

form+zweck

Fachzeitschrift für industrielle Formgestaltung

5/1984



DDR 5,- M

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

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

Printed in the German Democratic Republic
Klischees, Satz und Druck:
Grafischer Großbetrieb Völkerfreundschaft
Dresden
Einband:
VEB Messedruck Leipzig

Redaktionsschluß: 7. 8. 1984
(Seite 2-4: 19. 11. 1984)

В номере

5—48

Дизайн-портреты — итог и перспективы
в 35-ом году ГДР: вклад КТЭ в дело раз-
вития дизайна (6); ФЕБ Дизайн-проект
Дрезден: услуги дизайна народному хо-
зяйству (10) ФЕБ комбинат ФОРТШРИТТ
сельскохозяйственных машин Нойштадт:
становление стратегии дизайна (15); но-
вая машина для работы в хлеву (18); ФЕБ
комбинат рельсового транспорта: дизайн
на экспорт и на внутренний рынок (20);
транспортный вагон для перевозки бана-
нов (24); заниженный вагон-платформа
(25); вагон для туристических путеше-
ствий (26); ФЕБ комбинат керамики Кала:
дизайн и технология (29); задел в дизай-
не за счёт междисциплинарного состава
группы разработчиков (32); успех кера-
мического сервиса «Тоника» (34)
Отрасль промышленности обувь/кожан-
ные изделия: конкурсы КТЭ способст-
вуют инновативным решениям в техноло-
гии и дизайне (36); ФЕБ комбинат воз-
душной и холодильной техники Дрезден:
наука и исследования (40)
Комплексное формирование предметно-
пространственной среды в новом город-
ском районе Магдебурга (43)

Подписка

Заказы на журнал принимаются: в со-
циалистических странах в соответст-
вующих почтовых отделениях; во всех
остальных странах в международной
книготорговле, через фирму Buchexport,
Цены указаны в каталогах фирмы.

Право издания текстов и иллюстраций
у авторов

Abbildungen:

Amt für industrielle Formgestaltung (1)
S. 30; AIF/Brauer (11) S. 6, 7, 24, 31,
34, 35, 38/Herrmann (1) S. 20/Stirl (8)
S. 7, 25, 26, 38, 39; Michael Arndt,
Dresden (3) S. 40, 41; H. Dieck, Mag-
deburg (4) S. 44, 45, 3. Umschlag-
seite; Foto-Clauss Leipzig (1) S. 23;
Foto-Schovanek Greiz (1) S. 42; Rolf
Günther Dresden (1) S. 41; Bernd
Heyden (1) S. 30; Paul Kuhl, Berlin
(1) S. 22; Marianne Motz, Zernsdorf
(3) S. 33; Udo Pellmann, Dresden (8)
S. 11, 12, 13; Uwe Pullwitt, Wiede-
ritzsch (1) S. 38; Ulrich Rödiger, Berlin
(25) S. 3, 27, 28, 31, 46, 47, 48, 4. Um-
schlagseite; Gerdi Sippel, Karl-Marx-
Stadt (2) S. 13; Gunter Wächtler, Ber-
lin (1) S. 41; Ulrich Wüst, Berlin (1)
S. 13; Archiv VEB Kombinat FORT-
SCHRITT Landmaschinen (9) S. 15, 16,
17, 18, 19; Archiv VEB Kombinat Luft-
und Kältetechnik Dresden (2) S. 41;

Contents

5—48

Design profiles—review and prospects in
the thirty-fifth year of the German Demo-
cratic Republic:
the AIF (Board of Industrial Design) contri-
buting to increasing design efficiency (6)
VEB Designprojekt Dresden: design service
for the economy (10) VEB Kombinat FORT-
SCHRITT Neustand (agricultural machi-
nery): development of a design strategy (15);
a new machine for cattle sheds (18) VEB
Kombinat Schienenfahrzeugbau (rail ve-
hicles): design for export and home mar-
kets (20); banana wagon (24); flat well
wagon unit (25); open-plan passenger car-
riage (26) VEB Kombinat Feinkeramik
Kahla (chinaware): industrial design and
technology (29); time lead gained for de-
sign by an interdisciplinary team (32);
"Tonika", the success model (34) Shoe and
leather goods industries: AIF competitions
stimulating innovation in the fields of tech-
nology and design (36) VEB Kombinat
Luft- und Kältetechnik Dresden (ventilation
and refrigeration engineering): chambers
for science and research (40)
Complex design of the environment in a
new residential district of Magdeburg (43)

Subscriptions

GDR: at all post offices; socialist coun-
tries: at postal newspaper distribution
offices; all other countries: at internation-
al book and magazine shops or Buchex-
port, Volkseigener Außenhandelsbetrieb der
DDR, DDR — 7010 Leipzig, Leninstraße 16.
For rates abroad see the magazine cata-
logues of Buchexport.

Copyright of texts and illustrations by the
authors

Archiv VEB Waggonbau Dessau (1)
S. 23; Archiv VEB Waggonbau Görlitz
(2) S. 21, 22; Archiv VEB Waggonbau
Niesky (1) S. 26.

Contenu

5—48

35^e anniversaire de la RDA — bilan et pers-
pectives du profil de la création indus-
trielle: l'apport du AIF à la qualité des
performances du design (6); VEB Design-
projekt Dresden: services fournis par le
design à l'économie (10); VEB Kombinat
FORTSCHRITT Landmaschinen (machines
agricoles) Neustadt: engin nouveau pour
les travaux aux étables (15); élaboration
d'une stratégie du design (18); VEB Kom-
binat Schienenfahrzeugbau (construction
de véhicules sur rails): design pour l'ex-
portation et le marché intérieur (20); wa-
gon spécial pour le transport de bananes
(24); wagons bas combinables (25); voi-
tures à grande capacité (26) VEB Feinkeram-
ik Kahla: création industrielle et tech-
nologie (29); groupes pluridisciplinaires
créent les bases du design de l'avenir (32);
la forme vedette « Tonika » (34) industries
chaussures/cuir: compétitions de l'AIF —
promotrices d'innovation en technologie et
en design (36) VEB Kombinat Luft- und
Kältetechnik Dresden: chambues pour la
science et pour la recherche (40)
Aménagement complexe de l'environne-
ment dans un quartier neuf de Magde-
bourg (43)

Abonnements

RDA: tous les bureaux de poste
Pays socialistes: service postal de distri-
butions des journaux. Autres pays: librair-
ies internationales ou Buchexport, Volk-
eigener Außenhandelsbetrieb der DDR,
DDR — 7010 Leipzig, Leninstraße 16.
Prix d'abonnement à l'étranger indiqués
dans les catalogues de Buchexport.

Tous droits de reproduction réservés aux
auteurs

Herausgegeben
vom Amt für
industrielle Formgestaltung
Heft 5/1984
16. Jahrgang
Berlin

form+zweck

Fachzeitschrift für industrielle Formgestaltung

5'84 Inhalt

5-48 Designprofile – Bilanzen und Ausblicke

Interview mit Martin Kelm	6	Jeder Fortschritt zeigt, was zu tun ist
Benno Krug	10	Für langfristige Lösungen
Günter Salzmann	15	Design als relevante Größe
Stephan Levko	18	Orientieren am Produktionsprofil
Detlef Jank	20	Für Kontinuität sorgen
Gerhard Erfurth	24	Bananentransportwagen
Harry Altmann	25	Flachwageneinheit
Hans-Jürgen Ehmman, Detlef Schönbach	26	Großraumreisezugwagen
Klaus-Peter Schubert	29	Formgestaltung und Technologie paritätisch abwägen
Anita Köhler	32	Partner im Vorlauf
Günther Pucher	34	Das Beispiel TONIKA
Peter Richter	36	Design in Kooperation
Rolf Roeder	40	Visualisierung als Konzept
Hanspeter Kirsch, Siegfried Klügel	43	Strukturen für Identifikation

Titelentwurf: Christine Koch
4. Umschlagseite: 2. Bauhaus-Treff
in Dessau, 16. September 1984
(Fotos: Ulrich Rödiger)

Tel. 2 00 01 01
Postanschrift:
Amt für industrielle Formgestaltung
Redaktion form+zweck
DDR - 1020 Berlin
Breite Straße 11

Redaktion:
Günter Höhne (Chefredakteur)
Dagmar Lüder (stellv. Chefredakteur)
Angelika Trebeß (Fachredakteur)
Barbara Mischke (Redaktionssekretär)
Christine Koch (Grafiker)
Martina Tontschew (Redaktionssekretärin)

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

Redaktionsbeirat:
Martin Kelm (Vorsitzender), Michael
Blank (Vertr. des Herausgebers), Karl-
Heinz Burmeister, Winfried Klemmt,
Günter Höhne (Chefredakteur), Karin
Kracht, Dagmar Lüder (stellv. Chefredakteur), Horst Oehlke, Gerhard Oehmig, Manfred Queißer, Peter Raasch, Wolfgang Schmidt, Fred Staufenbiel, Jochen Ziska

GUTES DESIGN DDR 84

Das Amt für industrielle Formgestaltung vergab auf der Leipziger Herbstmesse 1984 für 22 DDR-Erzeugnisse die Auszeichnung GUTES DESIGN, zwölf weitere Produkte wurden mit einer Anerkennung bedacht. Insgesamt 80 Produkte hatten zur Wahl gestanden.

Dem Charakter der Herbstmesse entsprechend, überwiegen Erzeugnisse aus dem Konsumgüterbereich.

Drei der ausgezeichneten Produkte, die bereits Ende 1984 bzw. ab 1985 zur Verfügung stehen sollen, sind besonders zu nennen:

erstens das Montagemöbel MDW 90, das sich, im Gegensatz zu sonst angebotenen Möbelprogrammen, durch die Vielzahl seiner Elemente in verschiedenen Funktionsbereichen sehr variabel einsetzen läßt; zweitens die Kleinküchenmaschine „AKA unifix“ – bestehend aus einem Grundgerät (in drei Form- und Ausstattungsvarianten) sowie aus verschiedensten Zubehöerteilen –, mit der vielerlei Küchenarbeiten, wie Rühren, Kneten, Zerkleinern, Schneiden, ausführbar sind. Die Entwicklung konnte sieben Monate früher als geplant abgeschlossen werden;

drittens die Tischleuchte T 801 die das Ergebnis einer Studienarbeit der Kunsthochschule Berlin und des VEB Elektrowaren Halle ist. Die Leuchte besteht aus Metall, hat einen rundum drehbaren Reflektor und ist in verschiedenen Farben ausgeführt.

Mit dem GUTEN DESIGN wurden ausgezeichnet (Angaben AIF):

Rollenrotations-Offsetdruckmaschine Tectaset, Typ RO 100-35 Z

Gestalter: Rudolf Stange

Hersteller: VEB Polygraph Druckmaschinenwerk PLAMAG Plauen, Betrieb des VEB Kombinat Polygraph „Werner Lamberz“

Bekleidungsprogramm „Dynamik“ aus Baumwollgeweben für Knaben

Gestalter: Evelyne Adler, Gabriele Hagemann, Brigitta Kellner, Gabriele Schöllhammer; Ursula Faustmann, Ullrich Hanspach
Hersteller: VEB Eichsfelder Bekleidungswerke Heiligenstadt, Betrieb des VEB Kombinat Oberbekleidung Erfurt; VEB Oberlausitzer Textilbetriebe Neugersdorf, Betrieb des VEB Kombinat Baumwolle Karl-Marx-Stadt

Jacken aus Gambiten PUR MT 260, komplettiert durch Trikotagen

Gestalter: Karin Gödeke, Margot Lang, Birgit Mainka; Ursula Leupold; Hans-Jürgen Ehrhardt

Hersteller: VEB Reh-Kinderkleidung Erfurt, Betrieb des VEB Kombinat Oberbekleidung Erfurt; VEB Wirapol Apolda, Betrieb des VEB Kombinat Trikotagen; VEB Vogtlän-

dische Kunstlederfabrik Tannenbergsthal, Betrieb des VEB Kombinat Kunstleder und Pelzverarbeitung

Kombinierfähige Freizeitbekleidung aus Frottiergewebe

Gestalter: Marion Renger; Hannelore Gabriel

Hersteller: VEB Frottana Großschönau, Betrieb des VEB Kombinat Baumwolle; VHB Exquisit Berlin

Exquisitprogramm aus Jersey und Baumwollgewebe in abgestimmter Farb- und Dessingestaltung

Gestalter: Annelies Brunke, Manfred Linack; Hans Manger; Gerhard Golz

Hersteller: VEB Oberlausitzer Textilbetriebe Neugersdorf, Betrieb des VEB Kombinat Baumwolle Karl-Marx-Stadt; VEB Palla Glauchau, Betrieb des VEB Kombinat Wolle und Seide; VHB Exquisit Berlin

Klassisch-elegante Damenpullover mit Durchbruchmusterung

Gestalter: Sonja Haasenoher, Franz Mehler

Hersteller: VEB Obertrikotagen „Mülana“ Mühlhausen, Betrieb des VEB Kombinat Trikotagen Karl-Marx-Stadt

Sportliches Bekleidungsprogramm aus Kammgarngeweben für Damen

Gestalter: Monika Kubic, Gertrud Schwabe, Barbara Wappler; Steffi Schneider

Hersteller: VEB Plauener Damenkonfektion, Betrieb des VEB Kombinat Oberbekleidung Löbnitz; VEB Mülensstoffe Mülsen, Betrieb des VEB Kombinat Wolle und Seide

Möbelstoff „Bambus“, Dessin 1

Gestalter: Eva Dembowski, Gabriele Gottschalk, Dieter Thuß

Hersteller: VEB Möbelstoff- und Plüschwerke Hohenstein-Ernstthal, Betrieb des VEB Kombinat Deko

Textiltapete „Wanddeko“, Kollektion „Klassik“

Gestalter: Ralph Felden, Monika Jeschke, Ursula Klapper, Elke Schaarschmidt, Harald Tausch-Marton

Hersteller: VEB Plauener Spitze, Werk Dresden, Betrieb des VEB Kombinat Deko

Strukturgardine „Bern“, Dessin 106 2451, 106 2452, 106 2453, 106 2454, 106 2455

Gestalter: Gerhard Keil

Hersteller: VEB Plauener Gardine, Betrieb des VEB Kombinat Deko

Gambiten-Kunstleder GTr 689, Narbe 492 „tonko“ und fünfteiliges Reiseset „Elefant“, Artikel 335 666 11, 435 669 11, 335 670 11, 435 664 11, 335 665 11

Gestalter: Werner Müller; Marianne Böhm, Josef Haupt, Karl-Heinz Pöpel, Heidi Stortschak, Hartmut Wötzel; Annerose Berger, Dieter Dyhr

Hersteller: VEB Vogtländische Kunstlederfabrik Treuen, Betrieb des VEB Kombinat Kunstleder und Pelzverarbeitung; VEB Lederwarenfabrik Zeitz, Betrieb des VEB Kombinat Lederwaren Schwerin; Modeinstitut der DDR

Tischleuchte T 801

Gestalter: Dietmar Palloks, Diana Scheunemann

Hersteller: VEB Elektrowaren Halle, Stammbetrieb des VEB Kombinat Elektrowaren Halle

Wohnraummöbelprogramm MDW 90

Gestalter: Roland Caspar, Gert Großpietzsch, Rudolf Horn, Erich Schubert

Hersteller: VEB Deutsche Werkstätten Hellerau, Betrieb des VEB Möbelkombinat Dresden-Hellerau

Polstermöbelgarnitur „Culpina“

Gestalter: Ursula Neuwirth

Hersteller: VEB Möbelwerke Zernsdorf, Betrieb des VEB Möbelkombinat Berlin

Kindermöbelprogramm

Gestalter: Gerhard Heinlein, Undine Kurth

Hersteller: VEB Möbelwerke „Südharz“ Eisleben, Betrieb des VEB Möbelkombinat Dessau

Porzellanservice „Onyx“

Gestalter: Paul Krauß, Hans Pikos, Reinhard Richter, Hartmut Schattat

Hersteller: VEB Vereinigte Porzellanwerke Colditz, Werk Colditz, Betrieb des VEB Kombinat Feinkeramik Kahla

Schalen- und Tellerservice „Laura“

Gestalter: Marita Aey

Hersteller: VEB Sachsglas Schwepnitz, Betriebsteil Kamenz, Betrieb des VEB Kombinat Lausitzer Glas Weißwasser

Spielfahrzeuge, Forstwirtschaftsserie „Mufflon“

Gestalter: Jochen Schmieder

Hersteller: VEB PLASTICART Annaberg-Buchholz, Betrieb des VEB Kombinat Spielwaren Sonneberg

Kleinküchenmaschine „AKA unifix“

Gestalter: Günter Bock, Klaus Heimbürger, Ute Heublein

Hersteller: VEB Elektrogerätewerk Suhl, Stammbetrieb

Bobschlitten

Gestalter: Adolf Müller, Günter Schmidt

Hersteller: VEB Flugzeugwerft Dresden, Betrieb des VEB Kombinat Spezialtechnik Dresden

Doppeldachzelt „Rhön I“ und „Rhön II“

Gestalter: Barbara Arnold, Gotthard Wenderlich

Hersteller: VEB Textil- und Veredlungsbetrieb Neugersdorf, Betrieb des VEB Technische Textilien Karl-Marx-Stadt

WC-Sitz „Carat“, Modell 14015

Gestalter: Ernst Merker

Hersteller: VEB Preßwerk Ottendorf-Okrilla, Betrieb des VEB Kombinat Plast- und Elastverarbeitung

Anerkennungen erhielten:

Kombinierfähiges Hosen- und Jackenprogramm aus leichten Baumwollgeweben für Jugendliche

Gestalter: Christiane Stürmer, Ingrid Zipser
Hersteller: VEB Jugendmode Rostock, Betrieb des VEB Kombinat Oberbekleidung Berlin

„Traveller-Kollektion“, Kombinationsprogramm legerer Freizeitbekleidung

Gestalter: Annelore Schwarzberg; Erika Bach, Gabriele Herzog, Barbara Seyboth; Christine Wernzer
Hersteller: VEB Oberlausitzer Textilbetriebe Neugersdorf, VEB Wäschekonfektion Löbnitz, Betriebe des VEB Kombinat Baumwolle; VEB Löbnitzer Bekleidungswerke, Stammbetrieb im VEB Kombinat Oberbekleidung Löbnitz

Mäntel und Jacken aus feinfädiger Popeline für Exquisit

Gestalter: Rotraud Hornig, Britta Schneiderit, Ursula Staritz
Hersteller: VEB Treffmodelle Berlin, Betrieb des VEB Kombinat Oberbekleidung Berlin

Dekostoff „Zürich“, Dessin 33383, 33396, 333129, 333130

Gestalter: Gertrud Förster
Hersteller: VEB Gardinen- und Dekostoffe Grünbach, Betrieb des VEB Kombinat Deko

Möbelstoff „Minerva“, Dessin 1; „Monsun“, Dessin 1; „Mures“, Dessin 1

Gestalter: Erich Nake, Eberhard Rees, Reinhard Schönfuß
Hersteller: VEB Wohnraumtex Hohenstein-Ernstthal, Betrieb des VEB Polstermöbelkombinat Oelsa-Rabenau

Teppich, Dessin „Wismar 13“

Gestalter: Sonja Schonert
Hersteller: VEB Thüringer Teppichfabriken Münchenbernsdorf, Betrieb des VEB Kombinat Deko

Schlafraumprogramm „QM 85“, weiß

Gestalter: Klaus Helfricht
Hersteller: VEB Qualitätsmöbel und Holzwaren Großbreitenbach, Betrieb des VEB Thüringer Möbelkombinat Suhl

Topfsortiment „Crometa-Exquisit“

Gestalter: Gudrun Berndt, Gottfried Müller, Christine Riedel, Gisela Roske, Annelie Weidtmann
Hersteller: VEB Schwerter Emailierwerk Lauter, Betrieb des VEB Kombinat Haushaltgeräte Karl-Marx-Stadt

Verpackungen für 4 Würzsaucen, 2 Salatdressings

Gestalter: Christina Forchner
Hersteller: VEB Margarinewerk Rostock, Betrieb des VEB Kombinat Öl und Margarine; VEB Verpackungsmittelwerk Saalfeld, Betrieb des VEB Kombinat Verpackung Leipzig

Laborofen, Typen LM 112.10, LM 212.11, LK 122.11

Gestalter: Claus Cotta, Gudrun Roth, Marlies Tornow
Hersteller: VEB Elektro Bad Frankenhausen, Betrieb des VEB Kombinat Elektrowaren Halle

Unisog 250

Gestalter: Claus Krüger, Matthias Meißner
Hersteller: VEB MLW Dentalfabrik Treffurt, Betrieb des VEB Kombinat Medizin- und Labortechnik Leipzig

Fernsteuerpult Varicontrol FSP 1

Gestalter: Alfred Schott
Hersteller: VEB Polygraph Druckmaschinenwerk PLANETA Radebeul, Betrieb des VEB Kombinat Polygraph Leipzig

Designpreis der DDR

DESIGNPREIS der DDR

Am 4. 10. 1984 fand in Berlin zum sechsten Mal die Verleihung des Designpreises der DDR statt. Im Auftrage des Vorsitzenden des Ministerrates der DDR und in Anwesenheit von Herrmann Pöschel, Mitglied des ZK der SED und Leiter der Abteilung Forschung und technische Entwicklung im ZK der SED, vergab Staatssekretär Prof. Dr. Martin Kelm, Leiter des Amtes für industrielle Formgestaltung, die Auszeichnung an drei Gestalter und zwei Kollektive. Als Ehrengäste der Festveranstaltung im Berliner Palasthotel waren Vertreter der verschiedenen Ministerien, gesellschaftlicher Organisationen und der Kombinate sowie Rektoren und Direktoren der Hoch- und Fachschulen anwesend.

In seiner Festrede verwies Martin Kelm auf die Anfänge gestalterischen Bemühens nach 1945 und auf die mit der gesellschaftlichen Entwicklung gewachsenen Aufgaben der DDR-Formgestaltung in den zurückliegenden 35 Jahren seit Gründung der DDR. Da sich die Kultur einer Gesellschaft immer in der Qualität ihrer Produkte widerspiegeln, müsse Formgestaltung sich zum Ziel setzen, die Ansprüche der sozialistischen Gesellschaft in den Erzeugnissen zu vergegenständlichen. Heute ginge es darum, den kulturellen Wert der Dinge zu erhöhen und komplexe Gebrauchswerte zu schaffen, die unseren Lebensansprüchen sowie den Bedingungen der Außenmärkte gerecht werden. „Daß das machbar ist“, sagte Martin Kelm abschließend, „beweisen viele Produkte... Wenn dieses berühmte Wort ‚Reserve‘ benutzt wird, so liegt gerade in einem höheren Kulturwert, in der gestalterischen Hochveredlung vieler Erzeugnisse eine echte ökonomische Reserve.“

Den Designpreis der DDR 1984 erhielten:

Christa Petroff-Bohne

Dozentin an der Kunsthochschule Berlin
Zu den ersten Arbeiten von Christa Petroff-Bohne gehören die Tafelgeräte aus Edelstahl, die noch bis heute produziert werden. Seit 28 Jahren bildet sie Studenten aus, wobei ihr erzieherisches Bemühen auf die Ausbildung gestalterischen Vermögens und die Vermittlung eigener Haltung und Erfahrung gerichtet ist. Seit 1979 leitet sie sowohl die Grundlehre an der Kunsthochschule Berlin, für die sie neue Ausbildungsmethoden erarbeitet hat, als auch das Sachgebiet Keramik.

Eberhard Petzold

Hauptabteilungsleiter Erzeugnisentwicklung im VEB Möbelstoff- und Plüschwerke Hohenstein-Ernstthal

Eberhard Petzold arbeitet seit 1958 als Textildesigner. Voraussetzung seiner Entwürfe für Möbelstoffe ist die genaue Kenntnis der Vorzüge und Grenzen der verfügbaren

Technologie und der verschiedenen textilen Fasern. Als Gutachter bestimmt er die gestalterische Qualität im gesamten Industriezweig mit, des Weiteren ist er an der Entwicklung neuer Möbelstoffsortimente beteiligt.

Wolfgang Schneider

Formgestalter im VEB Robotron Büromaschinenwerk Sömmerda

Wolfgang Schneider gehört zur jüngeren Generation der Gestalter. Er hat in zehnjähriger Tätigkeit Gestaltungslösungen geschaffen und durchgesetzt, die die Qualität der Robotron-Geräte entscheidend mitbestimmen haben.

Clauss Dietel, Lutz Rudolph

freiberuflich tätige Formgestalter

Zum Anliegen beider Gestalter gehört es, auf die Qualität der Produkte einzuwirken und mit ihrer Gestaltung zur visuellen Kultur unseres Landes beizutragen. Zusammen haben sie Vorlaufarbeit in der Fahrzeugindustrie geleistet, in diesem Bereich ganze Produktgruppen gestaltet, überzeugende Lösungen für die Gestaltung von Rundfunkgeräten und Lautsprechern gefunden. Durch ihre gesellschaftliche und publizistische Tätigkeit sind sie seit vielen Jahren an grundsätzlichen Diskussionen zur Formgestaltung in der sozialistischen Gesellschaft beteiligt.

Kollektiv des VEB Kombinat Baumwolle

Marion Eczko

Gestalterin im VEB Malitex Hohenstein-Ernstthal

Siegfried Engelmann

Direktor für Erzeugnisentwicklung im VEB Frottana Großschönau

Gottfried Pank

Chefgestalter im VEB Kombinat Baumwolle Helga Pilz

Gruppenleiterin der Erzeugnisentwicklung im VEB Oberlausitzer Textilbetriebe Neugersdorf, Werk Löbau

Gottfried Richter

Gruppenleiter der Erzeugnisentwicklung im VEB Oberlausitzer Textilbetriebe Neugersdorf, Teilbetrieb Zittau

Christine Trübenbach

Mitarbeiterin für Sortimentsgestaltung im VEB Kombinat Baumwolle

Das Kollektiv gestaltet Erzeugnissortimente für den Sanitär-, Küchen- und Schlafbereich. Durch kooperative Zusammenarbeit und zielgerichtete konzeptionelle Arbeit entstanden neue Gestaltungsideen wie beispielsweise die Kombination von Bett- und Nachtwäsche mit Frottierzeugnissen.

Berichtigung

form+zweck 3/84, Seite 2: Das Thema, zu dem Dietmar Palloks auf dem Seminar „Designforschung“ in Helsinki gesprochen hat, lautete richtig: „Designgeschichtliches Verständnis und Alltagsästhetik“.
red.

Informationen

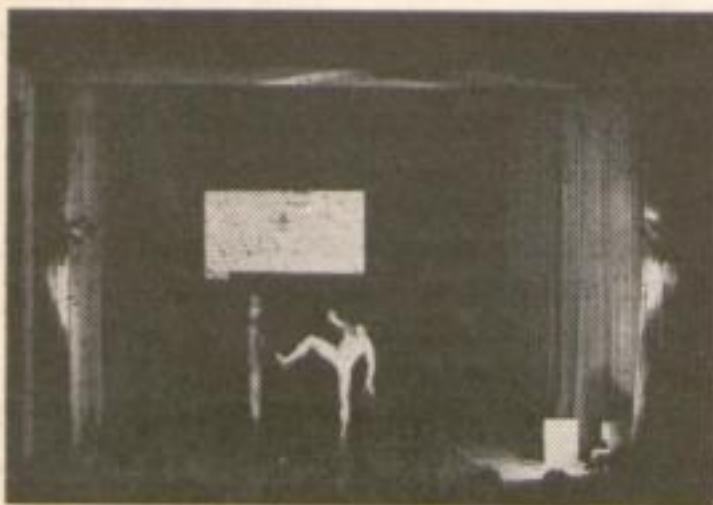
2. Bauhaus-Treff

„Spiel-Spaß-Kreation, Aktion für jung und alt“ – so lautete das Credo der Veranstalter des 2. Bauhaus-Treffs, der am 16. September 1984 die Dessauer in das Bauhaus zog.

Träger der Veranstaltung war das Wissenschaftlich-kulturelle Zentrum Bauhaus Dessau. Zwar fand der Bauhaus-Treff im Rahmen der Dessauer Museumstage der Jugend statt, er sollte aber alles andere sein als kontemplatives Erbeaneignen, eher ein Volksfest zum Thema Körper-Raum-Bewegung.

Viel Mimisches und Pantomimisches, etwas Klamaus und kollektive Improvisation, ein „Vorkurs“, der inzwischen schon bekannte Spielwagen aus Berlin, Aktionskunst, Jazz (Dixieland), Basare – dies ungefähr lief ab.

Die Dessauer nahmen das Sonntagsspektakel wohlwollend auf, sie ließen sich in die Grundregeln pantomimischen Agierens einführen, diskutierten Erhard Mondens Aufführung „sozialer Plastik“ und beteiligten sich am kompositorischen Umgang mit zeitgenössischen Materialien, wie Pappe, Bindfaden, Plastik- und Holzreste, Splitt, Folienstreifen und Farben.



Dem 2. Treff wird ein dritter folgen. Wünschenswert wäre eine Ausstrahlung über die Stadt Dessau hinaus, wünschenswert wäre demzufolge ein entsprechendes Rühren der Werbetrommel – damit Interessierte, die es allenthalben gibt, die Gelegenheit nutzen können.

K. N.

Anmerkung der Redaktion:
Die Fotos auf der Rückseite dieses Heftes zeigen Impressionen, aufgenommen von Ulrich Rüdiger, vom 2. Bauhaus-Treff.

Zum 80. Geburtstag

Am 25. September 1984 fand in der Hochschule für Architektur und Bauwesen Weimar eine Festveranstaltung besonderer Art statt: Horst Michel beging in großem Rahmen seinen 80. Geburtstag, aus gleichem Anlaß wurde erstmals ein von ihm gestifteter „Preis für hervorragende gestalterische Leistungen an der Hochschule für Architektur und Bauwesen Weimar“ verlie-

hen und ein sogenanntes Funduskabinett eingeweiht, das gestalterische Arbeiten von Horst Michel und seinen Schülern zusammenfaßt.

In einer Laudatio hob Bernd Grönwald, der Leiter der Sektion Architektur, hervor, daß die Stiftung des Preises als ein moralischer Anreiz zu betrachten sei und die Hochschule bei ihrem Vorhaben unterstütze, die in Weimar traditionsreiche künstlerische Grundlagenausbildung in den kommenden Jahren adäquat auf ein neues, gesellschaftlich notwendig gewordenen Niveau zu führen.

Der „Preis für hervorragende gestalterische Leistungen an der Hochschule für Architektur und Bauwesen Weimar“ wird als Stiftung getragen durch Geldmittel, die der Staat für den Aufkauf des Lebenswerkes von Horst Michel zur Verfügung gestellt hat.

Er ging an Jochen Burhenne, Assistent am Wissenschaftsbereich Ausbau, Ausrüstung, Ausstattung der Sektion Architektur, Sigrid Kölbel und Hellfried Lack, ehemalige Mitarbeiter des von Michel geleiteten Instituts für Innengestaltung, erhielten Ehrenurkunden.

Das Funduskabinett stellt Horst Michels Werk als exemplarische Leistung guter Formgestaltung der fünfziger und sechziger Jahre vor und widerspiegelt sein Bemühen um einen kulturellen Neubeginn auf dem Gebiet gestalterischen Schaffens.

Ausstellung Design '85

Unter dem Thema „Design für die sozialistische Gesellschaft“ führt das Allunionsforschungsinstitut für technische Ästhetik der UdSSR (WNIITE) im April/Mai 1985 in Moskau eine Reihe von Veranstaltungen durch, die der weiteren Entwicklung des Designs in den sozialistischen Ländern und der Förderung der Zusammenarbeit auf diesem Gebiet im Rahmen der sozialistischen ökonomischen Integration dienen sollen. Auf einer internationalen Beratung vom 23. bis 25. Oktober 1984 wurde die aktive Beteiligung von Designinstitutionen aus der VR Bulgariens, der CSSR, der DDR, der VR Polen und der Ungarischen VR an diesen Veranstaltungen beschlossen.

Eine gemeinsame Ausstellung „Design '85“, die am 16. April 1985 auf dem Gelände der WDNCH (Ausstellung der Errungenschaften der Volkswirtschaft der UdSSR) in Moskau eröffnet wird und bis zum 31. Mai 1985 laufen soll, sowie ein Symposium, das vom 17. bis 19. April 1985 stattfinden wird, bilden die Schwerpunkte. Das Symposium befaßt sich mit Aufgaben des Designs bei der Formierung der gegenständlichen und räumlichen Umwelt und bei der weiteren Herausbildung der sozialistischen Lebensweise, mit Fragen der Designpolitik in den sozialistischen Ländern unter den gegenwärtigen Anforderungen der allseitigen Intensivierung der Volkswirtschaften sowie mit Organisation und Formen der internationalen Zusammenarbeit auf dem Gebiet des Designs im Rahmen des RGW.

Spezifische Erfahrungen und Besonderheiten bezüglich der Designentwicklung in den einzelnen Ländern sollen im Rahmen Nationaler Tage vorgestellt werden.

U. S.

Standardisierungsverordnung

Am 1. Juni 1984 trat eine neue „Verordnung über die Standardisierung – Standardisierungsverordnung“ (GBI. Teil I Nr. 12 vom 25. April 1984) in Kraft. Sie dient im wesentlichen der weiteren Vervollkommnung der Leitung und Planung von Standardisierungsarbeiten sowie der stärkeren Entwicklung von Standards zum wichtigsten Orientierungs- und Bewertungsinstrument der Minister und Generaldirektoren. Neben DDR-, Fachbereich- und Werkstandards sind Werkstandards mit Qualitätsmaßstäben eingeführt, die als Leitungsinstrument der Qualitätsentwicklung und -kontrolle dienen sollen.

Mit der neuen Verordnung ist auf ein engeres Ineinandergreifen von Standardisierung und wissenschaftlich-technischer Entwicklungsarbeit orientiert. So sollen mit den Pflichtenheften konkrete Aufgaben zur Ausarbeitung erforderlicher Standards sowie für die Nutzung von Bestlösungen festgelegt werden.

Lehrbrief für Techniker

Eine neue Lehrbriefreihe soll künftig die Ausbildung der Grundstudienrichtung Maschinen-/Ingenieurwesen, Elektroingenieur- und Verfahreningenieurwesen an Hoch- und Fachschulen in der Disziplin Industrielle Formgestaltung unterstützen. Sie soll den zukünftigen Konstrukteuren und Technologen zur Vermittlung von Kontaktwissen, das vor allem im Kennenlernen des Gegenstandes und des Ziels der Formgestaltung sowie der Arbeitsweise von Formgestaltern besteht, dienen.

In bisher zwei sechzigseitigen Lehrbriefen werden ausgewählte Grundlagen industrieller Formgestaltung für Techniker aufgearbeitet und einige theoretische Probleme industrieller Formgestaltung spezieller vorgestellt.

Nach Auskunft der Zentralstelle für das Hochschulfernstudium, die der Auftraggeber dieser Lehrbriefreihe ist, kann mit dem Erscheinen der Lehrbriefe ab November 1984 gerechnet werden.

Zum Bewerten und Planen

Im Rahmen des Designforums 1984 (siehe form+zweck 2/84) wurden in der Arbeitsgruppe „Weltstandsvergleiche und Design“ übergreifende Zusammenhänge ergebnisorientierter Designinnovation diskutiert. Die vollständigen Referate sowie zum Themenbereich zusätzlich angefertigte Beiträge sind in einer Broschüre „Weltstandsvergleiche und Design“ zusammengefaßt, die vom Amt für industrielle Formgestaltung herausgegeben wird. Sie behandeln die Bedeutung des Weltstandsvergleiches als Maßstab für Forschungs- und Entwicklungstätigkeit sowie theoretisch-methodische Grundlagen für die Erarbeitung und erste Bemühungen bei der Anwendung von Weltstandsvergleichen im Design.

Die Broschüre kann zum Preis von 15,- M bestellt werden bei:

Amt für industrielle Formgestaltung
Abteilung Maschinen
1020 Berlin
Breite Straße 11

DESIGNPROFILE

„Niemals zuvor in unserer Geschichte haben sich im Verlaufe von nur zwei Generationen die Lebensbedingungen der Menschen so grundlegend zum Guten gewandelt... Hauptanteil daran hat unsere Industrie, deren Jahresproduktion heute mehr als dreizehnmal größer ist als 1949...“

Mehr denn je gilt heute: Die Entscheidungen über das weitere Voranschreiten des Sozialismus und damit auch für die Erhaltung des Friedens fallen in erster Linie auf dem Gebiet der Wirtschaft.“

Das stellte der zentrale Aufruf zum DDR-Gründungsjubiläum 1984 fest.

Mehr denn je setzt höhere Maßstäbe als das manchmal noch gebräuchliche Nach wie vor. Es orientiert auf den sich

weiter beschleunigenden Fortgang der weltweiten wissenschaftlich-technischen Revolution und auf strategische Erfordernisse sozialistischer Wissenschafts-, Wirtschafts- und Sozialpolitik weit über die achtziger Jahre hinaus: auf überdurchschnittliches Leistungswachstum, auf noch effektiveres Zusammenwirken mit den anderen Staaten der sozialistischen Wirtschaftsgemeinschaft und auf unser zunehmendes Gewicht als gefragter und verlässlicher Partner auf den internationalen Märkten. Das Vorantreiben friedlichen Handels und Wandels ist eine konstruktive Alternative zur Konfrontationspolitik, ist praktizierte Politik friedlicher Koexistenz.

Die DDR kann hier als entwickelter sozialistischer Industriestaat an hohe Leistungen anknüpfen, die gerade in den siebziger und beginnenden achtziger Jahren erreicht wurden, unter extrem verschärften weltwirtschaftlichen Bedingungen und in zugespitzter weltpolitischer Situation. Und der Beitrag der industriellen Formgestaltung zu dieser Erfolgsbilanz ist deutlich. Es profiliert sich eine zunehmend komplex wirkende, staatliche Designpolitik, es entwickeln sich Designstrategien in der volkseigenen Industrie, die zunehmend bereits innerhalb des wissenschaftlich-technischen Vorlaufs wirksam werden. Wie das Design in Kombinat und Betrieben an Beachtung gewinnt, gefördert und gefordert wird und was das Amt für industrielle Formgestaltung dafür tut, daß dies mehr denn je geschieht, davon ist in diesem Heft die Rede.

Es werden beispielhafte Designergebnisse der letzten Jahre und aktuelle Aufgaben in Kombinat der Investitions- und Konsumgüterindustrie vor-

Bilanzen und Ausblicke

gestellt. Generaldirektoren, Designer und Konstrukteure kommen hier zu Wort.

Erweiterte und neue Schaffensanforderungen und -bedingungen für Designer, wie sie sich in den Kombinat, aber beispielsweise auch im VEB Designprojekt Dresden herauskristallisieren, finden hier Beachtung.

Schließlich interessieren uns erste Ergebnisse experimenteller Bemühungen um eine komplexe Wohnumweltgestaltung, die in Magdeburg-Olvenstedt zu sehen sind – in einem Neubaugebiet, das in diesem Heft gleichsam für die schöpferische Realisierung des Wohnungsbauprogramms steht, des Kernstücks des sozialpolitischen Programms in der DDR.

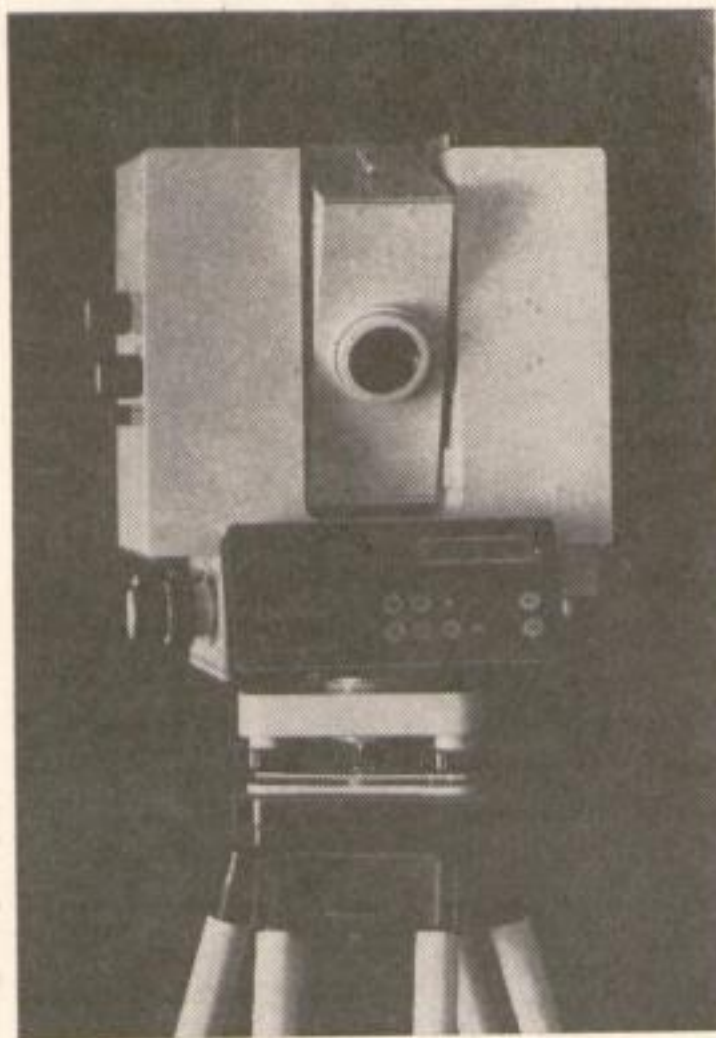
Jeder Fortschritt zeigt, was zu tun ist

Interview mit Staatssekretär Prof. Dr. Martin Kelm, Leiter des Amtes für industrielle Formgestaltung

form+zweck: Im 35. Jahr des Bestehens der DDR wurde die Rückschau auf Erreichtes vor allem zum Anlaß genommen, um gegenwärtig und künftig zu Leistendes zu benennen. Von anhaltender politischer, wirtschaftlicher und kultureller Dynamik, besonders seit dem VIII. Parteitag, sprechen die Bilanzen. Was konnte dabei das Amt für industrielle Formgestaltung grundsätzlich einbringen?

KELM: Die Beschlüsse des VIII. Parteitages und die ihnen folgenden, die weiterführenden des IX. und X. Parteitages orientierten auf die Realisierung eines vorher nie dagewesenen wirtschaftlichen und sozialpolitischen Komplexprogramms als Hauptaufgabe in unserem Land. Hier waren die siebziger Jahre jene, in denen auch die entscheidenden Schritte zur Gewährleistung umfassender ideologischer und materieller Klärungsprozesse hinsichtlich der industriellen Formgestaltung in unserer Wirtschaft eingeleitet wurden, vor allem, was die feste Einbindung des Designs in den Forschungs- und Entwicklungsprozeß der Industrie betrifft. Nicht zuletzt war ja auch die Bildung des Amtes für industrielle Formgestaltung (AIF) im Jahre 1972 solch eine direkte Konsequenz des VIII. Parteitages. Mit dem AIF wurde ein Regierungsorgan geschaffen, das den erklärten Auftrag hat, den Integrationsprozeß des Designs wirksam zu beeinflussen, voranzutreiben.

Da galt es zunächst – und gilt es auch heute noch –, darüber aufzuklären, welchen Stellenwert Design im Rahmen des wirtschaftlichen Leistungsanstieges der DDR hat. Man kann nicht sagen, daß der objektiv notwendige Beitrag der industriellen Formgestaltung für die Erhöhung der materiellen Umweltkultur und des sozialen Niveaus der Erzeugnisse überall in der Wirtschaft als Binsenweisheit galt. Im Gegenteil. Und auch in der Gegenwart haben wir uns gelegentlich immer noch mit Auffassungen auseinandersetzen, die behaupten, Formgestaltung innerhalb der Wirtschaft würde zu einer puristischen, zu einer utilitaristischen Entwicklung führen. Allgemein hat sich jedoch die Erkenntnis durchgesetzt, daß Design zum



Gebrauchswert der Produkte gehört und somit nirgendwo sonst als in der materiellen Produktion zu realisieren ist.

form+zweck: Wie nimmt das AIF konkret darauf Einfluß, wo liegen die Schwerpunkte?

KELM: Die dem Amt gestellten Aufgaben konzentrieren sich auf sehr weitreichende Gebiete. Zu den wichtigsten zählen die Vorbereitung und Durchsetzung von staatlichen Entscheidungen zur landesweiten Förderung der industriellen Formgestaltung, die Gewährleistung der staatlichen gestalterischen Qualitätskontrolle, die Durchsetzung der Belange des Designs in Forschung und Entwicklung, vor allem in Zusammenhang mit den Plänen Wissenschaft und Technik, eine wirksame Propagandaaarbeit mittels Publikationen, Ausstellungen und Informationen, die immer mehr auch über unsere Landesgrenzen hinaus Beachtung findet, und die Schaffung und Erweiterung des erforderlichen Kaderpotentials von Gestaltern, eingeschlossen die Einflußnahme auf deren Aus- und Weiterbildung und effektiven Einsatz in der Industrie.

Greifen wir nur den letzten Punkt heraus: Anfang der siebziger Jahre gab es infolge nicht sehr schlüssiger „Be-

darfsermittlungen“ eine Tendenz, die Designerausbildung an den Hoch- und Fachschulen der DDR bis auf Einzelfälle zu reduzieren. Unser Amt erhielt damals die Aufgabe, dieser Entwicklung auf den Grund zu gehen und Klarheit zu schaffen über den tatsächlichen Bedarf an Designern. Infolge unserer Analysen wurden dann entsprechende staatliche Beschlüsse gefaßt, die dazu führten, daß wir schließlich bis 1980 eine derartige Anzahl von Ausbildungsplätzen für Formgestalter einrichten konnten, wie sie in den Jahren seit Gründung der DDR bis 1970 zusammengenommen zu verzeichnen gewesen war. Das als ein Detail aus unserer Arbeit in der Anfangsphase.

Heute beschäftigt uns auf diesem Gebiet zum Beispiel, wie wir das Bauhaus Dessau viel umfassender als bisher für die theoretische und praktische Aus- und Weiterbildung von Designern, Architekten und anderen Fachkräften auf gestalterischem Gebiet in Anspruch nehmen können. Seit dem 1. April 1984 realisieren wir schrittweise eine entsprechende neue Nutzungskonzeption. Mit dem 60. Jahrestag der Gründung des Bauhauses in Dessau im Jahre 1986 soll das gesamte Objekt als Bildungszentrum für die experimentelle, schöpferische und weiterbildende Arbeit voll wirksam werden. Das kann uns ganz neue Möglichkeiten auf gesamtgestalterischem Gebiet erschließen, die bisher so noch nicht praktikierbar sind.



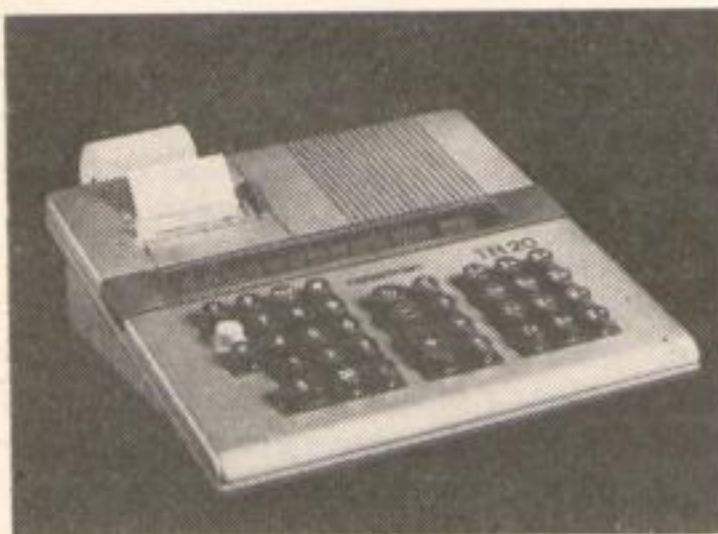
1
elektronisches Tachymeter RETA
Gestalter: Gerd Böhnisch
Hersteller: VEB Carl Zeiss JENA, Betrieb Göschwitz
Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 84

2
Kreissägeblatt-Scharfschleifmaschine SWSK 400
Gestalter: Anton Ocsek, Bernd Stegmann
Hersteller: VEB Werkzeugkombinat Schmalkalden;
VEB Werkzeugfabrik Königsee
Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 84

3
druckender Tischrechner TR 20
Gestalter: Wolfgang Schneider
Hersteller: VEB Kombinat Robotron; VEB Büro-
maschinenwerk Sömmerda
Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 84

4
Geräteensemble Kleinküchenmaschine AKA unifix
Gestalter: Günter Bock, Klaus Heimbürger,
Ute Heublein
Hersteller: VEB Gerätewerk Suhl, Stammbetrieb
Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 84

Architektur, Produktdesign, Wirtschaftsgrafik, auch die bildende Kunst werden unter einem Dach an Innovationsvorbereitungen gemeinsam tätig sein. Und wir sehen bereits aus bisher durchgeführten ersten Lehrgängen und Seminaren mit Chefdesignern, anderen ausgewählten Gestaltern aus der Produktion, aus Schulen und anderen Einrichtungen sowie mit Architekten, daß sich hier hervorragende Möglichkeiten abzeichnen. Der Begriff Bauhaus kann dann wirklich wieder in Verbindung gebracht werden mit Produktideen und Innovationen, und die sollen in der Industrie wirksam werden. Aber selbst wenn wir hier „nur“ die Kreativität der Designer entscheidend fördern würden, läge bereits darin ein unschätzbare Nutzen des neubelebten Bauhauses in Dessau. Um eine „Wiederbelebung“ geht es übrigens dabei nicht. Das Bauhaus ist unter den heutigen, unter anderen



form+zweck: In deren Ensemble gilt den Forderungen nach mehr zweckmäßigen und gut gestalteten Konsumgütern sowie nach hocheffektiven und menschenfreundlichen Arbeitsmitteln besondere Beachtung. Was konnte hier durch das AIF bewegt werden?

KELM: Wenn es bei Konsumgütern auch heute noch viele Probleme zu lösen gilt, so hat doch die Konzentration auf diesen Erzeugnisbereich seit 1972 zu spürbaren Ergebnissen geführt. Die sind nachzuweisen bei Möbeln, Keramik, Elektro- und anderen Haushaltgeräten, Schuhen, Textilien usw. Hier hatten wir als AIF konkret Aufträge seitens Partei und Regierung zu erfüllen. Auch bei Arbeitsmitteln entstanden seit dem VIII. Parteitag viele neue und gestalterisch hochwertige Produkte. Ich erinnere an unsere Werkzeugmaschinen, die nicht zuletzt wegen ihrer guten Gestaltung international anerkannt sind, an Polygraphiemaschinen, die weltweit auch wegen ihres Designs begehrt sind, Textilmaschinen, Maschinen des Kombinats TAKRAF, Erzeugnisse des Landmaschinenbaus oder auch des Schienenfahrzeugbaus der DDR.

Einen nicht unbeträchtlichen Anteil daran, daß die Palette anspruchsvoll gestalteter Erzeugnisse und Umweltbereiche sichtbar breiter geworden ist, haben die Stimulierungs- und Fördermaßnahmen, die Bestandteil der staatlichen Designpolitik der siebziger und achtziger Jahre waren und sind. Da wären zu nennen der Designpreis der DDR, 1979 zum erstenmal und seither an 39 Persönlichkeiten und Kollektive verliehen, und der Design-Förderpreis für junge Gestalter. Den für das Jahr 1984 vergaben wir übrigens im Juni im Rahmen des Nationalen Jugendfestivals der DDR.

Seit 1978 werden jeweils zu den Leipziger Messen beispielhaft gestaltete Erzeugnisse der DDR-Volkswirtschaft mit der Auszeichnung GUTES DESIGN gewürdigt – das betrifft mittlerweile Hunderte Konsumgüter und Arbeitsmittel –, und nicht unerwähnt seien die Vielzahl von Zielprämien, Gestaltungswettbewerben und Gestalterseminaren sowie die drei vom AIF 1979, 1982 und 1984 in Berlin veranstalteten mehrtägigen Design-Foren. Dies alles för-

derte die gestalterische Entwicklung neuer Erzeugnisse und die gesellschaftliche Stellung des Designers in der DDR.

form+zweck: Diese gesellschaftliche Stellung offenbart sich freilich am überzeugendsten in der Praxis des Einsatzes von Gestaltern in der Industrie...

KELM: Es geht uns heute dringlicher denn je um den wirksamen Einsatz der Kader in der Industrie. Das heißt in erster Linie, den Gestaltern und unter ihnen gerade den Absolventen der



gesellschaftlichen Bedingungen mit anderen Motiven zu nutzen, und es wird keine Ausbildungsstätte im Sinne einer Schule sein.

Von der Arbeit am Bauhaus versprechen wir uns aber außer der zweckmäßigen Zusammenführung verschiedener gestalterischer Disziplinen noch etwas: Sie soll die besten Kräfte auf den Gebieten der Umweltgestaltung zusammenführen – Architekten, Designer, Lehrkräfte, Wissenschaftler –, und wir wollen noch einen Schritt weitergehen und internationale Spitzenkräfte einbeziehen. Ich denke, diese interdisziplinäre Arbeit wird Impulse aussenden, die wir im wahrsten Sinne des Wortes gebrauchen können zur Lösung der vor uns stehenden enormen ökonomischen, sozialen und kulturellen Aufgaben.

Fach- und Hochschulen mehr leistungsfördernde Aufgaben zu stellen, sie zu einer verantwortlich-schöpferischen Arbeit zu befähigen und zu ermutigen. Wir sehen also die Ausbildung leistungsfähiger Gestalter nicht als hauptsächlich extensiven Prozeß, sondern ebenso notwendig als intensiven. Wir haben in vielen Kombinaten Designer, in einigen gut organisierte Gestaltungseinrichtungen. Hier liegen die Reserven vor allem in der richtigen Nutzung des Designerpotentials für wirklich schöpferische Tätigkeiten, aus denen Neues und Besseres im Design entsteht.

Natürlich müssen die Leitungen der Kombinate und Betriebe sichern, daß die Überleitungsaufgaben in hoher Qualität realisiert werden, aber gleichzeitig haben sie dafür zu sorgen, daß

die Ideen- und andere Vorlaufarbeit durch das Designerpotential geleistet werden kann.

Eine Notwendigkeit sehe ich darin, daß die in den Kombinatentätigen Gestalter viel mehr Gelegenheit bekommen, sich mit komplexen Gestaltungsaufgaben zu befassen. Ein Beispiel: Der Leuchtendesigner sollte sich gründlich mit Wohn- und Wohnungsproblemen überhaupt befassen können, mit Lebensprozessen im umfassenden Sinne. Aus der Kenntnis solcher Prozesse heraus ist er ganz anders in der Lage, wirklich durchdachte Anforderungen für das Licht- und Leuchtendesign abzuleiten. Und weiter: Die Designer in den Kombinatent müßten auch mehr Anregungen von „außen“ erhalten, das heißt mit Designern aus anderen Kombinatent an gemeinsamen komplexen Lösungen arbeiten können. Hier kommt der Ideenzufluß für alle Beteiligten zustande.

Eine andere große Reserve zur Entwicklung neuer Erzeugnisse liegt darin, das leistungsfähige Gestalterpotential auch außerhalb der volkseigenen Kombinate viel stärker einzubeziehen. Ein Zusammenwirken der Kräfte innerhalb und außerhalb der Kombinate, gewissermaßen als „strategische Einheit“ zur Lösung gestalterischer Aufgaben, muß organisiert werden. Hier möchte ich besonders an die zusehends wachsenden Potenzen des VEB Designprojekt Dresden mit seinen Zweigstellen in mehreren Städten der DDR erinnern – auch Designprojekt ist übrigens ein „Kind des VIII. Parteitages“, in den siebziger Jahren im Ergebnis der Partei- und Regierungsbeschlüsse zur Förderung des Designs in der DDR entstanden. Dieser Betrieb verfügt inzwischen über einen reichen Erfahrungsschatz nicht nur bei der Realisierung unmittelbarer Designleistungen, sondern auch auf dem breitgefächerten und immer mehr entscheidenden Gebiet der Vorlaufarbeit zur Entwicklung neuer Erzeugnisseideen.

Weitere sehr leistungsfähige Einrichtungen außerhalb der Industrie sind die Ausbildungsstätten für Formgestalter. Sie haben bereits in der Vergangenheit einen großen Beitrag zur Entwicklung neuer Produkte geleistet. Ihr spezifisches Leistungsvermögen be-

steht schließlich darin, daß die Studenten und Lehrkräfte mit solchen Prozessen und Aufgaben konfrontiert werden, die neues Denken erfordern, unkonventionelle Lösungswege provozieren, wirklich innovativ in die Zukunft weisen. Junge Leute, die in fünf Jahren als Designer in der Volkswirtschaft kreativ arbeiten sollen, müssen ja zukunftsorientiert ausgebildet werden. Welch Partnerfundus hier für Betriebe, die eine überdurchschnittliche echte Innovationsrate ihrer Erzeugnisse anstreben! Hier haben wir aber noch Überzeugungsarbeit zu leisten.

Schließlich möchte ich betonen, daß wir auch die im Verband Bildender Künstler der DDR organisierten freiberuflichen Formgestalter und Wirtschaftsgrafiker stärker einbeziehen müssen in das innovative Wirken einer konzentrierten Kapazität aller verfügbaren gestalterischen Potenzen.

Wenn ich sage „wir“, dann meine ich natürlich in erster Linie das AIF selbst. Wir werden uns hier noch hartnäckiger als staatlicher Integrator einsetzen. Wir haben in diesem Sinne ja bisher auf vielfältige Weise versucht, den Ideenzuwachs zu stimulieren, und wir werden das verstärkt weiter tun: durch die Förderung von Wettbewerben, die meist interdisziplinär angelegt sind, durch Zielprämienvereinbarungen, die wir abschließen, oder auch durch die gezielte Vergabe von Forschungs- und Entwicklungsthemen zu besonderen Schwerpunkten.

form+zweck: Das Stichwort Innovationsrate ist gefallen. Ein Reizwort für Designer und ein hochaktuelles dazu. Welche vorhandenen Leistungen des DDR-Designs verbinden sich für Sie mit dem Begriff Innovation?

KELM: Innovative Fortschritte zeigen sich am augenfälligsten an jenen Erzeugnissen, die auf den Leipziger Messen die Auszeichnung GUTES DESIGN erhalten konnten. Das sind Produkte des Werkzeug-, Polygraphie- und Textilmaschinenbaus, der Transport- und Fördertechnik, des wissenschaftlichen Gerätebaus – auf diesen Gebieten können wir uns mit dem internationalen Spitzendesign messen. Und das ist in der Tat der Maßstab für innovative Designleistungen: das

internationale Spitzenniveau erreichen und mitbestimmen. Geräte aus dem VEB Carl Zeiss JENA beispielsweise erhielten seit 1979 17mal die Auszeichnung GUTES DESIGN. Aber auch viele Konsumgüter sind zu nennen: Leuchten, Möbel, Täschnerwaren, Bekleidung, Glas, Keramik.

Partei und Regierung fordern aber, daß in den nächsten drei bis fünf Jahren das gesamte Erzeugnissortiment der DDR-Produktion erneuert sein soll. Das ist eine Aufgabe von ganz neuer Dimension, die uns das Fortschreiten der wissenschaftlich-technischen Revolution auferlegt, wenn wir weltmarktfähig und auf dem Binnenmarkt attraktiv sein wollen. Und diese Zielstellung ernst nehmen heißt, daß wir nicht schlechthin nur veränderte Produkte als „neu“ hinstellen, sondern wirklich neue Gebrauchswerte in Technik, Funktion und Design bei geringerem Aufwand an Material und Herstellungskosten nachweisen können. Und wenn wir in solchen Dimensionen neu produzieren wollen, dann heißt das, mit Erzeugnissen auf dem Weltmarkt zu erscheinen, die zum Zeitpunkt ihrer Einführung dem Niveau der besten Konkurrenzprodukte entsprechen müssen, ja ihnen überlegen sind. Ein solcher Innovationsanspruch setzt unbedingt eine strategische Erzeugnispolitik in den Kombinatent voraus, und die beinhaltet zwingend Designstrategie.

form+zweck: Welche Merkmale sprechen für solch eine notwendige strategisch-innovative Haltung?

KELM: Ich habe solche Haltungen in jüngster Zeit an Ort und Stelle erfahren – bei mehreren Kombinatentbesuchen, bei Aussprachen in Ausbildungseinrichtungen und mit Designern unterschiedlicher Schaffensformen. Innovation betreiben heißt da zum Beispiel: Im allerfrühesten Stadium von Forschung und Entwicklung – weit vor Ausarbeitung des Pflichtenheftes – in großer Breite neue Produktideen, neue gestalterische Lösungen zu erarbeiten. Dieser Anspruch ergibt sich als allererster beim Gebrauch des Begriffes Erneuerungsprozeß! Die eine oder andere neue Idee mag der genialen Augenblickseingebung eines begnadeten Kopfes zu danken sein. Viel-

leicht gibt es das wirklich. Die Menge an neuen Ideen aber, die wir brauchen, entsteht nicht durch Zufallsgeistesblitze, sondern als Ergebnis von systematischer Ideenarbeit, als Folge kontinuierlicher Anstrengungen. Sie beinhalten gründliche Marktforschungsarbeit, Untersuchungen von Gebrauchs- und Lebensweiseprozessen, Analysen von Entwicklungstrends, beispielsweise bei der Bekleidung, im Wohnen, im Arbeitsprozeß oder in anderen sozialen Bereichen. Davon müssen Zukunftsprognosen abgeleitet werden und aus ihnen wiederum die Designproblemstellung: Wie muß sich ein Gebrauchswert in seiner Eignung und im Design entwickeln, um diesen künftigen Lebensprozessen gerecht zu werden – gerechter, als es alle heutigen Erzeugnisse noch vermögen? Das kann auch heißen, daß man nicht grundsätzlich immer zu neuen Wirkprinzipien kommen muß, sondern daß es ebenso um die innovative Vervollkommnung bestehender Gebrauchswerte geht. Aber das müssen eben echte „Lückenschließungen“ im Gebrauchswert sein, keine modischen Schnickschnacks.

Gestalterische Innovationen – das kann auch Re-Design sein. Hier werden Produkte einer Überprüfung und Überarbeitung unterzogen. Es müssen und können gar nicht immer nur grundsätzlich neue Produkte erfunden werden, so wichtig das auf vielen Gebieten ist. Manche Wirkprinzipien sind eben längst optimal erkannt und vergegenständlicht und bestehen auch noch in hundert Jahren. Hier wird es ausschließlich um Re-Design gehen, wenn wir neue, der zeitgemäßen Technologie angepaßte Formen, neue ästhetische Wirkungsmöglichkeiten erschließen, gestalterischen Zeitgeist einzubringen versuchen.

form+zweck: Die subjektive Bereitschaft und Befähigung des Designers dafür können wir doch voraussetzen. Welche objektiven Voraussetzungen sind denn aber notwendig, um innovative Entwicklungen zu ermöglichen?

KELM: Ideenarbeit muß systematisch geleitet und geplant, kann nicht nebenher gemacht oder gar nur geduldet werden. Das beginnt schon bei der

Aufnahme von entsprechenden Themen oder Studien in den Plan Wissenschaft und Technik. Da geschieht zur Zeit noch viel zuwenig in der Praxis. Ideenarbeit hat sich aber auch entschiedener auf die Kader zu konzentrieren – und das betrifft nicht nur Designer allein, das erfordert interdisziplinäres Denken in der Leitung und im Schöpfungsprozeß. Also: Wie wirkt der Designer schon frühzeitig mit dem Soziologen, mit dem Marktforscher, mit dem Technologen usw. zusammen? Solche Analyse- oder Prognosegruppen müssen ständig arbeiten, und die Leitung muß auch regelmäßig die Ergebnisse solcher Vorlaufarbeiten diskutieren und daraus Folgerungen ableiten für die aktuelle und perspektivische Erzeugnisentwicklung. Das hat nichts mit Kampagnen und jener Art von Ideenkonferenzen zu tun, bei denen sich einmal soundso viele Fachleute spontan an einen Tisch setzen und die am Ende glauben, nun hätten sie das Beste an Ideenarbeit getan. Eine wirkliche Ideenkonferenz muß die Ergebnisse einer systematischen Ideenarbeit zusammenfassen und die Schwerpunkte für die nächste Etappe dieser ständigen Arbeit benennen.

form+zweck: Eine brisante Frage im ideologischen Klärungsprozeß zur Gewährleistung echter innovativer Leistungen ist die nach dem vertretbaren Risiko – im Felde der Vorlaufarbeit und erst recht wohl bei der Überführung innovativer Ideen in das praktische, materielle Entwicklungs- und Produktionsstadium.

Fordert und fördert das AIF Risikobereitschaft?

KELM: Alles Neue ist zunächst ein Risiko. Ohne Risikobereitschaft würde es überhaupt keinen Fortschritt geben. Die Frage ist die, auf welcher Basis mein Risikobewußtsein steht. Ob ich davon ausgehe, daß ich den Erfolg riskiere oder aber den Mißerfolg. Und diese Alternative ergibt sich aus der Gründlichkeit der soeben genannten Analyse- und Prognosetätigkeit, der systematischen Ideenarbeit. Die bietet ja die wichtigsten Anhaltspunkte, die man braucht, um ein Risiko abzuschätzen. Und diese Vorarbeit – damit

also auch die Beschäftigung mit dem Risiko – muß vor Erarbeitung des Pflichtenheftes geschehen. Dieses Verständnis muß in den Kombinat noch schneller wachsen. Risikobewußtsein ist unteilbar. Risiko ist nicht an der einen Stelle die Sache des Konstrukteurs, an der anderen die des Designers, wieder an anderer die des für den Erzeugnisabsatz Verantwortlichen. Risikobewußtsein ist genauso unteilbar wie der Innovationsprozeß im Kombinat. Was die unmittelbare Verantwortlichkeit des AIF betrifft, unsere formgestalterisch orientierende und bewertende Arbeit in den Kombinat und unsere Zusammenarbeit mit den Designern dort, so ermutigen wir nicht nur zu solcherart Risikobewußtsein – wir drängen darauf. Ich glaube, das geht aus all dem von mir hier schon Gesagten hervor.

(Das Gespräch führte Günter Höhne.)

Für langfristige Lösungen

Benno Krug

Mit der Bildung des VEB Designprojekt Dresden am 1. Januar 1983, der aus dem ehemaligen VEB Produkt- und Umweltgestaltung Dresden hervorging, wird eine neue Form der Konzentration von Gestaltungspotential in der DDR praktiziert. Bereits fünf Jahre lang hatte der VEB Produkt- und Umweltgestaltung mit zunehmender Nachfrage gearbeitet, vorwiegend für Betriebe, die über keine eigenen Gestaltungskapazitäten verfügten (siehe auch *form+zweck* 5/1980). Benno Krug, Direktor des VEB Designprojekt Dresden, schildert die Profilierung des Betriebes unter dem Aspekt der in den achtziger Jahren umfassend wachsenden Anforderungen der wissenschaftlich-technischen Revolution an die Volkswirtschaft der DDR.

Zunächst sichtbares Zeichen für die neuen qualitativen Zielsetzungen des Dresdner Designbetriebes waren quantitative Veränderungen: Seit Januar 1983 sind in weiteren fünf Industriezentren der DDR Betriebsteile des VEB Designprojekt als territoriale Gestaltungsateliers aufgebaut worden: in Berlin, Halle, Karl-Marx-Stadt, Magdeburg und Gotha. Diese territoriale Erweiterung gestattet – und das ist nur scheinbar paradox – Konzentration: Der VEB Designprojekt ist somit in die Lage versetzt, mit Kapazitäten unmittelbar „vor Ort“ spezifischer, schneller und kontinuierlicher gestalterische Entwicklungsaufgaben für bezirksgeleitete Kombinate und Betriebe zu übernehmen, konkret überschaubare und damit auch längerfristig planbare Partnerschaften einzugehen. Waren im Jahre 1982 bei uns 54 Mitarbeiter im VEB Designprojekt beschäftigt, so sind es jetzt 125: darunter 46 Formgestalter, 9 Architekten und 25 Fachkader, so zum Beispiel Farb- und Oberflächengestalter, Konstrukteure, Ergonomen, Grafiker, Arbeitspsychologen und 12 Modellbauer. Dieses Kollektiv gestattet kontinuierliches interdisziplinäres Arbeiten. Qualitativer Ausdruck der inneren Arbeitsteilung, Konzentration und Spezialisierung der Designarbeit im Betrieb, der mithin eine neue effektive Schaffensform verkörpert, ist die Komplexität der Leistungen auf den Gebieten der Erzeugnis- und Umweltgestaltung einschließlich der wissenschaftlich-technischen Teilleistungen, die im Vorfeld des Designs und im Designprozeß selbst erbracht werden. Unser Ziel ist es, im Sinne eines „dichten Leistungspaketes“ mit unserer Entwurfs- und Entwicklungsarbeit zur Beschleunigung der Entwicklung und Produktion von Erzeugnissen und zur Verbesserung der Arbeits- und Lebensbedingungen in den verschiedensten Umweltbereichen beizutragen. Es geht uns auch darum, nicht nur Dienstleistungsbetrieb für vom Kunden formulierte Aufgaben zu sein, sondern unsere Haltung zum Design als sozialem und kulturell-ästhetischem Anliegen zu verwirklichen.

Sowohl im eigenen Betrieb als auch durch stabile äußere Kooperationsbeziehungen werden zur Sicherung und

Erhöhung der Qualität unserer Gestaltungsleistungen

– notwendige Ausgangsdaten (konstruktiv-technologische, arbeitswissenschaftliche Angaben) für den Gestaltungsprozeß ermittelt,

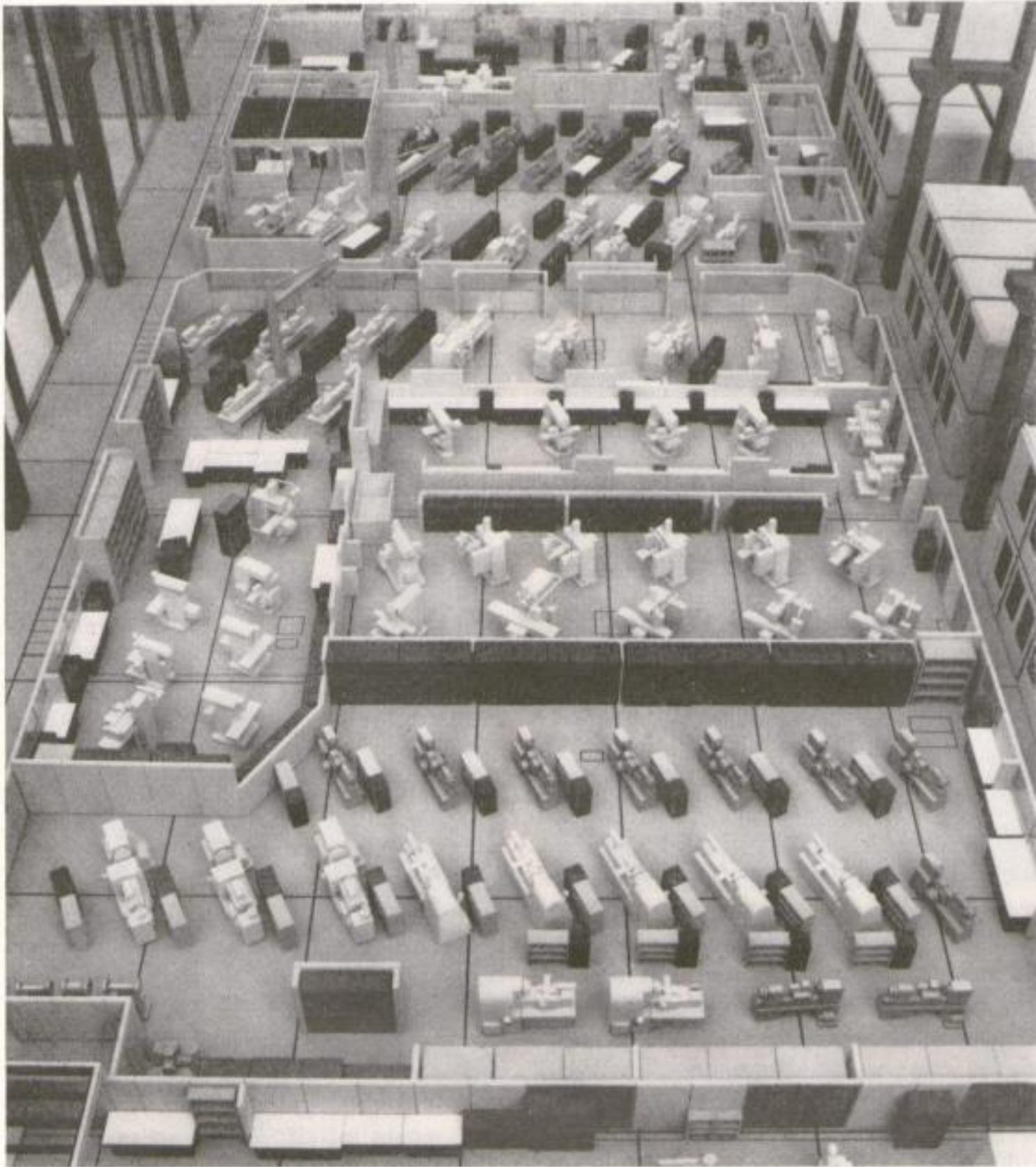
– ausgewählte Parameter durch Funktionstests hinsichtlich Handhabung sowie konstruktiv-technologischer Ausführung optimiert und

– Gestaltungslösungen hinsichtlich der Funktionserfüllung und Akzeptanz durch die Nutzer getestet.

Bewährt hat sich die aufgaben- bzw. problembezogene Zusammenarbeit mit Universitäten und Hochschulen (zum Beispiel Technische Universität Dresden, Humboldt-Universität Berlin, Ingenieurhochschule Zwickau), mit wissenschaftlichen Instituten (zum Beispiel Institut für Leichtbau und ökonomische Materialverwendung Dresden, Institut für Marktforschung Leipzig) und mit der Kammer der Technik (zum Beispiel Bezirksfachsektion Maschinenbau Dresden, Wissenschaftliche Sektion Lichttechnik).

Zunehmend fordern unsere Auftraggeber komplexe Problemlösungen, die nicht allein durch die Gestaltungsleistungen und nicht mit eigenem Potential bewältigt werden können. Hier treffen wir Festlegungen mit den Auftraggebern bereits bei der Vertragsvorbereitung: zur konkreten Aufgabenstellung, zum Leistungsumfang, zu Qualitäts- und Effektivitätszielen. Davon hängen die Bilanzierung der benötigten Fachkader innerhalb des Betriebes und die Bindung von Nachauftragnehmern ab. Eine fruchtbare Zusammenarbeit zur Erreichung hoher gestalterischer Zielstellungen entwickelte sich hier mit der Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein, sowie mit freiberuflichen Formgestaltern und Grafikern des Verbandes Bildender Künstler der DDR.

Die Nachfrage durch Auftraggeber aus der Industrie, dem Bauwesen und aus kommunalen Bereichen ist groß, wächst ständig und kann gegenwärtig schon nicht mehr befriedigt werden. Im Jahr 1984 wurden im VEB Designprojekt insgesamt 140 Gestaltungsaufträge bearbeitet, darunter 54 Aufgaben für technische Konsumgüter, 42 für Investitionsgüter, 28 zur Arbeits-



umweltgestaltung und 16 zur Stadt- und Wohnumweltgestaltung. Unser Gestaltungspotential konzentrieren wir gegenwärtig unter anderem folgendermaßen:

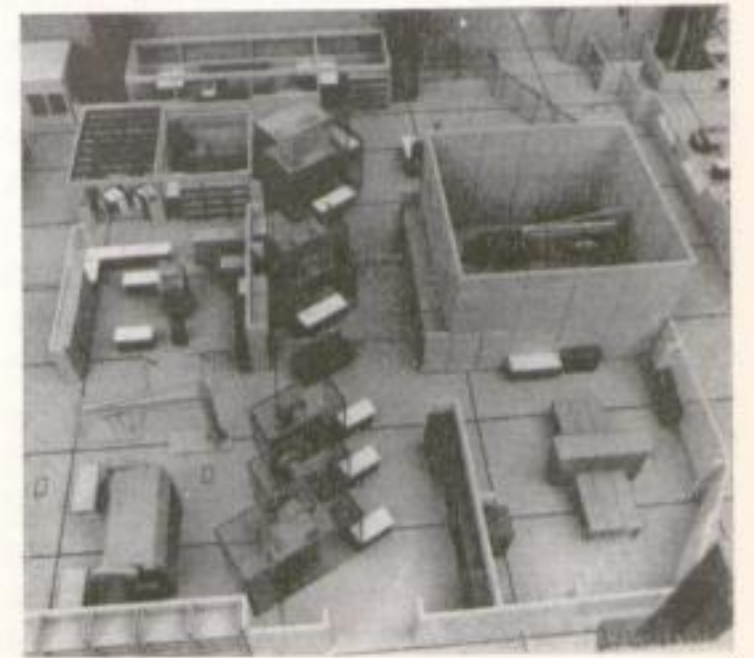
bezirksgeleitete Industrie zu 35 Prozent, Betriebe und Kombinate des Ministeriums für Werkzeug- und Verarbeitungsmaschinen zu 16 Prozent, des Ministeriums für Allgemeinen Landmaschinen- und Fahrzeugbau und des Ministeriums für Elektrotechnik/Elektronik zu je 10 Prozent sowie Vertragspartner aus kommunalen Bereichen zu 6 Prozent.

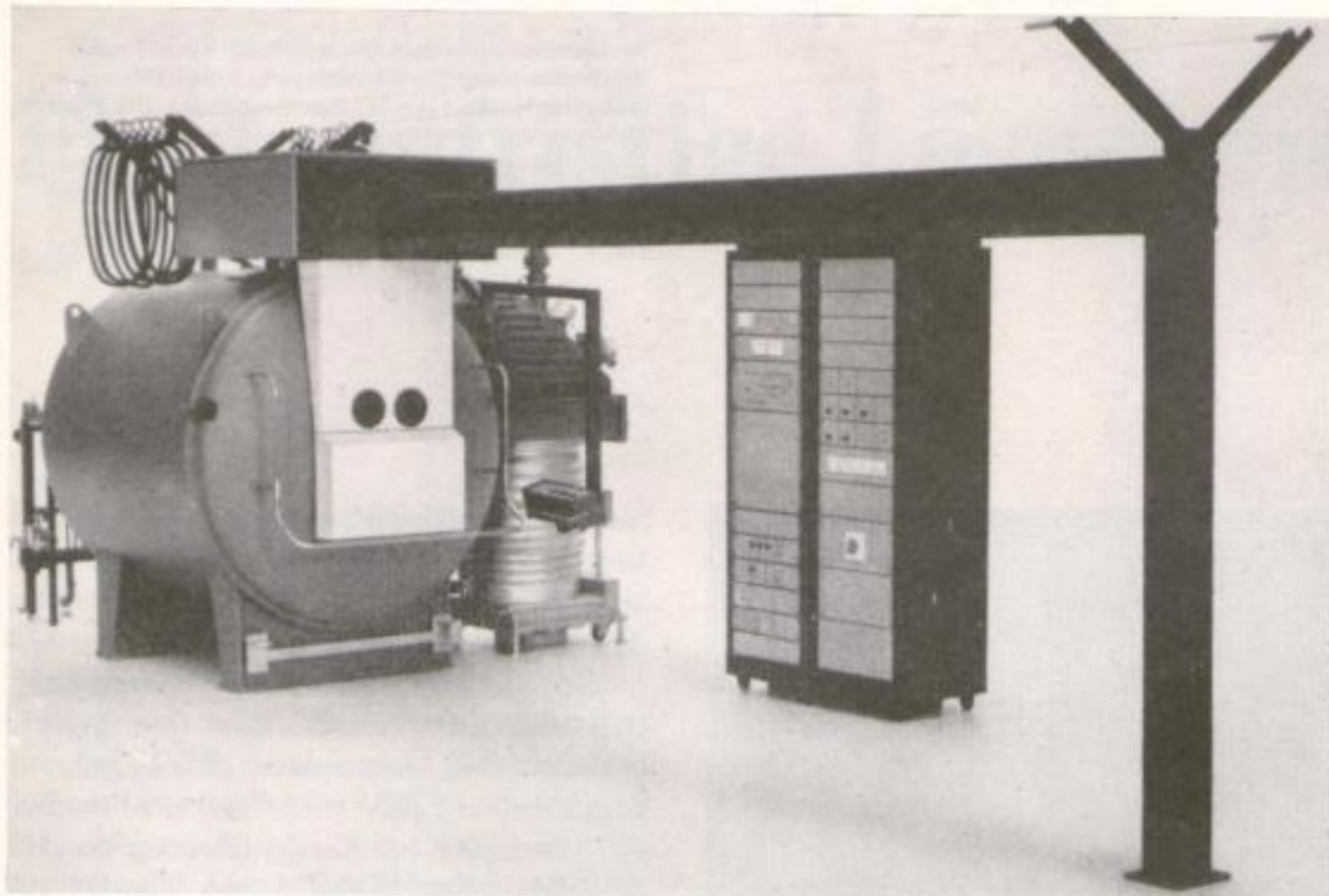
Alle Gestaltungsaufgaben unseres Leistungsplanes sind Bestandteile volkswirtschaftlicher und planwirksamer Gesamtzielstellungen zur Entwicklung des Produktionsprofils, zur Erhöhung des Beitrages von Wissenschaft

und Technik für den volkswirtschaftlichen Leistungsanstieg – vorrangig durch Erneuerung der Produktionsprogramme –, zur Verbesserung der Effektivität und Qualität von Investitionen im Industrie- und Wohnungsbau und nicht zuletzt für die Lösung außenwirtschaftlicher Aufgaben. Dazu haben wir eine Reihe von langfristigen Vereinbarungen über die Zusammenarbeit mit Räten der Bezirke, Bezirkswirtschaftsräten sowie bezirks- und zentralgeleiteten Kombinat abgeschlossen. Sie beinhalten unter anderem planwirksame wissenschaftlich-technische und gestalterische Vorlaufaufgaben mit neuem Ideengehalt, Designstrategien und -konzeptionen für komplexe Lösungen (zum Beispiel kombinatstypische Erzeugnislinien) und Beispiellösungen in Umweltbereichen.

Im Bezirk Magdeburg bestehen solche langfristigen Arbeitsbeziehungen und Vereinbarungen für Designstrategien des VEB Kombinat Unitras (elektromotorisch betriebene Handgartengeräte), des VEB Kombinat Kultur- und Lederwaren (Kleinlederwaren, Erzeugnisensembles für Sport und Freizeit); im Bezirk Dresden für Designstrategien des VEB Kombinat Metallwaren (Gartengeräte, Hebezeuge, Haushaltgeräte, Fahrzeuganhänger), im Bezirk Halle des VEB Kombinat Elektrowaren (Leuchten, Tafelgeräte), im Bezirk Leipzig für Designstrategien des VEB Flachglaskombinat Torgau (neue Generation Spiegel) sowie des VEB Werkzeugkombinat Schmalkalden (Heimwerkergeräte und Handwerkzeuge).

Obwohl das Betriebskollektiv ein insgesamt hohes Qualifikationsniveau besitzt (60 Prozent verfügen über Hochschul-, 10 Prozent über Fachschul- und 30 Prozent über Meister- bzw. Facharbeiterabschluß), ist ständige aufgaben- und prozeßbezogene Qualifizierung unerlässlich. Muß sich doch der Designer als produktiver, schöpferischer Mittler zwischen den unterschiedlichen Fachdisziplinen zur Erreichung und Sicherung hoher Ziele in ihrer Einheit von funktioneller Qualität und Formgestaltung ständig bewähren. Und auch für den Designprozeß gilt es, einen eigenen, fundierten Kenntnisvorlauf zu schaffen, der auf den zu bearbeitenden Gebieten die absehbare Entwicklung der Weltmarktbeziehungen, der Bedürfnisse und Wünsche der Anwender ebenso erschließt wie die volkswirtschaftlichen Effektivitätserfordernisse. Dazu nutzen wir die Vorzüge der innerbetrieblichen,

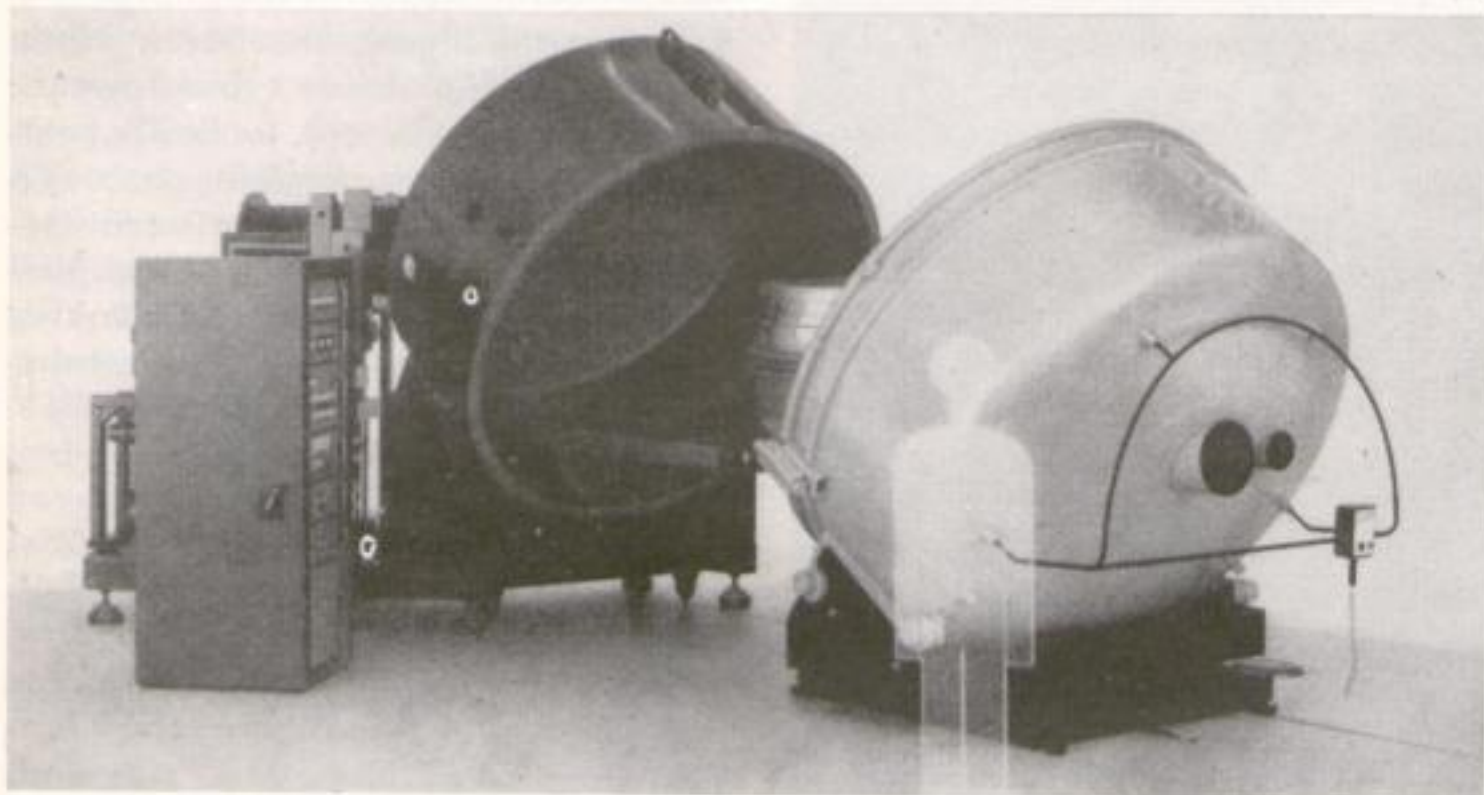




3
Hochvakuum-Bedampfungsanlage BH 180
Gestalter: Klaus Förster, 1981
Auftraggeber: VEB Hochvakuum Dresden

4
Spiegel-Bedampfungsanlage B 240
Gestalter: Michael Schmidt, 1982
Auftraggeber: VEB Hochvakuum Dresden

5
Studie zur Gestaltung von Großküchen-
einrichtungen
Gestalter: Sighard Kientzke, Gudrun Salmen,
1983
Auftraggeber: VEB Wärmegerätewerk Dresden



- Entscheidung für die Vorzugsvariante;
- Gestaltungskonzeption zur Entwurfslösung als begründete, zwei- und dreidimensional dargestellte Designkonzeption als Zielstellung für das Pflichtenheft;
- Mitarbeit bei der konstruktiven und technologischen Umsetzung des gestalterischen Entwurfs.

Ein Beispiel: Analysen des Amtes für industrielle Formgestaltung zeigen, daß Qualität und Gestaltung von Ausstattungselementen für die Arbeitsumwelt insgesamt nicht mehr dem wissenschaftlich-technischen und technologischen Fortschritt entsprechen. Der VEB Designprojekt bearbeitet federführend gemeinsam mit 15 Herstellerbetrieben und mit Unterstützung des Amtes für industrielle Formgestaltung Vorlaufstudien und Gestaltungskonzeptionen für koordinierte Entwicklungen eines abgestimmten funktionell und gestalterisch hochwertigen Sortiments an Ausrüstungs- und Ausstattungselementen für die Arbeitsumwelt. Das betrifft vorrangig die Erzeugnisgruppen Arbeitsdrehstühle, Arbeitstische, Werkbänke, Industriearbeits-

interdisziplinären Arbeit, aber auch die potentielle Kooperationsfähigkeit mit Fachspezialisten außerhalb des Betriebes. Hohe qualitative Anforderungen, wie die engere Verknüpfung zwischen Design und Marktarbeit, Design und höchstmöglicher Veredlung von eigenen Rohstoffen und Materialien, Design im Prozeß der Einheit von Erzeugnisentwicklung und Modernisierung der Technologien, bedingen ständig neue Arbeitsinhalte, -methoden, Leitungs- und Organisationsformen der Vorbereitung und Durchführung des Designprozesses. Dem stellt sich der VEB Designprojekt Dresden.

Seit 1983 wird der Leistungsplan bestimmt von Gestaltungsaufträgen mit komplexem Vorlaufcharakter, mit gestalterischen und wissenschaftlich-technischen Problemstellungen, die zum Teil übergreifend mit mehreren Industriezweigen gelöst werden müssen.

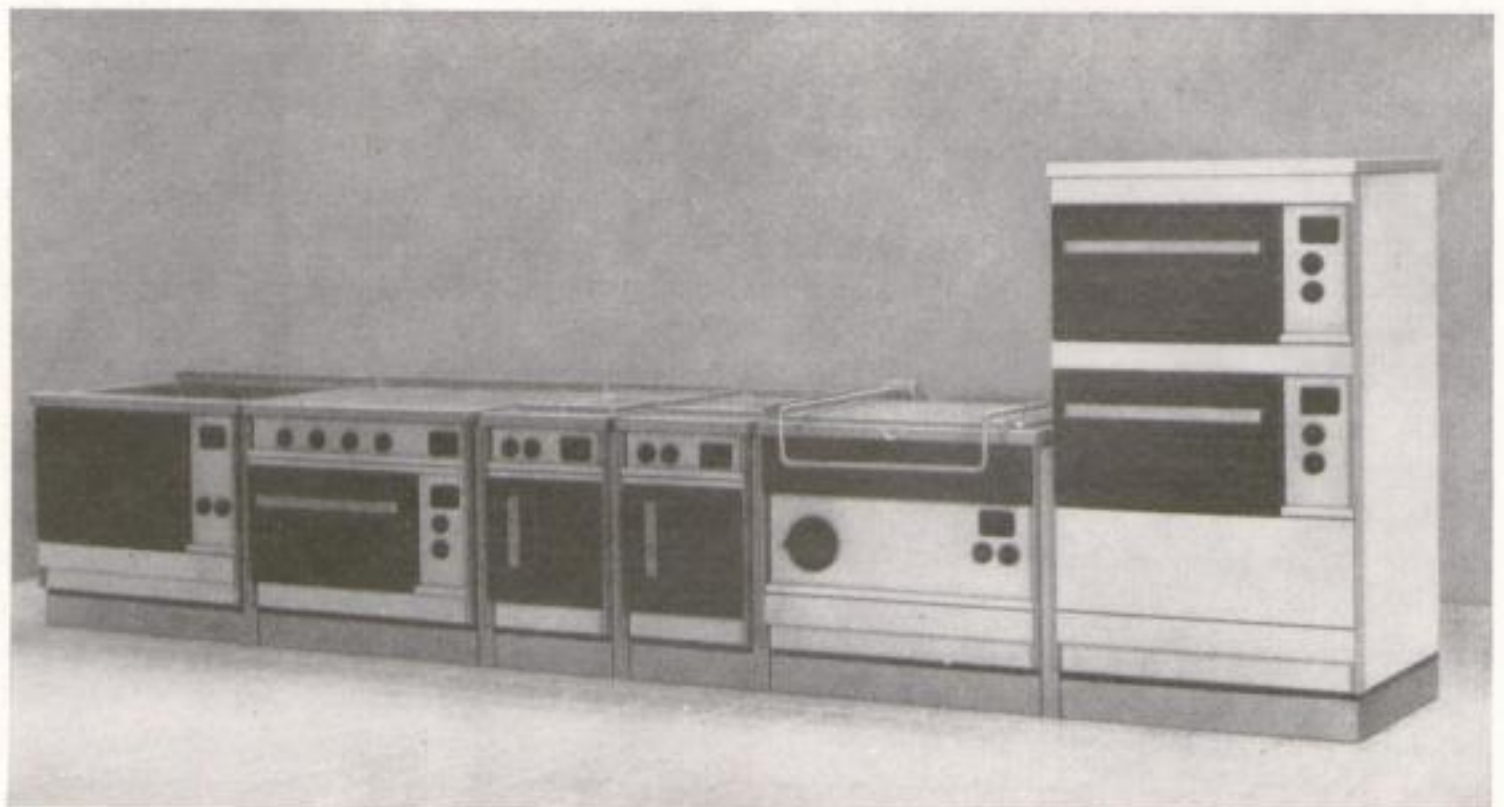
Dazu zählen unter anderem Studien für:

Elektrohandwerkzeuge für Heimwerker, Ausstattungselemente für die Arbeitsumwelt, Bildschirmarbeitsplätze, Werkstoffeinsatz im Designprozeß, Licht im Wohnraum, Außenleuchten-

systeme, Typenlösungen für Spielplätze, Informationssysteme, Freizeit- und Erholungsbereiche sowie Stadtmöbel der Wohnumwelt, serielle Elemente für stationäre Bereiche des Verkehrswesens.

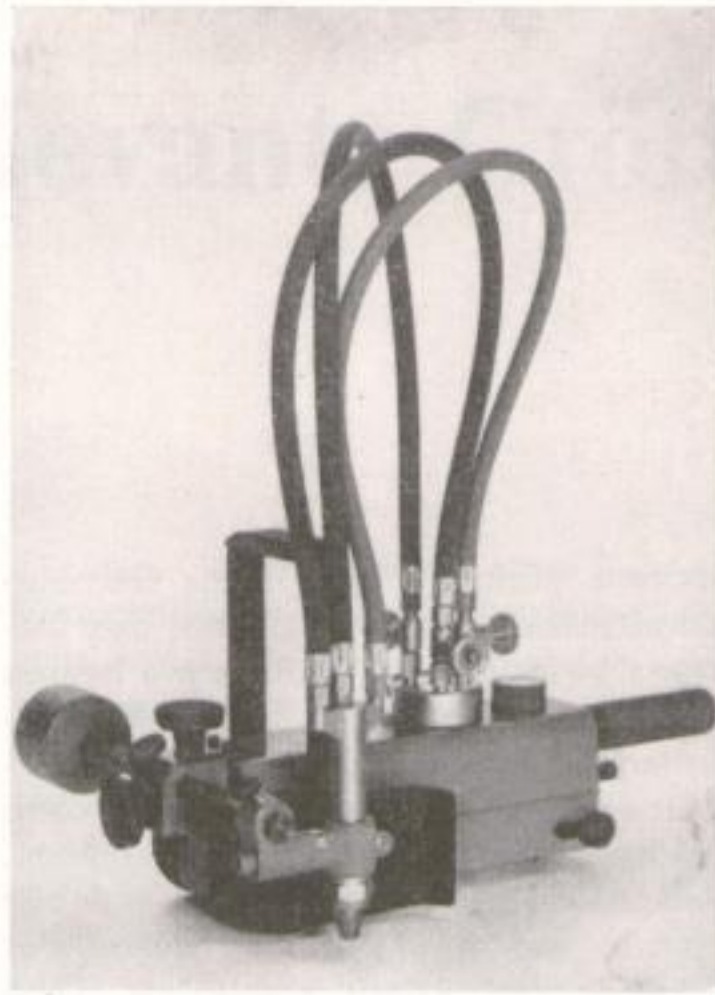
Besonders bei der Lösung komplexer Aufgaben- bzw. Problemstellungen sichern wir unsere Mitarbeit von der Idee bis zur praktischen Umsetzung in der Reihenfolge:

- Gestaltungsstudien;

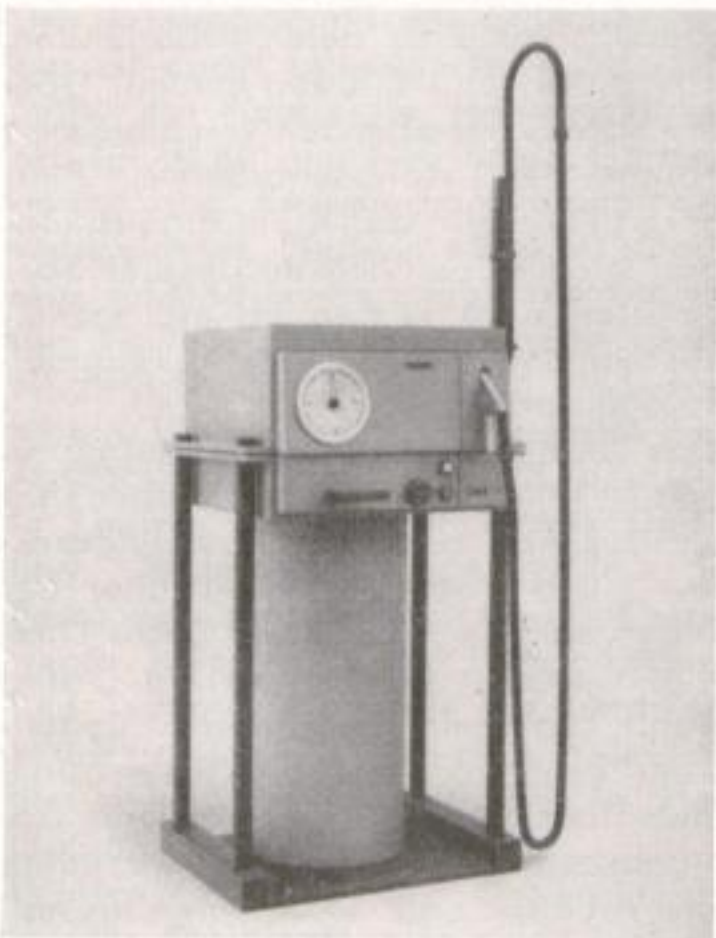




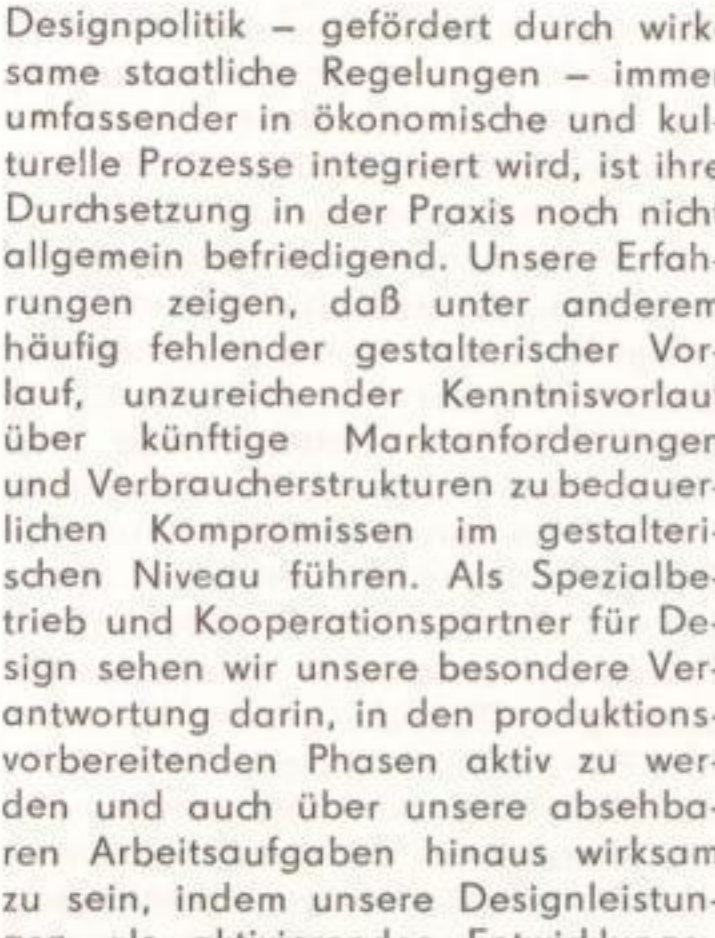
6



7



8



9



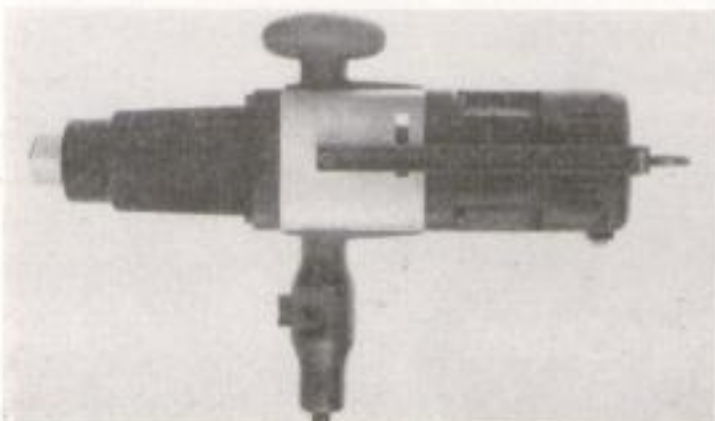
9

platzleuchten, Trennwände und Behältnismöbel. Grundlage hierfür waren ergonomische Anforderungen an die maßliche Gestaltung und an Oberflächen, Funktionsanalysen zur Strukturierung von Baukastensystemen sowie umfassende Weltstandsvergleiche und Gebrauchswertanalysen. Zur Ermittlung der Nutzerbedürfnisse wurden über die arbeitswissenschaftlichen Zentren der Industriebereiche Erfassungsbögen mit Tätigkeitsanforderungen von über 3 500 Arbeitsplätzen ausgewertet. Gestaltungskonzeptionen und -entwürfe für Arbeitsdrehstühle und Arbeitsplatzleuchten werden gegenwärtig in die Produktion übergeleitet. Eine mit sieben Herstellern erarbeitete Gestaltungsstudie für ein einheitliches Werkbanksystem wird gegenwärtig durch zwei Herstellerbetriebe typenbezogen als Neuentwicklung umgesetzt. – Einige unserer Leistungen im Bereich Arbeitsmittel/Arbeitsumwelt dokumentiert die Bildauswahl zu diesem Artikel. Obwohl

Designpolitik – gefördert durch wirksame staatliche Regelungen – immer umfassender in ökonomische und kulturelle Prozesse integriert wird, ist ihre Durchsetzung in der Praxis noch nicht allgemein befriedigend. Unsere Erfahrungen zeigen, daß unter anderem häufig fehlender gestalterischer Vorlauf, unzureichender Kenntnisvorlauf über künftige Marktanforderungen und Verbraucherstrukturen zu bedauerlichen Kompromissen im gestalterischen Niveau führen. Als Spezialbetrieb und Kooperationspartner für Design sehen wir unsere besondere Verantwortung darin, in den produktionsvorbereitenden Phasen aktiv zu werden und auch über unsere absehbaren Arbeitsaufgaben hinaus wirksam zu sein, indem unsere Designleistungen als aktivierendes Entwicklungs-, Projektierungs- und Qualitätskriterium für Entscheidungsprozesse der planmäßigen, vorausschauenden Produktions- und Leistungsprofilierung in un-



10



11

serer Volkswirtschaft aufgegriffen werden.

Einige erfolgreich realisierte bzw. in der schrittweisen Umsetzung befindliche Designprojekte sowie andere nachnutzbare wissenschaftlich-technische Leistungen unseres Betriebes sollen hier genannt werden:

- Arbeitsmittel/Investitionsgüter:
- Kettenwirkmaschine/VEB Textilmaschinenbau Limbach-Oberfrohna
- Hochvakuum-Bedampfungsanlagen/VEB Hochvakuum Dresden
- Außenleuchtensystem/VEB Außenleuchten Pöbneck
- Brennschneidmaschine/VEB Brennschneidmaschinen Apolda
- Siebdruckautomat/VEB Kontaktbauelemente und Spezialmaschinen Gornsdorf
- Wärmepumpen/VEB Maschinenfabrik Halle
- Automatisierungssystem „Audatec“/VEB Geräte- und Reglerwerke Teltow

13

Geräte der Schmiertechnik/VEB Mechanisierung Karl-Marx-Stadt

Konsumgüter:

Bügeleisensortiment/VEB Kombinat Elektrogeräte Apolda
Zangensortiment/VEB Werkzeugkombinat Schmalkalden
Sortiment Tür- und Fensterbeschläge/VEB Beschlagfabrik Elsterwerda
Freizeitschläger/VEB Sportgerätewerk Karl-Marx-Stadt
Behältnisse für Sport und Touristik/VEB Kombinat Kultur- und Lederwaren Magdeburg
Schreibgerät/VEB Markant Singwitz
Gartenmöbelprogramm/VEB Gartenmöbel Zschopautal
Kohlebadeofen/VEB Kombinat Haus- und Küchengeräte Schwarzenberg

Arbeitsumwelt:

Produktions-, Kultur- und Sozialbereich VEB Kammgarnspinnerei Reichenbach
Sparkassenschalter in der Staatsbank Berlin
Arbeitsmöbelsystem an den Taktstraßen im VEB Karosseriewerk Dresden
Produktionsbereiche im VEB Kontaktbauelemente und Spezialmaschinen Gornsdorf
Produktionsbereich Bläserei im VEB Technisches Glas Ilmenau
Schaltwarte im VEB Leuna-Werke „Walter Ulbricht“
Müllverwertungsanlage Dresden
Osthafenmühle Berlin

Stadt- und Wohnumwelt:

Experimental-Wohnkomplex Magdeburg-Olvenstedt
Spielgerätebaukasten im Pionierpalast Dresden
Rekonstruktionen Marktplatz Sebnitz und Innenstadt Meißen
Gaststätten „Grenzbaude“ Sebnitz und „Kulturhaus“ Gornsdorf

wissenschaftliche Grundsatzarbeit:

Informationsübersicht zur Werkstoffvorauswahl „Plastwerkstoffe“ für Designer
Broschüre zur Gestaltung von Bildschirmarbeitsplätzen
Studie zur Simulation realer Wahrnehmungsbedingungen (in Zusammenarbeit mit der TU Dresden)
Forschungsstudie „Skalierung ästhetischer Urteile“

Unsere Erfahrungen zur Gemeinschaftsarbeit auf dem Gebiet des Designs besagen: sie gedeiht am besten in einem Klima der kameradschaftlichen Hilfe, der Achtung vor der Arbeit der anderen Beteiligten und kann also auch nicht auf Kritik verzichten. Anspruchsvolle interdisziplinäre Arbeit ist nur auf einem hohen Niveau der disziplinären Arbeit erreichbar. Deshalb richtet die Leitung ihre besondere Aufmerksamkeit auf effektive Arbeitsmethoden und Organisationsformen, wie innerbetriebliche Entwurfsseminare, Ideenwettbewerbe und -beratungen, Erfahrungsaustausche zu zwei- und dreidimensionalen Darstellungstechniken, die ständige Vervollkommnung der Wissensspeicher spezifischer designrelevanter Fachgebiete und die Übernahme von Patenschaften über Absolventen durch erfahrene Designer. Das breite Leistungsangebot unseres Designbetriebes zu sichern, anerkannter Partner bei der Lösung von Problemen zu sein – das erfordert, ständigen Zuwachs von Allgemein- und Spezialwissen zu garantieren und nutzbar zu machen. Die qualifiziertesten Mitarbeiter des Betriebes wirken deshalb in solchen wissenschaftlichen, wirtschaftlichen, gesellschaftlichen und staatlichen Fachgremien mit, wie Kammer für Außenhandel, Zentrales Büro für internationalen Lizenzhandel, Fachgruppe Musterrecht der Vereinigung für gewerblichen Rechtsschutz der DDR, Arbeitsgruppe Industrieanthropologie der Biologischen Gesellschaft der DDR, Fachsektionen der Kammer der Technik, Fachgruppen des Bundes der Architekten und des Kulturbundes der DDR, Bezirkssektionen des Verbandes Bildender Künstler der DDR, Gutachtergruppen des AIF und des Amtes für Standardisierung, Meßwesen und Warenprüfung, Wissenschaftlicher Beirat der Sektion Arbeitswissenschaft der Technischen Universität Dresden und einer Arbeitsgruppe des Institutes für Marktforschung der DDR.

Der Erkenntniszuwachs daraus ist unabdingbar für den weiteren qualitativen personellen wie materiell-technischen Entwicklungsprozeß unseres Betriebes. Bis Ende 1985 sollen wir über ein Potential von 170 Mitarbeitern verfügen, und die Bedingungen für die Tätigkeit der Ateliers sollen sich ent-

schieden verbessert haben.

Das wird übrigens auch unsere Potenzen der Zusammenarbeit auf gestalterischem Gebiet über die Grenzen der DDR hinaus erhöhen. Allein 1983 haben 52 ausländische Designer und Vertreter von Unternehmen aus 15 Ländern den VEB Designprojekt Dresden besucht, darunter das Exekutivkomitee des ICSID, Delegationen aus fast allen sozialistischen Ländern, aus Japan, Finnland, den Niederlanden, aus Italien und Großbritannien. Über die bereits bestehenden verschiedenen Formen der Zusammenarbeit mit Partnern in Ländern des RGW hinaus können wir mit der Vielzahl unserer Spezialisten auch Firmen im nichtsozialistischen Wirtschaftsgebiet Designleistungen anbieten.

Das Betriebskollektiv von Designprojekt ist relativ jung – in doppelter Hinsicht. Es ist noch nicht „alteingesessen“, und das Durchschnittsalter der Mitarbeiter liegt bei etwa Mitte Dreißig. Vielleicht ist das mit ein Grund dafür, daß wir Innovationen gegenüber besonders aufgeschlossen sind. Jedenfalls gehen wir bei unserer Designarbeit davon aus: Was wir heute an Arbeits- und Wohnumweltgestaltung, an Investitions- und Konsumgütererzeugnissen projektieren bzw. entwickeln, wird in der Regel noch zur Jahrtausendwende und darüber hinaus das Gesicht unserer gesellschaftlichen Wirklichkeit mitprägen. Dieser Fakt birgt einen hohen Anspruch in sich, dessen sich alle, die heute für Produktgestaltung und Produktfertigung verantwortlich sind, stärker bewußt werden müssen. Der VEB Designprojekt Dresden will zu dieser Bewußtseinsbildung immateriell und materiell beitragen.

Design als relevante Größe

Günter Salzmann

Der Landmaschinenbau der DDR wird durch den VEB Kombinat FORT-SCHRITT Landmaschinen repräsentiert. Mehr als 60 000 Mitarbeiter wirken in Produktions- und Handelsbetrieben, Forschungszentren und anderen Einrichtungen, deren Standorte über das ganze Territorium der DDR verteilt sind, wobei der ostsächsische Raum mit dem Stammbetrieb des Kombinates in Neustadt/Sachsen dominiert. Das Erzeugnisprofil des Stammbetriebes ist durch selbstfahrende Schwadmäher zur Futterernte, Hochdruckpressen für Stroh und Heu sowie Gartengeräte zur Kleinmechanisierung gekennzeichnet. Weitere wichtige Standorte sind Schönebeck/Elbe mit Traktoren, Feldhäckslern und Dieselmotoren, Singwitz/Bischofswerda mit Mähdreschern, Weimar mit Kartoffelernte- und Aufbereitungstechnik sowie Ladern. In Leipzig werden mit langer Tradition Bodenbearbeitungsgeräte, in Bernburg Drillmaschinen und in Elsterwerda Anlagen für die Tierproduktion und Transportmittel für die Landwirtschaft gefertigt. Ein wichtiger Zulieferer für viele Kombinatbetriebe ist das Getriebewerk in Kirschau. Günter Salzmann, der Generaldirektor des Kombinats, gibt einen Einblick in die Designstrategie bei FORT-SCHRITT. Stephan Levko, der Leiter eines der Büros für Formgestaltung, die in bestimmten Kombinatbetrieben spezifische Aufgaben erfüllen, berichtet über erste Erfahrungen und Erfolge in dieser Anfang der achtziger Jahre eingerichteten Designwerkstatt.

Für den Generaldirektor einer solchen Wirtschaftseinheit kann Design einerseits nur ein Problem unter vielen sein, andererseits ist es für mich ein besonderes. Dies hat wahrscheinlich zwei Gründe.

Erstens hat Design im Kombinat bereits Tradition, für ein Kombinat des Investitionsgütermaschinenbaus eine recht lange. Die Zusammenarbeit mit Designern begann bereits Mitte der sechziger Jahre im Zug der Entwicklung des Mähdreschers E 512. In dieser Zusammenarbeit mit externen Gestaltern, vor allem mit dem Atelier Form+Grafik, Dresden, wuchs in allen Leitungsebenen des Kombinats die Kenntnis und Erfahrung über Möglichkeiten und Bedeutung des Designs, gleichzeitig aber auch die Erkenntnis, daß zur Durchsetzung einer Designpolitik im Kombinat eigene Gestaltungskapazitäten notwendig sind, die voll in den Reproduktionsprozeß integriert sind.

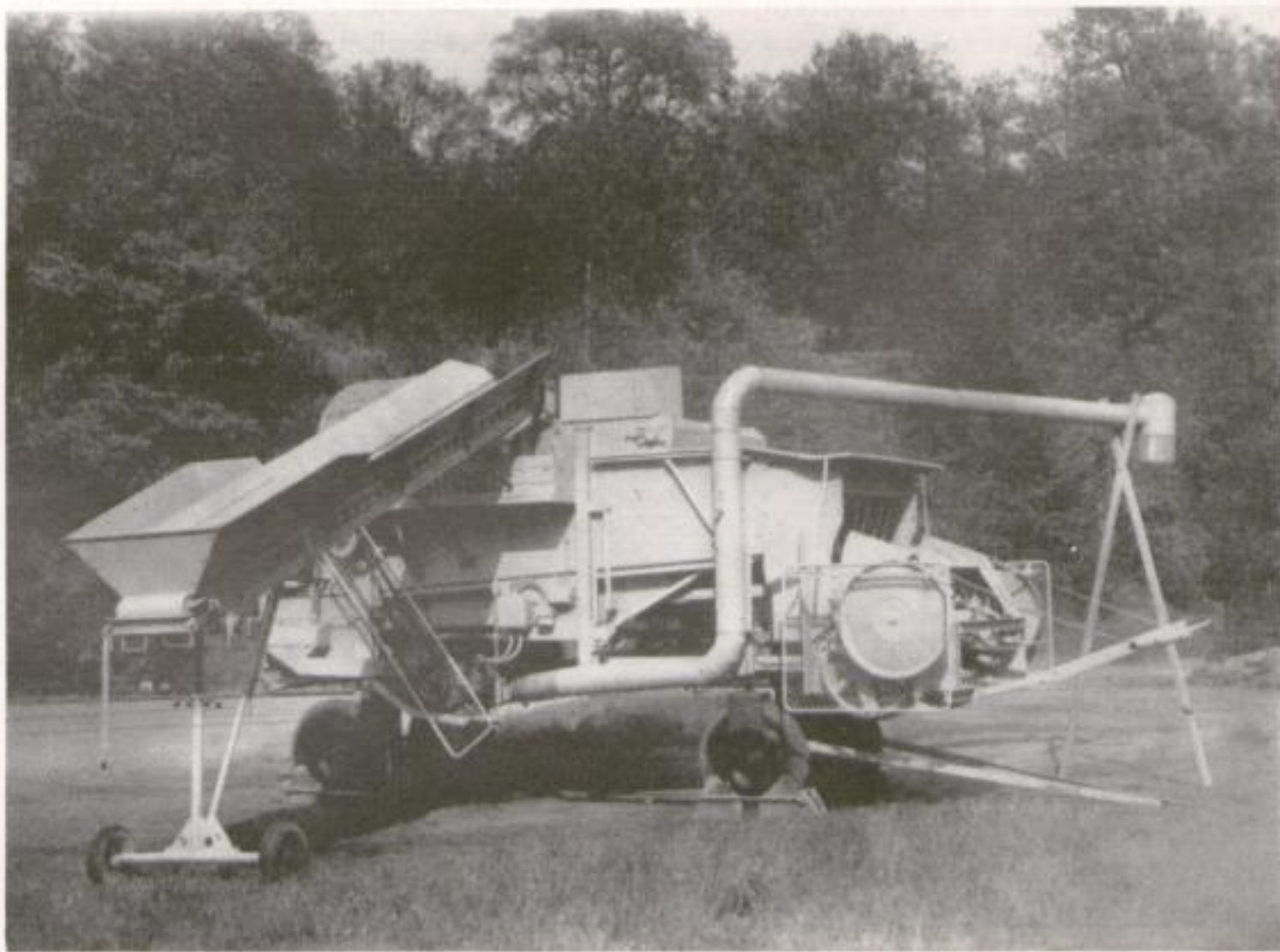
Der zweite Grund besteht darin, daß für weite Teile des Landmaschinenbaus eine Situation zu registrieren ist, die mit der im internationalen Automobilbau verglichen werden kann. Bei ausgeglichenem technischen Niveau und stagnierenden absoluten Leistungsparametern vieler Erzeugnisse werden

wesentliche Aspekte der Neuheit eines Produktes durch den Leistungsbeitrag des Designs gekennzeichnet.

Neben der ästhetischen Formierung unserer Erzeugnisse erwarten wir von unseren Gestaltern kreative und konstruktive Beiträge zur Produktplanung. Design wird im Kombinat immer mehr als innovationsfördernder Faktor und als integrierendes Element mit komplexer Betrachtungsweise innerhalb des Forschungs- und Entwicklungsprozesses verstanden und genutzt. Und deshalb ist Design für mich persönlich eine Problematik, die besonderer Aufmerksamkeit bedarf.

Aus diesem Grunde heraus habe ich dem Minister für Allgemeinen Maschinen-, Landmaschinen- und Fahrzeugbau und dem Leiter des Amtes für industrielle Formgestaltung ein Führungsdokument zur Bestätigung vorgelegt, das hohe qualitative Anforderungen an die Gestaltungseinrichtungen des Kombinates beinhaltet. Dieses Dokument stellt keine Vorgabe der Kombinatleitung im Sinne des Administrierens dar, sondern wurde mit allen Gestaltern gemeinsam erarbeitet, die damit auch ihren Willen und ihre Initiativen zur Erhöhung ihres Leistungsbeitrages einbrachten.

Die Durchsetzung der im Führungs-



DRESCHMASCHINE

TYPE K 131



DIESER KOMBINIERTE DRESCHSATZ BESITZT EIN ELEKTRISCH VERSCHWEISSTES, VERWINDUNGSFESTES MASCHINENGESTELL. ES WIRD DURCH DREIPUNKTLAGERUNG VOR ZUSÄTZLICHER BEANSPRUCHUNG GESCHÜTZT.

WEITERE VORTEILE:

- GUTE FEDERUNG
- GROSSE SCHÜTTLERFLÄCHEN
- DOPPELTE SAUG- UND DRUCKWINDEINRICHTUNG
- EINGEBAUTE SCHWINGBODENPRESSE

TECHNISCHE DATEN:

Traktormotoren		Zylinder	U/min	Schnitzen	Abmessung d. Mäsch			Vordr. St. NW	Gewicht kg	
Länge mm	Ø mm				Länge	Breite	Höhe			
1700	400	6	1450	2	5800	2635	2500	5	600	2300
					4850	2595	2490			



VEB FORTSCHRITT
ERNTBERGUNGSMASCHINEN
NEUSTADT/SA.

Druck
Neustadt/SA 201/50
Fernschreiber
D 172 Neustadt/SA 201/50

1/2

Stahldreschmaschinen K 117 und K 131 Dreschsätze wurden mit jahrzehntelanger Tradition von Betrieben gebaut, die im Jahr 1952 im Kombinatverband FORTSCHRITT aufgingen. Ihre höchste Entwicklungsstufe verkörperten Stahldreschmaschinen, die bis weit in die fünfziger Jahre hinein produziert wurden. Ihr Gesteltaufbau war rein funktionell determiniert.

3

Mähdrescher E 175, als erster des Kombinates auf Basis des sowjetischen Typs STALINES S 4 entwickelt, um 1955.

Gegenüber dem relativ geordneten Gesteltaufbau der Stahldreschmaschinen wird hier ein Gestaltungsprinzip höchster Komplexität präsentiert: Der Dreschsatz wurde selbstfahrend gemacht und mit einem Schneidwerk versehen. Diese neue Funktionsstruktur konnte noch nicht in einer komplexen neuen Designstruktur ausgedrückt werden.

4

Aufbaumähdrescher E 560
Werksentwurf, um 1960

Auf der Suche nach einem gültigen Konstruktionsprinzip für selbstfahrende Landmaschinen und speziell für Mähdrescher entstand neben vielen anderen der Prototyp des E 560.

5/6

Mähdrescher E 512

Gestaltung: Atelier Form + Grafik, Dresden, 1968. Gegenüber den vorhergehenden Bautypen verkörpert der Mähdrescher E 512 ein völlig neues Erscheinungsbild mit hoher gestalterischer Ordnung entsprechend dem Trend der Zeit.

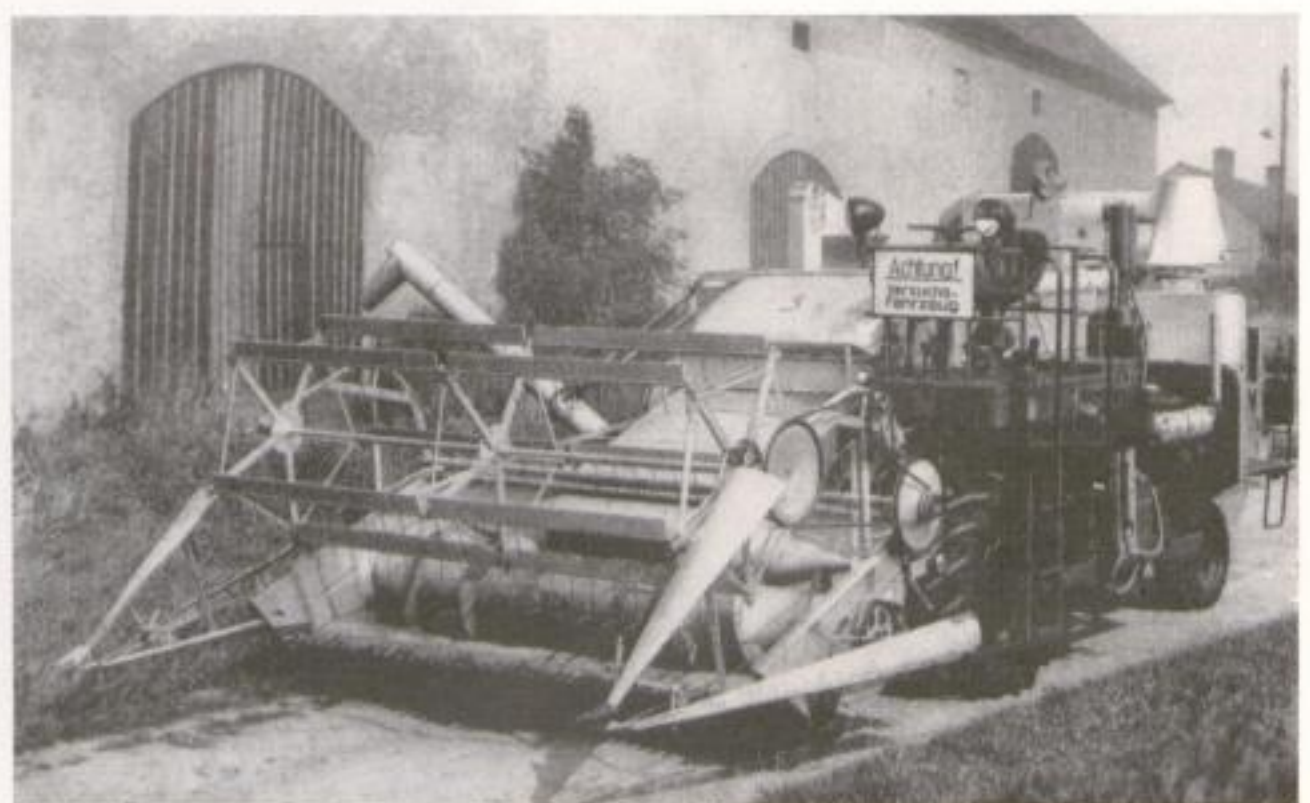
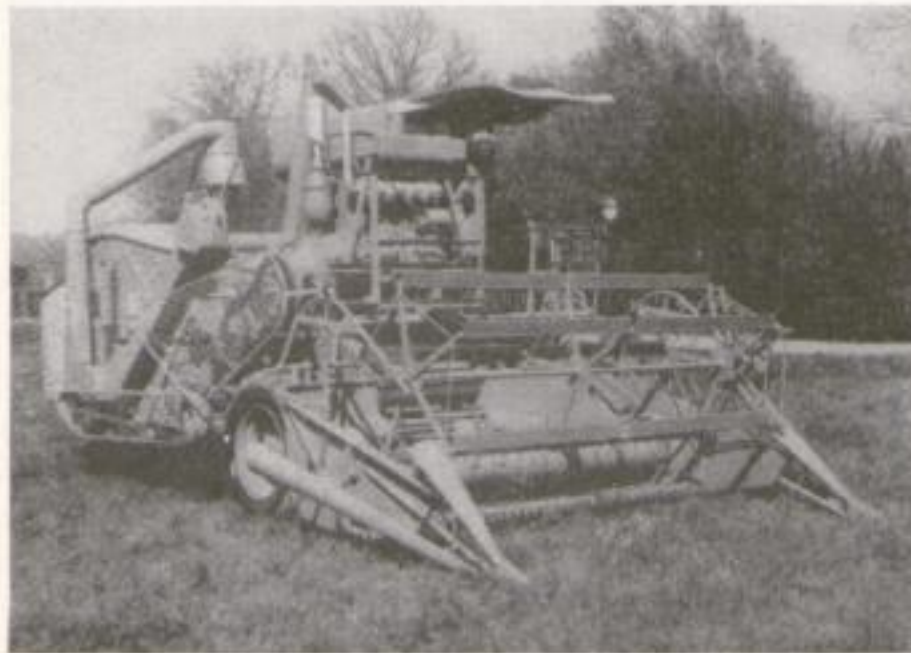
sowohl in Forschung und Entwicklung insgesamt als auch in der Gestaltung im besonderen ist dies aber nur möglich, wenn wir uns auf Schwerpunktaufgaben konzentrieren. Im Führungsdokument Formgestaltung des Kombinates sind deshalb ausgewählte Produktgruppen, dazu gehören Mähdrescher, Traktoren, Drillmaschinen und andere, fixiert, die vorrangig zu FORTSCHRITT-Markenerzeugnissen entwickelt werden sollen. Auswahlkriterien für diese Erzeugnisse sind Traditionen im Kombinat, ein hoher Veredelungsgrad sowie Absatzmöglichkeiten.

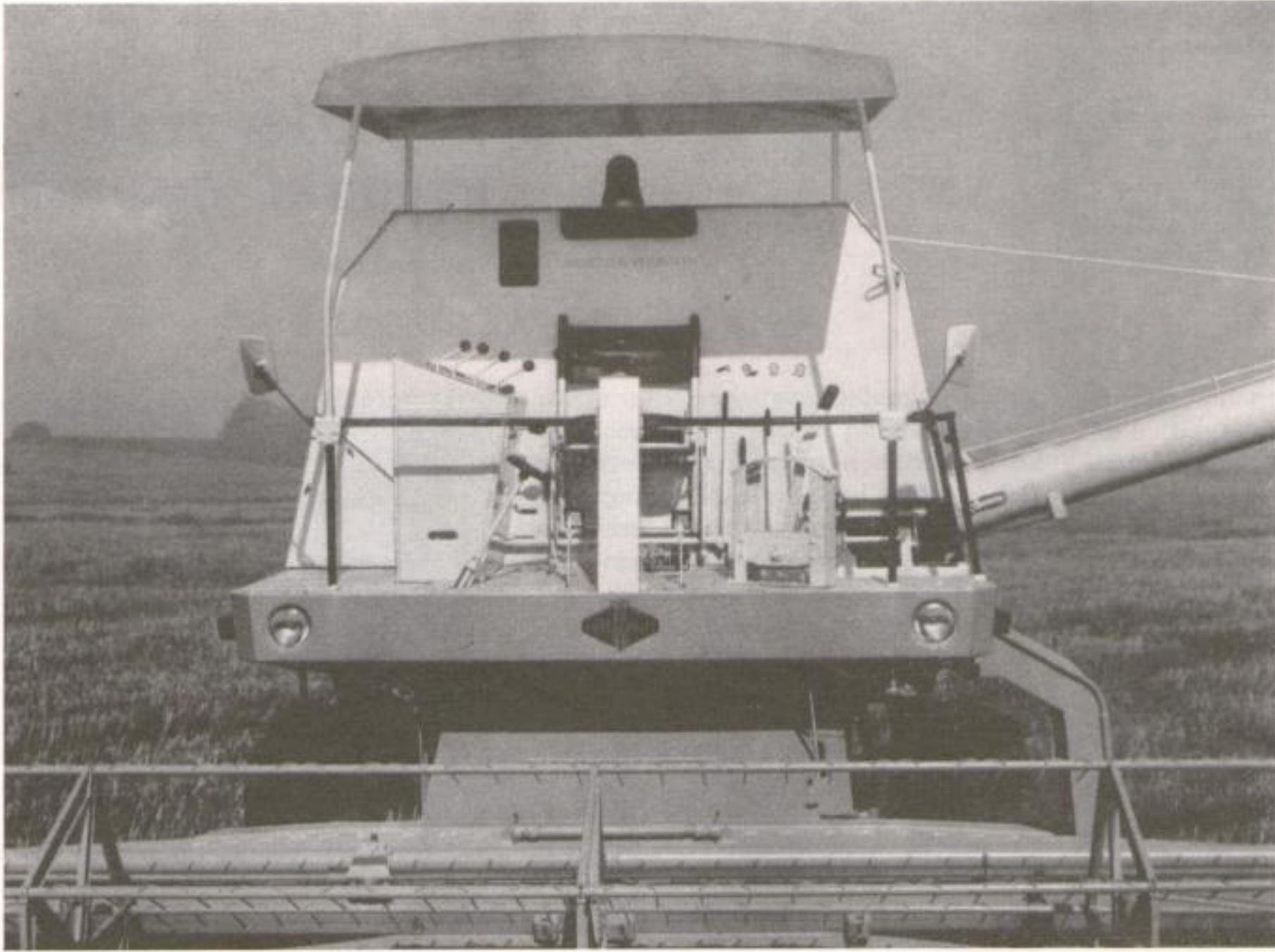
Diese Programme stehen innerhalb des Planes Wissenschaft und Technik und auch des Planes Formgestaltung an vordersten Positionen. Ich habe begonnen, dazu spezielle Arbeitsgruppen zu berufen, die interdisziplinär zusam-

dokument formulierten Aufgaben und Randbedingungen erfolgt nicht im Selbstlauf, das Engagement der Leiter und insbesondere der Gestalter ist ständig angesprochen. Von seiten der Kombinatleitung wurden hierzu im Rahmen einer Weiterentwicklung und Neuordnung der Leitungsstruktur Bedingungen geschaffen, die in meinen Augen optimale Möglichkeiten bieten, den Stellenwert des Designs mit hoher Effektivität zu nutzen. Mit der direkten Unterstellung des Leitbüros für Formgestaltung unter den Hauptkonstrukteur des Stammbetriebes hat der Chefgestalter umfassende Möglichkeiten, auf strategische Entscheidungen zur Produktgestaltung, zur langfristigen F/E-Konzeption Einfluß zu nehmen.

Weiterhin habe ich einen Beirat für Gestaltung unter Leitung des Direktors für Wissenschaft und Technik berufen, der dem Chefgestalter Zutritt zu allen für Design relevanten Kadern der ersten Leitungsebene bietet. Innerhalb dieses Beirates dominieren Vertreter des Bereiches Absatz, eingeschlossen Marktforschung, sowie des Außenhandelsbetriebes. Damit soll ein weit mehr als bisher marktorientiertes Arbeiten von Design und damit auch von Forschung und Entwicklung stimuliert werden. In diesem Zusammenwirken liegen noch große Reserven zur Förderung von gestalterischen und technischen Spitzenleistungen und damit von Marktchancen.

Entsprechend unserer Kapazitätslage





5

mengesetzt sind und in denen auch der Chefgestalter mitwirkt. Ihre Aufgabe ist es, konkrete Konzeptionen für die obengenannten Produktgruppen zu erarbeiten, die allen äußeren und inneren Einflußfaktoren, das heißt denen des Marktes und des Kombinates, in möglichst umfassender Weise gerecht werden. Weiterhin formulieren diese Arbeitsgruppen Aufgabenstellungen an Partner innerhalb und außerhalb des Kombinates mit der Maßgabe, Innovationen zu fördern und die Einführung weltstandsbestimmender Erzeugnisse zu sichern.

In diesem Zusammenhang haben wir festgestellt, daß die Problematik der Weltmarktfähigkeit unserer Maschinen und Anlagen nicht so sehr in den technischen und gestalterischen Grundkonzeptionen bedingt ist, wenngleich auch hier ein Fortschritt angestrebt wird, sondern in der Umsetzung unserer Konzeptionen in hoher Qualität; die Detaildurchbildung sowie das Finish haben hierbei eine eminente Bedeutung. Dabei kann der Beitrag der Zulieferindustrie in keiner Weise befriedigen; zum einen entspricht die Qualität dieser Elemente oftmals nicht den steigenden Anforderungen, zum anderen fehlen bestimmte Elemente vollständig. Besonders gravierend wirkt sich diese Tatsache auf die Gestaltung von Bedien- und Fahrerständen aus. So sind wir zum Beispiel auf Gebieten des Lärmschutzes und der Klimatisierung zu Handwerkelei gezwungen, während der Markt perfekte industrielle Lösungen fordert. Um aus



6

diesem Dilemma herauszukommen, begnügen wir uns aber nicht nur mit dem Stellen von Entwicklungsforderungen und dem Abschluß von Entwicklungsverträgen mit der Zulieferindustrie. Nicht zuletzt auf Drängen unserer Gestalter haben wir uns entschlossen, bestimmte Bauelemente mit hoher gestalterischer und ergonomischer Relevanz selbst zu entwickeln und zum Teil selbst zu produzieren. Die ersten Resultate hierzu liegen vor. So wird seit einiger Zeit ein Lenkrad produziert, welches eine FORTSCHRITT-Eigenentwicklung darstellt und bei zeitgemäßer gestalterischer Lösung ergonomische Forderungen realisiert und für eine hydraulische Lenkung konzipiert ist. Für dieses Lenkrad besteht bereits Interesse aus anderen Kombinaten, deren Tätigkeitsfeld im Investitionsgüterbereich liegt. Uns ist an einer solchen Zusammenarbeit gelegen, allerdings nicht als Einbahn-

straße. Mit dem VEB Kombinat baukema werden bereits erste Kontakte in dieser Richtung geknüpft.

Aber nicht nur zur Entwicklung solcher Details gaben die Designer des Kombinates entscheidende Impulse, sondern auch für größere Projekte. Die Geburtsurkunde für den Mähdrescher E 514 wurde durch das Kollektiv des Leitbüros für Formgestaltung geschrieben. Dieser Mähdrescher, bereits mit positiven Prüfurteilen in vielen Ländern vorgestellt, wurde anlässlich der Leipziger Frühjahrmesse 1982 mit der Auszeichnung GUTES DESIGN gewürdigt, Zeichen hoher technischer und gestalterischer Qualität.

Ziel der Kombinatleitung ist es, unseren Gestaltern Bedingungen zu schaffen, die es ihnen gestatten, ihre Funktion in bezug auf die Produktplanung und die ästhetische Formierung ständig in dieser hohen Qualität zu erfüllen.

17

Neben der Qualifizierung der gestalterischen Aufgabenstellungen erscheint es mir wichtig, Design dort zu machen, wo auch die Entwicklung der Erzeugnisse vonstatten geht. Es soll hier keinerlei Zersplitterung der Gestalterkapazitäten des Kombinates das Wort geredet werden, aber unsere Strategie besteht darin, leistungsfähige Einheiten für Design in den Betrieben zu schaffen, die als Konzen-

trationspunkte des Forschungs- und Entwicklungsprozesses des Kombinates gelten. Diese Büros für Formgestaltung, wie wir sie genannt haben, werden über das Leitbüro für Formgestaltung im Stammbetrieb angeleitet und geplant. Somit ist einerseits eine zentrale Leitung und Planung des Prozesses Formgestaltung gewährleistet, andererseits bestehen optimale Bedingungen für eine interdisziplinäre Zusammenarbeit mit Konstrukteuren, Technologen und Mitarbeitern der marktvorbereitenden Bereiche vor Ort. Nur mit einer solchen Arbeitsweise können durch den Leistungsbeitrag des Designs auch Effekte der absoluten Material- und Fertigungseinsparung, wie zum Beispiel am Mährescher E 514, bei höchster gestalterischer Qualität gesichert werden. So wird die im Führungsdokument ge-



7

plante Installierung von Büros für Formgestaltung in ausgewählten Kombinatbetrieben aktiv durchgesetzt. Neben den bereits seit Anfang der siebziger Jahre bestehenden und gefestigten Struktureinheiten in Singwitz und Leipzig konnte im Jahr 1981 mit dem Aufbau eines Büros für Formgestaltung im Kombinatbetrieb VEB Weimar-Werk begonnen werden. Auf Basis einer Absprache zwischen der

Kombinatsleitung und der Leitung des VEB Weimar-Werkes wurde Stephan Levko, 1976 Absolvent der Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein, im Leitbüro verantwortlich für das damalige Fachgebiet Anlagendesign, mit der Bildung des Büros beauftragt. Das von ihm geleitete junge Kollektiv kann nun erste Arbeitsergebnisse vorweisen, die sowohl konsequent auf das Profil des Betriebes zugeschnitten sind als auch das Gesamt-Designprofil des Kombinates mitrepräsentieren.

Orientieren am Produktionsprofil

Stephan Levko

Das Aufgabengebiet des Büros für Formgestaltung im VEB Weimar-Werk umfaßt die Haupterzeugnisse mobile Kartoffelrodetrennlader, Mobilbagger und Stallarbeitsmaschinen. Ein weiterer Gestaltungsschwerpunkt sind, entsprechend ihrer wachsenden Bedeutung, Konsumgüter. Darüber hinaus erfolgen Gestaltungsleistungen für mehrere Kombinatbetriebe im Thüringer Raum. Es handelt sich dabei um Erzeugnisse und Anlagen der Kartoffelaufbereitung, Getreide- und Saatgutaufbereitung und Lagerung. Nach Erreichen ihrer maximalen Kapazität wird die Gestaltungseinrichtung für das Design von über 100 Erzeugnissen verantwortlich sein. Der schnellstmöglichen Erlangung der optimalen Arbeitsleistung dient eine „Konzeption zur Entwicklung des Büros für Formgestaltung Weimar“.

Weil am Anfang für die Lösung der formgestalterischen Aufgaben lediglich ein Formgestalter und eine technische Zeichnerin zur Verfügung standen, erfolgte zunächst die Konzentration ausschließlich auf Schwerpunktaufgaben. Gleichzeitig wurde die Koordination zur Erreichung gestalterischen Vorlaufs intensiv betrieben. Dabei ist es Schritt für Schritt gelungen, den operativ „eingreifenden“ Anteil der Gestaltungsarbeiten zu senken. Inzwischen ist es selbstverständlich geworden, mit der F/E-Planung für das Folgejahr auch den Plan zur Formgestaltung zu erstellen. Die Designarbeit ist heute integrierter Bestandteil des Planes Wissenschaft und Technik.

In den vergangenen vier Jahren erfolgte Gestaltungsarbeit und -betreuung an 26 Erzeugnissen. Als Beispiele seien genannt:

- einreihiger Kartoffelsammelroder E 689
- Mobilbagger
- Stallarbeitsmaschine HT 140
- hochproduktive Trennanlage
- Annahmeförderer T 285
- Verlesetisch K 728
- Magnetreinigungsmaschine K 590

Ein bestimmender Grundsatz unserer Designarbeit ist die konsequente Orientierung auf das Produktionsprofil des Betriebes, auf die Berücksichtigung und volle Ausnutzung seiner entspre-



gen und Gestaltungsvorschläge sind entwicklungsfördernd. Die tägliche Auseinandersetzung erlaubt keine Selbstgenügsamkeiten, sie legt sehr konkrete bewußtseins- und folglich auch gestaltbildende Potenzen frei, zum Beispiel bei der immer wieder erforderlichen Auseinandersetzung um solche Grundfragen wie die, ob ein Lösungsansatz funktionell-ästhetisch und ökonomisch relevant oder nur im negativen Sinn ökonomisch, simpel oder vielleicht sogar primitiv ist.

chenden Mittel und Möglichkeiten. Deshalb legen wir von Anfang an größten Wert auf einen kontinuierlichen, intensiven Kontakt mit allen Fachbearbeitern – Konstrukteuren und Technologen. Wir haben dabei die Erfahrung gemacht: Wenn Konstrukteur, Technologie, Designer und Produktionsfacharbeiter das in die Fertigung zu überführende neue Erzeugnis als miteinander zu verantwortende Aufgabe verstehen, ist eine wichtige Voraussetzung für ein optimales Ergebnis geschaffen.

Die in solchem engen Zusammenwirken aufeinanderstoßenden verschiedenen – auch kontroversen – Meinun-

Eines der jüngsten Ergebnisse unserer Tätigkeit auf solcher Basis im Betrieb ist die Entwicklung der Stallarbeitsmaschine HT 140. Das Gerät dient dem universellen Einsatz in Großstallanlagen und im Hofbereich. Mit ihm können folgende Arbeiten ausgeführt werden:

- Lade- und Umschlagarbeiten mittels verschiedener Spezialadapter, beispielsweise für Stroh, Futter, Düngemittel, Mist, Kohlen. Der Adapterwechsel ist leicht und schnell durch nur eine Person möglich.
- Zug- und Verteilarbeiten in Kombination mit Anhänger- und Aufsattelfahrzeugen und -geräten, so etwa als

Zugfahrzeug, als Transportgefährt oder als Mobil zur mechanischen Fütterung mittels Futterverteilergerät;

- Flächenreinigung mittels Schiebeeinrichtung und/oder Kehrwalze;
- Antrieb von weiteren Aggregaten (zum Beispiel stationären Maschinen und Geräten) über Zapfwelle und freie Hydraulikanschlüsse.

Die Gestaltung erfolgte unter den Hauptaspekten einer hohen Funktionalität bei optimierter Materialökonomie. Im Ergebnis steht dem Nutzer eine große Anzahl von Gebrauchswerten zur Verfügung, die bei minimiertem Herstellungsaufwand, verglichen mit ähnlichen Geräten, erzielt werden konnte. Besondere Schwerpunkte bei den gestalterischen Überlegungen waren neben der technologischen Variabilität:

- Ergonomie (eine Optimierung der Greifräume im Bedienstand und günstigste Anordnung und Dimensionierung der Sichtkontrollelemente; geringstmögliche Behinderung des Rundumblickfeldes; winkelverstellbare Lenksäule, anpaßbar an die jeweilige Körpergröße des Bedienenden);
- Mobilität (Unterstreichen der Wendigkeit und Standsicherheit des Gerätes durch das äußere Gesamtbild einer geschlossenen Kerneinheit mit Kegelstumpfkantur);
- funktionell determinierte äußere Attraktivität.

Das hier abgebildete Muster repräsentiert die Entwicklungsstufe K 5 (1983). Inzwischen wurden weitere gestalterische Detailverbesserungen durchgesetzt (unter anderem beim Komplex Abgasanlage und im Heckbereich), die 1984 produktionswirksam werden.



Für Kontinuität sorgen

Detlef Jank

Der VEB Kombinat Schienenfahrzeugbau ist mit 23 000 Beschäftigten in 16 Betrieben und mit einer industriellen Warenproduktion von über zweieinhalb Milliarden Mark ein wichtiger Industriezweig des Schwermaschinenbaus der DDR. Im Kombinat werden Reisezugwagen unterschiedlicher Gattungen, Spezialgüterwagen, Kühlwagen, Güterwagen sowie Spezialtriebwagen entwickelt und produziert. Der überwiegende Teil dieser Produktion wird exportiert. Auftraggeber sind Bahngesellschaften und Transportunternehmen in europäischen, afrikanischen, asiatischen sowie nord- und südamerikanischen Ländern. In den vergangenen 35 Jahren erhielten sie über 120 000 Schienenfahrzeuge aus der DDR.

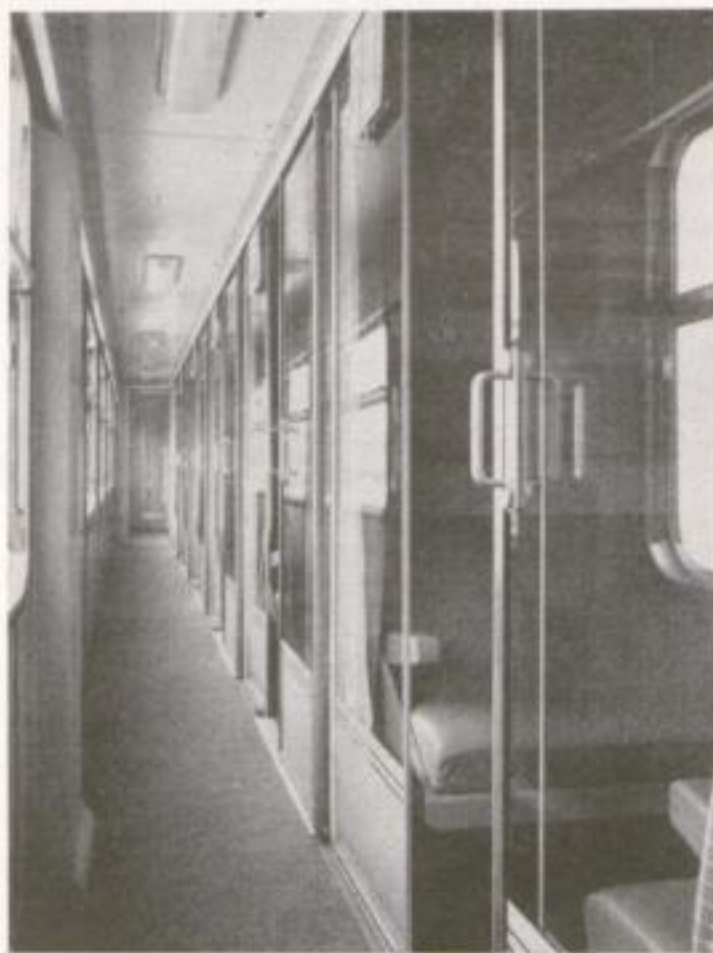
Der Generaldirektor des VEB Kombinat Schienenfahrzeugbau, Detlef Jank, schreibt über den zunehmenden Leistungsbeitrag des Designs zur positiven Bilanz des Kombinates.

Aus dem VEB Waggonbau Niesky, der neben den Bautzener und Görlitzer Betrieben zu den gestalterisch erfolgreichsten des Kombinates gehört, stellen zwei Konstrukteure ihre mit GUTES DESIGN ausgezeichneten Erzeugnisse vor: den vierachsigen kombinierten Bananentransport- und Containertragwagen für Schmalspur (1982) und die Flachwageneinheit mit tiefgezogener Ladefläche (1983).

Konstruktion und gestalterische Prinzipien des neuen Großraum-Reisezugwagens für die Deutsche Reichsbahn, der zur Zeit im VEB Waggonbau Bautzen montiert wird und auf der Internationalen Leipziger Frühjahrsmesse 1985 erstmalig gezeigt werden soll, erläutern der Themenleiter aus dem Betrieb und der Designer aus der Gestaltungseinrichtung des Kombinates.

Für den Bau und den Einsatz von Schienenfahrzeugen gibt es ein internationales Vorschriftenwerk, das den problemlosen Einsatz von Schienenfahrzeugen im grenzüberschreitenden Verkehr gewährleistet. Das begründet auch Einschränkungen in der konstruktiven und gestalterischen Auslegung der Fahrzeuge. Bei den Betreibern von Schienenfahrzeugen spielen andererseits landestypische Reise- und Transportgewohnheiten, spezielle Probleme bei der Unterhaltung und Reparatur des Wagenparks sowie aus der Tradition der Bahngesellschaften und Firmen herrührende Faktoren eine große Rolle.

Dieser Problembereich stellt an die Konstrukteure und Designer besonders komplizierte Anforderungen. Sie ergeben sich aus den objektiven Eingrenzungen und aus den gleichzeitig wachsenden Ansprüchen an das Design bei der Entwicklung und Fertigung von



Schienenfahrzeugen. Um so unerlässlicher ist deshalb die planmäßige Einbeziehung des Designs in den Prozeß der Entwicklung, Konstruktion und Fertigung, um das gestalterische Niveau von Schienenfahrzeugen und deren Ausrüstungen anzuheben. Funktion, Zuverlässigkeit, Langlebigkeit und gestalterische Qualität müssen dabei eine immer festere Einheit bilden. Der Schwerpunkt der Designarbeit im Kombinat liegt auf dem Gebiet der

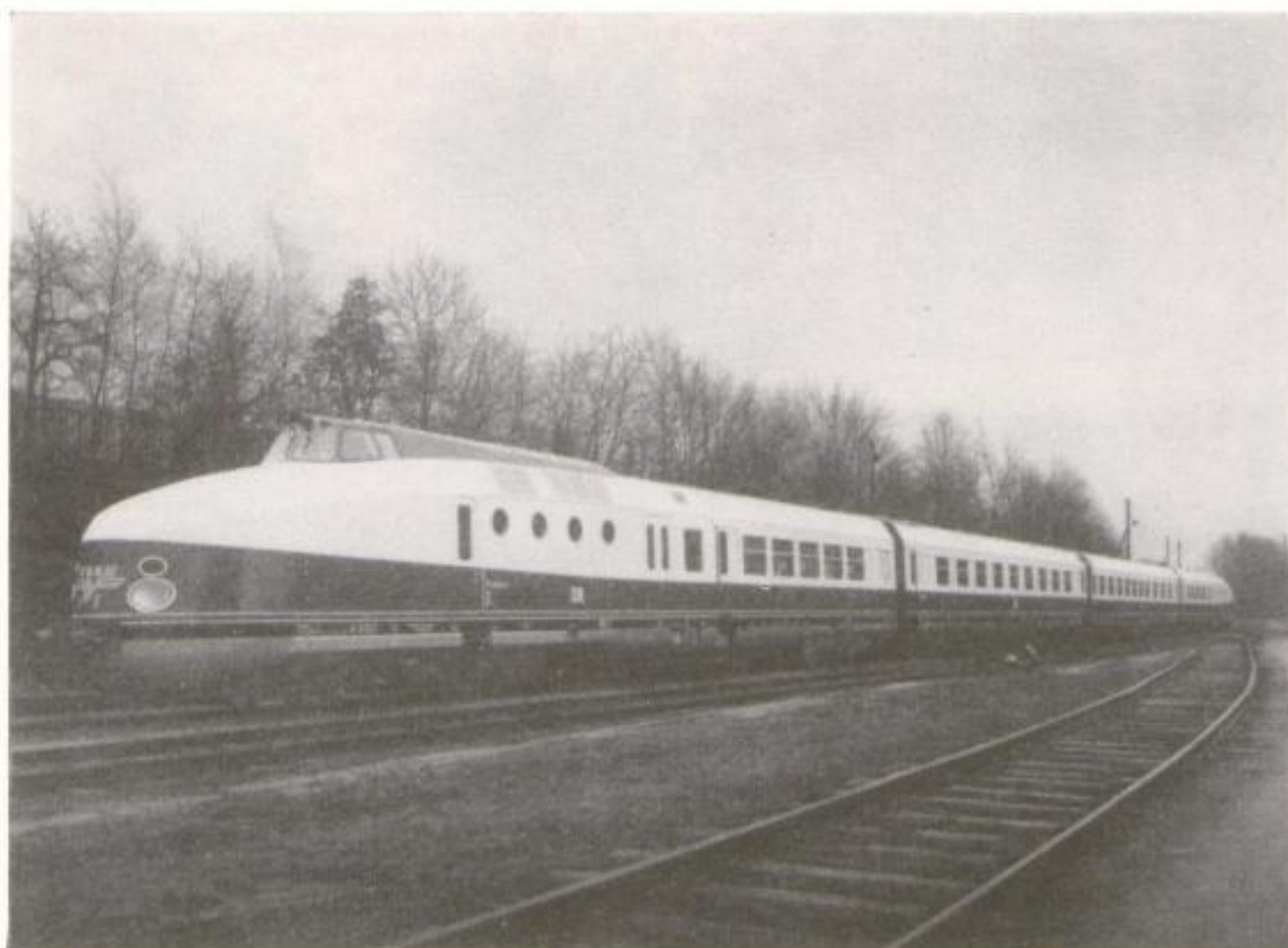
Reisezugwagenherstellung. Daneben sind anspruchsvolle gestalterische Zielstellungen auch für die anderen Kombinatserzeugnisse, so für die Kühlfahrzeuge, Güterwagen und auch bei den Zuliefererzeugnissen, zu erreichen.

Während in den Jahren vor 1978 die Betriebe des Schienenfahrzeugbaus der DDR nur sporadisch und an ganz besonderen Schwerpunkten der Erzeugnisentwicklung mit Gestaltern zusammenarbeiteten, wurde im damaligen Institut für Schienenfahrzeuge (später Stammbetrieb des Kombinats) 1978 mit dem schrittweisen Aufbau einer Gestaltungseinrichtung begonnen. Sie verfügt derzeit über eine Kapazität von vier Formgestaltern. Weitere Gestaltungseinrichtungen entstanden in einigen Waggonbaubetrieben – wichtige Voraussetzungen für eine permanente Einbeziehung des Designs in den Entwicklungs- und Fertigungsprozeß.

Als Leitungsinstrument für die formgestalterische Arbeit im Kombinat wurde 1978 die „Grundsatzordnung Industrielle Formgestaltung“ erarbeitet und 1983 aktualisiert, die unter anderem folgende Abschnitte enthält:

- Aufgaben und Abgrenzung der Verantwortlichkeiten auf dem Gebiet des Designs;
- notwendige kadermäßige Voraussetzungen zur Lösung der Designaufgaben;
- Richtlinien zur Designqualitätsbewertung;
- strukturelle Zuordnung, Regeln der fachlichen Anleitung, Aufgaben und Verantwortlichkeiten der Führungskräfte des Designs im VEB Kombinat Schienenfahrzeugbau.

Geleitet von den Partei- und Regierungsbeschlüssen zur industriellen Formgestaltung, gelang es im zurückliegenden Planzeitraum, mit dieser „Grundsatzordnung Industrielle Formgestaltung“, insbesondere durch kontinuierliche und intensive Zusammenarbeit zwischen den Waggonbaubetrieben und der Gestaltungseinrichtung des Kombinates, eine Reihe von Aufgaben zu lösen, die zu einer deutlichen Erhöhung des gestalterischen Niveaus der Schienenfahrzeuge führte. Dazu zählen beispielsweise die Entwicklung von Grundsatzlösungen für Sanitärräume von Reisezugwagen,



Schnellverkehrstriebwagen (SVT)
 Gestaltung: Werksentwurf, 1963
 Hersteller: VEB Waggonbau Görlitz
 Serienlieferung (jährlich zwei Stück) bis 1969
 Spitzengeschwindigkeit: 160 km/h

Eingesetzt von 1964 bis Ende der siebziger Jahre im internationalen Schnellverkehr der Deutschen Reichsbahn Berlin-Malmö-Berlin, Vindobona, Hungaria-Expreß, Karlex).

Zunehmend benötigte Sitzkapazität und die fortschreitende Elektrifizierung der Strecken führten nach eineinhalb Jahrzehnten zur Herausnahme aus dem internationalen Verkehr. Nach erfolgter Rekonstruktion kommt der SVT gegenwärtig als Einzelzug oder im Zweierverband auf der Strecke Berlin-Bautzen-Berlin zum Einsatz.

Bei wichtigen Baugruppen für das Fahrzeug war auf die Diesellok-Baureihen 118 und 110 zurückgegriffen und damit

für die Deutsche Reichsbahn ein hoher Standardisierungsgrad erreicht worden. Der Schnellverkehrstriebwagen aus Görlitz entsprach in den sechziger Jahren dem Weltniveau bei dieselgetriebenen Fahrzeugen.

Ausstattungsgrad und Fahreigenschaften sind auch heute noch beispielgebend für den Reisezugverkehr, so unter anderem komfortable, schwenkbare Einzelsitze für die zweite Klasse, gediegene Materialauswahl und -zusammensetzung für den Fahrgastraum, automatisch schließende Außentüren und große Laufruhe.

red.

überwiegend auf der Basis von GUP-Elementen mit teilweise hohem Integrationsgrad (vgl. form+zweck 1/81 und 6/83), sowie die Entwicklung neuer dekorativer Schichtpreßstoffe.

Weiterhin wurden im Bereich der Baugruppenentwicklung gestalterische Fortschritte erzielt, die das Gesamterscheinungsbild der Erzeugnisse stark mitbestimmen (zum Beispiel Grafikinformatio, Farb- und Oberflächengestaltung).

Im Bereich der Finalerzeugnisse wurden im Zeitraum 1976 bis 1984 hohe gestalterische Ergebnisse bei folgenden Entwicklungen erreicht, die das Prädikat „Gestalterische Spitzenleistung“ oder die Auszeichnung GUTES DESIGN erhielten:

Schlafwagen WLX (VEB Waggonbau Görlitz),

Großraumsitzwagen für die Iranische Staatsbahn (VEB Waggonbau Bautzen),

Abteilsitzwagen 2. Klasse für die Iranische Staatsbahn (VEB Waggonbau Bautzen),

Speisewagen für Bulgarien (VEB Waggonbau Bautzen),

Salonwagen für die Syrische Staatsbahn (VEB Waggonbau Bautzen),

Bananentransportwagen (VEB Waggonbau Niesky),

Flachwageneinheit (VEB Waggonbau Niesky).

Das bisher Erzielte auf dem Gebiet der Formgestaltung ist das Ergebnis gestalterischen Engagements in den Ateliers und zunehmend in den Leitungen der Kombinatbetriebe, aber auch großer Anstrengungen bei der Überwindung von Schwierigkeiten, wie sie etwa bei der Bereitstellung der Materialien und Werkzeugbaukapazitäten sowie der Schaffung eines ausreichenden technischen Vorlaufes der Waggonbaubetriebe auftraten. Nicht zuletzt gilt es, bei den Partnern in der Industrie Vorbehalte und Fehleinschätzungen gegenüber der Formgestaltung abzubauen, das Verständnis für Designerfordernisse zu vertiefen, auch – oder gerade – wenn die Einführung neuer gestalterischer Lösungen zusätzliche und ungewohnte Probleme mit sich brachte. Um gemeinsame gute Ergebnisse zu erreichen, ist die Kompromißbereitschaft aller Partner unerlässlich.

1

vierachsiger Reisezugwagen Typ YB/70:

Ansicht des Seitenganges

Ein wesentliches Gestaltungselement war die Vollverglasung der Abteilseitenwände und -türen sowie der Stirnwandschiebetüren.

Gestaltung: Werkentwurf, 1970

Hersteller: VEB Waggonbau Bautzen

2

Schlafwagen WLX 1. Klasse mit Klimaanlage

Dieses Fahrzeug wurde als Prototyp mit wesentlich neuartigen Baugruppen und einer die Plastik des Wagenkörpers betonenden Farbgebung (ocker-braun) ausgestattet.

Gestalter: Ulrich Dähne, Hartmut Dolgner, Hans-Jürgen Ehmann, Dieter Heinze, Klaus Heller, Peter Hertkens, Werner Klar, Peter Kohlmann, Hans Scholz, Jochen Wunderlich, 1980

Hersteller: VEB Waggonbau Görlitz

Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 80

3

Doppelstock-Standardsitzwagen 2. Klasse für die Deutsche Reichsbahn

Gestalter: Peter Altmann, Dieter Schwerdtle in Zusammenarbeit mit dem Entwicklungskollektiv des VEB Waggonbau Görlitz, 1972

Hersteller: VEB Waggonbau Görlitz

Eine frühzeitige Einbeziehung der Formgestalter bereits in die Konzeptionsphase der Erzeugnisentwicklung und die Betreuung der Entwicklung bis zur Produktionseinführung erwiesen sich als unabdingbar, um optimale Lösungen durchzusetzen. In der Vergangenheit mußten wir immer wieder die Erfahrung machen: Erfolgte diese Einbeziehung zu spät, waren effektive und durchgängige formgestalterische Lösungen schwer möglich. Aus dieser Erkenntnis heraus schenkt die Kombinatleitung heute der kontinuierlichen Einbeziehung der Formgestaltung in den Leitungs- und Planungsprozeß – zum Beispiel bei der Formulierung gestalterischer Zielstellungen im Zusammenhang mit der Pflichtenheftarbeit und durch enge Zusammenarbeit mit dem Amt für industrielle Formgestaltung – besondere Aufmerksamkeit. Das kommt der Konzentration der Formgestalterkapazität auf Schwerpunktaufgaben und der planmäßigen Weiterentwicklung der industriellen Formgestaltung im VEB Kombinat Schienenfahrzeugbau zugute.

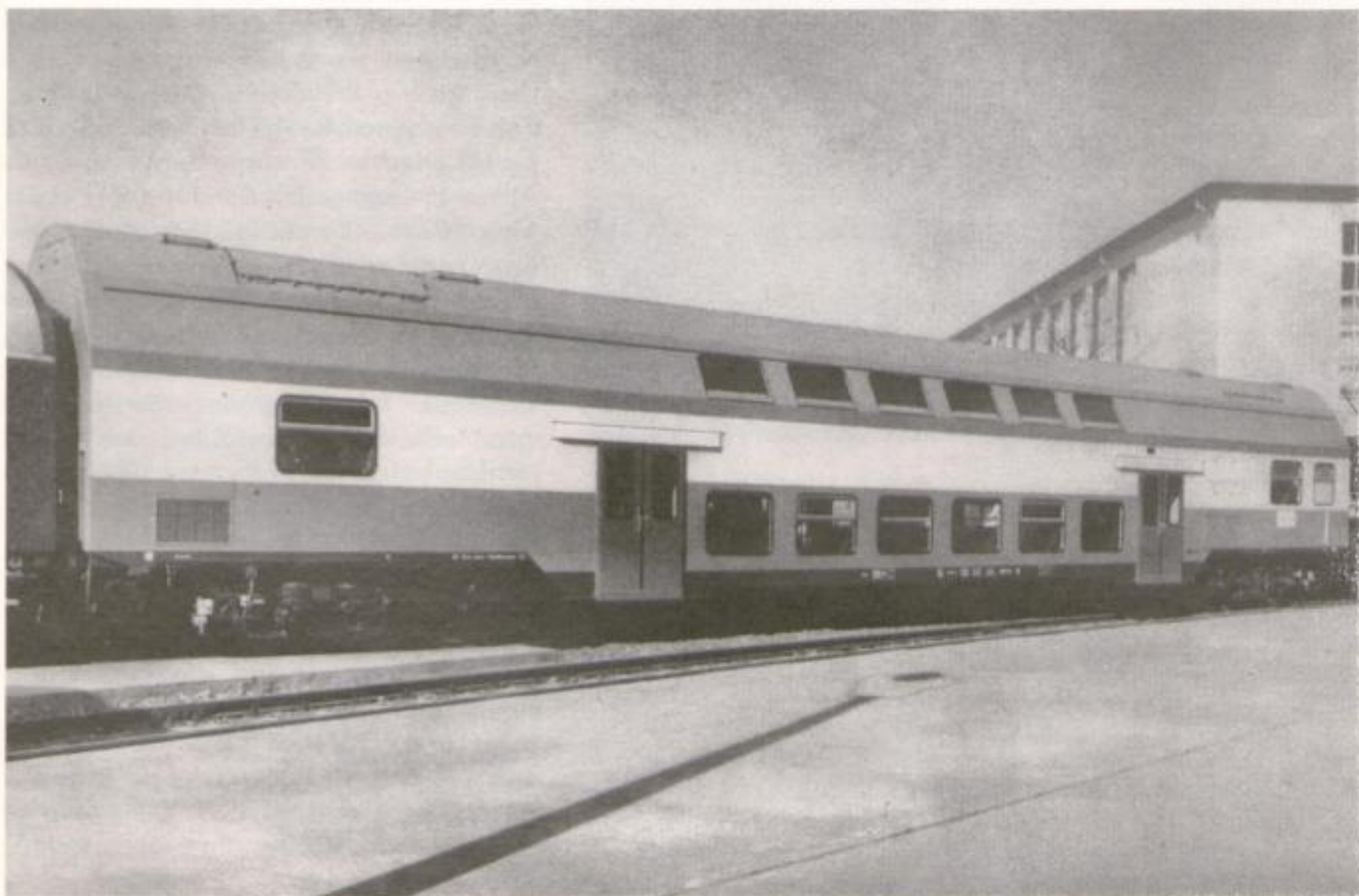
Den bereits erreichten guten gestalterischen Ergebnissen folgen neue anspruchsvolle Zielstellungen, die durch

gemeinsame Anstrengungen der Techniker, Formgestalter und Werkötigen in der Produktion zu lösen sind. Dazu zählen beispielsweise die Schaffung eines weitergehenden gestalterischen Vorlaufs in Schwerpunktbereichen des Kombinates, so bei wichtigen Baugruppen (Beleuchtungskörper, Gepäckablagen, Sitze), Zuliefererzeugnissen (Dekostoffe, Fußbodenbeläge, Beschlagteile) und die Durchsetzung bereits erarbeiteter gestalterischer Ergebnisse

mit dem Ziel der Einführung in die Produktion (darunter „Grundsatzlösung Sanitärräume“, Beschlagteile, neue dekorative Schichtpreßstoffe). Die Anwendung progressiver gestalterischer Lösungen in möglichst großer Breite erfordert nicht nur eine intensive technische und technologische Vorarbeit im Kombinat und bei den Zulieferern. Insbesondere bedarf sie bei der Vorbereitung der Verträge mit den Kunden einer zielstrebigen



2



3

Marktarbeit, um die potentiellen Abnehmer mit den fortschrittlichen Designlösungen bekanntzumachen. Auch hier gilt es, die Formgestalter des Kombinates stärker direkt einzubeziehen, vor allem in Kundenverhandlungen und in die Informationsbeschaffung.

Angesichts der notwendigen weiteren Profilierung und Optimierung der Designarbeit als Voraussetzung für hohe Erzeugnisqualität und erfolgreiche Marktarbeit im VEB Kombinat Schienenfahrzeugbau verfolgen wir verstärkt eine Designstrategie, die auf solche Leitungs- und Planungsmaßnahmen setzt, wie:

- Vorgabe von konkreten komplexen und detaillierten, auf innovative Ergebnisse orientierten Aufgabenstellungen in Perspektivplänen, Jahresplänen und Pflichtenheften sowohl für die Erzeugnis- als auch die Baugruppenentwicklung;

- Sicherung der Kooperation der Designer mit den an der Entwicklung neuer Erzeugnisse beteiligten Partnern und Einbeziehung der Designer in die kollektive Entscheidungsvorbereitung bei der Erzeugnis- und Baugruppenentwicklung;

- Gewährleistung umfassender Informationsmöglichkeiten für die Designer einschließlich ihrer Einbeziehung in



die Reise- und Studiengruppentätigkeit zur Analyse der nationalen und internationalen Tendenzen der wissenschaftlich-technischen und ökonomischen Entwicklung sowie der Ergebnisse der Markt- und Bedarfsforschung;

- Erhöhung und bessere Nutzung des Leistungsbeitrages des Designs zur Schaffung günstiger Arbeitsbedingungen für die Werk tätigen des Kombinates im Rahmen von Rationalisie-

4
Maschinenkühlwagen für die Sowjetische Staatsbahn

Gestaltung: Werksentwurf, 1976

Hersteller: VEB Waggonbau Dessau

5

Diesel-Mannschaftswagen für die Sowjetische Staatsbahn

Dieses Fahrzeug wird im Verband mit jeweils vier Kühlwagen betrieben. In ihm befinden sich Dieselaggregate zur Stromversorgung der Kühlanlagen und Räume für das Wartungs- und Bedienungspersonal. Diese Einheiten sind in der Regel sechs bis zwanzig Tage im Einsatz.

Gestaltung: Werksentwurf, 1968



rungsvorhaben.

Entsprechend den zentralen Beschlüssen von Partei und Regierung stehen wir vor der Aufgabe, bis 1985 den Umfang der Produktion von Erzeugnissen mit dem Prädikat „Gestalterische Spitzenleistung“ gegenüber 1980 zu verdoppeln. Der Beitrag dazu ist von allen Kombinatbetrieben zu leisten. Maßstäbe setzt hier die Designqualität von Schienenfahrzeugen aus dem VEB Waggonbau Niesky.

Bananentransportwagen

Gerhard Erfurth

Kombinierter Bananentransport- und Containertragwagen für Schmalspurstrecken, vierachsig
Gestalter: Gerhard Erfurth und Entwicklungskollektiv, 1981
Hersteller: VEB Waggonbau Niesky
Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 82

Im Frühjahr 1984 erhielt der VEB Waggonbau Niesky einen Brief eines der leitenden Vertreter des Auftraggebers für den kombinierten Bananentransport- und Containertragwagen, der United Brands Company (Panama). In ihm wird die alle Erwartungen erfüllende und übertreffende Funktionalität der dort eingesetzten Fahrzeuge hervorgehoben, und ausdrücklich heißt es: „Sie sehen großartig aus, unsere Leute sind begeistert.“ Um das tatsächliche Gewicht dieses Urteils einschätzen zu können, muß man sich vergegenwärtigen, daß die Transport- und Ladeprozesse am Gesamtaufwand zur Ernte von Bananen und deren anschließendem Versand auf langen Wegen zum Verbraucher außerordentlich umfangreich beteiligt sind. Effekte der Rationalisierung sind deshalb hier besonders gefragt. Grundsätzlich bietet sich dafür in Zukunft der Transport mit speziellen Kühlcontainern an. Er ließe das mehrmalige Umladen der Bananenkartons (ein Schienenfahrzeug faßt eintausend) von der Plantage auf Schienenfahrzeuge, von denen aufs Schiff, von da wiederum auf Waggons und dann schließlich auf Lastkraftwagen und in Lagerhallen unnötig werden, und Transport- und Ladeverluste bei den relativ temperatur- und druckempfindlichen Früchten würden stark reduziert.

Eine sofortige durchgängige Umstellung auf Containertransport ist jedoch infolge des erforderlichen sehr hohen Investitionsaufwandes in der Regel nicht möglich. Also wird sie nur in Etappen vorstatten gehen können.

Um diese perspektivischen Aufgaben lösen zu helfen, entwickelte der VEB Waggonbau Niesky ein universell verwendbares Fahrzeug, das den gestellten Anforderungen allseitig und langfristig entspricht. Dabei wurden Erfahrungen aus dem Einsatz traditioneller vierachsiger Bananentransportwagen genutzt, die in den Jahren 1970/1971 an den gleichen Auftraggeber geliefert worden waren. Die mittlerweile im Einsatzland vorgenommenen Untersuchungen und Überprüfungen ergaben, daß sich die nunmehr zehn Jahre in ständigem Betrieb befindlichen Fahrzeuge ausgezeichnet bewährt haben und einen überdurchschnittlich guten technischen und

äußerlichen Zustand aufweisen. Davon ging der Nutzer bei seinem Herantreten an unseren Betrieb aus, und wir konnten darauf bei der Neuentwicklung des gewünschten Fahrzeuges aufbauen.

Diese Neuentwicklung findet nun in einer Reihe erheblich verbesserter und hinzugekommener Gebrauchseigenschaften technologisch und gestalterisch Ausdruck. Im wesentlichen ergab

kästen oder 40-Fuß-Containern mit selbsttätiger Arretierung auf das Untergestell ohne jegliche Bedienvorgänge;

– Sicherung gleichen Laderaums und gleicher Lademasse wie bei den bereits vorhandenen Fahrzeugen zur Aufnahme von 1 000 Bananenkartons trotz Abnehmbarkeit der Wagenkästen.

Das gestalterische Gesamtbild des



sich das aus der Vereinigung zweier Wagenbauarten in einem Fahrzeug sowie aus der daraus resultierenden Erweiterung der Einsatzmöglichkeiten sowohl des kompletten Fahrzeuges als auch seiner selbständigen Hauptbaugruppen Untergestell und Wagenkasten. Der hohe Gebrauchswert wird unter anderem durch solche Eigenschaften nachgewiesen, wie

- Einsatz mit aufgesetztem Wagenkasten zum herkömmlichen Transport von Bananen, Stückgütern usw.;
- Einsatz bei abgenommenem Wagenkasten als Containertragwagen für Kühl- oder 40-Fuß-Standardcontainer als Voraussetzung für eine erhebliche Rationalisierung in der Transportkette;
- effektive Weiterverwendung der abgenommenen Wagenkästen durch kraftschlüssige Aneinanderreihung und Stapelung zum Bilden von selbsttragenden Lagerkomplexen;
- Auf- und Absetzung von Wagen-

Fahrzeuges ergab sich zunächst zwangsläufig aus funktionellen Gegebenheiten. Die waren also: Dieser Wagenkasten ist zugleich Container, das heißt stapelbar. Deshalb gelangten die Konstrukteure zu der konstruktiv-gestalterisch neuartigen Lösung rechteckiger Stirnwände unter Beibehaltung einer notwendigen Dachwölbung. Das wiederum bedingte eine strenge Ausbildung der Stirnwandtragkonstruktion mit verhältnismäßig kompakten Ecksäulen. Davon ausgehend, waren wir mit der Gliederung der äußeren Wagenansicht bestrebt, Stabilität jenseits von Schwerfälligkeit zu dokumentieren. Die mittlerweile in der Betriebspraxis des Fahrzeuges gewonnenen Erfahrungen und Nutzerreaktionen wie die eingangs zitierte bestätigen die erwünschte Wirkung.

Flachwageneinheit

Harry Altmann

Der VEB Waggonbau Niesky arbeitet seit über zehn Jahren an der Entwicklung von Flachwageneinheiten. Eine Flachwageneinheit besteht aus zwei zweiachsigen Flachwagen, die in der Mitte durch eine besondere Einrichtung kurz verbunden sind und eine Gesamtlänge von 27 000 mm über die Endpuffer besitzen. Durch die Anordnung von zwei zweiachsigen Flachwagen kann die Breite des Begrenzungsprofils maximal genutzt werden. Es entsteht eine Ladebreite von 3 110 mm. Bei einem herkömmlichen langen vierachsigen Flachwagen beträgt die Ladebreite nur 2 720 mm.

Die in den Jahren 1974/75 und 1979/80 gelieferten Fahrzeuge haben eine Fußbodenhöhe ab Schienenoberkante von 1270 mm. Von westeuropäischen Transportfirmen sind die Flachwageneinheiten für den Transport von Räderfahrzeugen sowie für den Holz- und Glastransport im Bereich der europäischen Länder eingesetzt. Ein Teil der Flachwageneinheiten verkehrt auf der Fahrlinie BRD – Finnland.

Da die großen Räderfahrzeuge, wie Mähdrescher, Omnibusse und die großen Lastkraftwagen, fast immer eine Lademaßüberschreitung nach oben erfordern und sich dadurch die Fracht-

kosten erheblich steigern, wurde von uns eine Flachwageneinheit mit tiefgezogener Ladefläche entwickelt, bei der diese von 1270 mm über Schienenoberkante auf nunmehr 800 mm abgesenkt ist.

Parallel dazu erfolgte die Entwicklung eines Radvorlegersystems. Durch die Radvorleger wird der Be- und Entladeprozess wesentlich rationalisiert. Das Nageln der Vorlegekeile und das Anbringen von Niederbindungen (Verseilungen und Verzurrungen) entfällt fast gänzlich.

Die Radvorleger werden in zwei Varianten ausgeführt. Die eine Ausführung besitzt einen Stützarm und ist bei Nichtbenutzung an der Wagenlängsseite abgestellt. Durch die abgestellten Radvorleger wird jedoch die Ladefläche für Transportgüter eingeschränkt. Deshalb ist besonders für die Flachwageneinheit mit tiefgezogener Ladefläche ein Radvorleger konstruiert worden, der unter die Ladefläche abgesenkt und in speziellen Führungen („Taschen“) aufgenommen wird. Die Radvorleger werden rechts oder links der Führungsschiene aufgestellt und in der Lochschiene arretiert. Dadurch gelangen alle Spurweiten der Räderfahrzeuge in deren Sicherheitsbereich.

Durch diese Radvorleger sind die zu transportierenden Räderfahrzeuge mit einer Eigenmasse bis 20 Tonnen ausreichend gesichert.

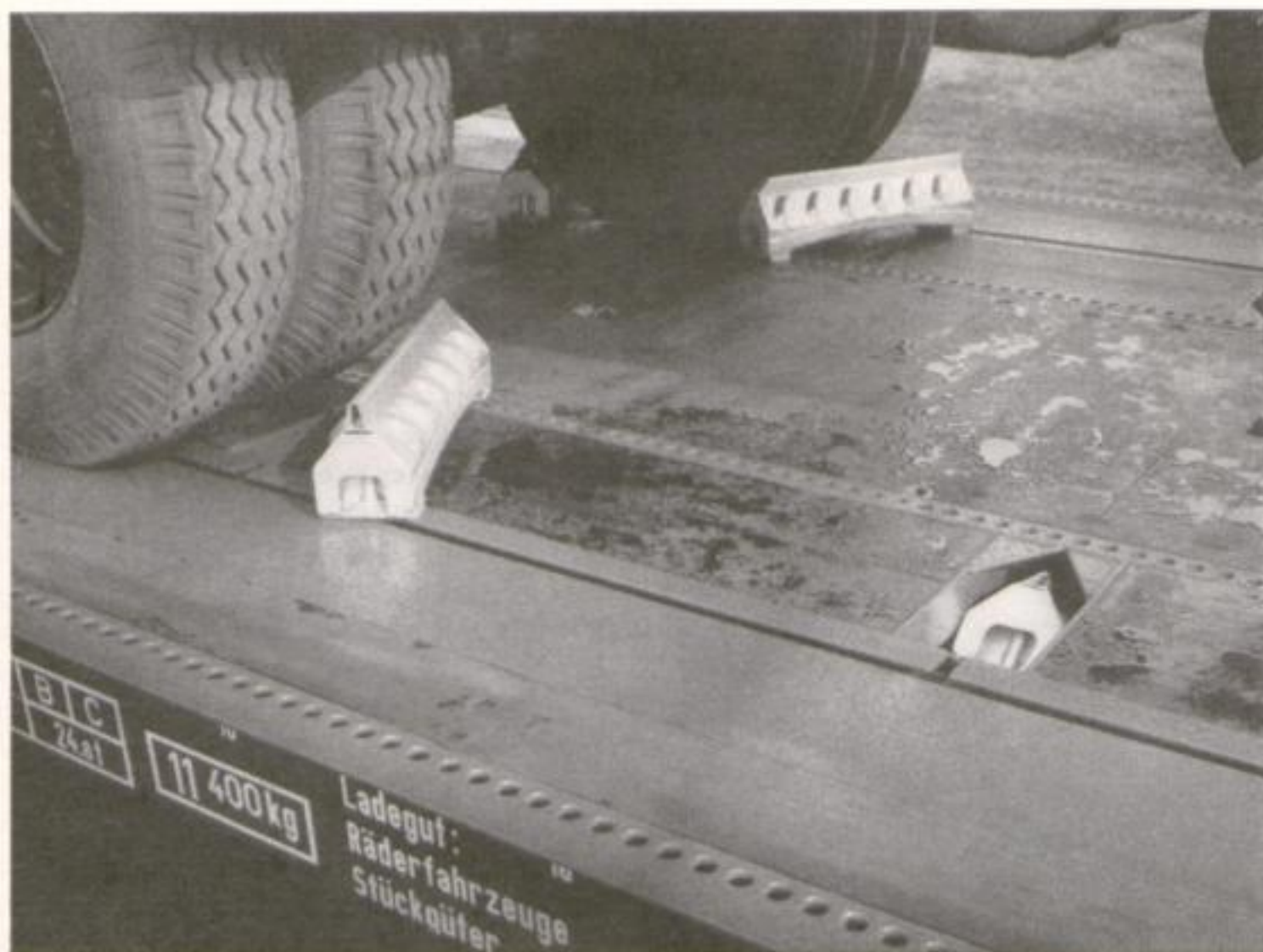
Die Kombination der Flachwageneinheit mit tiefgezogener Ladefläche und Radvorlegersystem in absenkbarer Ausführung verkörpert ein Transportmittel mit sehr hohen Gebrauchswerteigenschaften. Das Design dieses Fahrzeugs wird besonders durch die Räder mit kleinem Laufkreisdurchmesser, den parallelfanschigen äußeren Langträger, der eine besondere Linienführung erzeugt, und die in das Untergestell hineinlaufenden Radvorlegerführungen für die 32 Radvorleger bestimmt. Die sich bei der vierteiligen Flachwageneinheit damit ausdrückende spezifische Eleganz wird besonders wirksam, wenn die Fahrzeuge, wie zur Leipziger Frühjahrsmesse 1984 vorgestellt, mit Mähdreschern und großen Lastkraftwagen beladen sind. Es wird eine Synthese sichtbar, die in sich die Robustheit eines Güterwagens, zugleich technische Ästhetik und Rationalisierung der Be- und Entladeprozesse vereint. Diese komplexe Leistung ist das Ergebnis traditionell guten Zusammenwirkens zwischen Konstrukteuren, Technikern und Facharbeitern in Niesky.



1
Flachwageneinheit, vierteilig, mit tiefgezogener
Ladefläche; beladen mit zwei Tankfahrzeugen,
einem Container und zwei Mähreschern E 512
Gestalter: Harry Altmann, Wolf-Dietrich Härtel
Hersteller: VEB Waggonbau Niesky, 1984
Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 84

2
arretierte Radvorleger

3
Radvorleger, aus der Tasche entnommen zum
Einsetzen in die Führung



spruchs in der Produktion bis ins letzte
Detail der Farbgebung und Beschriftung.

Mit dem Nutzer der Flachwageneinheiten wird ein enger und langfristiger Erfahrungsaustausch gepflegt. Dies hat zum Ziel, immer bessere Lösungen umzusetzen und transportwirksam zu machen. Die Erprobungsergebnisse, die Hinweise der Verlagerer und die Änderungsvorschläge des Kunden aus der Betriebserprobung vor der Serienproduktion werden eingearbeitet. Anfragen zur Lieferung weiterer Fahrzeuge der hier vorgestellten Neuentwicklung liegen bereits vor.

Sicher sind neue gestalterische Prinzipien bei einer Flachwageneinheit besser zu realisieren als bei standardisierten Flachwagen, bei denen eine Linienführung durch die Rungen immer wieder unterbrochen wird. Es wurde jedoch am Beispiel des Bananentransport- und Containertragwagens bewiesen, daß auch bei Fahrzeugen mit Aufbauten die technologischen Probleme mit gestalterischem Anspruch gelöst werden können. Die von uns angestrebte Einheit der Erzeugnisqualität berücksichtigt Zweckbestimmung und Nutzerwünsche, die Forderungen des Pflichtenheftes, die Ansprüche an eine rationelle Fertigung bei geringstmöglichem Materialverbrauch und die korrekte Verwirklichung des Designan-

Großraum- reisezugwagen

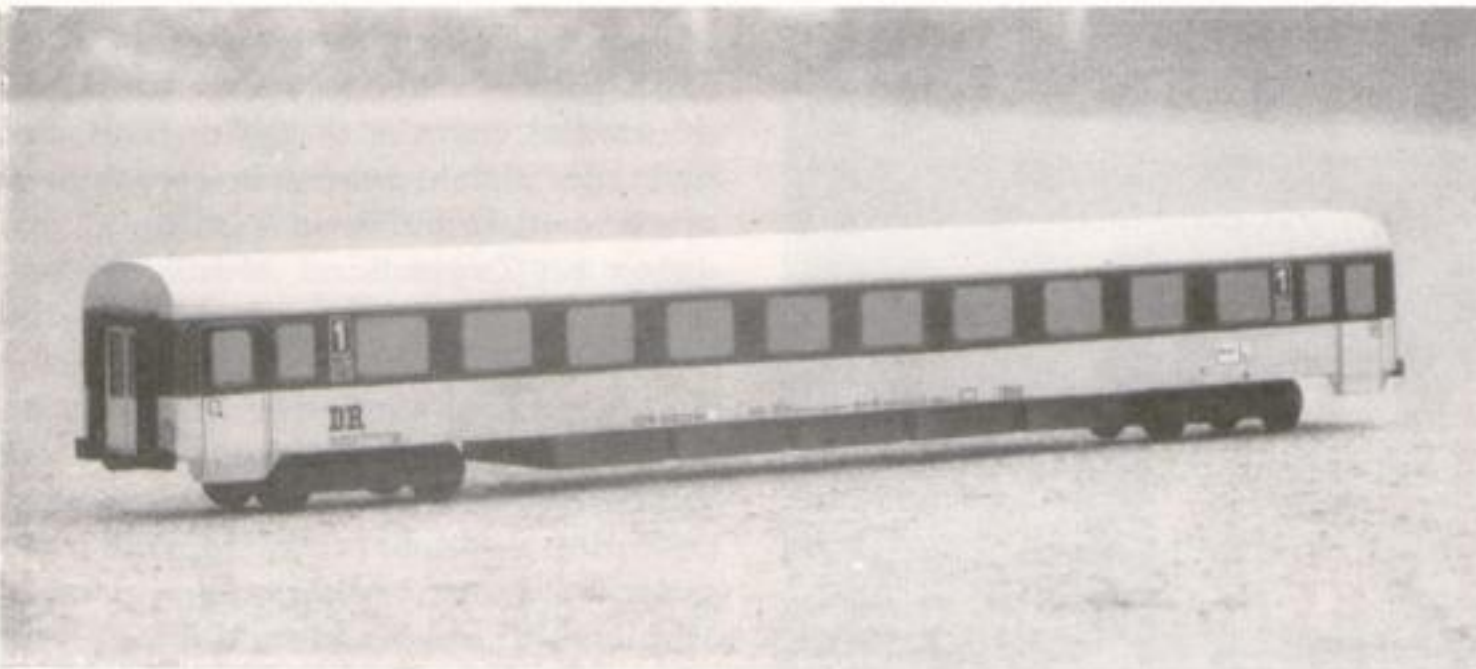
Hans-Jürgen Ehmann, Detlef Schön-
bach

Der VEB Waggonbau Bautzen produziert überwiegend Reisezugwagen für den Export. Kennzeichnend für die Erzeugnisse des Betriebes sind hohe Maßstäbe an Qualität und Solidität, so daß der Waggonbau Bautzen seit 1974 ununterbrochen den Titel „Betrieb der ausgezeichneten Qualitätsarbeit“ verteidigen konnte. Die planmäßige Zusammenarbeit von Forschung, Entwicklung und Gestaltung war die Grundlage dafür, daß gestalterische Spitzenleistungen erzielt werden konnten und ein Erzeugnis des Betriebes die Auszeichnung GUTES DESIGN erhielt.

Zum Produktionsprogramm gehören Abteilwagen, Liegewagen, Bahngespäckwagen, Speise- und Sonderwagen. In den letzten Jahren kamen einige Serien von Großraum-Reisezugwagen in unterschiedlichen Ausführungen hinzu.¹

Der Einsatz von Großraum-Reisezugwagen nimmt bei den einzelnen Bahnverwaltungen sowohl im Inland als auch im grenzüberschreitenden Verkehr ständig zu. Hinzu kommt ein hoher Anteil von Großraumwagen, die in Sonderkonstruktionen (zum Beispiel Triebwagen, aber auch reisezugwagenähnlichen Nahverkehrsmitteln) betrieben werden. Diese Fahrzeuge weisen Merkmale in der Innenausstattung auf, wie sie etwa aus Flugzeugen bekannt sind. Die Vorzüge der Großraumwagen gegenüber den Abteilwagen sind hauptsächlich in folgenden Fakten zu sehen:

- bessere Komfortbedingungen im Sitzen als beim Abteilwagen gleicher Wagenlänge durch konsequente Nutzung des Beinraumes unter dem Vordersitz oder Erhöhung der Sitzplatzanzahl unter Beibehaltung der Komfortbedingungen wie im Abteilwagen;
- Zuordnung eines kleinen Tisches für jeden Sitzplatz, weitgehende Veränderbarkeit der Sitzstellung zur Einnahme einer bequemen Sitzposition;
- trotz des Großraumes ist die Sitzplatzanordnung „hintereinander“ und maximal zwei Plätze nebeneinander die Voraussetzung für eine psychisch und physisch angenehme, intime Reiseatmosphäre;
- energieökonomischer Betrieb durch Gewichtseinsparung auf Grund fehlender Trennwände;



– ökonomische Wartung und Pflege durch Wegfall der Abteiltrennwände sowie Seitengänge und -türen;
 – ökonomische Herstellung durch Einsparung verschiedener Baugruppen und Möglichkeit einer umfangreichen Vormontage außerhalb des Wagenkörpers.

Der Wunsch des Reisenden nach Verbesserung des Komforts und Wahrung der Individualität beim Reisen und der Wunsch des Betreibers nach Wirtschaftlichkeit können durch Großraumwagen besser erfüllt werden. Im Großraumwagen soll den Fahrgästen ein neuartiges Reisegefühl vermittelt, eine Fahrt mit der Bahn zu einem angenehmen Erlebnis werden. Und der Fahrgast soll den Komfort schon auf den ersten

Blick wahrnehmen können. Solche Merkmale, wie Sicherheit, Bequemlichkeit und Geborgenheit, müssen durch das äußere Erscheinungsbild sogleich vermittelt werden. Der Benutzer setzt ein hohes technisches Niveau voraus – eine überdeutliche Präsentation technischer Details ist nicht erforderlich.

Die Zielstellung bei der Entwicklung des Großraumwagens für die Deutsche Reichsbahn war es, dem internationalen Trend sowohl auf dem Gebiet des Designs als auch auf technischem Gebiet zu folgen, dabei jedoch prägnante, eigenständige gestalterische und technische Lösungen gegenüber den Konkurrenzzeugnissen zu erzielen.

Schon in der Konzeptionsphase konn-

te eine Vereinheitlichung der Wagenkörper für die 1. und 2. Klasse mit identischer Fenstereinteilung erreicht werden. Das war die Voraussetzung dafür, daß die äußere Gestaltung der Fahrzeuge nach einheitlichen Prinzipien erfolgen konnte. Eine gute aerodynamische Qualität des Wagenkastens und die Verbesserung der Voraussetzungen zur mechanischen Reinigung werden durch eine weitgehende Glattflächigkeit des Wagenkörpers erzielt.

Die Einstiegtüren sind Schwenkschiebetüren mit automatischer Öffnungs- und Schließeinrichtung sowie Blockierung während der Fahrt. Durch die Schwenkschiebetüren ist der Trittschacht abgedeckt. Beim Öffnen der Tür wird die unterste Tritstufe herausgeklappt, so daß sich günstige Einstiegverhältnisse ergeben.

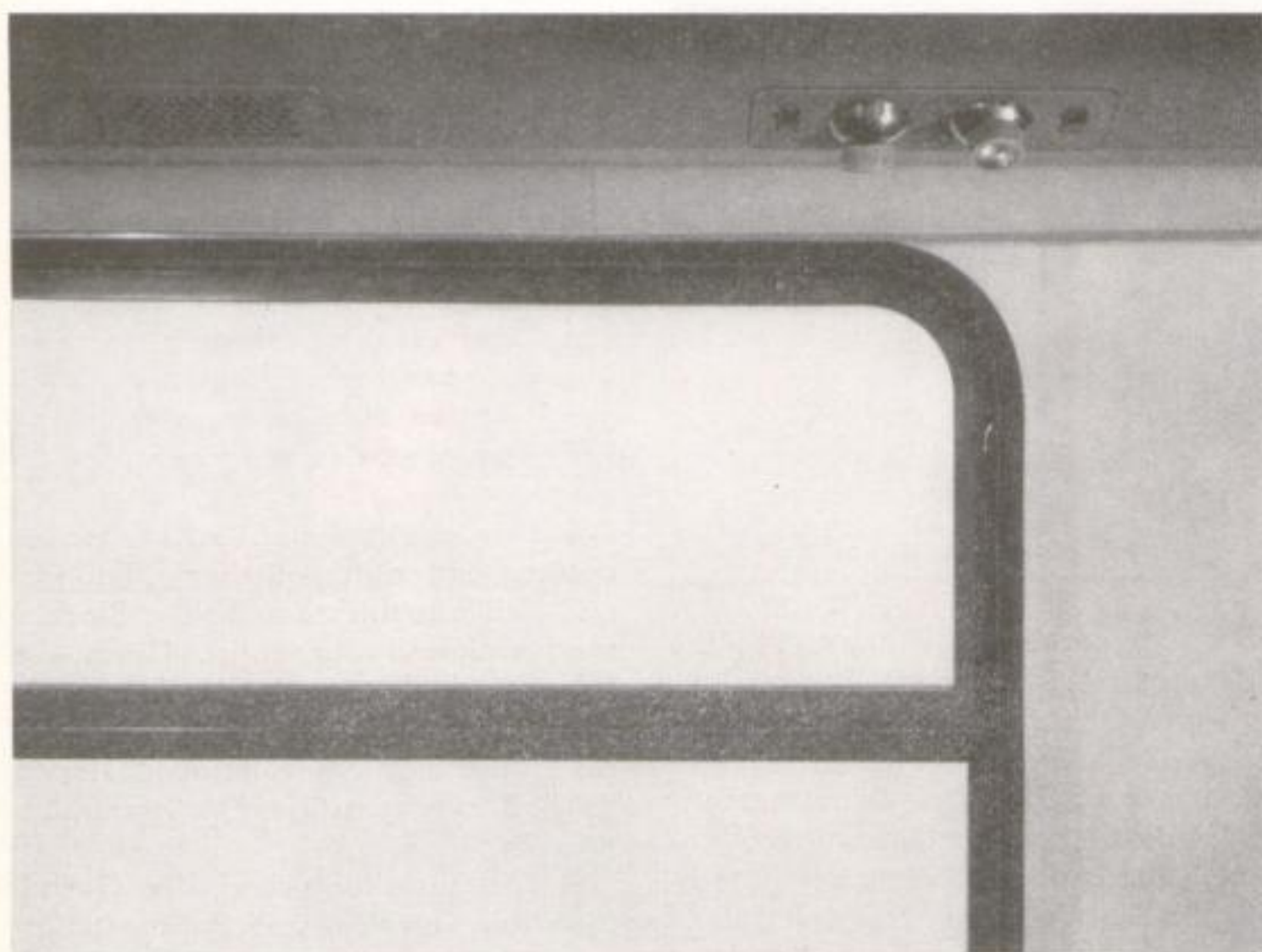
Die Farbgestaltung und die Gestaltung der Betriebs- und Fahrgastinformationen wurden innerhalb des Spielraumes nationaler und internationaler Vorschriften so aufbereitet, daß der Neuheitsgrad der Fahrzeuge sofort erkennbar ist. Das durchgängig dunklere Fensterband im Gegensatz zum hellen Wagenkasten betont optisch die Geschlossenheit des Wagenkastens und wirkt sich positiv auf die Gesamterscheinung des Zugverbandes aus. Für die Innengestaltung des Großraumwagens sind generell Materialien und Anstrichstoffe mit matter bzw. leicht strukturierter Oberfläche gewählt worden, um damit den Grad der Behaglichkeit zu erhöhen.

Im Mittelpunkt der Entwicklung der Elemente für die Innenausstattung des Großraumes stand die Gestaltung eines funktionell, gestalterisch und tech-



1
Großraum-Reisezugwagen für die Deutsche Reichsbahn
Gestalter: Hans-Jürgen Ehmann, 1984
Hersteller: VEB Waggonbau Bautzen
Grundriß (innen)
I Fahrgastraum 2. Klasse
II Fahrgastraum 1. Klasse
III Sanitärraum
IV Vorräum
V elektroakustische Anlage
VI Elektronik-Schaltschrank

2
Außenansicht (Modell)
3
Einzelsitze (Funktionsmuster)
4
Seitenwandsegment mit integrierter Luftausblase unterhalb des Fensters
5
Gepäckablage (Funktionsmuster)



nologisch hochwertigen Einzelsitzes (Abb. 3). Durch Untersuchungen anhand von Funktionsmustern in enger Zusammenarbeit zwischen Designern und Herstellerbetrieb erfolgte die Gestaltung der Sitzfläche, der Rückenlehne und der Armstütze nach optimalen ergonomischen Bedingungen. Die Anschlüsse des Sitzes an den Fußboden und an die Seitenwand sind normiert ausgebildet und lassen einen variablen Sitzreihenabstand bei der Montage zu. Aschenbecher, Betätigungselemente zur Verstellung der Rückenlehne und Sitzneigung sowie klappbare Einzelsitze sind integrierte Bestandteile des Sitzes. Die beiderseitig durchgehende Gepäckablage, gleichfalls prägnantes Gestaltungselement des Großraumes, wurde als multifunktionales Element ausgebildet. Sie faßt folgende Funktionen zusammen:

- Gepäckablage,
- Aufnahme der Leseleuchten und deren Betätigungselemente,
- Aufnahme der Lautsprecher,
- Aufnahme der Allgemeinbeleuchtung,
- Aufnahme der Fahrgastinformation,
- Aufnahme der verschiebbaren Kleiderhaken und der Gardinenführung (Abb. 5).

Abweichend von traditionell an der

Decke angeordneten Einzelleuchten oder Leuchtbändern baut die Beleuchtungskonzeption auf einer weitgehend individuell beeinflussbaren Beleuchtungssituation auf. Jedem Sitz sind einzeln schaltbare Leseleuchten zugeordnet. Die in der Gepäckablage integrierte Allgemeinbeleuchtung kann bis auf ein notwendiges Minimum beim Betreiben der Leseleuchten abgeschaltet werden.

Das Informationssystem, bestehend aus geklebten Aluminiumschildern, wurde nach einheitlichen Kriterien für den gesamten Wagen überarbeitet und übersichtlich geordnet.

In den Vorräumen des Großraumwagens wurden die sichtbaren technischen Ausstattungselemente auf ein Minimum reduziert und alle Einbauten klar gegliedert. Dominierend sind die Fahrgastinformationen und die Kennzeichnung der Gefahrenbereiche durch betonte Farbgebung. Die Stirnwandschiebetür und die Abteilschiebetür sind mit elektropneumatischen Öffnungs- und Schließhilfen versehen. Alle automatisch betätigten Türen besitzen Sicherheitseinrichtungen gegen das Einklemmen von Personen und Gegenständen.

An einem Wagenende befindet sich der neuentwickelte Elektronik-Schalt-

schrank mit einer für den Betreiber logisch gegliederten Schalttafel. Am anderen Wagenende ist die Funktionseinheit der elektroakustischen Anlage eingebaut. Damit wird es möglich, im gesamten Zugverband Musikprogramme und wichtige Informationen der Eisenbahn durchzugeben.

An den Wagenenden sind auch die Sanitäräume angeordnet, die mit großflächigen Kunststoffsektionen ausgestattet sind.² Es ergeben sich somit gute Reinigungsbedingungen, eine optimale Ausnutzung des kleinen Raumes und ein völlig neues, die Sauberhaltung unterstützendes gestalterisches Erscheinungsbild. Bei der Konstruktion des Großraumwagens wurde großes Augenmerk auf eine weitestgehende Schalldämmung und gute Laufeigenschaften bis zu Geschwindigkeiten von 200 km/h gelegt. Das Fahrzeug besitzt eine leistungsfähige Klimaanlage, die ein angenehmes Raumklima bei Außentemperaturen von minus 20 °C bis plus 50 °C schafft. (Abb. 4)

Die enge Zusammenarbeit von Konstrukteuren und Designern, schon von der Konzeptionsphase an, ermöglichte eine beschleunigte Umsetzung der gestalterischen Zielstellung entsprechend den technologischen und technischen Möglichkeiten. Der bei der Bearbeitung des Großraumwagens geschaffene Vorlauf auf technischem und gestalterischem Gebiet bildet eine gute Basis für die weitere Entwicklung und Gestaltung von Reisezugwagen im Schienenfahrzeugbau der DDR.

Anmerkungen

- 1 Wilke, 1. Klasse Großraumwagen mit Klimaanlage für die syrischen Eisenbahnen. DET - Die Eisenbahntechnik, Berlin 31 (1983) 3, S. 98-100
2 Ehmann, Sanitärzelle, in: form+zweck 6/1983

Formgestaltung und Technologie paritätisch abwägen

Klaus-Dieter Schubert

Im ostthüringischen Kahla wird bereits seit Mitte des 19. Jahrhunderts vieles von dem hergestellt, was heute der Sammelbegriff „Feinkeramik“ zu fassen versucht. Der VEB Kombinat Feinkeramik Kahla, im Januar 1979 gebildet, repräsentiert so gut wie das gesamte Entwicklungs- und Produktionspotential dieses Industriezweiges in der DDR. Zum Kombinat gehören die Porzellanwerke in Kahla selbst, in Colditz, Ilmenau, Blankenhain und Freiberg, die Zier-Porzellanwerke Lichte, die Porzellanmanufaktur Plau, die Steingutwerke Torgau, Elsterwerda, Rheinsberg und Gräfenroda-Keramik, darüber hinaus eine Reihe von Kooperationsbetrieben und die Forschungseinrichtung Volkseigener Wissenschaftlich-technischer Betrieb Keramik Meißen. Das heißt, daß letzten Endes von den Kahlaer Kombinatverantwortlichen abhängt, wie sich die Produktkultur fast sämtlicher in der DDR und aus der DDR auf den Markt kommenden Gebrauchs- und Zierformen aus Porzellan und Steingut darstellt.

Wie das Kombinat seine komplexe formgestalterische Verantwortung wahrnimmt und welche aktuellen Aufgaben es zu bewältigen gilt, schildert Generaldirektor Klaus-Dieter Schubert. In einer 1981 gebildeten Zentralen Arbeitsgruppe Keramik/Glas vertritt die nachfolgende Autorin, Anita Köhler, das AIF. Sie gibt Auskunft über Zielstellungen, erste Ergebnisse und nächste Vorhaben dieser interdisziplinär arbeitenden Gruppe.

Chefgestalter Günther Pucher, der gemeinsam mit der Keramgestalterin Heidi Rosemann das Porzellanservice TONIKA entwarf, leitet aus dieser Entwicklungsarbeit Folgerungen ab, die über den gestalterischen Schaffensprozeß auf dem Gebiet der Feinkeramik hinausreichen.

Im VEB Kombinat Feinkeramik Kahla wird die Entwicklung und Produktion neuer Erzeugnisse traditionell von der Einheit gestalterischer wie technischer Qualität bestimmt. In der feinkeramischen Industrie als einem fast ausnahmslos Konsumgüter produzierenden Industriezweig, bei dem das Zusammenwirken von Funktionstüchtigkeit und ästhetischem Wert ein entscheidendes Kriterium für hohe Gebrauchswerteigenschaften der Erzeug-

sign, Technologie und Ökonomie. Optimale gestalterische Lösungen stellen hohe Anforderungen an neue technologische Lösungen, die eine effektive Fertigung ermöglichen müssen. Andererseits fordern neue Technologien die Formgestaltung heraus. Und letztlich müssen sich die Erzeugnisse auf einem immer anspruchsvolleren und schnelllebigeren Markt durchsetzen. Die Kenntnisse dieses Marktes sind also weitere wesentliche Ausgangsinforma-



nisse darstellt, ist die Neu- und Weiterentwicklung von Form und Dekor eine unabdingbare Voraussetzung für die Erfüllung der anspruchsvollen volkswirtschaftlichen Aufgaben. Gegenwärtig gilt unser Hauptaugenmerk einer umfassen und langfristigen Veredlungskonzeption. Ihre Verwirklichung zielt auf noch wesentlich mehr Erzeugnisse auf der Basis einheimischer silikatischer Rohstoffe in gestalterischer Spitzenqualität zur Versorgung der Bevölkerung und für einen rentablen Export. Grundsätzlich orientiert diese Strategie auf die Erhöhung des Gebrauchswertes bei gleichzeitiger Senkung des Produktionsverbrauches. Diese ökonomische Zielsetzung ist Ausgangspunkt für die Designprofilierung im Kombinat. Ein weiterer ist die bestehende Wechselwirkung zwischen De-

tionen für die Design-Entwicklung. Auf all diesen Erkenntnissen basiert die komplexe Leitung und Planung der Designprofilierung im Kombinat.

Designstrategie im Zentrum der Leitungstätigkeit

Das Kombinat Feinkeramik besitzt eine langjährige Erzeugnistradition und stützt sich auf einen qualifizierten Facharbeiterstamm. Mit der Produktionsmenge an Porzellan belegt die DDR den siebenten Platz im Weltmaßstab und steht in Europa an vierter Stelle. Die Haupterzeugnisse Haushalt- und Hotelporzellan, Steingutgeschirr, Zierporzellan und -keramik unterliegen bestimmten marktspezifischen Forderungen und modischen Einflüssen, aus denen sich die zentrale Stellung der Designstrategie in der Leitungstätigkeit

des Kombines, die besonders hohen Zielstellungen an den Erneuerungsgrad sowie die Einbindung der Form- und Dekorgestaltung in den Forschungs- und Entwicklungsprozeß ergeben.

Zur Erhöhung des Innovationsgrades der Entwicklungen bei Beachtung der Traditionspflege werden folgende konzeptionellen Dokumente in der Leitungstätigkeit verwendet:

- Untersuchungen von Werkstoff- und Materialfragen;
- Qualifizierung der Dekortechnologien;
- Qualitätsforderungen für die eigenständigen Produktionsprofile der Betriebe des Kombines;
- neue technologische Verfahren zur Umsetzung neuer Produktideen;
- Formenanalysen und Weltstandsvergleich mit Beurteilung der Konkurrenzmuster.

Die wissenschaftlich-technische Arbeit konzentriert sich im Kombinat auf die hocheffektive Produktion von Großserien marktgerechter Erzeugnisse. Durch den Generaldirektor werden mit dem Plan Wissenschaft und Technik die Aufgaben der Erzeugnisentwicklung festgelegt. Unter seiner persönlichen Verantwortung finden die Eröffnungsverordnungen auf der Grundlage der Pflichtenheftverordnung statt. Die Pflichtenhefte sind das wichtigste Leitungsinstrument für die wissenschaftlich-technische Arbeit auf allen Ebenen.

Effektive Schaffensformen für Gestalter

Nach der Bestimmung der Zielstellungen für die Designarbeit entscheiden effektive Schaffensformen über die gestalterische Qualität der neuen Erzeugnisse. Im Kombinat wurden mehrere Gestalterzentren aufgebaut, für die sich eine direkte Einordnung in den Produktionsbetrieb bewährt hat.

Zur Verkürzung der Entwicklungs- und Überleitungszeiten für feinkeramische Erzeugnisse und damit schnelles Reagieren auf spezielle internationale Marktforderungen ist die Schaffung eines breiten Spektrums an gestalterischen Vorlaufösungen, ist Ideenvorlauf erforderlich.

Über beispielgebende Erfahrungen in der gestalterisch-praktischen Vorlaufarbeit verfügt das Gestalterzen-



trum des Stammbetriebes Kahla. Hier werden Formenideen für den gesamten Fünfjahrplanzeitraum entwickelt. Der Leiter dieses Zentrums ist gleichzeitig Chefgestalter für Haushalt- und Hotelporzellan und Direktor für Erzeugnisentwicklung der Kombinatleitung. Daneben wurde mit der Bildung der Leiteinrichtung für Erzeugnisentwicklung im VE Wissenschaftlich-technischen Betrieb Keramik Meißen ein Funktionsorgan des Generaldirektors für die Ausarbeitung der Strategie zur Erzeugnis-

die Aufgabe, die gestalterisch-praktische Arbeit für Markenporzellan der Betriebe Blankenhain, Freiberg, Reichenbach und für die Betriebe der Zierkeramik durchzuführen bzw. zu koordinieren. In der Realisierung dieser Aufgabe ist der Leiter der Leiteinrichtung gleichzeitig Chefgestalter für Markenporzellan.

Qualifizierung und Förderung der Kader

Der Gestaltungsvorlauf wird wesentlich durch die Erhöhung und Qualifizierung des Kaderpotentials beeinflusst. Auf der Grundlage des erarbeiteten Kaderentwicklungsprogramms und von Vereinbarungen mit der Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein, und der Fachschule für angewandte Kunst Heiligendamm wird die Zusammenarbeit mit den Ausbildungsstätten und der Industrieinsatz der Absolventen geregelt. So erhöht sich das Potential der Hoch- und Fach-



entwicklung geschaffen. Die Leiteinrichtung erarbeitet theoretische Grundlagen einschließlich Vorlaufentwicklungen, stellt Markt- und Bedarfsanalysen, Trenduntersuchungen und Weltstandsanalysen an, konzipiert die Schwerpunkte für künftige Erzeugnisentwicklungen, lenkt und koordiniert die Gestaltertätigkeit in den Kombinatbetrieben, organisiert die Weiterbildung aller Form- und Dekorgestalter im Industriezweig.

Neben den Vorlaufaktivitäten hat die Gestalterkapazität im VE WTK Meißen

schulkader für die industrielle Formgestaltung im Kombinat kontinuierlich. Zur Sicherung der Verbindung von Design und Produktion integrierten wir Erzeugnisentwicklungstechnologien für Form und Dekor in die Gestalterzentren. Mit ihrer Arbeit wird die notwendige Wechselwirkung Design - Technologie bewußt praktiziert, um solche neuen Erzeugnisse zu gestalten, die mit den vorhandenen hochproduktiven Technologien in hoher Qualität zu produzieren sind.

Halbjährlich finden mehrtägige Gestal-

1 (Seite 29)

Porzellanform DAPHNE, bestehend aus Kaffee-, Tee-, Speise- und Mokkaservice

Gestalter: Ilse Decho, Ende der sechziger Jahre
Hersteller: VEB Henneberg-Porzellan Ilmenau
Die klare und progressive Form wurde bis 1973 hergestellt.

2

Hotelgeschirr RATIONELL

Gestalter: Margarethe Jahny, Erich Müller, 1969/70
Hersteller: VEB Vereinigte Porzellanwerke Colditz
Hohe Gebrauchseigenschaften und weitestgehende Stapelbarkeit zeichnen die Geschirrforn aus.

3

Porzellan-geschirr HUMANITAS für Gaststätten und Gesundheitswesen

Gestalter: Ellinor Symmangk (VE WTK Meißen), 1978
Hersteller: VEB Vereinigte Porzellanwerke Colditz
Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 78

4

Mehrzweckgeschirr RATIO 1001

Gestalter: Günther Pucher und Gestaltungskollektiv
Hersteller: VEB Henneberg-Porzellan, 1979
Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 79

5

Markenporzellan-Geschirr POESIE

Gestalter: Jutta Schulz, 1983

Hersteller: VEB Porzellanwerk Freiberg

Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 83

6

Steingut-Sortiment POLDI

Gestalter: Gudrun Raum, Helmut Wenzel (Form); Kurt Theuerkauf (Dekor), 1980

Hersteller: VEB Steingutwerk Torgau

Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 80

7 (Seite 32)

Geschirrforn ONYX

Gestalter: Paul Krauß, Reinhard Richter, Hartmut Schattat, Hans Pikos, 1984

Hersteller: VEB Vereinigte Porzellanwerke Colditz

Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 84

terfachtagungen zur theoretischen Qualifizierung und zum Informationsaustausch statt. Sie sind das Forum für eine Verständigung zu aktuellen Aufgaben und zu neuen wissenschaftlich-technischen Lösungen.

Großer Wert wurde in den letzten Jahren vor allem auch darauf gelegt, die Arbeits- und Lebensbedingungen der Designer des Kombines zu verbessern und optimale materielle Voraussetzungen für eine schöpferische Atmosphäre zu schaffen. So wurden in vorhandenen Gebäuden moderne Ateliers eingerichtet. Fruchtbringend auf die gestalterische Arbeit wirkt sich zudem der jährliche Austausch von Designern mit Partnerkombinaten sozialistischer Länder aus. Auch werden die bestehenden Möglichkeiten für Studienreisen in die Exportschwerpunktländer durch die Designer des Kombines intensiv zu Markt- und Trendbeobachtungen genutzt.

Als eine wichtige Form der Förderung außerplanmäßiger Initiativen und der weiteren Qualifizierung der Designer betrachtet die Kombinsleitung die aktive Mitarbeit der Gestalter in der Zentralen Arbeitsgruppe Keramik/Glas des Verbandes Bildender Künstler der DDR und des Amtes für industrielle Formgestaltung, und auch das Potential der sozialistischen Ingenieurorganisation Kammer der Technik mit ihrem Fachausschuß Industrielle Formgestaltung Keramik trägt wesentlich zur Festigung der engen Verbindungen von Design und Technologie bei. Des Weiteren wird die gestalterische Arbeit durch Wettbewerbsausschreibungen, Teilnahme an internationalen Wettbewerben und andere Formen der Anerkennung stimuliert.

Große Beachtung schenken wir der An-



meldung industrieller Muster beim Amt für Erfindungs- und Patentwesen. Die darin zum Ausdruck kommende schöpferische Leistung beim Entwerfen niveaubestimmender neuer, einen gestalterischen Fortschritt enthaltender Formen- und Dekorgestaltungen findet im Kombinat durch eine entsprechende Vergütung Anerkennung. Mit Zielprämien des Leiters des Amtes für industrielle Formgestaltung, des Ministers für Glas- und Keramikindustrie und des Generaldirektors des Kombines wird die Bearbeitung weiterer für die Erhöhung der Exporteffektivität wichtiger Themen der Erzeugnissentwicklung angeregt.

Künftige Schwerpunkte der Designstrategie

Die Profilierung einer langfristigen De-

signstrategie für das Kombinat Feinkeramik Kahla läßt sich an den Erzeugnissen nachvollziehen, und die erreichten Arbeitsergebnisse sind auch in ökonomischen Daten überprüfbar:

Das Kombinat exportierte 1983 49 Prozent seiner Konsumgütererzeugnisse, davon 59 Prozent in das nichtsozialistische Wirtschaftsgebiet. Durch das schöpferische Wirken der Designer und die erreichte technische Qualität der Produkte sind die Konsumgüter des Kombines ohne Ausnahme exportfähig. Der Anteil der Erzeugnisse mit dem Prädikat „Gestalterische Spitzenleistung“ am produzierten Gesamt-sortiment betrug 1983 etwa 25 Prozent. Seit 1980 erhielten neun Formen das Prädikat GUTES DESIGN und vierzehn neue Erzeugnisse die Goldmedaille des Leipziger Messeamtes.



5



6

31

Partner im Vorlauf

Anita Köhler



Die kommenden Aufgaben erwachsen aus der Analyse des erreichten Standes und aus den anspruchsvollen Zielstellungen für das Kombinat:

- straff gelenkte Marktforschung zur Ableitung von Gestaltungsstrategien für größere Entwicklungszeiträume;
- effektivere Marktvorbereitung für neue Erzeugnisse anhand von spezifischen Markteinführungskonzeptionen;
- Erhöhung der Gestalterkapazität zur Sicherung eines griffbereiten Entwicklungsvorlaufes und zur Verkürzung der Entwicklungszeiten;
- Erhöhung der Weltmarktfähigkeit feinkeramischer Erzeugnisse durch Erweiterung der Dekorvielfalt in einer breiten Farbpalette;
- Schaffung der technologischen Voraussetzung zur effektiveren Umsetzung optimaler gestalterischer Lösungen in hoher technischer Qualität;
- gezielte Erneuerung der Produktion unter Beachtung der Exporteffektivität.

Zusammenfassend kann festgestellt werden, daß die Designprofilierung – in enger Zusammenarbeit mit dem Ministerium für Glas- und Keramikindustrie, der Leiteinrichtung für Erzeugnisentwicklung im Kombinat, dem Amt für industrielle Formgestaltung, dem Amt für Standardisierung, Meßwesen und Warenprüfung, der Außenhandelsfirma und dem Zentralen Warenkontor – konsequent in den Leitungs- und Planungsprozeß integriert ist.

Erfolgreiche Designstrategie in einem Industriekombinat erfordert kontinuierliche Komplexität der Arbeit von Gestaltern, Technologen, Absatzexperten und Ökonomen. Ihre Grundlage sind klare Führungsdokumente, wie sie in

unserem Fall vom Generaldirektor erarbeitet, vom Leiter des Amtes für industrielle Formgestaltung bestätigt wurden und in ständiger Zusammenarbeit aktualisiert werden. Und der Generaldirektor steht für deren schöpferische Verwirklichung ein.

Entstanden auf der Grundlage guter Erfahrungen beim gestalterisch-konzeptionellen Zusammenwirken zwischen dem AIF und dem Verband Bildender Künstler der DDR, wurde 1981 die Zentrale Arbeitsgruppe Keramik/Glas gebildet. Ihr gehören Vertreter des AIF, des VBK/DDR, der Kombinate und freiberufliche Formgestalter an. Gemeinsames Anliegen: größerer Vorlauf in der Erzeugnisentwicklung. Seit her kamen die fünfzehn Mitglieder unter Leitung des Chefdesigners der Staatlichen Porzellanmanufaktur Meißner Ludwig Zepner in Abständen von fünf bis sechs Wochen regelmäßig zusammen, um den Stand der vereinbarten Arbeiten zu diskutieren.

Die erste Zielstellung lautete: Untersuchung neuartiger Gestaltungslösungen anhand von Demonstrationsbeispielen; Schaffen von Vorlaufentwicklungen; Beteiligung mit den besten Ergebnissen an der IX. Kunstausstellung der DDR in Dresden und an ausländischen Expositionen.

Aus dieser Maßgabe wurden zehn verschiedene Entwicklungsaufgaben für Gebrauchs- und Zierporzellan sowie für Steingut- und Glaserzeugnisse in den Kategorien Unikate, Kleinserien-erzeugnisse und Erzeugnisse für die Großserienproduktion abgeleitet. Sie umfaßten zum Beispiel ein Weinservice, Vasen, Tafel- und Raumschmuck, Trink- und Kelchservice. Die Aufgaben wurden moralisch – so durch die Möglichkeit zur Teilnahme an nationalen und internationalen Ausstellungen mit den besten Arbeitsergebnissen – und materiell stimuliert.

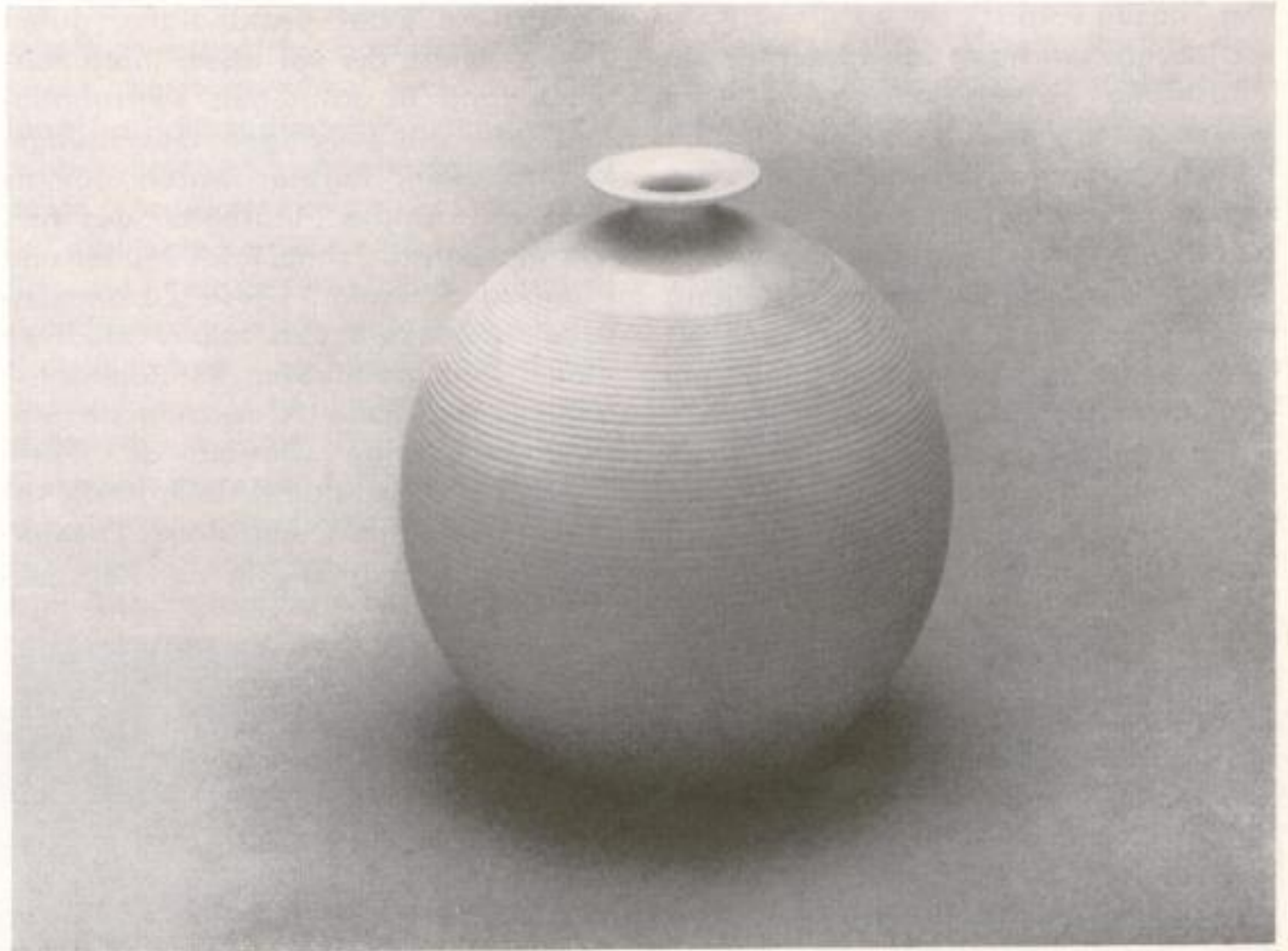
Von den zehn Aufgaben konnten acht Arbeiten in zum Teil unterschiedlichen Varianten termingemäß und in guter Qualität vorgelegt werden; vier davon – darunter das Porzellanensemble TONIKA – wurden auf der IX. Kunstausstellung und auf der internationalen Designausstellung 1982 in Valencia (Spanien) präsentiert. Von den in Dresden vorgestellten Arbeitsergebnissen werden gegenwärtig die komplette Geschirrforn TONIKA in Großserie und zwei Vasen- bzw. Zierensembles in Kleinserie hergestellt. Alle anderen Ergebnisse sind in die Vorlaufplanung der Kombinate aufgenommen worden. Der wichtige allgemeine Effekt dieser

Aktivitäten war eine Verkürzung der Entwicklungszeiten in der Industrie, der – zumindest bei der Form TONIKA – auch eine schnelle Überführung in die Produktion folgte. Die maßgebliche Beteiligung des AIF an der Leitung der Arbeitsgruppe erwies sich als eine neue, zweckmäßige Form der direkten gestalterischen Einflußnahme des Amtes auf die Industrie. Diese Zusammenarbeit von zentralen Organen, Industrie und dem Verband Bildender



1

Künstler der DDR wurde durch die Einbeziehung der Kammer der Technik bei der Lösung technologischer Fragen ergänzt. Besonders wertvoll aber waren die persönlichen Kontakte, die kameradschaftliche Haltung, in der die Aufgaben, Zwischenlösungen und Endergebnisse diskutiert und der Gedankenaustausch gepflegt wurden. Fazit: Mit der Lösung maßstabsetzender Vorlaufaufgaben in hoher ästhetischer Qualität konnte die Produktgestaltung in der Industrie wirksam angeregt werden. Die Schaffung bisher nicht üblicher kreativitätsfördernder Arbeitsbedingungen („Herauslösung“ der Designer aus dem gewohnten betrieblichen Einflußbereich und der Zusammenstoß mit Ideen, Vorstellungen und Forderungen anderer Personen und Bereiche und somit die Erweiterung des gestalterischen Experimentierfeldes) unterstützte die Entwicklung von Spitzenergebnissen. Alle Partner haben aus dieser Zusammenarbeit Gewinn gezogen. Die Hauptmethode der Arbeitsgruppentätigkeit soll das Unterbreiten von Vorschlägen, von Anregungen sein und bleiben; sie will und kann nicht den Industriezweigleitungen die Verantwortung für das Entstehen eines entsprechenden Ideen- und Entwurfsvorlaufes in der Erzeugniserwicklung



2



3

abnehmen. Auch deshalb soll die Aufgabenstellung für die nächste Etappe weitergehenden Charakter haben. So setzt sich die Arbeitsgruppe gegenwärtig mit komplexeren Zusammenhängen der Erzeugniserwicklung auseinander. Es geht um die Koordinierung von Vorlaufaufgaben auf der Grundlage fundierter, umfassender Analysen. Das konkrete Thema ist „Der gedeckte Tisch“. Hier wird zunächst eine kom-

plexe Analyse von Gefäßen und Gefäßsystemen aus keramischen Werkstoffen, Glas, Metall, Holz und Plasten, von Bestecken und Schneidwaren sowie textilen und sonstigen Tischbelägen erarbeitet. Anhand von Einflußfaktoren verschiedenster Art aus der Umwelt, die aus den gegenwärtigen und absehbar sich künftig entwickelnden Lebens-, Wohn- und Eßgewohnheiten entstanden sind bzw. entstehen, sollen Themen für künftige Aufgabenstellungen zur abgestimmten Entwicklung neuer Erzeugnisse erarbeitet werden. Das wird die Basis für neue Gestaltungsbeispiele zur Vorlauforschung und -entwicklung sein, ein weiterer Beitrag für eine optimale Vorbereitung des Planes Wissenschaft und Technik.

Bezeichnend für die komplexe Arbeitsweise der Zentralen Arbeitsgruppe ist, daß der Kreis der Mitarbeiter gemäß dieser neuen Aufgabenstellung erweitert wurde: Nunmehr wirken auch zwei Marktforscher und ein Kunsthistoriker mit.

Das Beispiel TONIKA

Günther Pucher

Vier Thesen voran:

- Die Verwirklichung von Ideen für die industrielle Formgestaltung ist eine permanente Auseinandersetzung mit Widerständen der Technologie, des gesamten Fertigungsprozesses bis hin zum ökonomischen Ergebnis.
- Bei der Entwicklungszielstellung spielt die Frage nach Langlebigkeit des Produktes oder spektakulärem Verkaufserfolg eine besondere Rolle.
- Industriedesign ist Gestaltung im Spannungsfeld von Forschung und Entwicklung sowie von Produktion und Marktarbeit unter den Bedingungen

sie sich zu einer beständigen, guten Partnerschaft, die vor allem ihren Ausdruck fand in ständigen Konsultationen über die jeweiligen Gestaltungskonzeptionen. Partner waren damals besonders solche Mitarbeiter des AIF, wie Margarete Jahny, Erich Müller und Manfred Schindler. Diese Zusammenarbeit gestaltete sich relativ rasch zu einem sehr produktiven Miteinander – bedingt nicht zuletzt durch erste eintretende Erfolge wie mit der Form CONCERTO (später RATIO 1001) vor etwa zwölf Jahren. Mit dieser Entwicklung wurde erstmalig in der Keramik-

Die Vorzüge bestehen vor allem darin, daß diese für den täglichen Gebrauch geschaffene Form durch ihre leichte, elegante und weiche Linienführung gleichzeitig einen durchaus festlichen Charakter erhält und daß das Ensemble so ausgelegt ist, daß es Stück um Stück jederzeit ergänzungsfähig ist.

Entscheidenden Einfluß auf diese nachhaltig erfolgreiche Neuentwicklung hatte – es sei noch einmal bestätigt – auch das Wirken der Zentralen Arbeitsgruppe Keramik/Glas unter Beteiligung des AIF, des Verbandes Bildender Künstler der DDR und einschlägiger Kombinate der Industrie.

Wir ließen uns bei dieser Formschöpfung nicht zuletzt von der gemeinsamen Überzeugung leiten, daß unsere Produkte im In- und Ausland die sozialistische Industrie mit ihren Vorzügen zu dokumentieren haben. Die Wertigkeit eines Produktes suggeriert beim Verbraucher erfahrungsgemäß Rückschlüsse auf das Herstellungsland. Dessen sollten wir uns immer bewußt sein. Wenn wir davon ausgehen, kann uns als Formgestalter kein Hindernis auf dem Weg zur am meisten erfolgversprechenden Variante, zum maximal erreichbaren Ergebnis einer Erzeugnisentwicklung zu groß sein.

Der internationale Erfolg der Form TONIKA bestätigt uns in dieser Haltung. Dabei konnte man sich einer so überaus positiven Resonanz von vornherein nicht sicher sein. Auch oder gerade bei der Gestaltung eines Produktes für die feinkeramische Industrie der DDR wird neben dem beabsichtigten Vertrieb im Binnenhandel als wichtiges Kriterium die Exportfähigkeit vorausgesetzt. Und zunächst galt TONIKA im Kombinat, als der Entwurf diskutiert wurde, als unverkäuflich. Andererseits stand jedoch die Aufgabe, ein Produkt zu entwickeln, das sich gegen das zur Zeit angebotene, übliche Sortiment durchsetzt und eine neue gestalterische Entwicklungsphase einleitet. Und daran hielten wir fest.

Nachdem die ersten Ideen skizziert waren, begann die Auseinandersetzung mit der Gebrauchswirklichkeit, also damit, wie das Produkt gesehen, gefühlt, verwahrt und gereinigt wird. Wir konzipierten dieses Formenensemble für den Binnenmarkt und für



der international immer rascher fortschreitenden wissenschaftlich-technischen Revolution.

– Industrielle Formgestaltung bedarf besonderer moralischer Unterstützung im Betrieb, weil der Nutzen eines gestalteten Produktes, der Gebrauchswert, der Verkaufswert, zwar berechenbar ist, jedoch erst durch die Praxis tatsächlich bewertbar wird.

Das Beachten dieser Fakten ist Voraussetzung für eine bewußte Leitung und Planung von Designprogrammen in der Industrie. Das zweckmäßige Verhältnis zwischen kultureller und sozialer Notwendigkeit, funktioneller und ästhetischer Klarheit ist der Grundkonsens einer Produktidee; Grundanliegen des Designers ist also die universelle Qualität. Ihrer Durchsetzung dient seit über 20 Jahren die Zusammenarbeit des Gestalterteams Kahla mit dem Amt für industrielle Formgestaltung bzw. seinem Vorläufer, dem Zentralinstitut für Gestaltung. Seit Mitte der sechziger Jahre stabilisierte

industrie ein neues Formenprogramm nach methodischen Überlegungen auf der Grundlage der Führung eines Pflichtenheftes realisiert.

Unsere gemeinsame Zielstellung ist es, Produkte mit hohem ästhetischem und Gebrauchswert für die Bevölkerung und für den Export zu entwickeln und dabei den Mut zum Risiko nicht zu scheuen. Mit der Ausschreibung von Wettbewerben des AIF, die gestalterische Spitzenleistungen auch durch materielle Stimulierung fördern, begannen wir 1981 eine weitere Phase unserer Zusammenarbeit. Damit wurde eine effektive Form der Förderung von gestalterischen Entwicklungsleistungen für hochwertige Produkte eingeleitet.

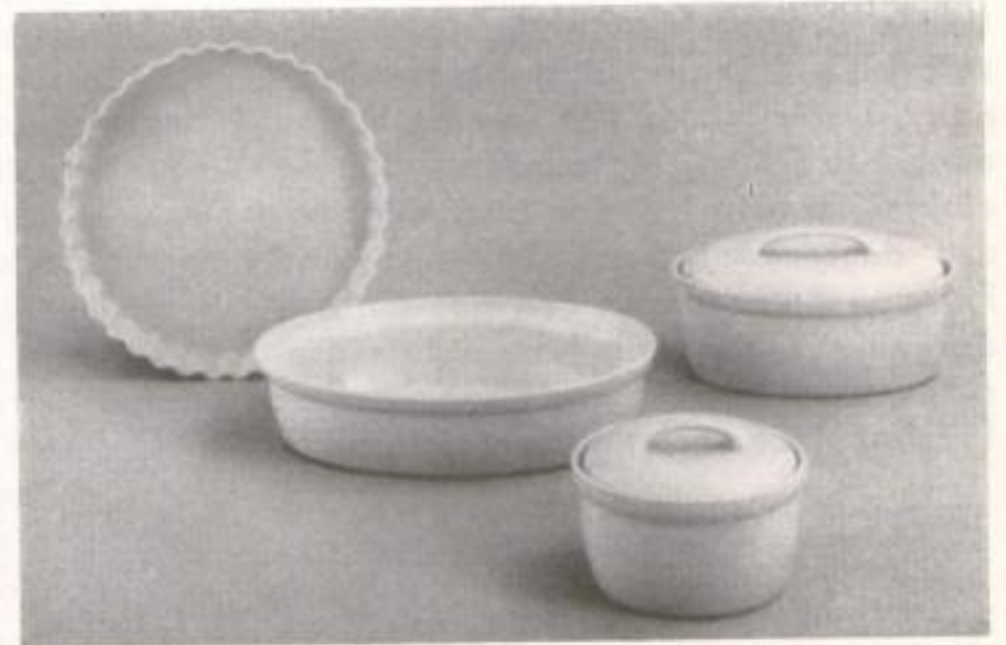
Ihr erstes konkretes Ergebnis war TONIKA, eine progressive und gleichermaßen „zeitlose“ Mehrzweckform, deren etwa 70 Einzelteile (die unterschiedlichen internationalen Eßgewohnheiten Rechnung tragen) vielseitige Verwendungsmöglichkeiten bieten.

die skandinavischen Länder. Entscheidend für die so bestimmte außenwirtschaftliche Orientierung war, daß dieser spezielle nordeuropäische Markt progressiven Entwicklungen traditionell besonders positiv gegenübersteht. Die einzelnen Entwicklungen der Form waren von Anfang an auf betonte Sachlichkeit, verbunden selbstverständlich mit einem hohen Gebrauchswert, ausgelegt. Es ging nicht um eine „modische“ Attraktivität, die gängige Trends – „verkaufssicher“ – nachvollzieht, modifiziert. Im Vordergrund standen die Brauchbarkeit und der schlichte Glaube, daß es einen Markt für gutes Design gibt.

die sich ständig verbessernde wissenschaftlich-technische Basis des Kombines hervorgehoben werden. Eine langfristig konzipierte und von den Betriebskollektiven schöpferisch verwirklichte intensiv erweiterte Reproduktion ist die entscheidende Voraussetzung für die immer effektivere Produktion der entwickelten Erzeugnisse. Enge Kollektivarbeit zwischen Forschung, Entwicklung (technologischer wie gestalterischer) und Produktion unter Einbeziehung des AIF, die in Kahla seit Jahren praktiziert wird, führt zu kürzeren Entwicklungszeiten und mithin zum kontinuierlichen Ausbau der Erzeugnissortimente.

Entwicklung betrachten, wurde mit äußerster Beharrlichkeit geführt, und er verlief nicht ohne Komplikationen. Hier zeigt sich deutlich, daß man mit der Einführung neuer Erzeugnisse das Qualitätsbewußtsein im Betriebskollektiv insgesamt zur Diskussion stellen und anheben kann – ein Prozeß, der durch ideologische Arbeit unterstützt wurde.

So können wir bei TONIKA alles in allem einen Sortimentserneuerungsprozeß konstatieren, der – vom gestalterischen Konzept ausgehend – bis zur versandfertigen Produktion wirksam geworden ist und die Designer des Kombines zu neuen Vorstößen ermutigt.



Auch hinsichtlich der Dekorentwicklung gelten die für die Form bereits erläuterten Prämissen. Die Abkehr von konventionellen pflanzlichen Motiven prägte ein neues Erscheinungsbild. Die grafische Auffassung der TONIKA-Dekore fügt sich in die heterogene, aber doch oft sachlich bestimmte Umwelt – den Wohnbereich der Verbraucher – ein und ist auch in ihrer Farbgebung entsprechend additiv konzipiert. Grundsätzlich ist für dieses Geschirr die neue Technik der spülmaschinenfesten Dekoration vorgesehen, auch sie garantiert einen sicheren Absatz langlebiger Serien.

Zur Realisierung der Konzeption gehörte Mut, und der wurde in erster Linie durch das Verständnis unterstützt, das die Kombinatleitung der Designentwicklung entgegenbringt. Hier weiß man, daß die Produktgestaltung die Voraussetzung für die letztendliche Erfüllung der volkswirtschaftlichen Aufgaben im Bereich Feinkeramik schafft. In diesem Zusammenhang muß auch

Während des gesamten Entwicklungsprozesses von TONIKA kontrollierte ein Team von Technologen die Überführung in die Produktion und lenkte die Verbindungen zwischen Gestaltung und Herstellung. Dabei zeigte sich, daß diese Geschirrforn durch ihre klare gestalterische Konzeption ebenso klare Anforderungen an das Qualitätsbewußtsein der Werk tätigen und Leitungskader stellte. Jener Prozeß, den wir als die zweite wichtige Phase einer



Design in Kooperation

Peter Richter

Der Konsumgüter-Industriezweig Schuhe/Lederwaren gehört zu jenen mit besonders ausgeprägter Designrelevanz. Er umfaßt in der DDR den VEB Kombinat Schuhe mit 42 500 Beschäftigten in 51 Betrieben, den VEB Kombinat Lederwaren mit 12 100 Beschäftigten in 25 Betrieben und zehn weitere örtliche Kombinate, die Lederwaren in ihrem Produktionsprofil haben. Diese Kombinate bestreiten also – bei nicht unbeträchtlichen Exportaufträgen – den Hauptteil der Binnenversorgung bei Schuhen und Lederwaren unter ständig steigenden Anforderungen an das Erzeugnisniveau. Seit 1972 bestehen Erfahrungen in der Zusammenarbeit des Amtes für industrielle Formgestaltung mit dem Industriezweig. Aus der Sicht der zuständigen Abteilung des AIF werden davon ausgehend im folgenden Beitrag einige Aspekte bei der Intensivierung des designorientierten Leitungs- und Planungsprozesses in den Kombinat dargestellt, besonders unter dem Gesichtspunkt zunehmend kooperativer Praxis bei der Erzeugnisentwicklung.

Schuhe und Lederwaren – sie sind täglich an und um uns, und es gibt wenige andere Produkte, bei denen ein so intensives persönliches und selbstverständliches Verhältnis zwischen Benutzer und Produkt besteht. Die Anforderungen an Schuhe und Lederwaren sind, entsprechend den differenzierten Tätigkeiten, Gewohnheiten, klimatischen und Umweltbedingungen, sozialen und ästhetischen Bedürfnissen von großer Vielfalt und Komplexität. Nicht wenige widersprechen sich. So stehen Schutzfunktionen dem Bestreben nach hoher Bequemlichkeit entgegen. Ein Schuh soll Feuchtigkeit von außen abschirmen, aber diese gleichzeitig von innen nach außen abgeben, er soll den Fuß stützen, fest sitzen und gleichzeitig weich, bequem, flexibel sein. Diese Problematik führte dazu, daß über Jahrhunderte dem Materialeinsatz und der Herstellungstechnologie große Aufmerksamkeit gewidmet wird. Bereits in dem Lehrbuch „Der Schuster. Von dem Herrn Garsault“ aus dem Jahre 1769 wird gleich im ersten Satz auf die primäre Bedeutung von Material und Technologie eingegangen: „Die Schuhe, Stiefeln oder halben Stiefeln sind eigentlich dazu bestimmt, daß die Füße nebst den Beinen für dem Anstoßen oder Drucke der harten Körper verwahrt oder unbeschädigt bleiben mögen: welche Erfindung denn immer nach und nach zu einer Vollkommenheit gediehen ist, so wie man nämlich zu diesem Zwecke immer bessere Materialien, als auch vorzüglichere Arten, diese zuzubereiten, ersonnen hat.“ Während zu Zeiten des Herrn Garsault der Schuhmacher sein Leder vom „Lederer“, seinen Nähfaden vom Seiler, seine Holznägel vom Tischler bezog und das Pech vom Drogisten, ist mit der modernen Industrieproduktion ein kooperatives Netz von Zulieferungen und Leistungen entstanden, das bei solchen wenig „technischen“ Produkten nicht auf Anhub vermutet wird und das in seinem Funktionieren, seiner Flexibilität, seinem wissenschaftlich-technischen Stand die Grenzen, aber auch die Möglichkeiten der Produktgestaltung maßgeblich bestimmt. Die Vielfalt und Spezifik der Anforderungen an Erzeugnisse der Schuhindustrie verlangt eine

Vielzahl von Vorstufenerzeugnissen und Hilfsmitteln, die aufeinander abgestimmt sein und sich dabei Veränderungen von Saison zu Saison anpassen müssen. Dies bedingt eine reibungslos funktionierende, bis in die Chemieindustrie wirkende Kooperationskette. Allein ein Lederbetrieb wie etwa das Lederwerk „August Apfelbaum“ hat neben anderen zehn Kombinate und Betriebe der Chemieindustrie als wesentliche Partner.

Die zweite Säule der Kooperation ist die technologische Vorbereitung, die bei moderner Schuhproduktion vor allem durch einen leistungsfähigen Formen- und Werkzeugbau bestimmt wird. Schuhneuentwicklungen benötigen Formen zur Sohlen-, Absatz- und Gelenkherstellung sowie Leisten, Stanzmesser, Schablonen, und dies in der Regel als Paar und in allen Größen des Schuhtyps.

Unter dem Gesichtspunkt einer durch internationale Mode beeinflussten, hohen Erneuerungsrate der Schuh- und Lederwarenerzeugnisse ergibt sich für die Chefgestalter die Notwendigkeit, Gestaltung als komplexen Prozeß in seiner Wechselwirkung zwischen Gestaltungsziel – Vorstufen- und Technologieentwicklung zu betrachten und die Schwerpunkte ihrer Leitungstätigkeit auf folgende Problemkreise zu legen:

- rechtzeitige Orientierung der Kooperationskette (Vorstufe und Technologie) aus gestalterischer Sicht hinsichtlich der Gebrauchswert-, Mode- und Sortimentsentwicklung;
- frühzeitiges Erkennen von Gestaltungsmöglichkeiten aus neuen Vorstufen- und Technologietrends, insbesondere der Veredlungsmöglichkeiten eigener Ressourcen;
- zentrale Leitung von Erzeugnisentwicklungen, die eine hohe innere und äußere Kooperation verlangen und mit denen Maßstäbe zum Aufbau von stabilen, reaktionsfähigen Kooperationsbeziehungen geschaffen werden sollen. Die hohen Leistungsziele, die vor den Bereichen der Leichtindustrie stehen und die in der Regel nicht durch extensive, sondern durch intensive Lösungswege erreicht werden müssen, sind aus der Sicht der Erzeugnisentwicklung und -gestaltung nur realisierbar, wenn die

in der Kooperationskette liegenden gestalterischen Ziele in diese Prozesse zielorientiert integriert sind.

Eine der wichtigsten Voraussetzungen ist die zweckmäßige Einordnung des Gestaltungs- und Entwicklungspotentials in die Leitungsstruktur der Kombinate. Am Beispiel des Chefgestalterbereiches des Kombinates Lederwaren erweist sich, daß – ausgehend von den Erfahrungen und den Beschlüssen zur Entwicklung der Formgestaltung – eine

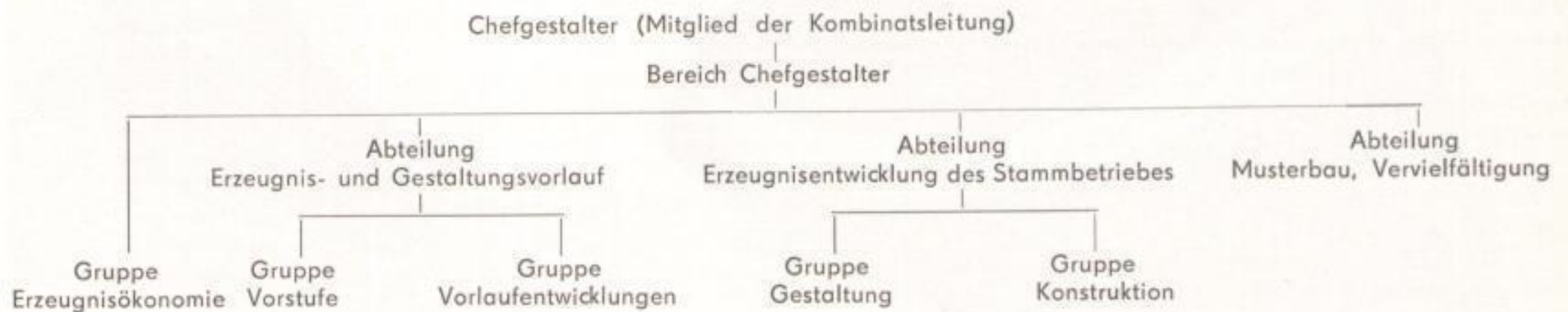
operativer Aufgaben und damit immer mehr auf die prozeßorientierten Aspekte des Designs.

Einige daraus folgernde Grundsätze und Maßnahmen der Abteilung Schuhe/Lederwaren des AIF:

1. Schrittweise Ausdehnung der staatlichen gestalterischen Qualitätsbewertung – Prädikatisierung – auf Vorstufenerzeugnisse, wie Leder, Kunstleder, Formsohlen und Beschläge.
2. Ausdehnung der Zusammenarbeit

ledereinsatz, Textileinsatz, höhere Veredlung von Spaltledern und Ledern aus narbengeschädigter Rohware, um Gestaltung optimal als Veredlungsfaktor für eigene Ressourcen wirksam zu machen.

Insbesondere vom Chefgestalter des Kombinates Schuhe wird seit einigen Jahren die Methode von „Kombinatsprojekten“ mit Erfolg angewandt. Hierbei geht es in der Regel darum, daß ein Gestaltungsanliegen, das als Pro-



Struktur geschaffen wurde, die insbesondere den Anforderungen an die Kooperationsfähigkeit des Designs besonders Rechnung trägt (siehe Schema). Bei Kombinat mit Untergliederung in Leitbereiche beziehungsweise Erzeugnisgruppen, wie dies bei Schuhen und Lederwaren der Fall ist, ist der gleichzeitige Aufbau leistungsfähiger Gestaltungs- und Entwicklungseinheiten in den Leitbereichen Voraussetzung, um einen solchen zentralen Chefgestalterbereich in seinen kooperativen und vorlauforientierten Funktionen in der Breite wirksam werden zu lassen. Das Schaffen von objektiven Voraussetzungen, zum Beispiel durch Aufbau und Einbindung des Gestaltungs- und Entwicklungspotentials seitens der Leitung, führt allein nicht zwangsläufig zu den gewünschten Erfolgen. Vielmehr geht es darum, daß sich Kooperationsketten zur Erreichung von Designzielstellungen einspielen, daß überbetriebliche und interdisziplinäre Kollektive wirken müssen, daß Leitungs- und Informationswege effektiv laufen und daß durch konkrete Beispiele die Effektivität von komplexen Arbeitsweisen bewiesen wird.

Davon ausgehend legt die Fachabteilung des AIF ihre Schwerpunkte der Zusammenarbeit mit den Kombinat zunehmend auf die Unterstützung ko-

auf Vorstufenbereiche sowohl der Industrie als auch des ASMW und des Modeinstituts der DDR, wobei hier die Delegation von Aufgaben der staatlichen gestalterischen Qualitätsbewertung auf das „Atelier Vorstufen“ des Modeinstituts der DDR mit dazu beiträgt, die längerfristigen Orientierungen des Modeinstituts mit höherer Autorität und Komplexität durchzusetzen.

3. Durchführung von bisher vier Wettbewerben des AIF, die primär auf Leistungen in der Kooperationskette, auf neue Vorstufen- oder Technologielösungen orientierten und ökonomische und gleichzeitig gestaltungsfördernde Lösungen initiierten.

4. Unterstützung der Arbeit der Chefgestalter bei zentralen Kombinatprojekten oder anderen in der Kooperationskette anspruchsvollen Aufgaben durch Zielprämienvereinbarungen, Orientierung und besonders konsultative Betreuung für Zielstellung GUTES DESIGN oder Messe-Goldmedaille oder „Gestalterische Spitzenleistung“, besonders unter Einbeziehung der Kooperationspartner.

5. Gemeinsame Festlegung von längerfristigen, sowohl in Wettbewerben als auch in Zielprämien, Kombinatprojekten usw. immer wieder aufzugreifenden Schwerpunkten, wie Schweins-

duktprogramm nur in enger Zusammenarbeit mit ein oder mehreren Vorstufenbereichen realisierbar ist, auf zentral geleiteten, abgestimmten Einzelleistungen basiert. Solche Programme, eins bis drei pro Entwicklungszeitraum, leitet der Chefgestalter zentral. Die Grundidee des ersten Kombinatprojektes 1979 basierte auf Vorstufenideen des Wettbewerbs des AIF, nämlich einem spezifisch leichten, weicheren PUR-System in heller Direkteinfärbung und naturellen Ledern aus nicht narbenreiner Rohware. Durch typgerechte Gestaltung und Abstimmung aller Elemente (Sohlenentwicklung, futterlose, offenkantige bequeme Verarbeitung, typgerechte Leistenformen usw.) sollte eine Produktgruppe verschiedener Erzeugnisse aus Kinder-, Herren- und Damenschuhbetrieben entstehen, die gestalterisch einen höheren Anspruch bei gleichzeitig voller Nutzung von Materialökonomie und Effektivität erreicht. Ein Ergebnis dieses und auch der anderen zentralen Kombinatprojekte war, daß diese Produktgruppen auf Grund ihrer gezielten Abstimmung von Design sowie Vorstufen- und Technologieleistung bei gleichzeitig hohem ökonomischem Effekt langlebige Erzeugnisse geworden sind, die bei entsprechender Farb- oder Detailveränderung nach wie vor Aktualität besit-

1

Kinderschuh

Gestaltung: Gestalter- und Entwicklungskollektive des VEB Schuhfabrik „Banner des Friedens“ Weißenfels und des VEB Lederwerke Weida; Ergebnis des Kombinatprojektes 1979 Hersteller: VEB Schuhfabrik „Banner des Friedens“ Weißenfels

Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 80

Besondere Merkmale:

- höhere Weichheit, Flexibilität und geringeres Gewicht durch Einsparung von PUR;
- aktuelle helle Direkteinfärbung mit gleichzeitiger Einsparung von Tauchlackierung;

- typgerechte Gestaltung, weiche, bequeme Schaftlösung durch Einsparung von Fütterung und Verstärkung mittels effektiver offenkantiger Verarbeitung;

- sportlich-saloppe Gestaltung durch bewußten Einsatz von naturhaften Ledern mit differenzierten Oberflächen, verwachsenen Narben und Mastfalten; damit höhere Lederausnutzung.

2/3

Stiefelsortiment KATJA

Gestaltung: Gestalter- und Entwicklungskollektive des VEB Schuhfabrik „Banner des Friedens“ Weißenfels und des VEB Lößnitzer Schuhfabrik; Ergebnis des Zentralen Kombinatprojektes zum Einsatz neuer Schweinsvelourleder Hersteller: VEB Schuhfabrik „Banner des Friedens“

Weißenfels und VEB Lößnitzer Schuhfabrik, 1981

Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 81

4/5

Textilschuh EASY (4)

Gestalter: Doris Roth

Hersteller: VEB Schuhfabrik „Paul Schäfer“ Erfurt, 1983

Anerkennung im Wettbewerb 1983

Ensemble Sport- und Reisetaschen aus industriell gestepptem Anorakmaterial (5)

Gestalter: Marianne Böhm, Heidi Storschak, Hartmut Wätzel

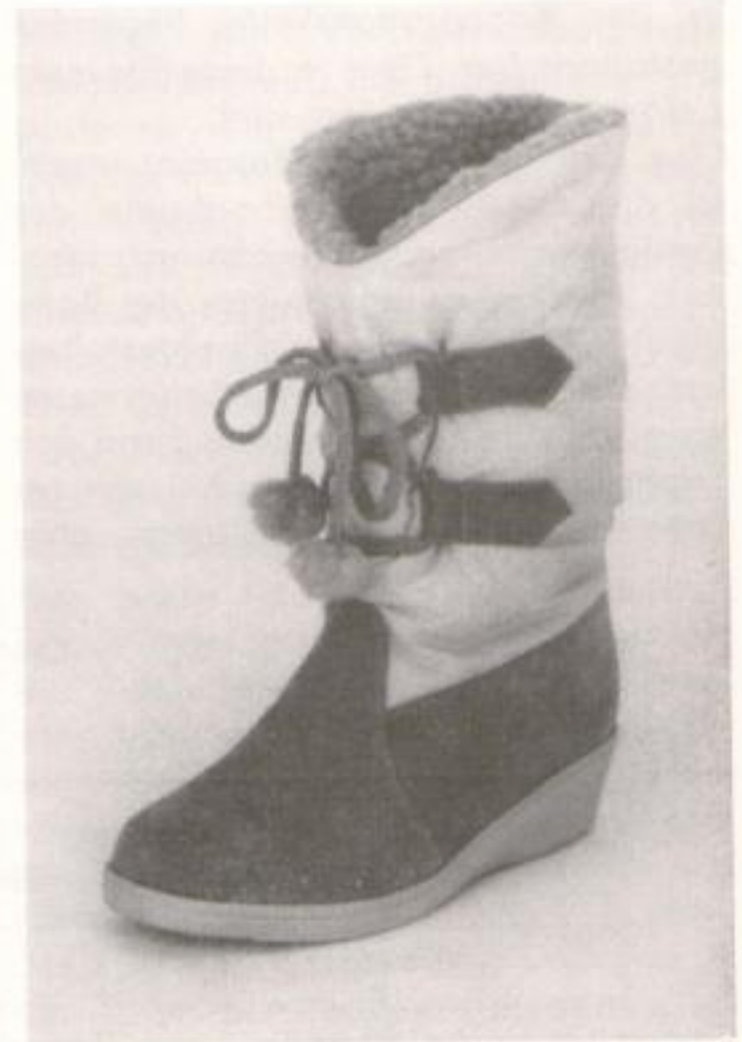
Hersteller: VEB Lederwaren Zeitz, 1982

Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 82

Der längerfristige Schwerpunkt des Textileinsatzes



1



2

zen und deren Grundidee weiter ausbaufähig ist.

Weitere, ähnlich realisierte Kombinatprojekte basierten zum Beispiel auf qualitativ neuen, hoch feuchteschutzten Schweinsvelourledern und einer Neuentwicklung der Textilindustrie, dem Pallana*.

Das Kombinatprojekt zum Spaltledereinsatz, zum Teil kombiniert mit Textil, beruht auf einer Idee des zweiten Wettbewerbes des AIF, bei dem ver-

bis zum 30. Juni 1985 abgeschlossen. Anliegen ist es, wissenschaftlich-technische Leistungen und Ideen auf dem Gebiet der Vorstufen- und Technologieentwicklung zu stimulieren, die auf der Basis eigener Ressourcen neue innovative Möglichkeiten für die Schuh- und Lederwarengestaltung erschließen, und entsprechende Produktideen mit hohem Innovationsgehalt zu stimulieren und zu fördern.

Wir wollen den Gestalter mit dem



3



4

schiedene Varianten von hoher Spaltlederveredlung der Weidaer Lederwerke den 1. Preis erhielten. Im Zusammenhang mit den Kombinatprojekten wurden bereits Ergebnisse des Wettbewerbs des AIF für den Reproduktionskreis Schuhe/Lederwaren erwähnt. Der vierte Wettbewerbsaufruf, unterzeichnet vom Leiter des AIF, vom Minister für Leichtindustrie und vom Minister für Chemische Industrie, ist veröffentlicht und der Wettbewerb wird



5

beweist in seinen Ergebnissen, daß Substitute durch progressive gestalterische Haltung und durch die Abstimmung von Technologie und Zulieferungen völlig neue, eigenständige Erzeugnisse charakterisieren können. Auf Grund spezifischer Vorteile, wie extreme Gewichtsreduzierung, wollen sie im Gebrauch nicht mehr mit konventionellem Leder- oder Kunstledergepäck bzw. mit konventionellen Schuhen verglichen werden. Sie haben eine typische eigene Farbe, Struktur, Konstruktion, eigene Vor- und Nachteile und eigentlich auch neue Gebrauchsaspekte hinsichtlich unkonventioneller, sportlich-legerer Bekleidung.

6/8
sportlich betonter Schuh

Wettbewerbsaufruf ermuntern, am Vorstufen- und Technologiebereich Partner zu gewinnen, Beispiele zu schaffen und mit gemeinsamen Erfolgserlebnissen den subjektiven Faktor in der Kooperationskette positiv zu beeinflussen. Besonders wird auf Einsendungen orientiert, die in kooperativer Leistung (zum Beispiel zwischen Außen- und Binnenhandel, Vorstufe, Technologie und Final) entstanden sind und damit

Gestaltung: Gestaltungs- und Entwicklungskollektiv des VEB Schuhfabrik „Trumpf“ Seifhennersdorf
Hersteller: VEB Schuhfabrik „Trumpf“ Seifhennersdorf, 1983

Schnitt durch die Hinterkappe
Im Rahmen des dritten Wettbewerbs entstandene Hinterkappentechnologie unter Einsatz von Moosgummi statt steifer Hinterkappe. Das bringt wesentlich höheren Tragekomfort, typgerechtes „weiches“ Aussehen des Schuhs bei gleichzeitigen ökonomischen und technologischen Vorteilen.

7
flexibler, leichter Damenschuh
Gestalter: Peter Grieser
Hersteller: VEB Schuhfabrik Lobenstein, 1984

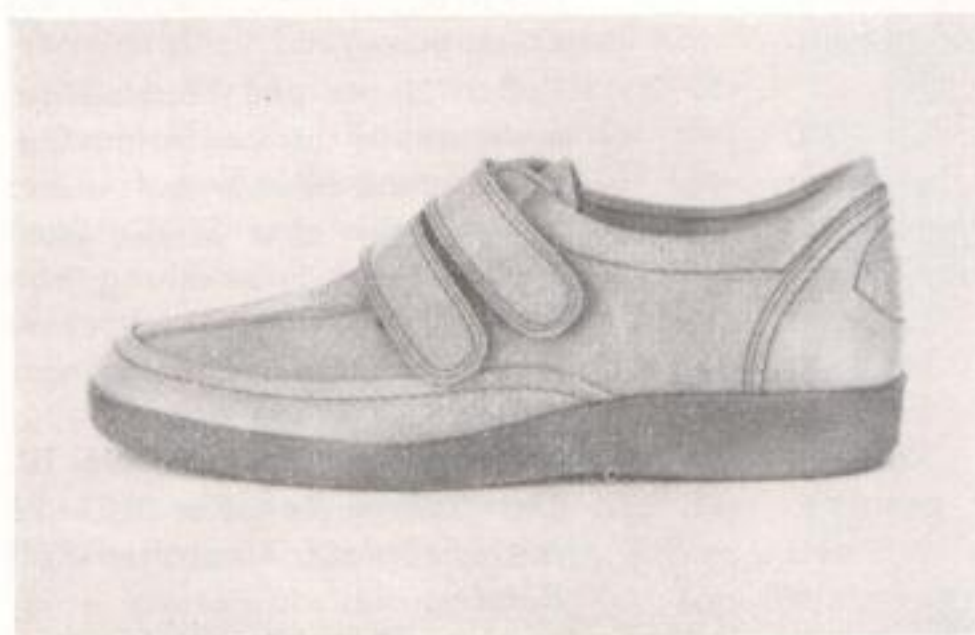
Voraussetzung für die hohen Gebrauchseigenschaften des Erzeugnisses war eine Gemeinschaftsarbeit, ausgehend von der Orientierung des Modeinstituts der DDR und im Rahmen des dritten Wettbewerbs, zwischen PUR-System-Sohlen- und Schuhproduzenten zur technologischen Lösung des Herstellens dünner PUR-Sohlen auf der Basis eigener Polyurethane. Diese von der Vorstufe designorientiert geleistete Arbeit ist vom Schuhbetrieb optimal genutzt worden: Mit entsprechend ausgefüllter, unversteifender Technologie präsentiert sich ein legeres Design.

ven (Abfälle, naturgezeichnete Häute, Spalte, Reste usw.);

– neue oder höher veredelte Schuhbodenmaterialien, Schuhböden sowie deren Veredlungstechnologie, Veredlungsmittel und Fügeverfahren (höhere Oberflächenveredlung, Gewichts- bzw. Materialverbrauchssenkung, hohe Flexibilität und Tragekomfort);

– neue konstruktive Lösungen, wie Füge-, Versteifungs- und Verformungs-

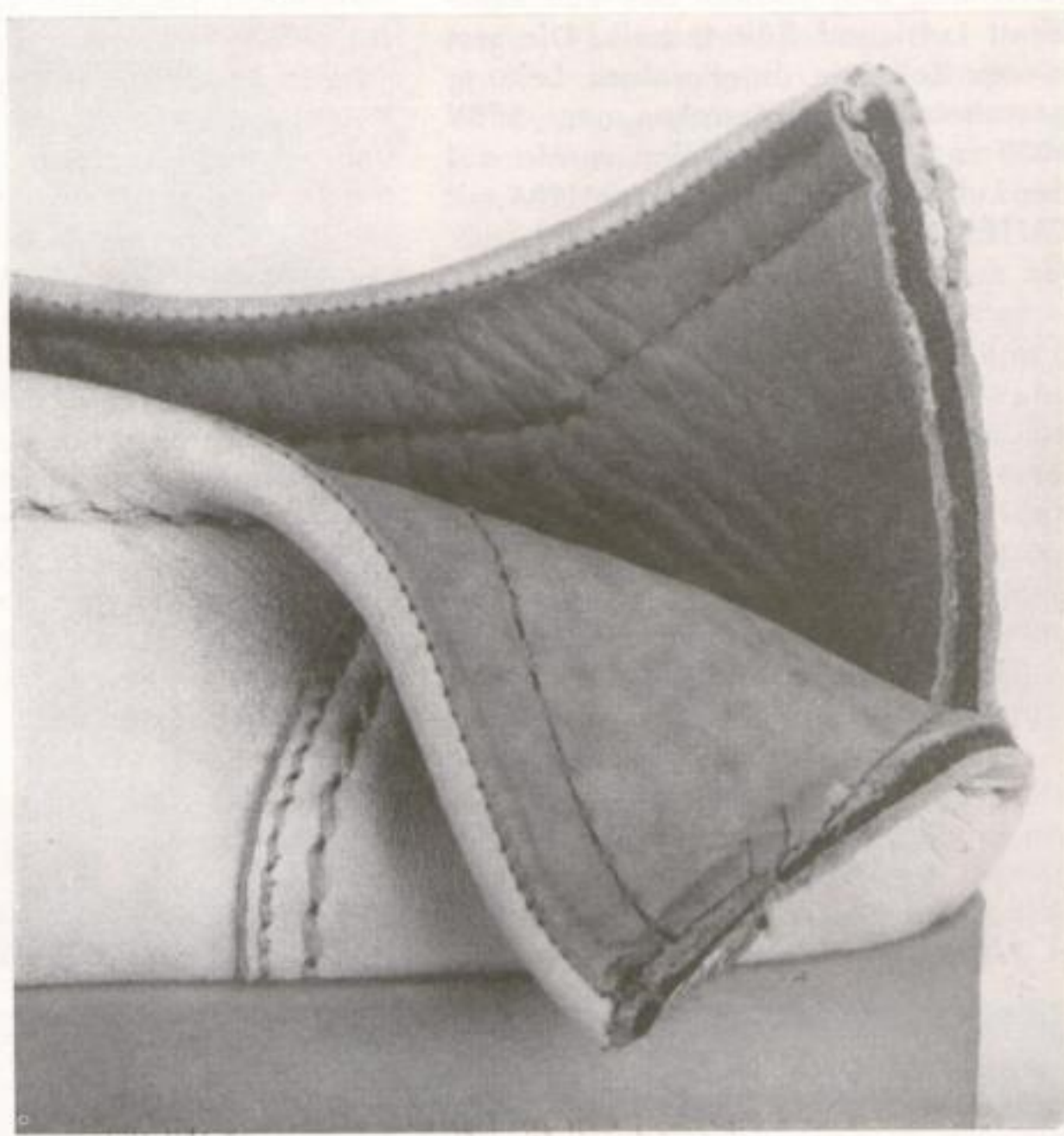
Formteile, Versteifungsmaterialien, Kappenstoffe, Verpackungsmaterialien. Der ökonomische und gestalterische Nutzen aus den drei abgeschlossenen Wettbewerben beweist die Richtigkeit der mit vielen Partnern beratenen und auf die Hauptprobleme der Industriezweige abgestimmten Orientierung. An diesem Platz konnten nur einige Gedankengänge zu Beispielen für eine effektivere Integration des De-



6



7



8

eine hohe Realisierbarkeit über die gesamte Kooperationskette garantieren.

Die inhaltlichen Schwerpunkte des Wettbewerbs zielen also mehr auf Voraussetzungen und neue Möglichkeiten für das Design und auf Möglichkeiten des Designs, ökonomisch (zum Beispiel in der Materialveredlung) wirksam zu werden, als auf ein durch und durch gestaltetes Einzelprodukt.

Schwerpunkte des Wettbewerbes sind:
– neue bzw. höher veredelte Flächengebilde, deren Verbunde oder Kombinationen sowie deren effektive, gestalterisch originelle Verarbeitung einschließlich der Verwertung von Reser-

prinzipien, vor allem für unkonventionelle, rationell zu fertigende Erzeugnisse mit positivem Masse-Leistungs-Verhältnis;

– neue Erzeugnisse der Schuh- und Lederwarenindustrie mit hohem Innovationsgrad, neuem Verwendungszweck, neuen Gebrauchseigenschaften, neuen Komplettierungs- oder Baukastenlösungen;

– neue Produkte aus weiteren Bereichen des Reproduktionskreises Schuhe/Lederwaren, die den Zielstellungen des Wettbewerbs entsprechen, zum Beispiel Beschläge mit neuen Funktionslösungen und Veredlungseffekten, chemische Veredlungs- und Hilfsmittel,

signs in die Kooperationsprozesse dargestellt werden, die sicher in ihrer Spezifik nicht auf jeden anderen Industriezweig übertragbar sind.

Allgemeingültig ist jedoch die Schlußfolgerung, daß die Leitung und Planung des Designs zunehmend prozeßorientiert sein muß. Eine höhere Kooperationsfähigkeit des Designs, sei es als fordernder Partner, sei es als geforderter Partner, setzt mehr und mehr ein klares eigenes Konzept und dessen Abstimmung in der Kooperationskette voraus.

*Pollana ist ein aus kurzstapeligen Wollfasern hergestelltes Lammfellimitat.

Visualisierung als Konzept

Rolf Roeder

Erzeugnisse des wissenschaftlichen Apparate- und Gerätebaus stehen weniger im Blickfeld der Öffentlichkeit. In den letzten Jahren sind aber Konzepte sichtbar geworden, speziellen funktionalen Konstruktionsprinzipien auch ästhetisch aussagebewußte Formcharakteristika zu geben. Zu den Designern, die sich hier engagieren, gehört Rolf Roeder, Leiter der Abteilung Formgestaltung im Stammbetrieb für Forschung und Technik des VEB Kombinat Luft- und Kältetechnik. Die von einem Kollektiv unter seiner Leitung gestaltete Thermobarokammer STBV 1000 zur Umweltsimulation wurde auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1984 mit GUTES DESIGN ausgezeichnet.

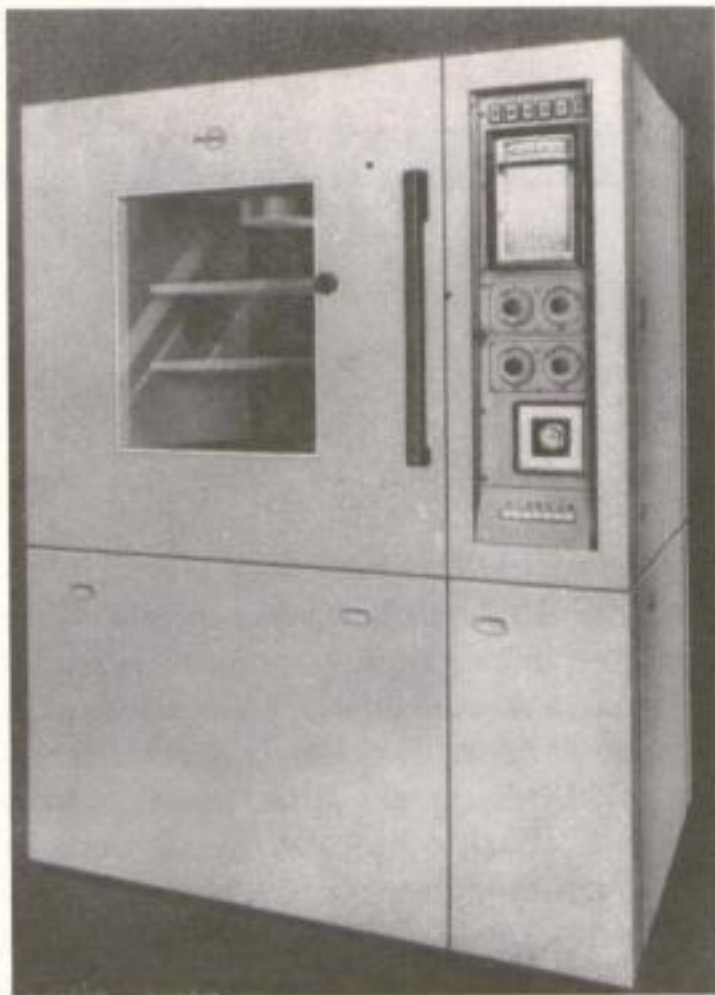
Überall, wo zu Forschungszwecken definierte Umweltbedingungen hinsichtlich Temperatur, Feuchte, Luftdruck, Licht usw. benötigt werden, kommen Kammern zur Umweltsimulation zum Einsatz. Je nach Ausstattungsgrad können in derartigen Kammern extreme Klimazustände bis hin zu Bedingungen wie im Weltraum simuliert werden. Kostspielige und zeitaufwendige Experimente können so entfallen, finden vereinfacht im Labor statt. Kammern zur Umweltsimulation kommen besonders in der Elektronik, in der Luft- und Raumfahrt, Werkstoffforschung, Meß- und Prüftechnik sowie in der Verfahrenstechnik zur Anwendung. Mit der Thermobarokammer STBV 1000 mit Meßplatz wurde auf der Leipziger Frühjahrsmesse 1984 der Typenvertreter einer neuen Generation dieser Erzeugnisse ausgezeichnet. Dieser Kammer lag nicht nur ein auf den fortgeschrittenen technischen Entwicklungsstand zugeschnittenes Konzept zugrunde, auch nicht bloßer gestalterischer Ehrgeiz war Ursache für neu zu suchende Designlösungen, sondern die aus den zu erwartenden Gebrauchsanforderungen resultierende andersartige Struktur.

Als das Entwicklungsthema zur IV. Generation Kammern eröffnet wurde, lag

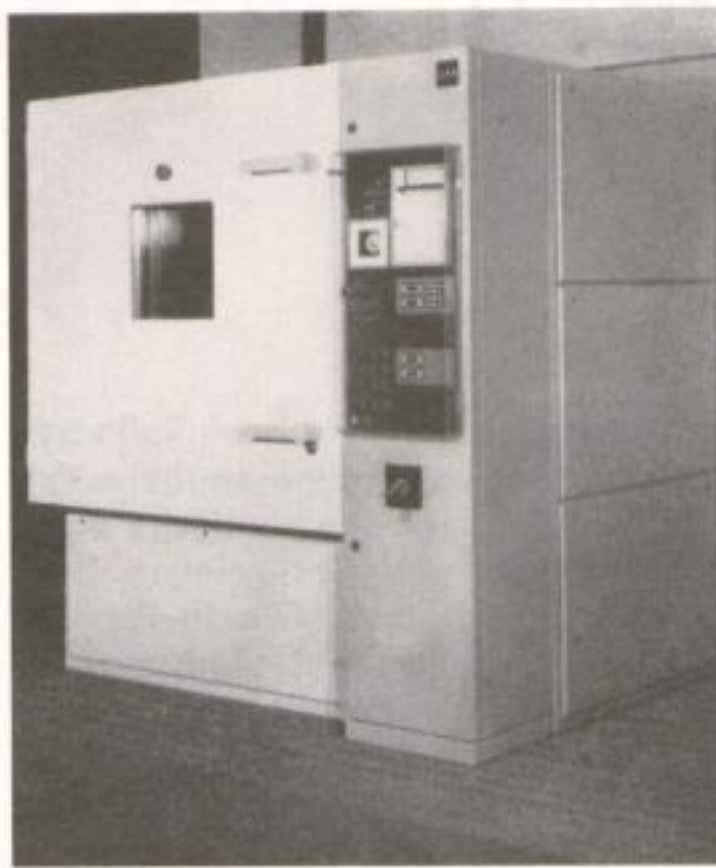
für die Formgestaltung im Kombinat Luft- und Kältetechnik ein guter Fundus mit Erkenntnissen für die Weiterentwicklung vor:

- 1961 kam es im VEB Feutron Greiz zu Konsultationen und Mitarbeit durch Rudi Högner bei der Entwicklung der II. Generation „Kammern zur Umweltsimulation“.
- 1964 wurde im VEB Nema Netzschau die III. Generation in Angriff genommen, unter Mitarbeit von Manfred Heintze (DAMW, Zentralinstitut für Gestaltung).
- 1972 ließen Nema und Feutron gemeinsam in der zentralen Gestaltungsabteilung Luft- und Kältetechnik eine Studie über die künftige Entwicklung von Kammern erarbeiten (Werner Herrmann und Gestaltungsatelier GAT).
- 1976/77 entstand bei Feutron die IV. Generation, Kammer 3521-24 mit Meßplatz, Gestalter Rolf Roeder.
- 1978 begann bei Nema die Entwicklung der IV. Generation Bausteinsystem Kammern, Gestalter Rolf Roeder und Joachim Müller (1981/83).





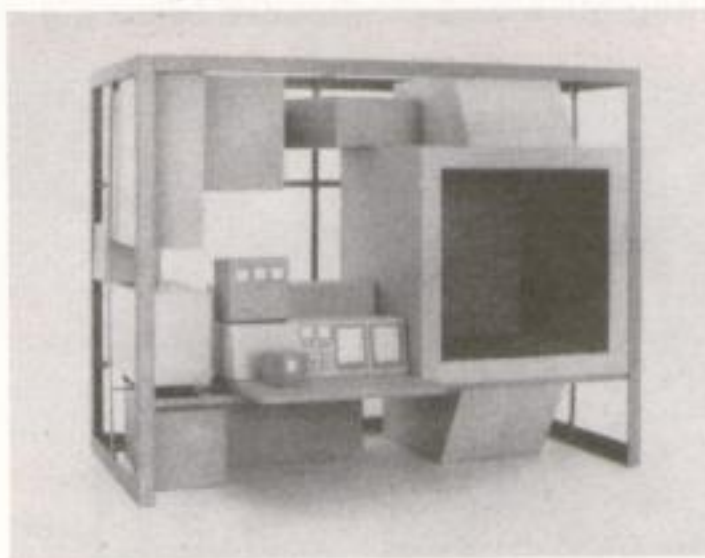
2



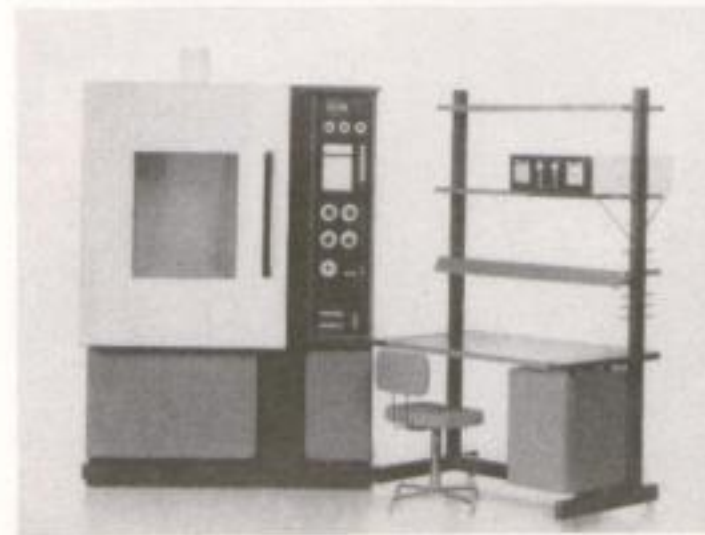
3

Bis zur III. Generation war die Produktion von Kammern auf kompakte Erzeugnisse unterschiedlicher Größe orientiert. Die Formgestaltung hat wesentlich dazu beigetragen, dieses Konzept am Erzeugnis zu visualisieren. So entstanden die Kammern unter der damals geläufigen und mit ihrer Gestalterscheinung zutreffenden Bezeichnung Klimaprüf-„Schränke“. Ihre Funktionen waren nicht ersichtlich; sie blieben hinter einer harmonischen und geglätteten Hülle verborgen.

In der 1972 erarbeiteten Studie wurde aus gestalterischer Sicht und aus der Position der Anwender erkannt, daß es eine Weiterentwicklung mit einer derartigen Gestaltauffassung für diese Produktgruppe nicht geben konnte. Die eingangs aufgeführten Einsatzgebiete lassen erkennen: Die von den Anwendern gewünschten Simulationsprozesse sind derart unterschiedlich, daß deren Abdeckung mit einer starren Erzeugnisstruktur nur durch eine stän-



4



5

- 1/6
Kammern zur Umweltsimulation IV. Generation
STBV 1000 mit Meßplatz
Gestalter: Rolf Roeder, Joachim Müller, 1983/84
Hersteller: VEB Nema, Netzschkau
Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 84
- 2
Klimaprüfschrank der II. Generation
gestalterische Mitarbeit und Konsultation:
Rudi Högner
Hersteller: VEB Feutron, Greiz 1961
- 3
Prüfkammer der II./III. Generation
gestalterische Konsultation und Mitarbeit:
Manfred Heintze
Hersteller: VEB Nema, Netzschkau, 1964

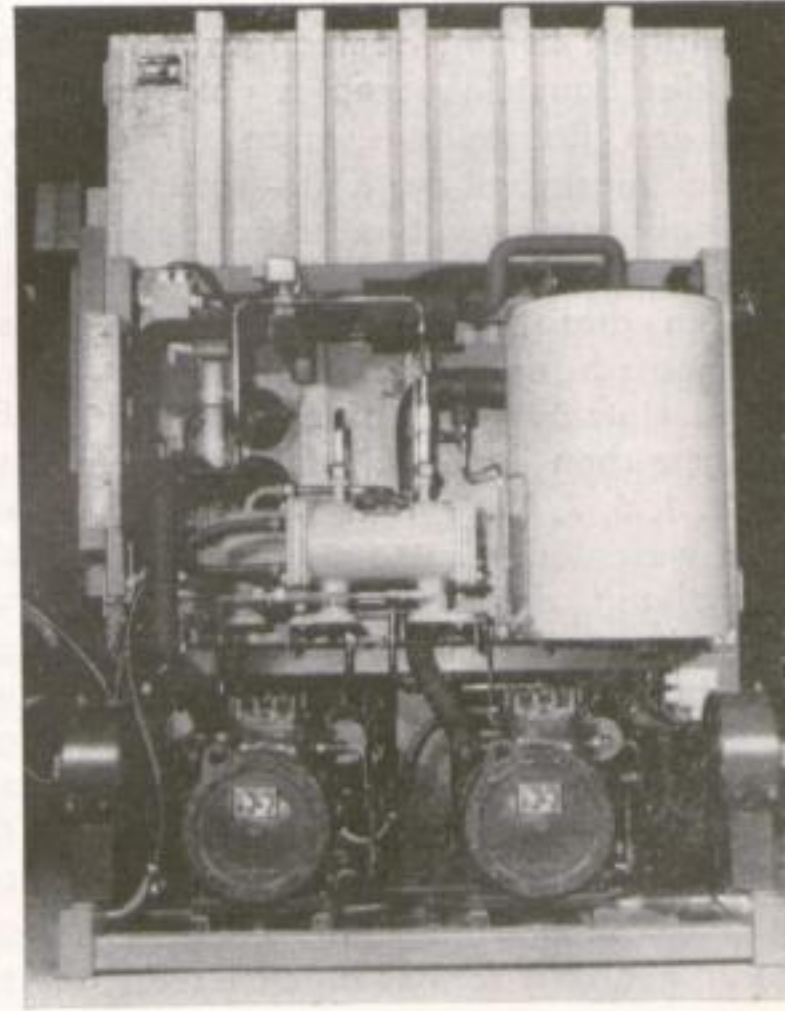
dige Erweiterung des Kammersortiments nachzukommen wäre. Ein solches Vorgehen hätte jedoch den Herstellerbetrieb fertigungstechnisch überfordert. In der gestalterischen Zielstellung wurde deshalb das Konzept herkömmlicher Erzeugnisbaureihen verlassen und ein funktionsbezogenes Bausteinsystem zugrunde gelegt.

Die Auflistung aller vorkommenden Funktionen innerhalb des Gesamtsystems bildete den Ausgangspunkt für etwa 14 Funktionsbausteine, deren Kombinationsmöglichkeiten die Vielfalt der unterschiedlich gewünschten Simulationsprozesse, vergleichbar mit der Maßkonfektion, aufnehmen kann. Das äußere Erscheinungsbild der IV. Generation Kammern ist also von wiederholenden Funktionsbausteinen und technologisch bedingten, prägnanten Details gekennzeichnet. Wurde bisher von allen Beteiligten das Bestreben zu einer guten Gestalterscheinung am Erzeugnis durch besondere Aufmerksamkeit auf die strukturschließende Hülle gelenkt, muß künftig gute Gestaltung in der Struktur selbst verwirklicht werden. Dazu gehört nicht zuletzt eine saubere Verarbeitung bis ins Detail.

Es wird davon ausgegangen, daß der Nutzraum sowie der Bedien- und Steuerbaustein für den Nutzer primäre Bedeutung haben. Der Anlagenteil, der die Simulationseffekte bewirkt, ist



6



7

für den Nutzer nebensächlich – vorausgesetzt, er arbeitet zuverlässig, ausdauernd und möglichst lautlos. Der unmittelbare Nutzer sollte von der Kompliziertheit der verfahrenstechnischen Abläufe und Faktoren, die er weder beeinflussen kann noch will, entlastet werden. Mit gestalterischen Mitteln der Über- und Unterordnung, formaler wie auch farblicher Kontraste lassen sich Primär- und Sekundärbereiche der Struktur trennen. Diese

und gestalterisch nicht beeinflussbaren Zulieferteilen sowie eine saubere Verarbeitung und eine einheitliche Farbgebung innerhalb des offenen Bausteins durchzusetzen. Die in Aussicht stehende wesentliche Einsparung von Material und Arbeitszeit für die wegfallende Hülle förderte jedoch den Versuch zur Realisierung. Heute wird dieser Weg vom Hersteller und vom Entwicklungskollektiv gleichermaßen als alternative und progressive Lösung ge-

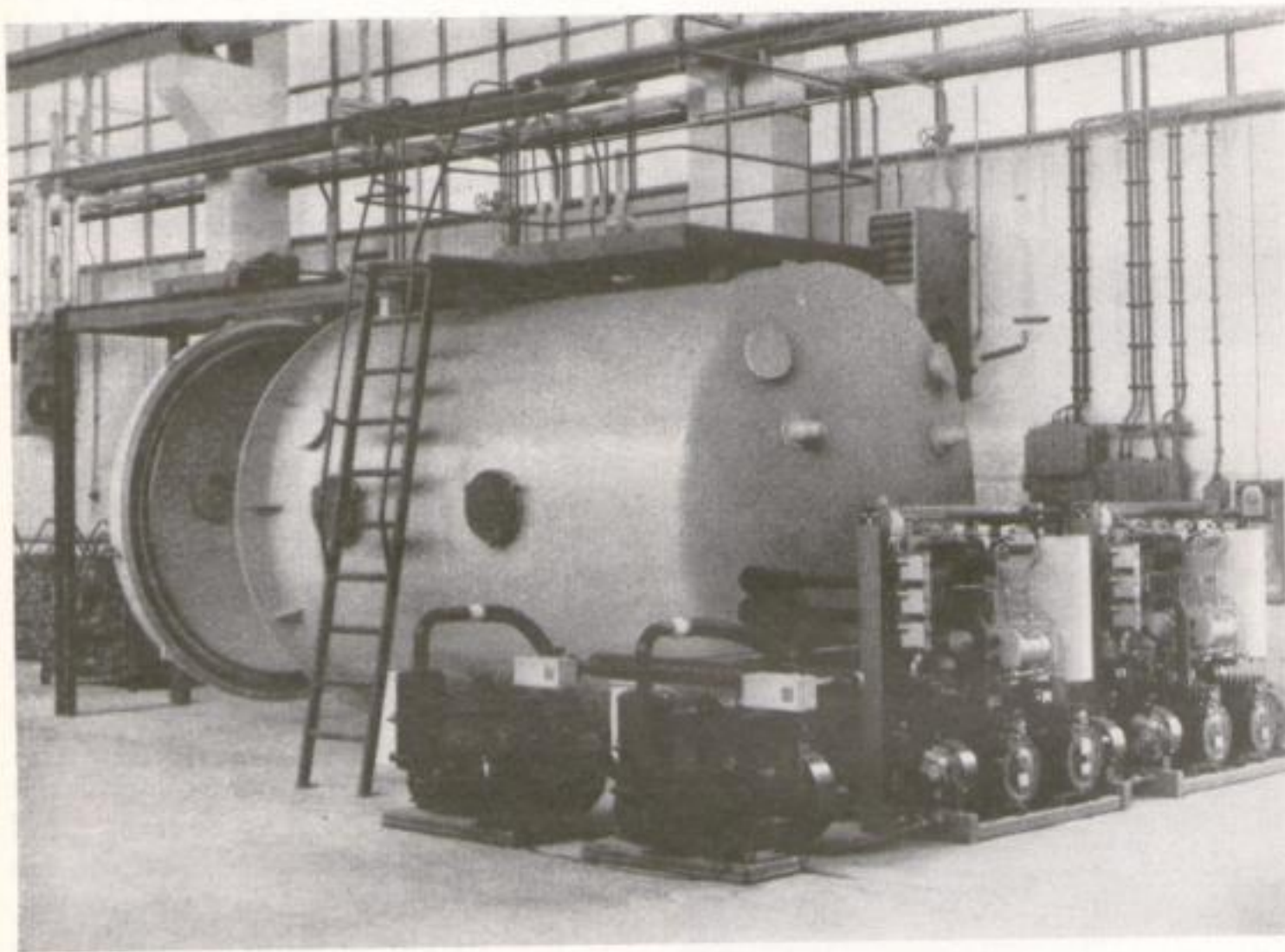
Charakters wird hier durch die Gliederung und die plastische Ausbildung der Bediengrafik zu entsprechen versucht. Die gestalterischen formalen Unzulänglichkeiten im Bereich zugelieferter Bedien- und Anzeigenelemente werden durch die betonte Überordnung der Bedienfeldflächen kompensiert.

Der unmittelbaren Formverwandtschaft zum Bedienteil der IV. Generation Kammern des VEB Feutron liegt die gezielte Absicht einer einheitlichen Gestaltung im Bedienfeldbereich gleicher Erzeugnisse des Kombinates Luft- und Kältetechnik zugrunde. Für den Anwender wird damit das Bedienen unterschiedlicher Kammertypen erleichtert. Gleichzeitig demonstriert sich hier die Zusammengehörigkeit der Betriebe als Kombinat. Dieses Anliegen wird durch die Anwendung der vereinheitlichten Symbole* auf Nema- und Feutron-Kammern unterstützt.

Gemessen am internationalen Stand vergleichbarer Erzeugnisse zeichnet sich die IV. Generation Nema-Kammern dadurch aus, daß den noch üblichen Erzeugnisbaureihen ein Baukasten gegenübersteht, der eine Vielzahl maßkonfektionierter Varianten für die unterschiedlichsten Kundenwünsche bereithält. Die gemeinsamen Gestaltungsmerkmale sind dabei nicht durch ein übergeordnetes Formendogma gegeben, sondern durch die ständige Wiederholung konstruktiv-technischer Details an den Bausteinen.

Das Baukastensystem „Kammern zur Umweltsimulation“ ist mit der Existenz der einzelnen Bausteine in seiner ersten Phase abgeschlossen; in der zweiten Phase der Überleitung in die Produktion sind die einzelnen Kammertypen zu modifizieren, wie es bereits mit den Typen TBV 8000-IV und STBV 1000-IV erfolgte.

* R. Naumann/M. Turre: „Erarbeitung neuer Symbole für Kammern zur Umweltsimulation des VEB Kombinat Luft- und Kältetechnik“, in: Luft- und Kältetechnik 1/1981



8

Möglichkeit kommt dem angestrebten Ziel des Bausteinkonzeptes entgegen. Von den Bausteinen waren für die Gestaltungsarbeit der Kälte- sowie der Bedienbaustein von besonderer Bedeutung. Allen Kammertypen zugeordnet, werden diese beiden Bausteine bei geometrisch und formal unterschiedlichen Nutzräumen künftig zum Erkennungszeichen von Nema-Kammern (Abb. 1, 6, 7, 8).

Eine wesentliche Entscheidung für die Gestaltung des Kältebausteins und damit für die Kammer insgesamt wurde mit dem Verzicht auf die traditionelle Verkleidung des kältetechnischen Teils getroffen. Die Idee hierzu war zunächst vor allem von Seiten des Herstellers sehr umstritten, denn es schien nicht möglich, eine streng gewählte Ordnung mit den formal eigenständigen

sehen. Die bislang verborgene und nunmehr für den Nutzer und Betrachter sichtbar gemachte Anlagenstruktur fordert das Qualitätsbewußtsein des Herstellerkollektivs heraus – gleichzeitig bewirkt sie aber auch eine wesentliche Aufwertung und Anerkennung seiner Arbeit.

Entsprechend der gestalterischen Zielsetzung kommt dem Bedienbaustein ebenfalls besonders gestalterische Bedeutung zu. In ihn werden die gewünschten Simulationsprozesse eingegeben, hier werden sie angesteuert und durch Rückmeldungen wieder angezeigt. Er ist die ständige Kontaktstelle für den Bedienenden, wenn die Kammer nicht mit einem Mikrocomputer ausgerüstet wird. Den besonderen gestalterischen Anforderungen hinsichtlich des präzisionsvermittelnden

Strukturen für Identifikation

Hanspeter Kirsch, Siegfried Klügel

Auf der Grundlage eines Regierungsabkommens zwischen der DDR und der UdSSR über die wissenschaftlich-technische Zusammenarbeit auf dem Gebiet des Wohnungs- und Gesellschaftsbau wurde unter anderem die Errichtung je eines Beispiel-Wohngebietes in den Städten Gorki und Magdeburg vereinbart. Für das Gebiet Magdeburg-Olvenstedt war am Vorabend des X. Parteitages der SED Grundsteinlegung; seitdem haben hier bereits rund 12 000 der insgesamt geplanten 40 000 Einwohner eine neue Heimstatt gefunden. Hauptanliegen des Vorhabens ist es, im allgemein gesetzten Rahmen des materiellen Aufwandes für den Wohnungsbau in der DDR Möglichkeiten für eine höhere soziale, funktionelle und gestalterische Qualität zu erschließen.

Hanspeter Kirsch, Stadtarchitekt von Magdeburg, und Siegfried Klügel, Komplexarchitekt für das Wohngebiet Olvenstedt, vermitteln in einer Zwischenbilanz Einblicke in die gemeinsam mit vielen Partnern betriebene Suche nach inneren Strukturen, die sich an den Bedürfnissen und Abhängigkeiten der Bewohner orientieren, und in das Gestaltwerden des Projektes.

Die Planung und Vorbereitung des Wohngebietes Magdeburg-Olvenstedt fiel in eine Zeit, in der sich in der DDR ein neuer Begriff durchgesetzt hatte: komplexe Umweltgestaltung (oder seit einiger Zeit auch komplexe Stadtgestaltung). Er ist wohl vor allem in der Zusammenarbeit zwischen Architekten und bildenden Künstlern entstanden und signalisiert, daß diese Zusammenarbeit sich nicht auf die eigentliche bildkünstlerische Gestaltung reduziert, sondern weite Bereiche der Formgestaltung und -ausstattung, der Farbgestaltung und anderes mehr einschließt. Das war in vieler Hinsicht hilfreich und hat das Feld der Kooperation auch tatsächlich weiter abgesteckt. Es sind jedoch auch neue Widersprüche entstanden, die sich vor allem auf Verwendung und Verständnis des Begriffs „Komplexe Umweltgestaltung“ selbst beziehen.

Es ist durchaus verbreitet, daß „komplexe Umweltgestaltung“ der „städtebaulichen und architektonischen Gestaltung“ gegenübergestellt wird; daß sie als Disziplin verstanden wird, die alle jene Bereiche umfaßt, mit deren Hilfe die „städtebauliche Gestaltung“ noch ergänzt und qualifiziert werden müsse. Um dieses Begriffsverständnis ranken sich inzwischen unterschiedlichste Vorstellungen von Kompetenzen, Arbeitsmethoden und sogar von Spezialisierungsüberlegungen für die Ausbildung. Diese Auffassungen teilen wir nicht. Unter komplexer Umweltgestaltung verstehen wir keine ergänzende oder sogar „nachträgliche“ Ausstattung und Ausgestaltung der Ergebnisse städtebaulicher Gestalter, sondern vielmehr den Prozeß der Planung und Gestaltung komplexer städtebaulicher Vorhaben, gleich welcher Art.

Soziale Aufgabenstellung und Effektivität

Gerade in der Zeit der Vorbereitung des Wohngebietes Olvenstedt veränderten sich die äußeren und inneren Bedingungen für die Fortführung der Sozialpolitik im ganzen und des Wohnungsbauprogramms im besonderen außerordentlich dynamisch. Der Forderung nach überzeugender sozialer und guter städtebaulich-architektonischer Qualität steht in völlig neuer Dimen-

sion die Forderung nach Senkung des Aufwandes, nach Minderung des Material- und Transportbedarfes gegenüber. Höhere Effektivität der eingesetzten Mittel ist damit zur Bedingung für die erfolgreiche Weiterführung des Wohnungsbauprogramms geworden. Daraus resultierten gravierende Änderungen des Vorhabens im Planungsprozeß zwischen 1977 und 1983. Die annähernde Verdoppelung der Einwohnerzahl auf dem gegebenen Territorium auf rund 40 000 Einwohner im Interesse der Minderung des Aufwandes für die technische Erschließung und die Baulandanspruchnahme ist Ausdruck dieser Dynamik.

Im Verlauf derartiger Prozesse kann es nicht selten dazu kommen, daß die ursprüngliche architektonische Idee stark beeinträchtigt, wenn nicht gar aufgegeben wird. Beim Vorhaben Olvenstedt war dies nicht der Fall. Dabei hat sich bewährt, daß am Beginn der Planung nicht vordergründig nach einer Form, sondern nach einer tragfähigen inneren Struktur des künftigen Wohngebietes gesucht wurde. Das ist trotz aller Erfahrungen vor allem bei größeren Gebieten ein noch weitgehend unerforschtes Terrain – geht es doch dabei nicht ad hoc um bauliche Strukturen, sondern um das Erfassen von Beziehungen zwischen den Menschen, um ihre Bedürfnisse, um Bewegungsabläufe, um Abhängigkeiten, die geordnet, gewichtet und organisiert werden müssen. Die darauf aufzubauende baulich-räumliche Struktur soll der gewünschten Organisation der Beziehungen entsprechen und ihr dienen. Diese so zu entwickelnde sozial-räumliche Struktur muß schließlich tragfähig sein für die weitere städtebaulich-architektonische Gestaltung, sie muß in der architektonischen Umsetzung variationsfähig sein und – was sich in Olvenstedt besonders bewährt hat – mit unterschiedlichen, auch durch den Wandel der Bedingungen wechselnden baulichen Mitteln verwirklicht werden können. Die Struktur des Wohngebietes Olvenstedt, die diese Bedingungen voll erfüllt, läßt sich etwa so beschreiben:

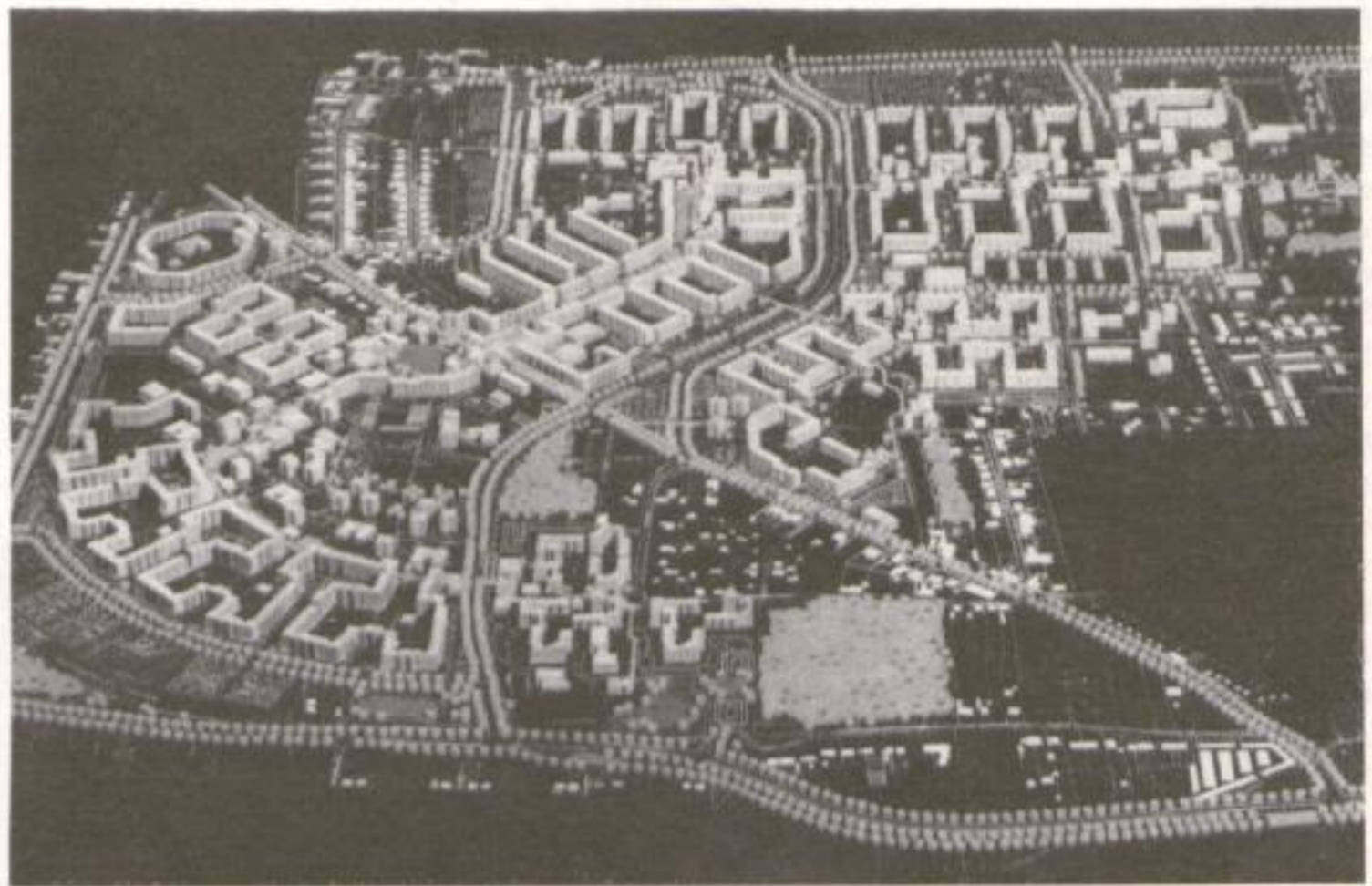
1. Der „rote Faden“ durch das gesamte Gebiet ist eine vom Fahrverkehr konsequent freigehaltene Fußgängerzone.

- 1
Modellansicht des Neubaugebietes
Magdeburg-Olvenstedt
- 2
Leitplan der Namensgebung
- 3
Lageplanausschnitte der zentralen Fußgängerzone

Ihr sind die Zentren und Gemeinschaftseinrichtungen zugeordnet. Haltestellen des Massenverkehrs liegen an dieser Achse. Sie ist funktionell und gestalterisch völlig anders zu behandeln als etwa eine Fußgängerzone des Stadtzentrums. Alle Vorstellungen von „Ladenstraße“ waren von vornherein untauglich. Damit durfte aber auch nicht darauf spekuliert werden, daß diese Fußgängerzone speziell wegen ihrer Attraktivität aufgesucht wird – sie mußte (als Bedingung ihrer Benutzung) für jeden „am Wege liegen“.

2. Das war zugleich Bedingung für die Zuordnung des nächsten Strukturelementes, des vom Fahrverkehr ebenfalls freien Wohnbereiches. Diese Wohnbereiche müssen sämtlich in direkter Verbindung zum Fußgängerbereich stehen, wenn er „funktionieren“ soll, und gleichzeitig ist dies auch wesentlich für die „programmierte“ Qualität der Wohnbereiche. Sie sollten von der Öffentlichkeit des Gesamtgebietes abgeschirmt sein und die erforderliche Ruhe und Intimität für eine kleinere Wohngemeinschaft bilden (Wohnbereiche, die zum notwendigen Durchgangsraum für Bewohner anderer Wohnbereiche werden, die nach dem Prinzip des „gefangenen Zimmers“ angeordnet sind, erfüllen diese Forderung nicht und werden sofort wertgemindert).

3. Aus der Zuordnung der Wohnbereiche zur Fußgängerzone und der gewünschten Ruhe und Ungestörtheit der Wohnbereiche resultiert die Notwendigkeit eines Verkehrsbereiches zwischen je zwei Wohnbereichen, der den Anforderungen der Wohnnähe gerecht werden muß. Er ist das letzte Glied in der Kette der gesamten Straßenerschließung des Wohngebietes unmittelbar vor der Haustür. In seiner konsequentesten Form wird er in Olvenstedt als sogenannte Mischverkehrszone oder verkehrsberuhigter Bereich ausgebildet. Die Auseinandersetzungen um dieses strukturelle Element zeigen, daß in der gegenwärtigen Verkehrsorganisation und im Verkehrsrecht gerade die wohnnahe Zone noch weiterer Klärungen und Regelungen bedarf. Nicht zuletzt kann gerade an diesem Element dokumentiert werden, daß komplexe Gestaltung der Umwelt alles andere als eine Spezial-



disziplin der angewandten Kunst ist, sondern der Mitarbeit aller Bereiche bedarf.

Räumliche Differenzierung und komplexer Gestaltungsprozeß

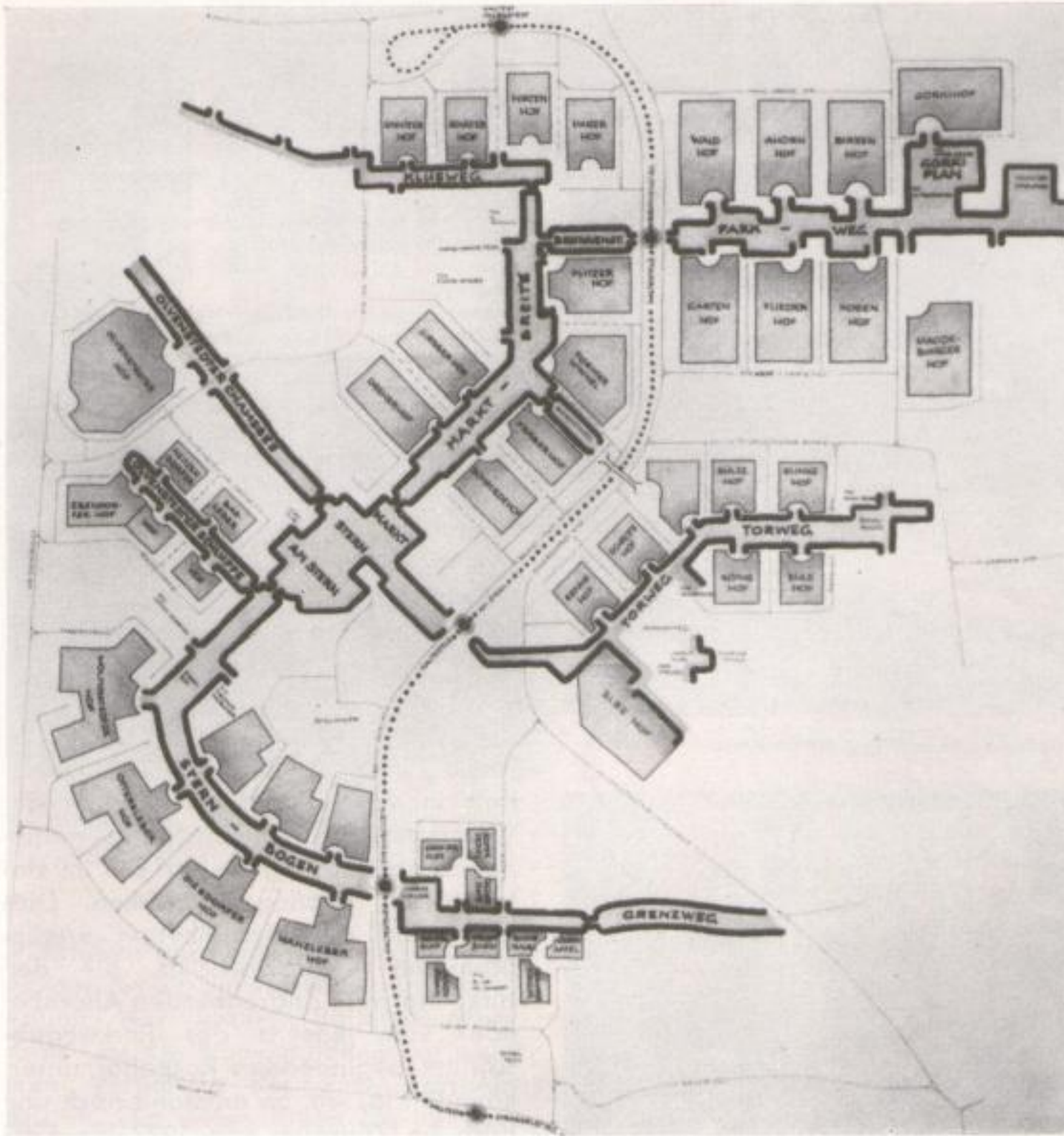
Diese städtebaulich-räumliche Grundstruktur bot günstige Voraussetzungen für eine weitergehende sozial-räumliche Differenzierung. Nach unserer Auffassung verlangt der Bürger zu Recht Identifikationsmöglichkeiten in seiner unmittelbaren Umwelt, die es ihm ermöglichen, seine individuelle Bindung mit dem Neuen einzugehen, das hierdurch schneller zu seiner Heimat werden kann.

Wir wissen, daß diese Identifikationsvorgänge in der Wohnumwelt sehr unterschiedlich verlaufen, daß das damit verbundene Nutzerverhalten durchaus von der vorgefundenen Gliederung, der „Zonierung“ der Umwelt geprägt wird. So verhalten sich die Bürger im hausgemeinschaftlichen Umfeld weit aus „eigentumsbewußter“ als etwa im stadtöffentlichen Raum („Rasenlatscher“). Deshalb legten wir sehr viel Wert auf eine diesem Verhalten angemessene Zonierung der städtebaulich-räumlichen Struktur in den öffentlichen und den wohnhofgemeinschaftlichen Raum und auf die Gestaltung ihres Überganges in einer halböffentlichen Zone. Des weiteren waren wir um eine weitgehende Differenzierung des Wohnhofgemeinschaftlichen bemüht.

Dies erfolgte mit einem gemeinsam nutzbaren Bereich um die Wohngemeinschaftseinrichtung, der durch sich selbst (mehrzwecknutzbarer Raumfonds) und seine Umgebung (Freisitzterrasse, Eingangszone, Spiel- und Freizeitanlage) auffordernden Charakter erhält und auf diese Weise zum Kristallisationspunkt des Gemeinschaftslebens im Wohnhof werden kann.

Dieses Mühen um Differenzierung zielte aber auch auf das deutliche Zonieren des Hausgemeinschaftlichen und der individuell nutzbaren Flächen, etwa in der unmittelbaren Umgebung des Wohngebäudes in Form von Hausgemeinschaftsterrassen oder aber Mieterterrassengärten für die angrenzende Erdgeschoßwohnung. Das frühzeitige Einbeziehen aller schöpferisch am Gestaltungsprozeß tätigen Spezialisten, wie Formgestalter, sogar eines Schriftstellers – als „Semiotik-Sachverständigen“ –, Gartenarchitekten, Verkehrsplaner, bildender Künstler und in der Vorbereitung tätige Ratsbereiche, führte zu zahlreichen Anregungen, unterschiedlichen Ideen, aber auch zu teilweise divergierenden Auffassungen.

Mit der Erarbeitung einer ziel- und gestaltkoordinierenden gesellschaftspolitischen Zielstellung konnten wir unter dem Leitthema „Sozialistisches Zusammenleben“ die verschiedenen individuellen Impulse auf ein ideell-gestalteri-



-  Hauptfußgängerbereich
-  Wohnhof
-  Straße
-  Straßenbahn
-  Haltestelle Straßenbahn

und unserer Weltanschauung abgeleitete Symbole und Sinnbilder. Mit ihrer Hilfe sind wir in der Lage, eine spezifische Milieubestimmung des jeweilig benannten Raumes oder Objektes auf der Grundlage einer bestimmten gesellschaftspolitischen Zielstellung vorzunehmen.

So gab es sehr frühzeitig den Gedanken, das Neue mit dem bereits Vorhandenen stärker als bisher üblich zu verbinden. Beispielsweise werden durch das Bauen am Stadtrand, nahe der Gemeinde Olvenstedt als einem Schwerpunkt agrarischer Produktion, in Zukunft Arbeiter des Schwermaschinenbaus der Stadt Magdeburg ihre Wohnung finden. Mit der auf den Markt (Hauptzentrum) hinführenden Marktbreite wird etwa der Schäferhof mit dem Schmiedehof verbunden. Diese Konstellation versinnbildlicht das Thema „Zusammenleben – Zusammenarbeiten“ in relativ plausibler Weise (das heißt ohne vordergründige Agitation) und wird um so selbstverständlicher, je klarer dieser ideelle Zusammenhang in deutbarer und erkennbarer Form zur Darstellung gelangt. Wir suchten hierbei auch bewußt nach vielschichtigen Begriffen, wie zum Beispiel dem „Stern“ (Kulturbereich des Hauptzentrums), der als Sinnbild eines Treff- und Schnittpunktes der Fußgängerführung im Gebiet, als Objekt der

ches Ziel zusammenführen und disziplinieren. Als besonders fruchtbar erwies sich hierbei der Versuch, die ausgearbeitete städtebaulich-räumliche Vorstellung mit den ideellen Bezügen und Zusammenhängen auszustatten. Dies führte unter anderem zum Plan der Namensgebung, in dem, ausgehend von den räumlich-gestalterischen Voraussetzungen und Möglichkeiten (zum Beispiel der Entwicklung eines Fassadenbaukastens für die laufende

Wohnungsbauserie, dem Einsatz dekorativer bildkünstlerischer Gestaltungsmittel etc.), bildhafte, gestaltungsassoziiierende milieuprägende Begriffe für die Benennung räumlicher Strukturelemente gesucht und gefunden wurden. Solche Begriffe, wie Parkweg, Fliederhof, Torweg, Diesdorfer Hof, Olvenstedter Schluppe oder Stern, sind entweder sinnbildhafte, ortsgeschichtliche, landschaftsraumorientierte oder aus unserem Geistesleben



3

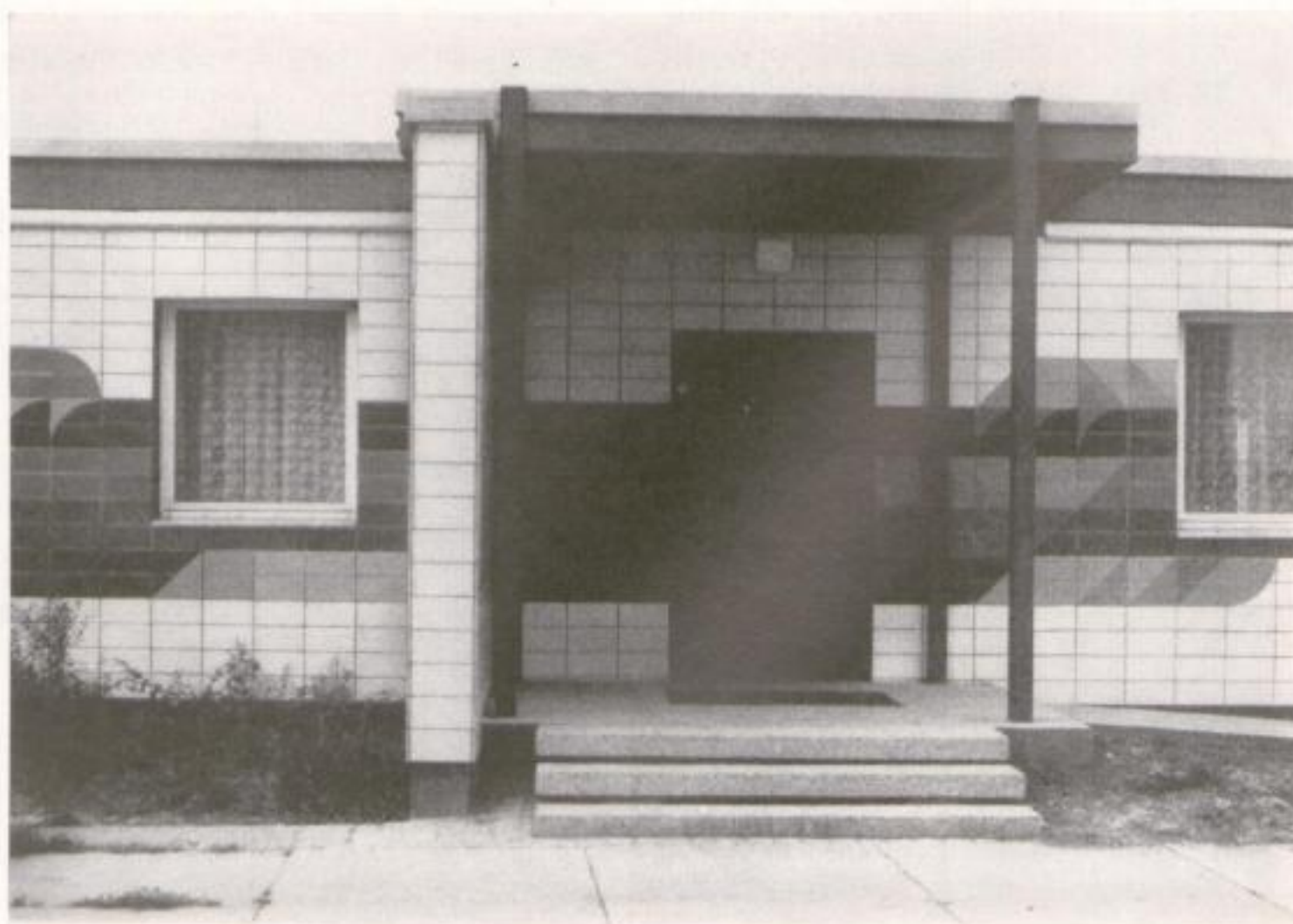


- 4
Wohngemeinschaftseinrichtung Waldhof
5
Terrasse der Wohngemeinschaftseinrichtung
Ahornhof
Plastik: Wolfgang Roßdeutscher
6
Wohngemeinschaftseinrichtung Magdeburger Hof
7
hofseitiger Hauseingang mit Hausgemeinschafts-
garten (Magdeburger Hof)
8
Beetleuchte
Gestalter: Jochen Drechsler, Sighard Klentzke,
Gudrun Salmen (VEB Designprojekt Dresden), 1981
Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 83
9
Stuhl- und Banksystem, im Wohngebiet variabel
wiederkehrend
Gestalter: Volkrad Drechsler (VEB Designprojekt
Dresden), 1983



ihre in der dekorativen Struktur der Wohngemeinschaftseinrichtung gefundene Entsprechung bis auf die im Hof tatsächlich gepflanzten Birken. Dies aber sind die Identifikation ermöglichenden Charakteristika, die den Birkenhof vom angrenzenden Ahornhof oder vom jenseits des Parkwegabschnitts beginnenden Rosenhof unterscheiden lassen. So entstand nach und nach im Zeitraum von 1977 bis 1983 ein permanenter Gestaltungsprozess auf den verschiedensten Ebenen, der mit der Leitplanung immer klarere und prägnantere städtebaulich-räumliche und architektonische Lösungen hervorbrachte. Als Beweis hierfür mag die zusammenfassende Gegenüberstellung charakteristischer Ausschnitte aus den jeweiligen Fußgängerbereichen in den einzelnen Bauabschnitten dienen (Abb. 3).

Ausstrahlung und Bewegung, aber auch als Symbol der Leucht- und Lebenskraft und als Element der politischen Identifikation deutbar wird. Als eine besonders wertvolle Hilfe erwiesen sich die assoziativen Namen auf die im Rahmen der zunehmenden Arbeitsteilung immer stärker spezialisierten Gestaltungsentscheidungen. Ein Begriff wie Birken- oder Rosenhof, rechtzeitig festgelegt, erwies sich in der Arbeit (Aufgabenstellung/Grundsatzentscheidung/Projekt/Ausführung/Nutzung) als gestaltungskoordinierendes Hilfsmittel, das durchaus in der Lage ist, den Gestaltungsanspruch des „Besonderen im Allgemeinen“ ohne überzogene Kontroll- und Koordinierungsmaßnahmen durchzusetzen. Auf diese Weise erhält heute der Birkenhof seinen unverwechselbaren Reiz durch die auf die Namensgebung orientierte Farbgebung der Fassaden,





7



8

Orientieren auf Funktionsschwerpunkte

Mit der Arbeit an der Bebauungskonzeption des ersten Bauabschnittes wurde uns die Notwendigkeit der weiteren Vertiefung der Entwurfsarbeit deutlich. Die vielen Ideen bis hin zur Entwicklung neuer Elemente des Stadt-Designs erforderten eine Gestaltkoordination.

Wir erarbeiteten den Leitplan der Kommunikationspunkte als das bestimmende Instrumentarium. Der Planungsansatz geht von der Überlegung aus, das angestrebte Milieu mit seinem Funktions- und Erlebniswert eindeutiger, abwechslungsreicher und vielschichtiger herzustellen.

Wir ließen uns hierbei von zwei Absichten leiten.

Erstens ging es uns darum, in die einzelnen Wohnbereiche bei aller Notwendigkeit einer gleichmäßigen Grundausstattung (nach Richtlinie und TGL) einige Besonderheiten, möglichst auf der Grundlage spezifischer Wohnungsmischungen, Lagesituation im Wohngebiet, Namens- und Milieuspezifika sowie Größenordnungen, einzubringen.

Zweitens ging es uns darum, eine Zunahme an öffentlichkeitswirksamer Attraktivität vom peripheren Wohnbereich bis zum Hauptzentrum, dem Markt und Sternbereich durchzusetzen. Zu diesem Zweck benötigten wir die Kommunikationspunkte in möglichst großer Zahl und Vielfalt und deren netzartige strukturelle Verbindung als wichtigsten Gestaltungsträger im städtebaulichen Raum. Sie sind für uns Orte der Konzentration der Funktion und komplexen Gestaltung. Nehmen



9



10



11

47

Kinderspielplatz am Parkweg (beim Kindergarten Rosenhof); er wird tagsüber durch die Vorschuleinrichtung, abends und an den Wochenenden öffentlich genutzt.

Spielgerätebaukasten Holz/Stahl

Gestalter: Volkrad Drechsler, Normar Jänicke, Christine Lehnert, Herma Petrick, Hella Burkhardt (VEB Designprojekt Dresden), 1983

wir als Beispiel die Anlagen der Post im städtischen Raum; dem Briefkasten, der Paketbox und dem Telefon ordnen sich weitere geeignete und ergänzende Elemente zu, wie die Litfaßsäule, die Überdachung, die Bank, die Pergola, die Beleuchtung, der Papierkorb etc. All dies haben wir zum „Poststützpunkt“ zusammengefaßt. In dieser Weise wurde der ganze Prozeß des Wohnens durchdacht und nach brauch-

barer Art zuzuordnen, die in der Lage sind, die Besonderheit des jeweiligen Raumes zu unterstützen. So entstanden die „Findlingsecke“, die „Gräsermulde“, die stille Bank, die „Murmelberge“, der grüne Hügel, der „Kieselgarten“, die „Märchenecke“, der „Rosengarten“, die „Clematisterrasse“ und anderes mehr.

In analoger Art und Weise wurden die Fußgängerbereiche durchgearbeitet.

tung von Jochen Drechsler) und die Leitgruppe des VBK/DDR (unter Leitung von Gunther Wächtler) die Objektlösungen der Bildkunst bzw. die seriellen Elemente des Stadtdesigns. Letzteres umfaßt die Entwicklung standortorientierter Beschilderungs-, Beleuchtungs-, Werbungs-, Informations- und Festgestaltungs-Elemente sowie eines sehr umfangreichen Ausstattungssortimentes für Freizeit, Erholung und Spiel.

In sinnvoller Ergänzung hierzu wurde der Einsatz vielfältiger Genres, insbesondere der baugebundenen Kunst, im Außenraum als unikate Darstellungsformen geplant. Sie bringen auf die nur der Kunst eigenen Art die Gemüts- und Kulturwerte in unsere Umwelt ein, auf die der Mensch in so hohem Maße angewiesen ist.

Von allen Beteiligten erwarten wir dabei einen politischen Standpunkt, mit dem der Dialektik der Aufgabe entsprochen wird: Olvenstedt ist ein Wohngebiet und damit ein Teil der Stadt Magdeburg – nicht mehr und nicht weniger. Die Verhältnismäßigkeit der Mittel in Relation zur Gesamtstadt ist also bei allen Beiträgen der komplexen Umweltgestaltung unbedingt zu wahren.

Andererseits ist Olvenstedt eines der wichtigsten Vorhaben in unserer Stadt, in denen das Kernstück der Sozialpolitik – unserer Gesellschaftspolitik – Gestalt annimmt.

Auch das ist künftigen Generationen als Dokument unserer Zeit zu übermitteln.



12

baren nützlichen und gestaltprägenden Kommunikationspunkten gesucht.

Wir fanden sie:

- im Wohnbereich in der individuell nutzbaren Zone, beispielsweise im Mieterterrassengarten, dem Mietergarten im Hof, dem Kleingarten und der Garage im Randbereich;
- in der hausgemeinschaftlich nutzbaren Zone als Haupthauseingang, als Hausgemeinschaftsterrasse, als Sportanlage für ältere Bürger, als Müllsammelplatz und anderes mehr;
- in der wohngemeinschaftlich nutzbaren Zone als Wohngemeinschaftsanlage, als Wäschemulde, Sandspielplatz, Kleinsportanlage, Grillplatz, Rodelhügel und anderes.

Dieser Grundausstattung der Wohnbereiche galt es nun, Kommunikationspunkte einmaliger und unverwechsel-

So entstanden im peripheren Bereich in dem Abschnitt Parkweg (erster Bauabschnitt) folgende Kommunikationspunkte: solche, die zur Grundausstattung gehören und in anderen Abschnitten wiederholt eingesetzt werden wie etwa Trinkbrunnen, Pflanzschalenplastik, Normaluhr, Poststützpunkt, Schulterrasse, Blumenhochbeet etc. Dagegen entstanden aber auch raumtypische Kommunikationspunkte wie die Bastion, grüne Hügel, geschützte Bänke und anderes mehr und letztlich im Wohngebiet einmalige Kommunikationspunkte wie der Experimentalspielplatz, Gaststättenterrasse „Zur Elbe“ und Spielplastik „Katzenhaus“.

Ausgehend von diesen Planungsarbeiten und sie ständig durch eigene Impulse beeinflussend, entwickelte der VEB Designprojekt Dresden (unter Lei-



System visuelle Kommunikation im Neubaugebiet
Magdeburg-Olvenstedt: Piktogrammsäule zwischen
Gorkihof und Parkweg
Gestalter: Volkrad Drechsler, Wolf-U. Weder
(VEB Designprojekt Dresden)

1921 5
HELM, J
1058 2054 4527

176 967 354
pppA 76

