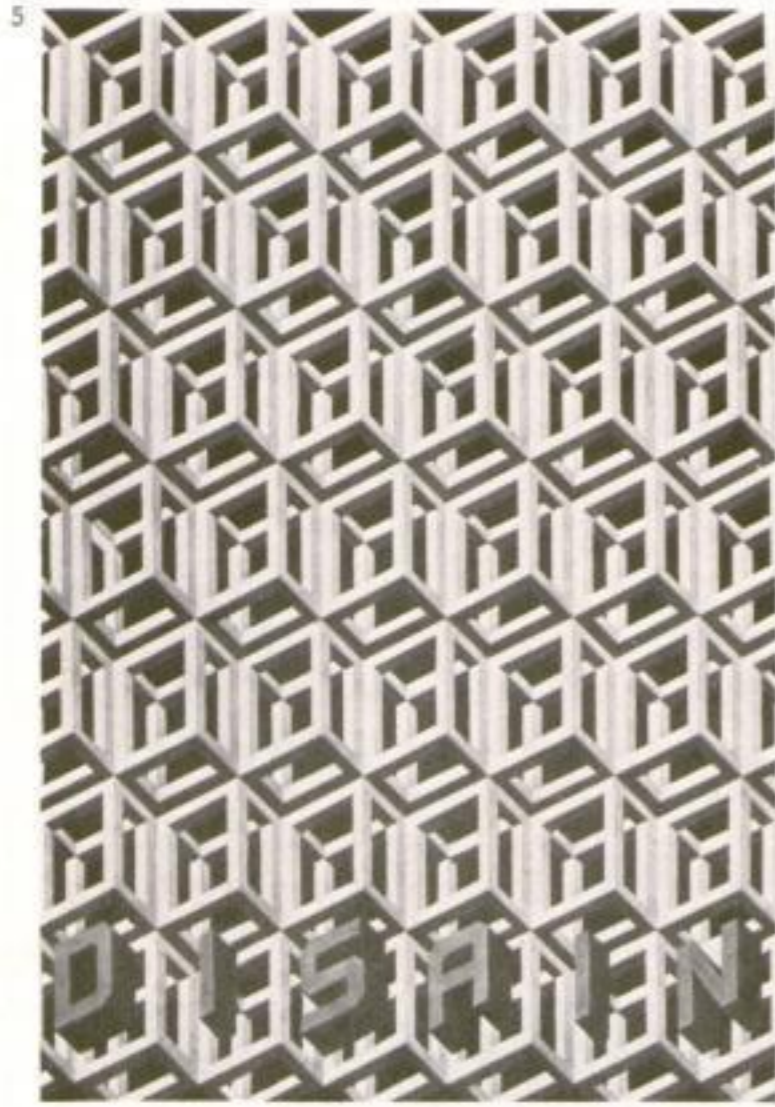
Studentenarbeiten am Lehrstuhl für Design des Institutes für Kunst, Tallinn

1
Plakotentwurf.
Gestalter: Jüri Kass, 4. Studienjahr, 1978

2
Signet für das Naturschutzgebiet Matsalu
Gestalter: Reet Tõlpus, Teil der Diplomarbeit, 1978

3
Schutzhelme für Hockeyspieler
Gestalter: Arvo Kuningas, Teil der Diplomarbeit, 1978





4
Bekleidung für Segelsportler
Gestalter: Annelis Aunapuu, Teil der Diplomarbeit, 1978

5
Plakatentwurf
Gestalter: Meelis Vulp, 4. Studienjahr, 1978

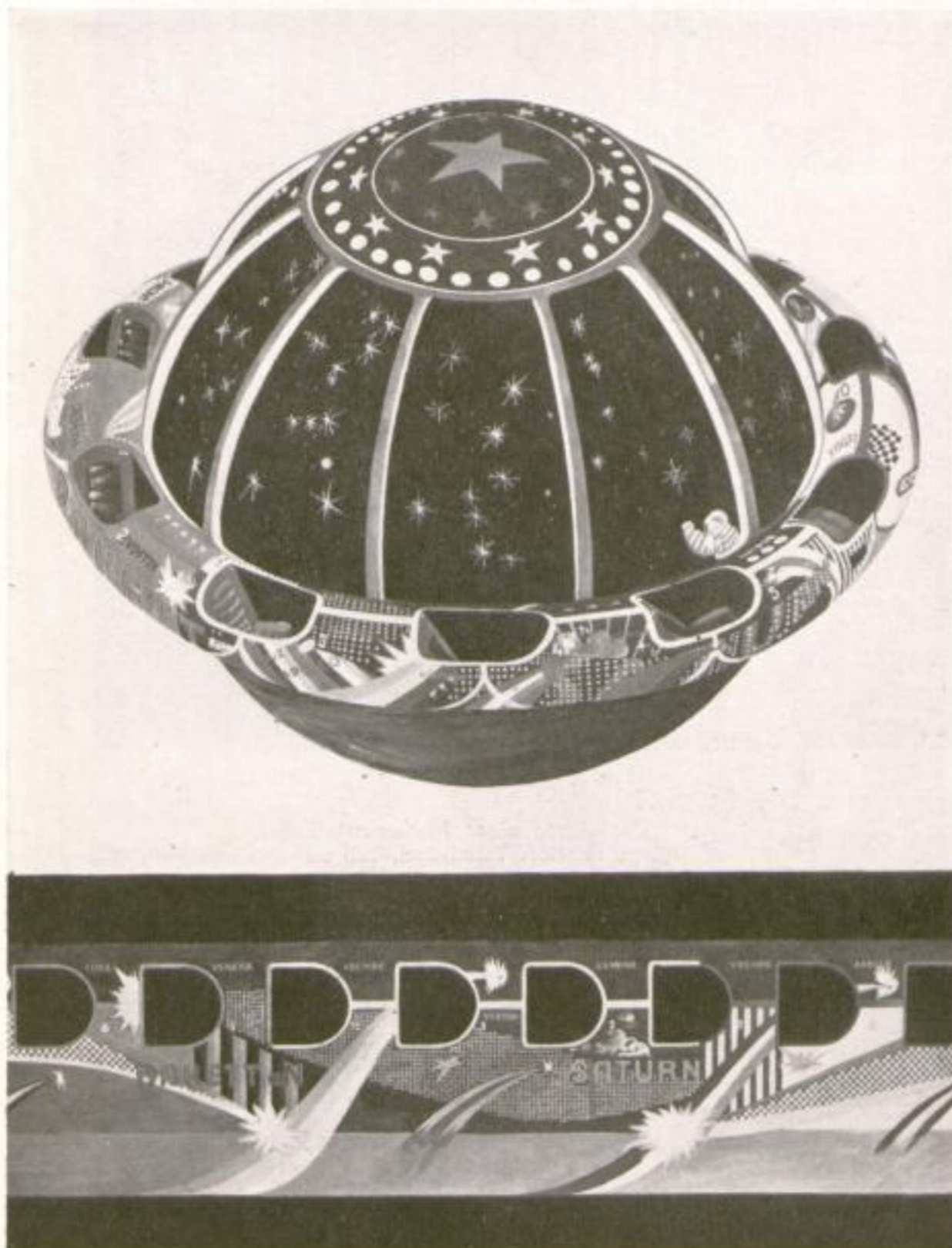
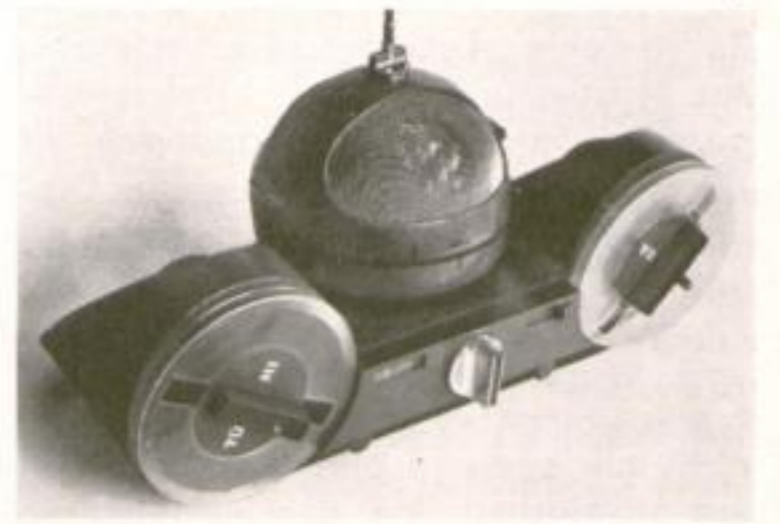
6
Untersuchung zur Kombinierfähigkeit von Kleinküchenelementen
Gestalter: Silver Vahre, 4. Studienjahr, 1976



7
Rundfunkempfänger
Gestalter: Peeter Parker, Teil der Diplomarbeit, 1976

8
Attraktion für einen Lunapark
Gestalter: Joosep Remme, Teil der Diplomarbeit, 1978.

9
Steuer- und Regelanlage für das Auditorium des Tallinner Polytechnikums
Gestalter: Matti Ounapuu, Teil der Diplomarbeit, 1974



(Fortsetzung von Seite 38)

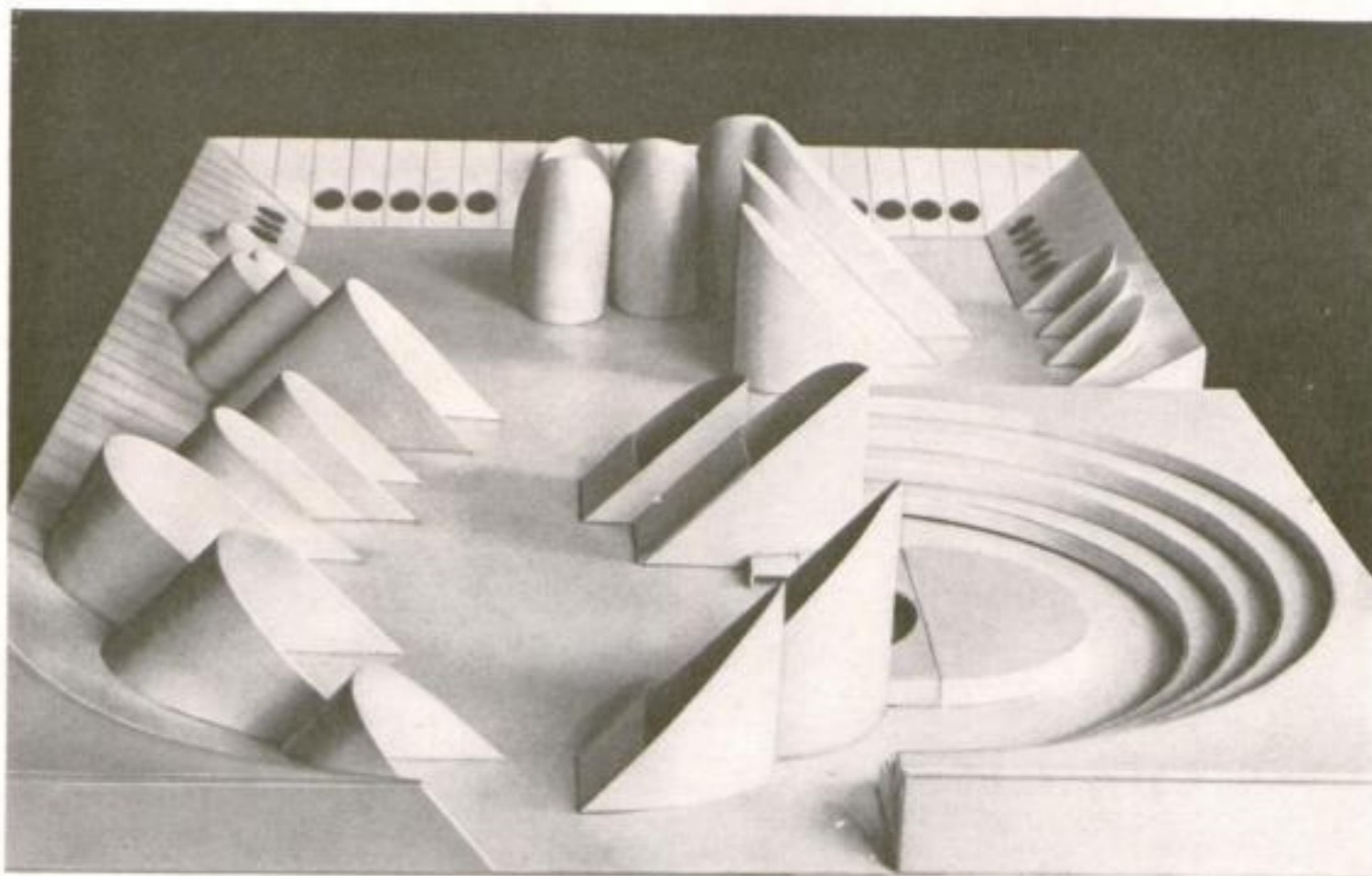
der junge Designer nicht fähig ist, Designaufgaben im engeren Sinn zu lösen. Der Ausbildungsprozeß ist ausreichend flexibel, auf jeden Studenten wird individuell eingegangen und der Charakter seiner Begabung aufgedeckt. Deshalb bildet der Lehrstuhl neben Künstlern auch Spezialisten für die Industrie aus. Unter den Diplomarbeiten befinden sich Entwürfe, wie Arbeitsbekleidung, Helme für Hockeyspieler, Bekleidung für Sportsegler, Sitze für Rallye-Fahrer, Leuchten verschiedenster Art, Muster für Metall- und Holzserien-geschirr, Spielzeug, Ausstattungen für Kinderspielplätze usw. Unter den Diplomarbeiten kann man Steuerpulte für Betriebe finden, verschiedene Beispiele für die Gestaltung von Apparaturen und Werkzeugmaschinen. In diesem Sinne unterscheidet sich der Lehrstuhl nicht von anderen ähnlichen Lehrstühlen an Hochschulen der Sowjetunion.

Aber wie schon oben bemerkt, ist der Traum von B. Tomberg die Ausbildung eines Gestalters von neuem Typ mit erhöhtem Empfinden für soziale Verantwortung und von hoher künstlerischer Kultur. Die interessantesten Arbeiten, die am Lehrstuhl ausgeführt werden, besitzen daher einen stark experimentellen Charakter.

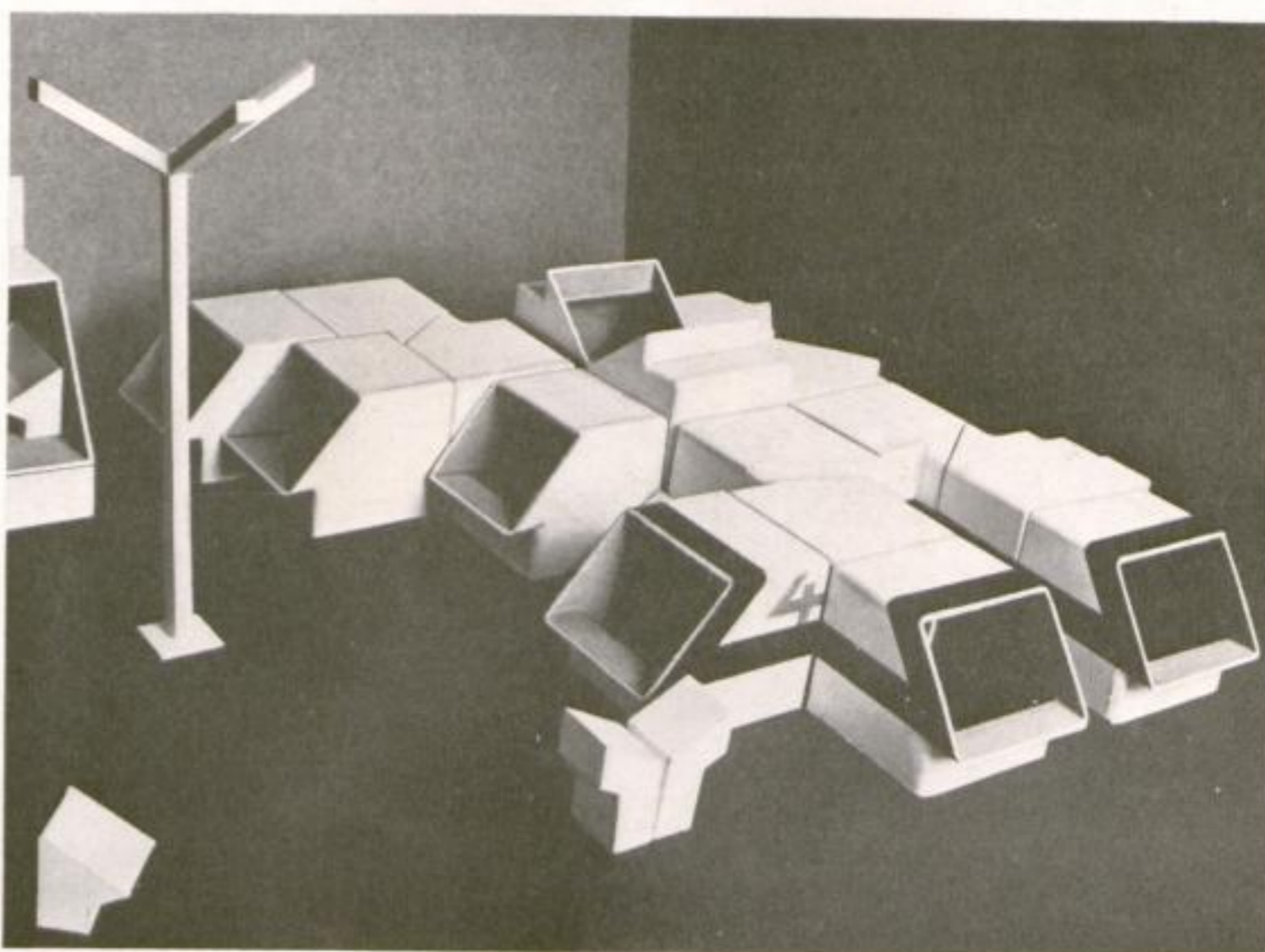
Die Absolventen des Lehrstuhls entwarfen das olympische Zentrum für Segelsport sowie die visuelle Kommunikation und festliche Gestaltung Tallinns, die 1980 zur olympischen Segelregatta in Tallinn realisiert werden.

Die Studentische Wissenschaftliche Gesellschaft regt die Studenten an, theoretische Fragen des Design zu bearbeiten sowie Erfahrungen bedeutender Designer und Designschulen auszuwerten. Ferner regt sie auch Untersuchungen zum Erbe, zur Erfassung von Gegenständen aus dem bäuerlichen Alltag sowie alter Produktionsgegenstände an. Das trägt zur Auffindung nationaler Traditionen und historischer Quellen der Formgebung bei.

Der Lehrstuhl hat enge Kontakte zu den entsprechenden Lehrstühlen unseres Landes und auch zu Instituten in Halle, Bratislava, Budapest. Ein regelmäßiger Dozenten- und Studentenaustausch, die gemeinsame Ausführung von Aufgaben helfen dabei, die Designmethodik in den sozialistischen



10



11

Bruderländern zu verbessern, die humanistischen Prinzipien des sozialistischen Design zu vervollkommen.

10

Gestaltung einer Modeausstellung
Gestalter: Taimi Soo, Teil der Diplomarbeit, 1973

11

Untersuchung zur Kombinerfähigkeit von Elementen städtischer Sekundärarchitektur
Gestalter: Viktor Madisson, 2. Studienjahr, 1978

Arbeit eines Industrieteatellers

Heute, unter den Bedingungen eines hohen Entwicklungstempos von Wissenschaft und Technik, sind die Organisationsformen der Formgestaltung vielfältig. In der sowjetischen Formgestaltung spielen augenblicklich eine wachsende Rolle betriebliche Designbüros, während in den sechziger Jahren die bestimmende, faktisch einzige Form Designzentren der staatlichen Wirtschaftsbereiche waren. Von besonderer Bedeutung sind Designbüros in großen Betrieben und Kombinat.

Unser Betrieb, das Rigaer Kombinat RADIOTEHNIKA, ist einer der führenden Produzenten von Rundfunkgeräten in der Sowjetunion. Zum Konstruktionsbüro dieses Kombines gehört eine Designabteilung.

Selbständige Struktureinheit im Kon-

struktionsbüro ist die Formgestaltung seit 1964. Als Designabteilung wurde sie aufgebaut und erwarb ihre Autorität unter Leitung von Adolf Irbite. (Irbite ist der erste Designer, der den Ehrentitel „Verdienter Kunstschaffender der Lettischen SSR“ erhalten hat.)

Zu den Aufgaben der Designabteilung gehört neben dem Gestalten der Rundfunkgeräte die Autorenkontrolle bei deren Realisierung und bei der Serienproduktion, das Vorantreiben der weiteren Modernisierung sowie das Gestalten von Verpackung, Begleitdokumentation (Bedienungs- und Reparaturanweisung), Werbeprospekten und Katalogen. Die Designabteilung vertritt das Konstruktionsbüro offiziell bei der Beratung und Bestätigung neuer Erzeugnismuster.

Auf dem weiten Weg von der Idee bis zur Bestätigung des Musters sind natürlich Korrekturen auch in der Gestalt des entstehenden Fabrikats möglich. Die bisherige Praxis beweist, daß die Gestalt der Erzeugnisse vorwiegend von den technologischen Möglichkeiten des Werkes abhängt und nicht von ästhetisch-theoretischen Vorstellungen oder Vorschlägen aus dem Bereich des Handels. Die erste Feuertaufe erlebt die Form des entstehenden Erzeugnisses, wenn der Designer seine Entwürfe dem Spezialistenrat des Werkes vorlegt. Nicht realisierbare Entwürfe, deren Schöpfer mehr die Originalität und bestimmte „Modeschablonen“ im Auge gehabt haben als die technologischen Möglichkeiten des Betriebes, müssen abgeändert werden. Auch in den nachfolgenden Arbeitsphasen, wenn die Arbeitszeichnungen mit den Fachleuten des Betriebes abgestimmt werden, haben das entscheidende Wort die Technologen.

Zur Designabteilung gehören 15 Formgestalter, dazu kommen Gebrauchsgrafiker, ein Innenausstatter und ein Fotograf. Die Abteilung gliedert sich in Gruppen, von denen jede ihr eigenes Thema bearbeitet. Da die Gesamthematik relativ umfangreich ist – vom Kassettenrecorder über Plattenspieler bis zum HiFi-System –, halten wir es für günstiger, Arbeitsgruppen gemäß der Geräteklassifizierung zu bilden. Die Spezialisierung, die wir in unserer Abteilung praktizieren, hat aber auch ihre Kehrseite: Mitunter hemmt sie die Entwicklung eines Kollegen, der bereits ein hohes Fachniveau erreicht hat.

Unterschiedlich ist natürlich der Ausbildungsgrad der Formgestalter und anderen Mitglieder des Kollektivs: Sechs haben Hochschulbildung, fünf Fachschulbildung, vier kommen aus der Praxis. Auch vom Alter her ist das Bild recht bunt: 21 bis 55 Jahre. Jüngere zum Beispiel sind bestrebt, auf die Kunstakademie zu gelangen. Von unserem Betrieb delegiert und mit einem



1

Melodija-103-stereo

Gestalter: Mavis Aberinš, Dzintars Kave, Aivars Kruklis, Ilgvars Robežnieks, 1975

2

Melodija-101-stereo

Gestalter: Aivars Kruklis, Ilgvars Robežnieks, 1973

3

Viktorija-003-stereo mit 35-AS-1
Gestalter: Dzintars Kave, Aivars Kruklis, Ilgvars
Robežnieks, 1976

4

Melodija-106-stereo
Gestalter: Dzintars Kave, Ilgvars Robežnieks,
1977

Stipendium versehen, studieren zur Zeit an der Designabteilung der Akademie zwei angehende Formgestalter; einer nimmt an Abendkursen teil. Sechs unserer Formgestalter gehören dem Künstlerverband der Lettischen SSR an.

Wichtig sind auch die spezifischen Fähigkeiten der einzelnen. Bei dem einen ist das räumliche Empfinden stärker ausgeprägt, bei dem anderen der Sinn für grafische und farbliche Gliederung. Unsere schöpferischen Erfolge basieren meist auf kollektiver Arbeit. Einen wesentlichen Beitrag liefern natürlich der oder die Formgestalter, die die Gestalt des neuen Erzeugnisses entwickeln, doch keinesfalls weniger wichtig ist die grafische Kultur, die Präzision, mit der die Vorlagen für die bedruckten Frontplatten, mit der Verpackungen, Informationsmaterial, Prospekte usw. ausgeführt werden.

Eins der vielen Probleme, die wir zu lösen haben, ist die Schaffung eines einheitlichen „Gesichts“ für die Erzeugnisse unserer Firma (ganz zu schweigen vom Stil der Firma im weitesten Sinne: Service, Dokumentation usw.). Dieses Problem muß man unter mehreren Aspekten sehen.

Erstens vom Standpunkt jedes einzelnen Formgestalters, des Autors konkreter Erzeugnisse; denn natürlich hat jeder Formgestalter seine individuelle Handschrift. Diese individuellen Handschriften müssen einem gemeinsamen Stil untergeordnet werden.

Zweitens vom Standpunkt des Produzenten, in diesem Fall vom Kombinat RADIOTEHNIKA, das erreichen will, daß man seine Erzeugnisse auf Anhieb von denen aller anderen Betriebe unserer Branche unterscheiden kann.

Drittens bestimmen die im Weltmaßstab führenden Firmen in vielfacher Hinsicht den Formwechsel für Rundfunkgeräte. Hat dieser Wechsel auch unter unseren Bedingungen einen Sinn? Ich meine: ja. Schon diese Stiländerung ist eine Art Stil. Sie zeugt von der Leistungsfähigkeit der Firma, fördert ihr Ansehen. Natürlich braucht eine solche Firma eine starke materiell-technische Basis. (Aber damit ist es in unserem Werk nicht zum besten bestellt.)

Viertens schließlich müssen wir untersuchen, auf welche Weise sich in der Formgestaltung Elemente der lettischen



Volkskunst verwenden lassen.

Mit der Erarbeitung eines Firmenstils begann unsere Abteilung erst Anfang der siebziger Jahre, als das Konstruktionsbüro ein neues Modell für einen Rundfunkempfänger hoher Leistungstufe entwickelte, auf dessen Grundlage sich eine ganze Serie von Erzeugnissen gestalten ließ. Die Erzeugnisse dieser Serie erhielten den Sammelnamen „Melodija“ (Abb. 1, 2, 4). Es gab viele Probleme: die richtige Wahl der Materialien, der Bearbeitungsmethoden, der Prinzipien des Formaufbaus für diese Erzeugnisse, deren Produktion bis mindestens 1980 laufen soll. Bei der Vorbereitung auf die Produktion dieser Erzeugnisse mußte sich der

Betrieb mit neuen Materialien und den technologischen Prozessen ihrer Bearbeitung vertraut machen, mußte die nötigen Maschinen und Einrichtungen anschaffen. Daher ist es meines Erachtens eine der wichtigsten Aufgaben des Formgestalters, den Betrieb rechtzeitig auf die Notwendigkeit zu orientieren, sich neue technologische Prozesse anzueignen und neue Produktionsmittel anzuschaffen.

Den Gestaltausdruck von „Melodija“ entwickelten wir weiter, als wir die Gestalt für den HiFi-Verstärker „Radiotehnika-020-stereo“ und für die auf dessen Grundlage gestalteten Bauteilsätze und kombinierten Apparate erarbeiteten, so „Viktorija“ (Abb. 3).

5

Salute-001

Gestalter: Dzintars Kave, Ilvars Robežnieks, 1977

6

Riga-110

Gestalter: Dzintars Kave, Aivars Kruklis, 1978

7

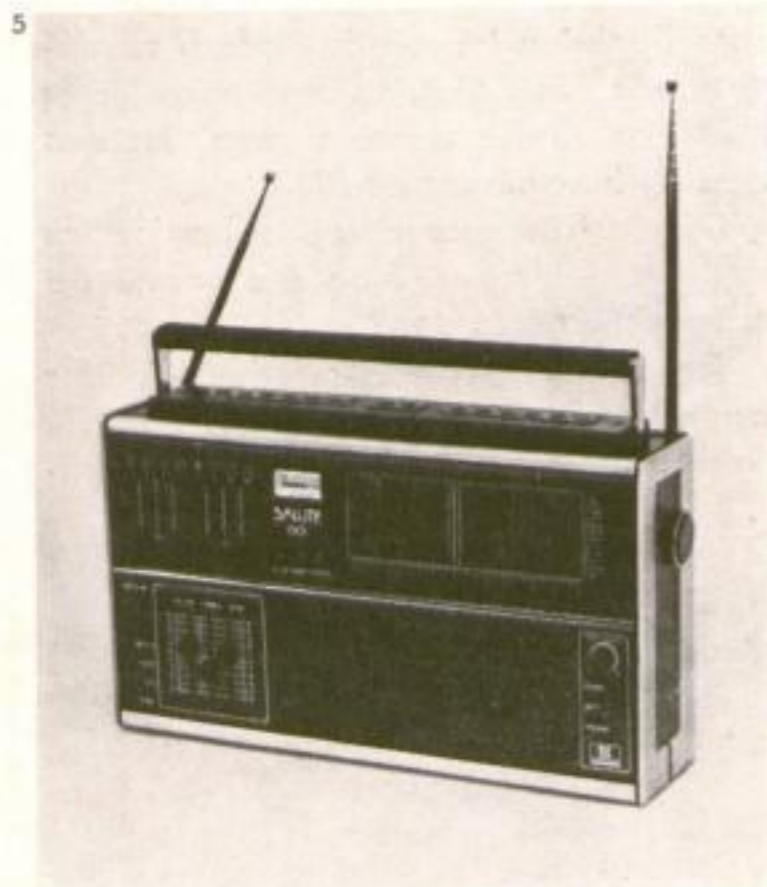
Verpackung für Riga-110 (Entwurf)

Gestalter: Silvija Dišlere

8

Verpackung und Gebrauchsanweisung für Selga 405

Gestalter: Silvija Dišlere, 1976



In der Gruppe der Portables haben wir mit „Salute-001“ (Abb. 5) einen neuen HiFi-Rundfunkempfänger gestaltet. Interessant ist, daß dieser Empfänger in enger Zusammenarbeit mit Fachleuten von Stern-Radio Berlin entstanden ist. Er wurde mit der Absicht entwickelt, ihn in beiden Betrieben zu produzieren. Gemeinsam wurden das Schaltbild und das konstruktive Gerüst erarbeitet. Auch für unsere Formgestalter war das ein Debut im internationalen Maßstab. Die Kollegen aus der DDR boten ihre Variante an (vertikale Gliederung), die sich grundlegend von unserer unterschied (horizontale Gliederung). Als beide Varianten am runden Tisch analysiert wurden, gelangte man gemeinsam zu dem Schluß, daß die Variante der Kollegen aus der DDR weniger den Anforderungen der Ergonomie Rechnung trägt (Stabilität, Bedienungskomfort und anderes), daher wurde zur Weiterentwicklung unsere Variante empfohlen.

In letzter Zeit arbeiten wir an Experimenten mit neuen Formen und Linien, die wir einem neuen Firmenstil zugrunde legen könnten. Wir sind zu dem Schluß gelangt, daß durch die Verwendung von Plast das Gehäuse gleichsam verschwindet – es verschmilzt mit den elektronischen Elementen zu einem einheitlichen Ganzen. Plast macht praktisch jede Gehäuseform möglich, die die zweckgebundene Anordnung der Funktionseinheiten widerspiegelt. Die Harmonie des Radiogeräts mit der Innenausstattung der Wohnung gestalten wir in solchem Fall nach dem Prinzip des Kontrasts. Eine solche Konzeption legten wir der Gestalt der neuen

„Melodija“-Erzeugnisse zugrunde, zum Beispiel die des Musikzentrums „Melodija-106-stereo“, das eigentlich ein Übergangsmodell zu einer neuen Serie von Geräten hoher Leistung ist.

Zu den Erfolgen unserer Designabteilung gehören die Preise, die wir in den vom Ministerium des Industriezweigs veranstalteten Design-Wettbewerben gewannen. Meines Erachtens haben die Formgestalter auch viel dazu beigetragen, daß auf der Leipziger Herbstmesse 1977 die Erzeugnisse „35-AS-1“, „Viktorija-003-stereo“, „Allegro-002-stereo“ und auch „Salute-001“ Goldmedaillen erhielten.



Mit Kommentar

Alte Zahnzangen

Claude Schnaidt übergab der Redaktion Fotos von historischen zahnmedizinischen Instrumenten aus der Sammlung der Fachhochschule für Stomatologie in Paris, dazu entsprechende Erläuterungen.

Fotos wie Texte brachten uns auf alles Mögliche, von Frühfunktionalismus bis Steinbrecherarbeit . . .

Gewöhnlich endet dergleichen Geplänkel mit der festen Absicht, das Assoziationskonzentrat aufzuschreiben.

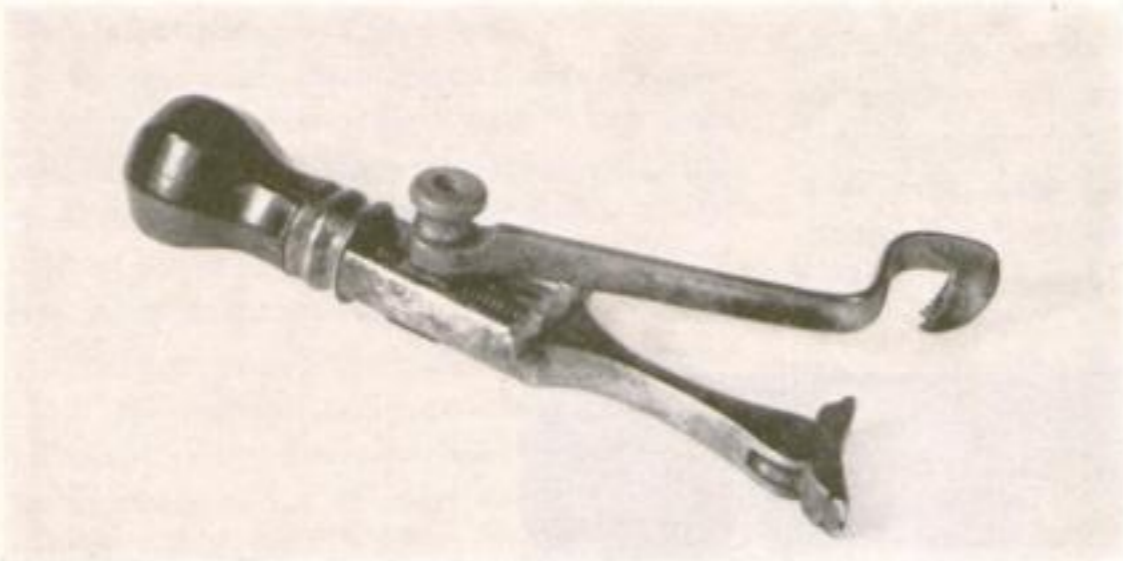
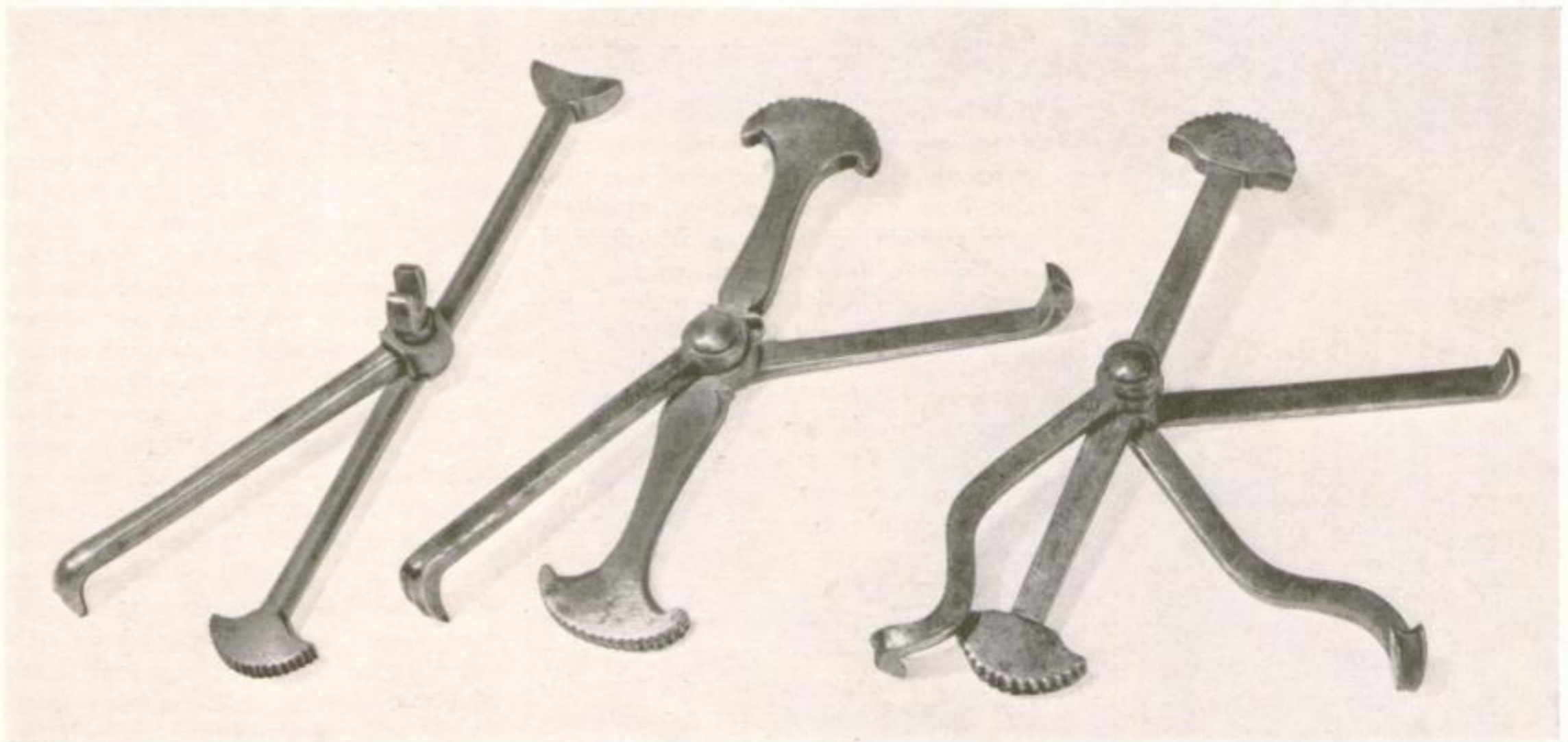
Diesmal ist es geschehen: Dagmar Lüder hat das Rohmaterial zu einem Kommentar verarbeitet.

Wir denken, es gibt noch eine Menge zu entdecken. Dafür richten wir diese Doppelseite ein, und dafür erwarten wir Ihre Angebote: Ereignisse, Dinge, Situationen – mit Kommentar.

Ihre Funktion ist relativ einfach zu definieren: Ein Zahn, so fest und tief er auch im Kiefer wurzeln mag, ist aus diesem herauszuholen.

Die Instrumente heute sehen zarter und sensibler aus. Sind die Zahnärzte schwächer geworden?

Jedenfalls: Jener Dorfschmied, der irgendwann zwischen dem 17. und 18. Jahrhundert einen sogenannten Peli-



1–3
Pelikane: Der Pelikan tauchte Ende des 15. Jahrhunderts auf. Gegen 1550 war er allgemein bekannt und wurde bis Mitte des vergangenen Jahrhunderts benutzt.

Der Operateur stellte sich hinter den Patienten und legte den Haken auf den Zahn, der gezogen werden sollte. Zur Erzeugung eines Drehmoments

wurde der Halbkreisbogen gegen das Zahnfleisch oder die Nachbarzähne gedrückt. Durch eine kreisende, dem Halbkreis folgende Bewegung der Hand konnte der Zahn herausgehoben werden.

Die Operation verursachte häufig Beschädigungen am Zahnfleisch, am Kiefer oder an den Nachbarzähnen. Die Form des Hakens erfuhr zahlreiche Verbesserungen. Auch versuchte man, den Haken mit Hilfe einer Klemm-

kan fertigte, setzte auf die volle Manneskraft seines Anwenders. Oder: Was die Form nicht löste, hatte Gewalt zu leisten.

Subtileres Eingehen des Instrumentenbauers auf das Objekt – den Zahn – und auf den Vorgang – seine Entfernung aus dem Kiefer – führte zur Verfeinerung der Formen.

Ebenso das Ausnutzen einfacher me-

chanischer Gesetze zwecks Einsparung von Kraft.

Was bewegte den Patienten? Gruselte ihn beim Anblick der Instrumente? Brutale Offenheit der Formen, sie demonstrieren unverhohlen ihren Zweck. Und verweisen auf die Autorität ihres Besitzers: Zähne zieht nicht irgend jemand. Ein Zahnarzt ist kein Habenicht. Die Instrumente sind sein Ka-

pital, das er zu verwerten weiß – es ernährt ihn. Das spricht für ihn und beruhigt die Patienten.

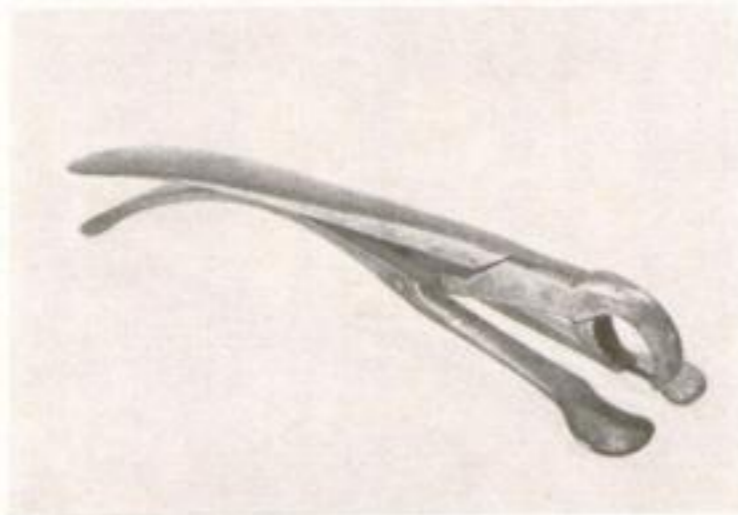
D. L.



schraube vorwärts und rückwärts zu bewegen.

4

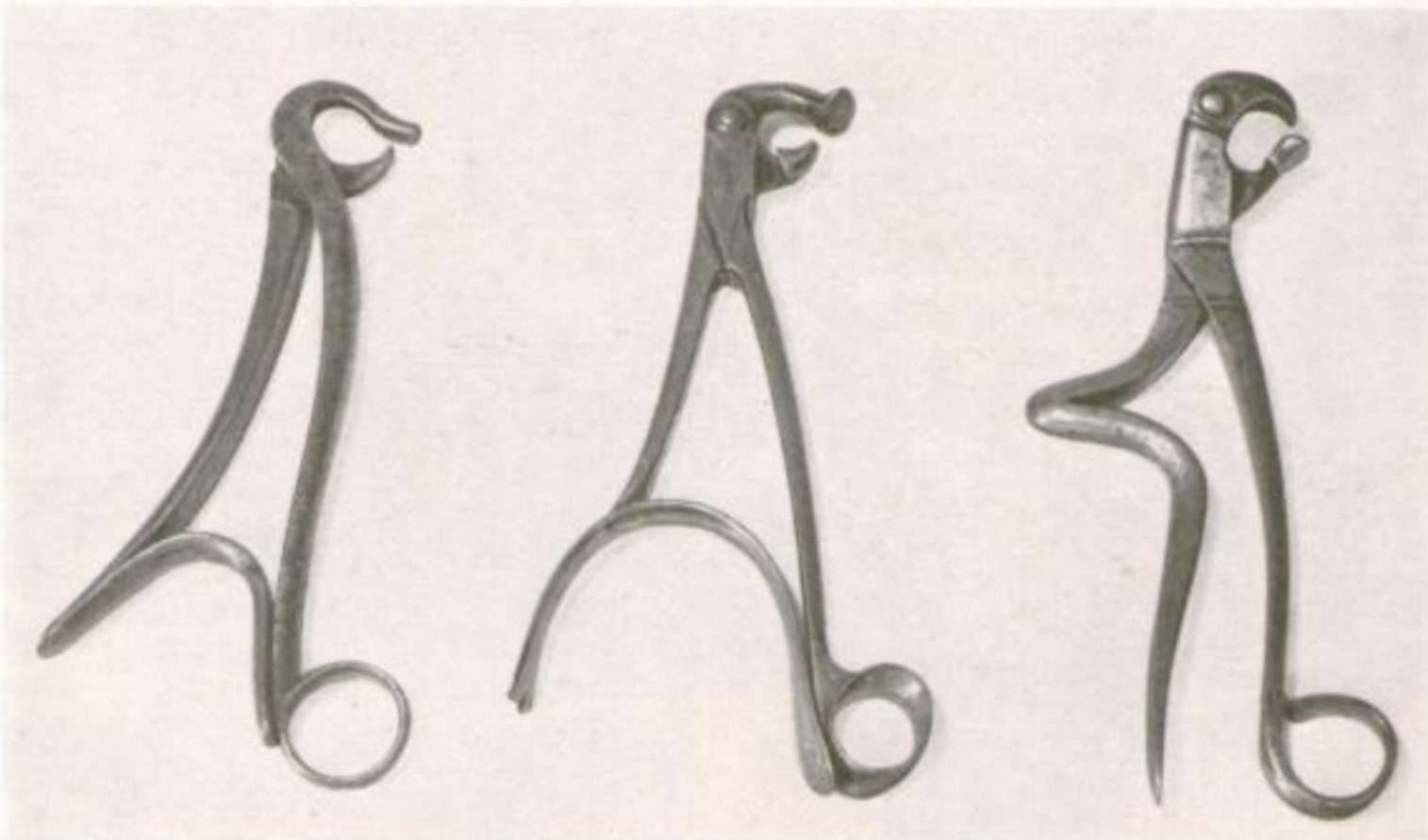
Zahnschlüssel: Er wurde erstmals 1757 beschrieben. Der Zahn klemmte zwischen Haken und dem mit Leinen belegten Schlüsselbart, indessen der Griff fest in der Hand des Operateurs lag. Durch eine Drehbewegung wurde der Zahn gezogen. Das Instrument war weniger gefährlich als der Pelikan und ersetzte diesen allmählich. Gelegentlich wurde allerdings mit dem Zahn ein Stück Backenknochen herausgezogen.



5

5-8

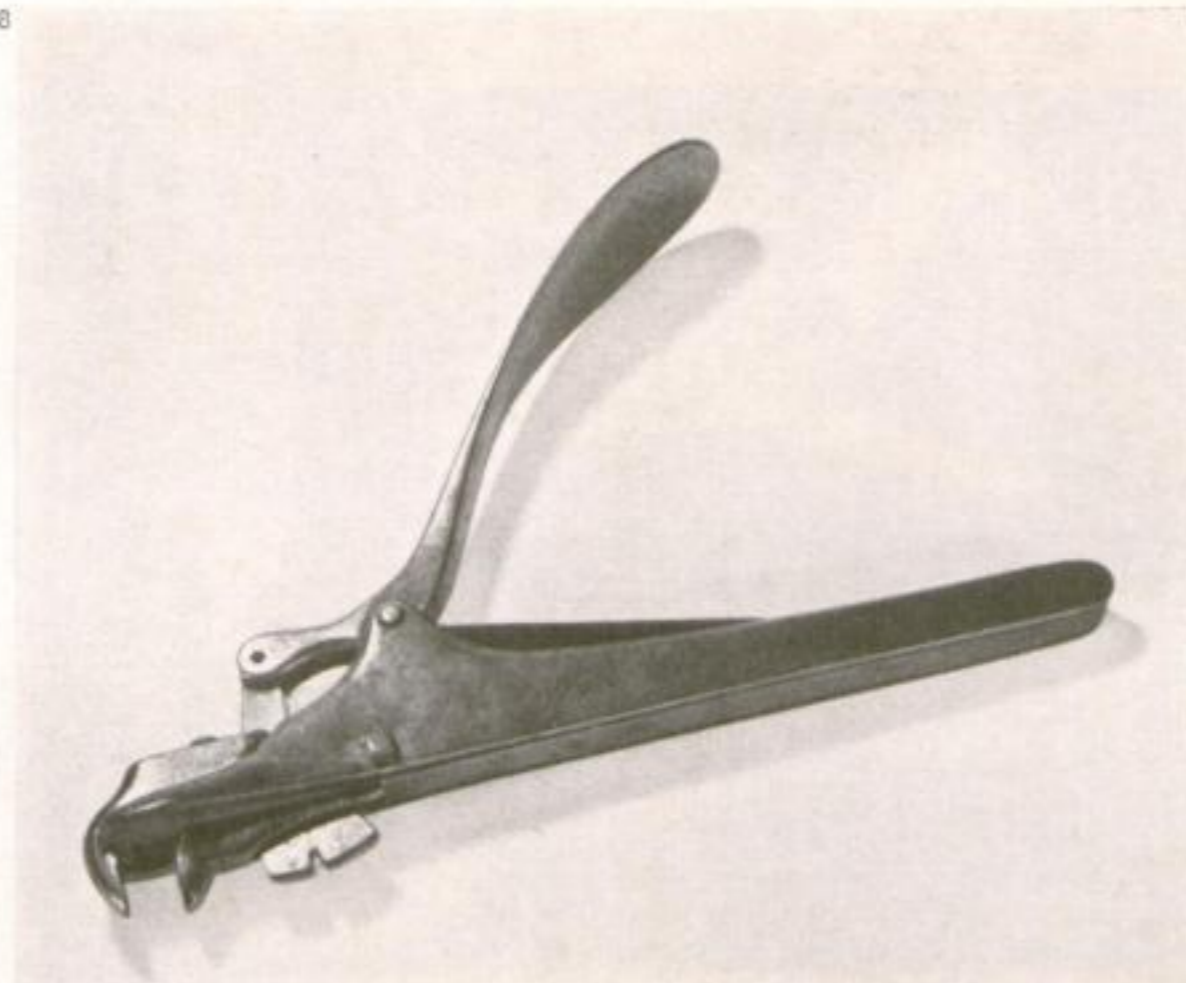
Zahnzangen: Man kannte sie bereits seit der Renaissance. Solange sie aber den Zahnhälsen nicht angepaßt waren, mißglückte die Operation oftmals. Entweder es zerbrach der Zahn, oder die Zange rutschte ab, je nachdem, ob der Operateur zu stark oder zu wenig zugriff. Die Zange wurde deshalb lange als recht mittelmäßiges Instrument angesehen, dem Zahnschlüssel unterlegen. Das änderte sich in dem Maße, wie man Zahnzangen herstellte, die in ihren Formen denen der verschiedenen Zahntypen folgten. Später wurde das Zugreifen durch eine Feder verbessert.



6



7



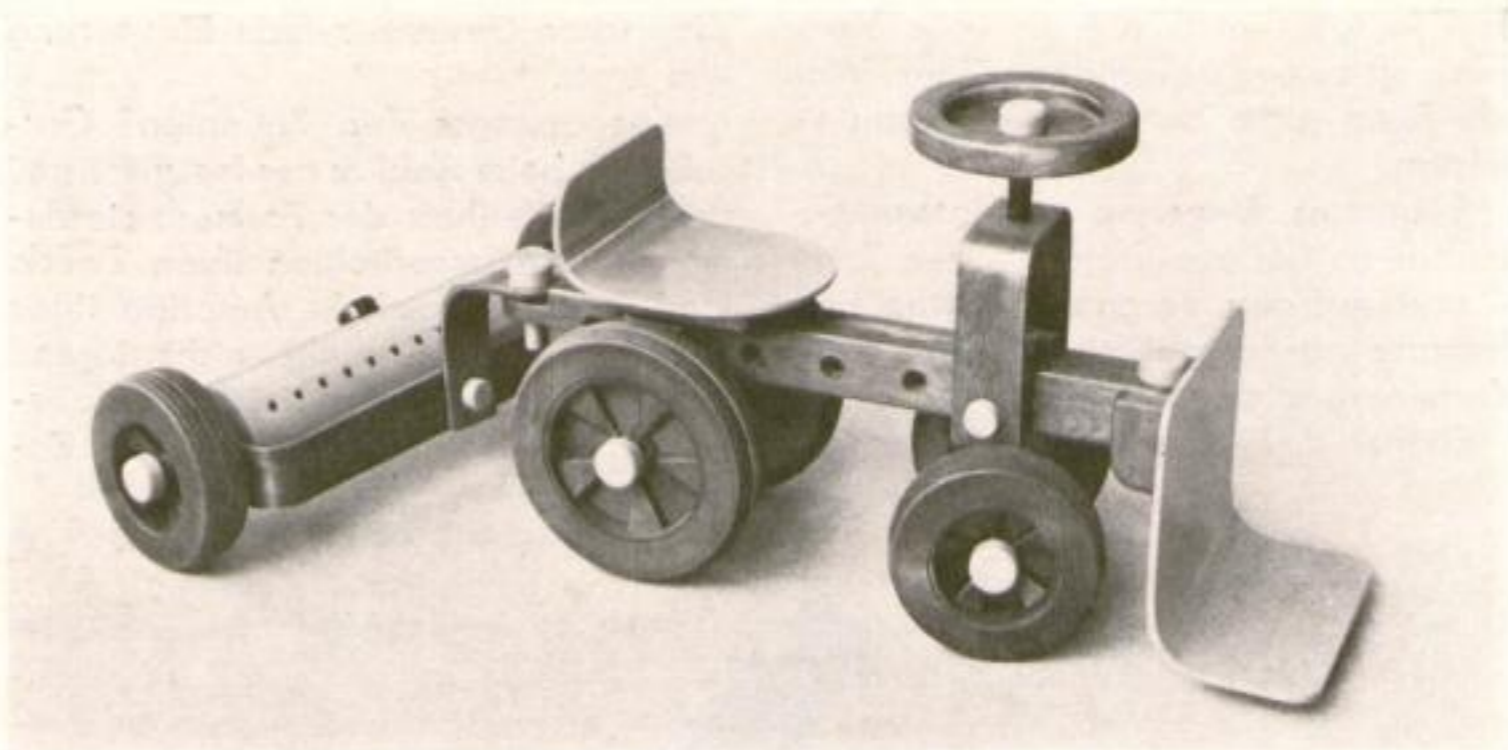
8

Ideen Entwürfe Produkte

Zum Thema Landwirtschaft

In zwei Arbeiten setzten sich Studenten mit diesem Thema auseinander. Sie gestalteten Spielzeug für Vorschulkinder.

Für das indirekte Rollenspiel sind Menschen und Tiere, Gehäuse und Fahrzeuge entstanden (unten). Menschen und Tiere sind als Biegefiguren gestaltet, die entsprechenden Einlagen mit PUR umschäumt. Die architektonischen Elemente bestehen aus flächigen und geformten Schicht-Preßholzteilen. Unkompliziert ist die Holzkonstruktion der Fahrzeuge. Einige davon, zum Beispiel Traktor und Flugzeug, können im Baukastenprinzip produziert und teilweise von den Kindern verändert werden.



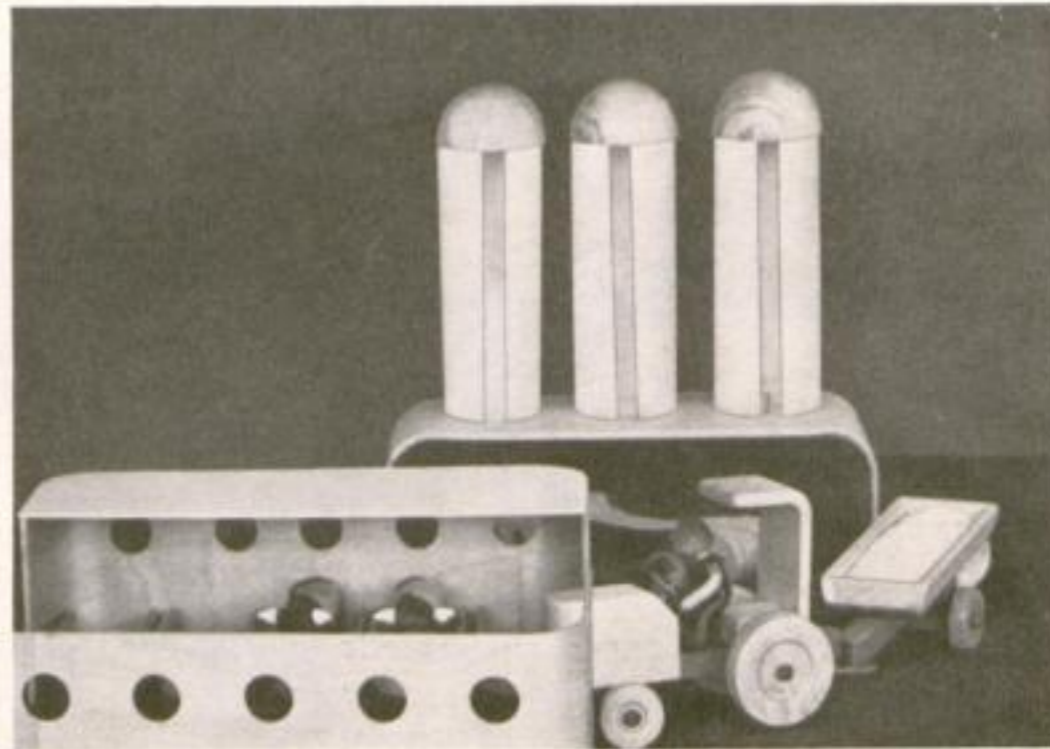
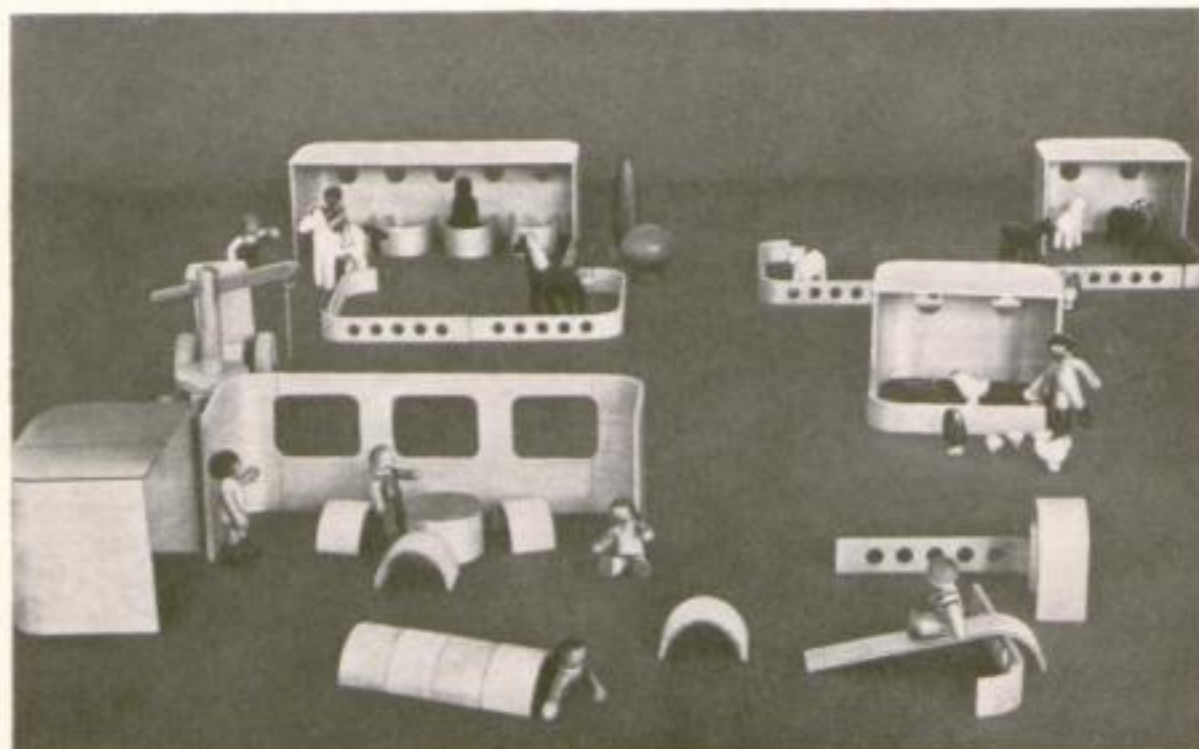
Fahrzeuge entstanden für das direkte Rollenspiel (oben). Neben der Sämaschine ergänzen sie acht Zusatzgeräte bzw. Anhänger. Auf einen Antriebsmechanismus wurde bewußt verzichtet.

Außer der Variante in Holz, farbig gebeizt, existiert eine in Stahlrohr. Räder und Trommel der Sämaschine sind aus Plast. E. A.

Gestalter: Kristina Dietzel, Ingrid Martin, Rasha Koedjekowa (Spielzeug für indirektes Rollenspiel), Teil der Diplomarbeit, 1977;

Andreas Fleischer (DESIGNFÖRDERPREIS 1979), Iris Hohlbein (Spielzeug für direktes Rollenspiel), 3. Studienjahr, 1978, Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein

Betreuer: Prof. Erwin Andrä



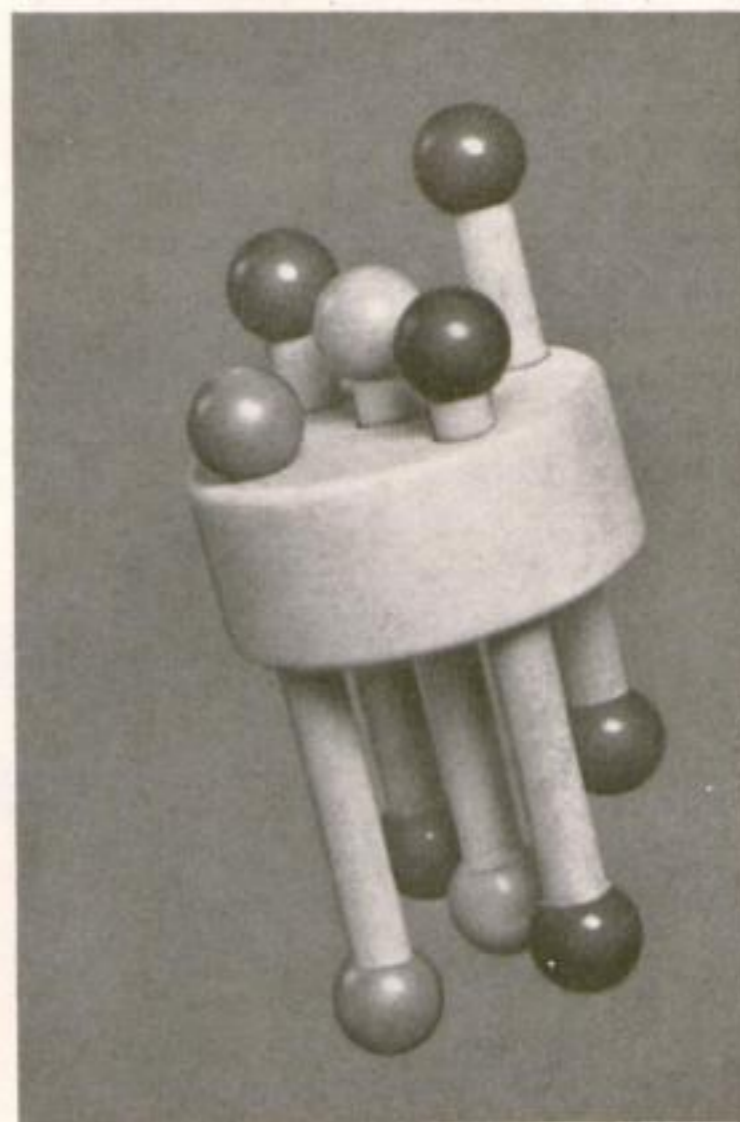
NÄPIT

Heftig hin- und hergestoßen oder gerollt, klappert das Ding. Die Größeren probieren an den Stößeln oben und unten, erfahren, was drücken oder ziehen sind. Sie lernen, die Bewegungen ihrer Finger zu koordinieren. Für jeden Finger gibt es eine Hauptfarbe.

H. K.

Gestalter: Jorma Vennola, Pekka Korpijakko

Hersteller: aarikka, Finnland



Für Kinderspielplätze

Ein Anwachsen der Bevölkerung von acht auf zehn Millionen Einwohner erwartet die VR Bulgarien für den Zeitraum von 1970 bis 1990. Der Anteil der Drei- bis Siebenjährigen wird sich dabei auf 660000 erhöhen, und etwa 600000 davon werden einen Kindergarten besuchen.

Deshalb wurden größere Gruppen (etwa 20 bis 25 Kinder) angenommen für die Entwicklung eines „Gerätesatzes für Kinderspielplätze“.

Ein Gestaltungsprinzip war, alle Teile – sowohl die freistehenden Einzelgeräte als auch die kombinierten Spielsätze – als montagefähige Teile zu entwerfen.

Sprossenwände, Rutschen, Schaukeln, Strickleitern . . . zielen auf körperliche Aktionen, die konkreten Spielmodelle, wie Autos, Züge, Traktoren, fördern mehr die Phantasie im Rollenspiel.

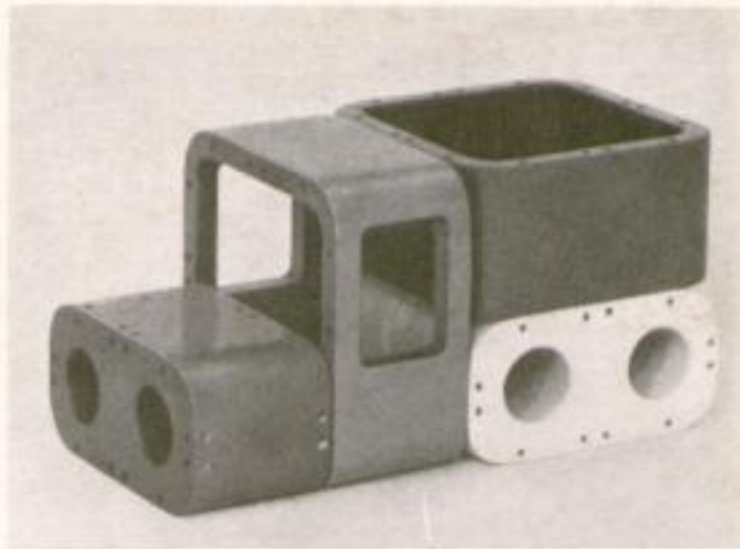
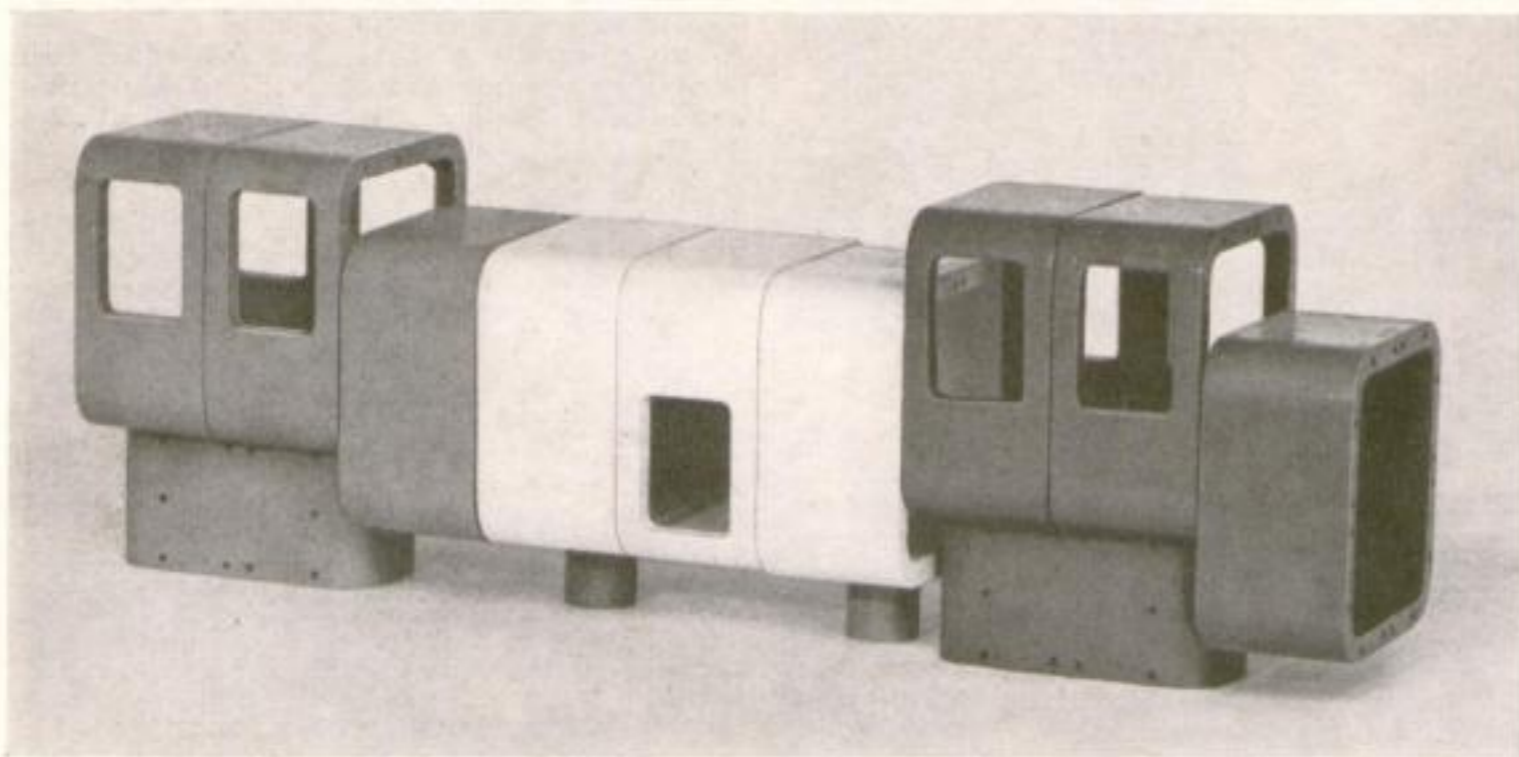
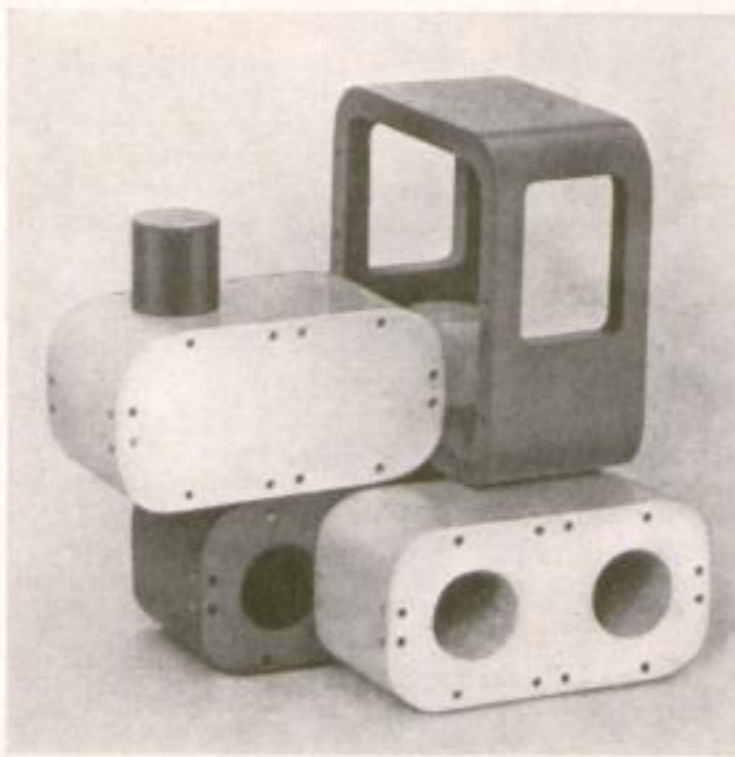
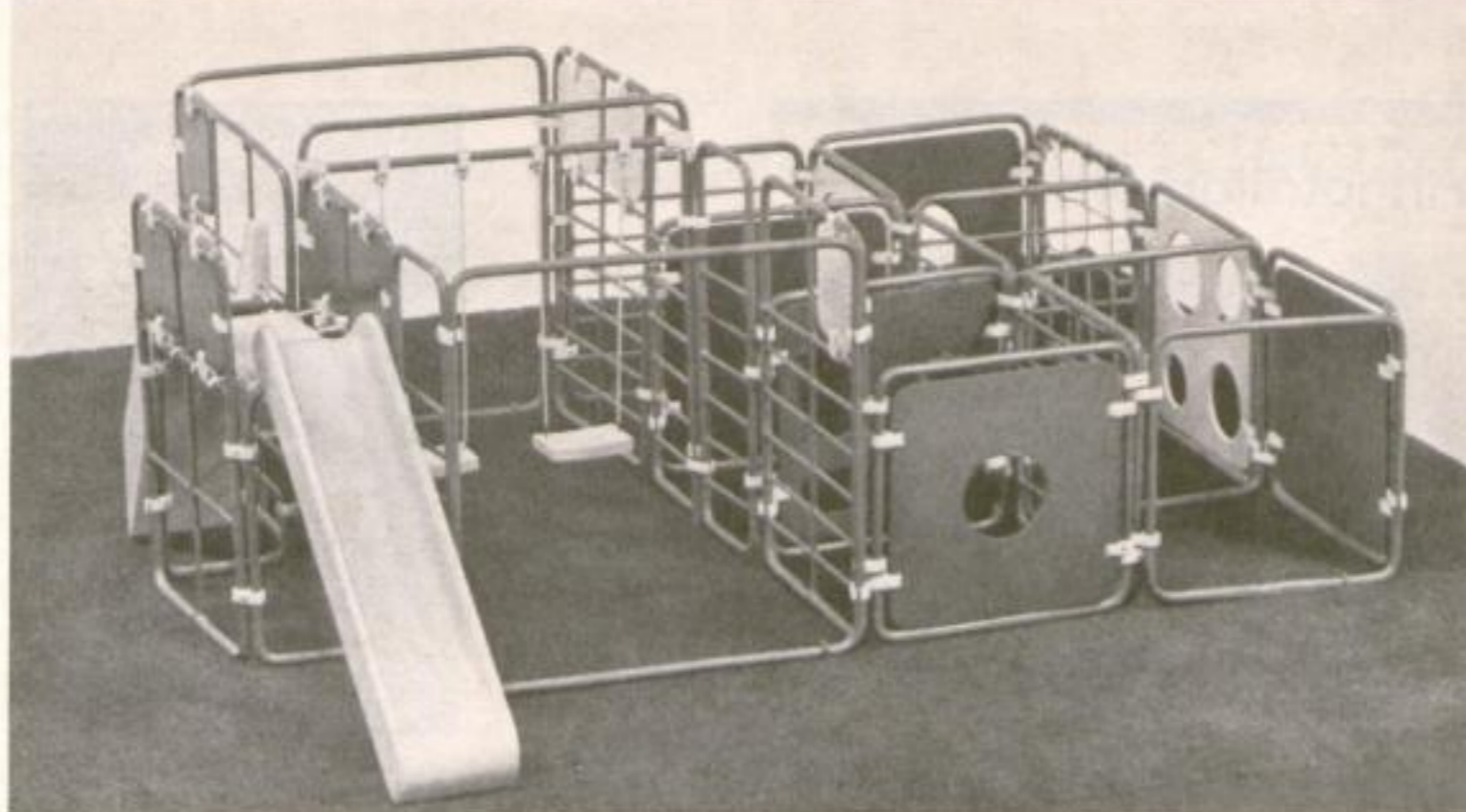
Verwendet werden rechteckige, gebogene und runde Metallrohre, Platten und Formteile aus glasfaserverstärkten Kunststoffen, Seile aus Hanf und Polyamidseide sowie Massivholz.

Die Farbskala: Blau, Rot, Grün, Gelb, Grauweiß und Schwarz.

I. S.

Gestaltung: Boshidar Teoharow, Ljudmil Dimitrow, Dimitar Donkow, Srebrina Waltshewa, Sofia

Auftraggeber: Staatliche Wirtschaftsvereinigung MLADOST der VR Bulgarien



Variable Verkehrsmittel

Flugzeug und Gelenkbus sind Varianten eines Programms für indirektes Rollenspiel der Vorschulkinder.

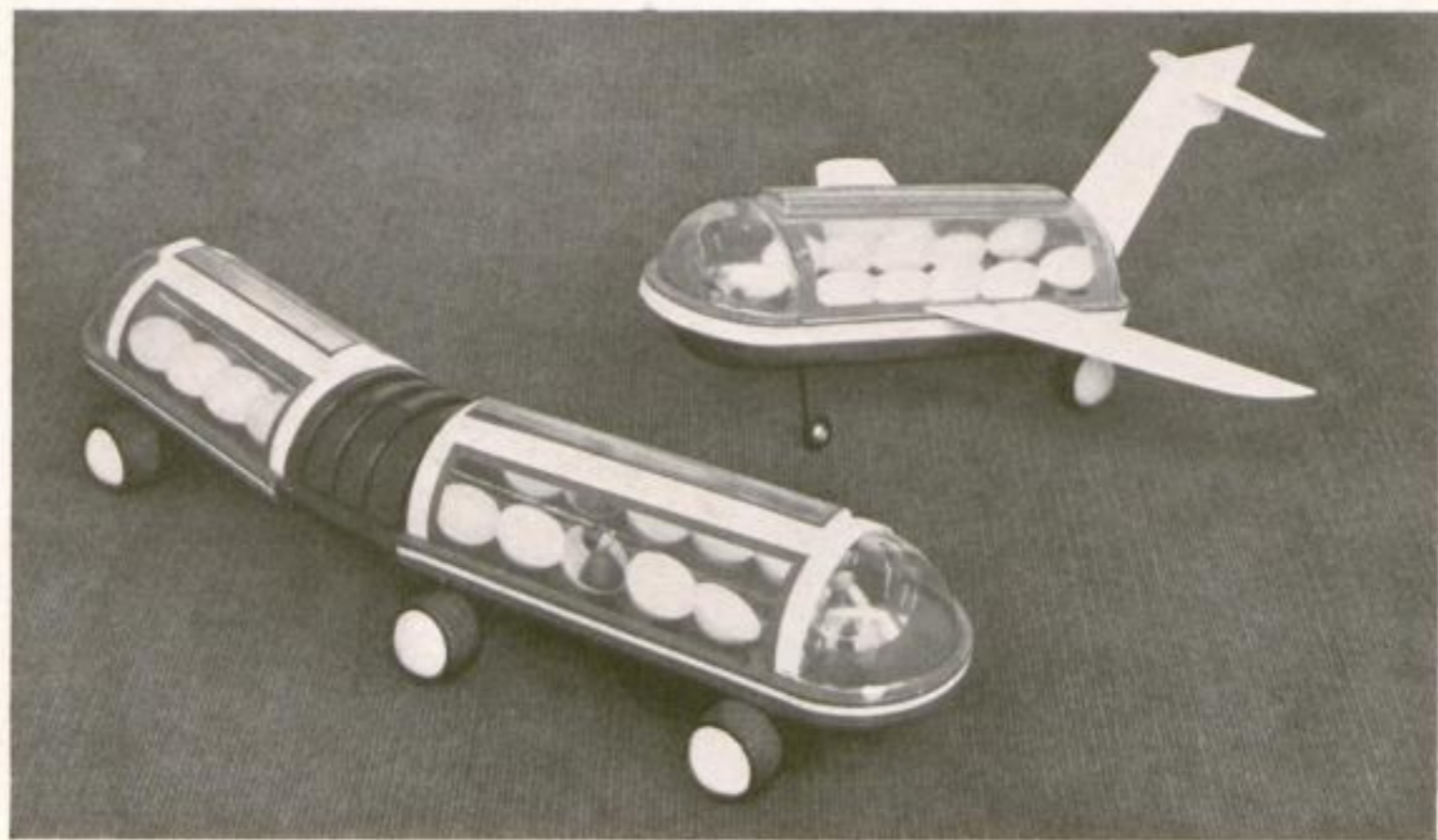
Die langgestreckte ovale Grundform mit angesetztem Fahrerhaus bzw. angesteckter Kanzel, das Klarsichtoberteil (zum Öffnen) und ergänzende Elemente (Räder, Kufen, Luftschrauben, Sessel, Bänke, Figuren) können sich auch zu Kleinbus, Helikopter oder Motorschlitten fügen. Material: Blech und Plast.

E. A.

Gestalter: Dolores Naumann (DESIGNFÖRDERPREIS 1979), 3. Studienjahr, 1977, Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein

Betreuer: Prof. Erwin Andrä

Auftraggeber: VEB Mechanische Spielwaren Brandenburg



Annotationen

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



Die materiell-technische Basis des Kommunismus
Autorenkollektiv
Die materiell-technische Basis des Kommunismus
Berlin, Verlag Die Wirtschaft 1978
Aus dem Russ., 272 S.

Wohin die sozialistische Gesellschaft die weitere industrielle Entwicklung führen wird, dazu äußern sich zwölf sowjetische Autoren. Darunter in Kapiteln über beschleunigte Entwicklung der Wissenschaft, neuartige Maschinensysteme, Forschungs- und Produktionskomplexe, territoriale Industriezentren und ungewöhnliche Verkehrslösungen . . . Besonders wertvoll als Prämissen umweltgestalterischer Arbeit: Erfahrungen aus dem Aufbau des Automobilwerkes an der Kama als Teil eines territorialen Produktionskomplexes.



Lebensweise und Lebensniveau Wohnen und Wohnumwelt
Britta Koskiahho, Timo Tanninen; Fred Staufenbiel, Karin Brand (Herausgeber)
Lebensweise und Lebensniveau. Wohnen und Wohnumwelt
Tampere/Finnland, Institut für Sozialpolitik der Universität Tampere 1979, 313 S.

Dieses Buch gehört zu den Resultaten wissenschaftlich-technischer Zusammenarbeit der Deutschen Demokratischen Republik und der Republik Finnland. Sein besonderer Reiz besteht im Nebeneinander der publizierten Forschungsergebnisse beider Länder.

Dabei bietet sich eine vergleichende Lektüre an, beispielsweise der angegebenen Baudeterminanten: Sozialpolitik bei uns, Klima und geografische Lage in Finnland; oder der Vergleich der Voraussetzungen: hoher Anteil alter Bausubstanz in der DDR (1971: 79,2%), relativ neuer auf finnischer Seite usw.

Die staatlichen Programme für den industriellen Massenwohnungsbau stimulieren vor allem den gedanklichen Austausch zu Wohnbedürfnissen und Wohnumfeld, Wohnung und Wohnumgebung, zu Planung und anderen Themen.



Leitung industrieller Forschung und Entwicklung
Wolf-D. Hartmann, Heinz-D. Haustein
Leitung industrieller Forschung und Entwicklung
Berlin, Akademie-Verlag 1979, 192 S.

Leitung und Planung von F/E-Prozessen gelten international als Schlüssel zu gesteigerter Wettbewerbsfähigkeit der Industrie. Deshalb betonen die Autoren, erstmalig analytisch fundiert, die qualitativ gewachsenen Forderungen an die Leitung komplexer Neuerungsverfahren: an Innovationen, die den gesamten technisch-ökonomischen Prozeß erstmaliger Überleitung einer neuen Idee oder Erfindung in Produktion und Absatz einschließen.

In einzelnen Kapiteln: internationale Leistungsvergleiche, Verflechtung von Neuerung und Reproduktion, komplexe Planung, Ideenfindung und Anwenden heuristischer Methoden.

Formgestaltung wird dabei als integrierter Teil von Forschung und Entwicklung begriffen (S. 136/137).



DESIGN-Auszeichnungen DDR 1978
Berlin, Amt für industrielle Formgestaltung 1978, 84 S.

Festgelegt durch staatliche Beschlüsse, erhalten gut gestaltete Industrieprodukte der DDR seit 1978 die Auszeichnung GUTES DESIGN anlässlich der Leipziger Messen. Erstmals vergeben wurden 1979 der DESIGNPREIS der DDR für hervorragende Leistungen in Theorie und Praxis sowie Leitung und Planung des Design und der DESIGNFÖRDERPREIS für junge Gestalter.

Die ausgezeichneten Produkte, Einzelpersonen und Kollektive werden in jährlich erscheinenden Publikationen des AIF vorgestellt.

Der erste Katalog dieser Art dokumentiert in Bild und Text jene Erzeugnisse, die 1978 die Auszeichnung GUTES DESIGN erhalten haben. Er ist gegen eine Schutzgebühr von 3,50 M erhältlich bei der Designsammlung des AIF, Postanschrift: 102 Berlin, Breite Straße 11



Wohnumwelt in Finnland
Autorenkollektiv
Wohnumwelt in Finnland
Helsinki, Finnisches Architekturmuseum und Kunstgewerbeverein Finnland, 1979, 108 S.

In diesem Ausstellungskatalog zu finden: Architektur und Industriedesign aus Finnland für die Familie – Ergebnisse jahrzehntelanger Entwicklung, ausgestellt im Rahmen des Kulturabkommens zwischen der Deutschen Demokratischen Republik und der Republik Finnland 1979 in Weimar, Berlin und Rostock.

„ . . . auf der Suche nach Mitteln, mit denen man die humanistischen Ziele mit Lenkungs-, Planungs- und Baumechanismen der industriellen Massenproduktion in Einklang bringen könnte“ (S. 4), empfehlen sich architektonische Lösungen Alvar Aaltos in organischer Verbindung mit der Natur ebenso wie die Trabantenstadt Tapiola oder Kleinwohnungen für Arbeiter; in der Wohnung klassisches finnisches Design: Stühle aus Buchholz, Küchenmöbel, gußeiserne Töpfe, dünnwandiges Preßglas . . .



GOTTFRIED SEMPER ZUM 100. TODESTAG

Staatliche Kunstsammlungen Dresden, Institut für Denkmalpflege, Arbeitsstelle Dresden (Herausgeber):

Gottfried Semper zum 100. Todestag. Ausstellungskatalog Dresden 1979, 358 S.

„Wie nur wenige Architekten hat Gottfried Semper die Entwicklung der Architektur seiner Zeit mit wachem Sinn erlebt und in vielen Zügen mitbestimmt.“ (S. VIII) Deshalb fielen die Ausstellung im Albertinum zu Dresden und der dazugehörige Katalog so umfassend aus.

Zwei Hauptteile gehörten zur Ausstellung, im Katalog nach durch theoretische Beiträge ergänzt: „Leben und Zeit“ von 1803 bis 1879 und „Das Werk“.

Die Dokumentation von 679 Exponaten, interpretierende Texte und Literaturverzeichnis machen den Katalog zu einem praktischen Führer durch politische und ästhetische Aktionen im 19. Jahrhundert.



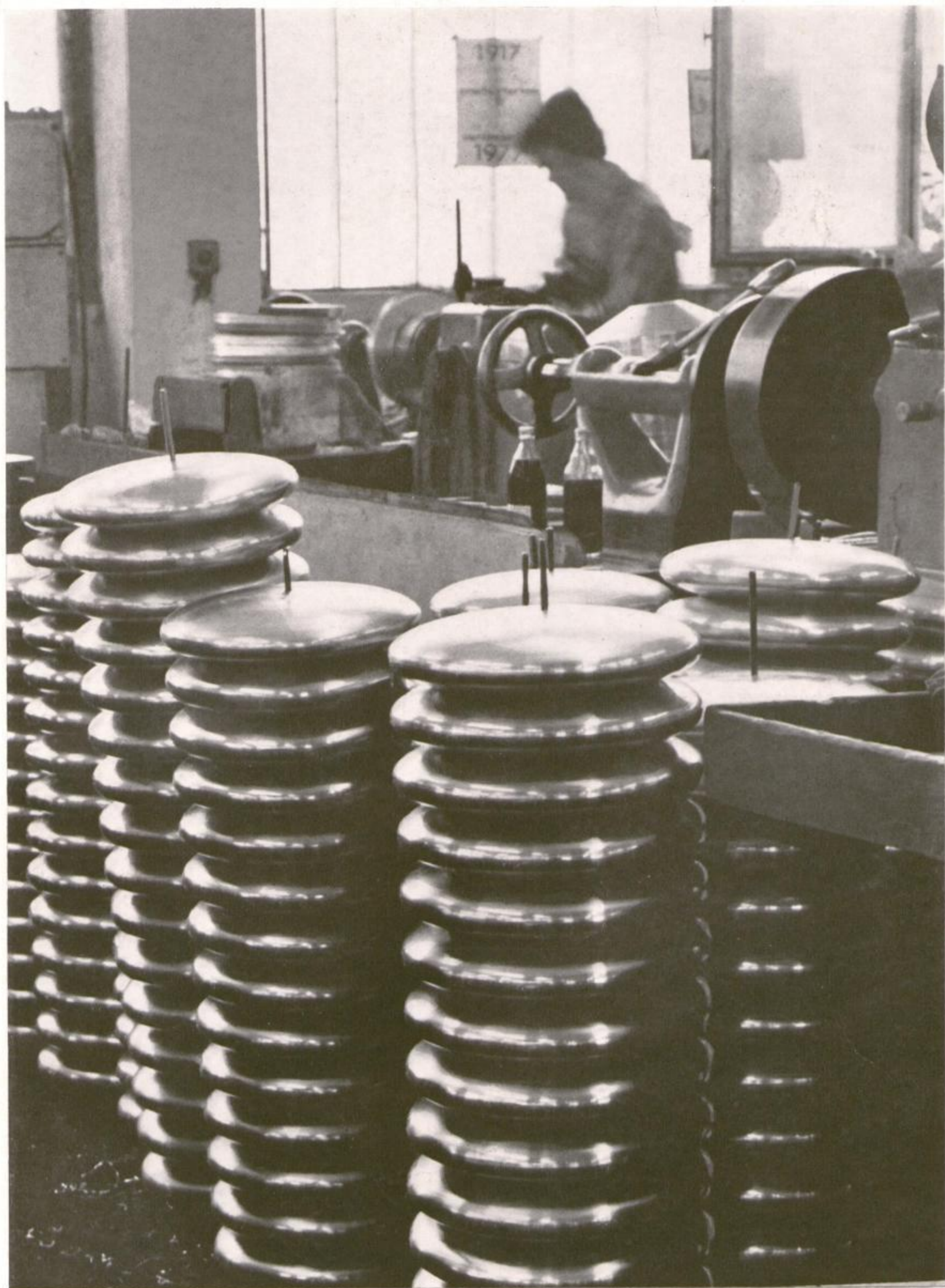
Der Stuhl Funktion - Konstruktion - Form
Hans Eckstein
München, Keyserische Verlagsbuchhandlung 1977, 160 S., 220 Abb.

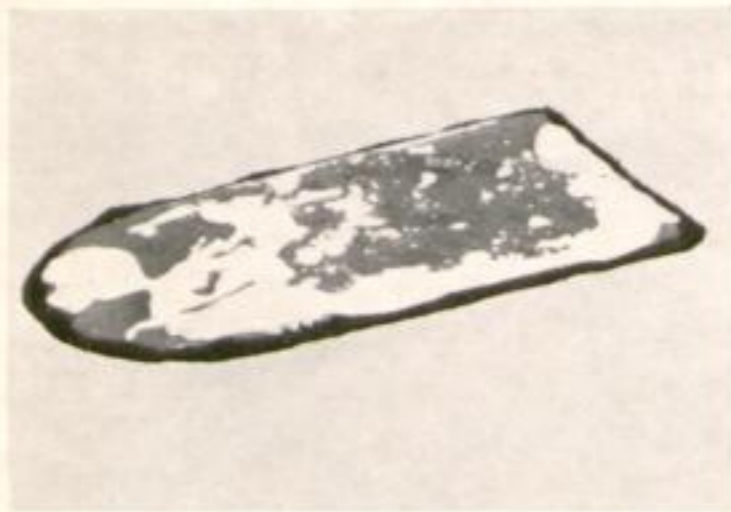
Stuhlformen, Sitzgewohnheiten und Sitzsitten hält dieser Sammelband fest: vom Altertum bis zur Gegenwart.

Dem menschlichen Körper „angemessen“, ist das beweglichste Möbel stärker als andere in seiner Form durch Funktion und Konstruktion geprägt.

Im umfangreichen Abbildungsteil (S. 53–153) kann verfolgt werden: die Metamorphose der Stühle vom Kastensitz des Mittelalters bis zum leicht montierbaren Paketmöbel (ursprünglich gegenständlicher Ausdruck des Kolonialismus), darunter auch die Buchholzstühle der Gebrüder Thonet und die Stahlrohrstühle von Bauhäuslern.

Über **Metalleuchten** und andere Konsumgüter lesen Sie in Heft 1/80





1921=6 123 444 239
 PABST/H=JOACHIM
 7500=2011 STPN=10/302

Konstruktive Spiele

Vielleicht wird man an die Kindheit, an das geliebte Kaleidoskop erinnert. Überraschend bei jenem sind stets neue Figurationen aus farbigen Glasstückchen. Hier finden wir Gebilde aus quirlenden, fließenden und sich überlagernden Farben, immer neue und unwiederholbare.

Man sagt, das Kaleidoskop sei von einem Schotten erfunden, weil es so billig ist. „Schottisch“ ist der Farbbeutel, denn wir benötigen nur eine kleine schmale Plasttüte, wenige Gramm Latexfarben und Sonnenblumenöl.

Das Ding ist weder konstruktiv-technisch noch mathematisch raffiniert, es ist ein offenes Etwas, an dem man auf Entdeckung gehen kann, ohne Erfolgszwang, nur durch ruhiges und sinnendes Betrachten.

J. B.

Farbbeutel von Jochen Burhenne,
 Weimar 1979



2/3

Den Farbbeutel und andere Spiele dachten sich Studenten an der Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein, aus; sie wurden dabei von Winfried Baumberger und Ernst Krause betreut. In Heft 2/80 werden wir mehr davon vorstellen.

31770 Artikel-Nr. (EDV) 1921