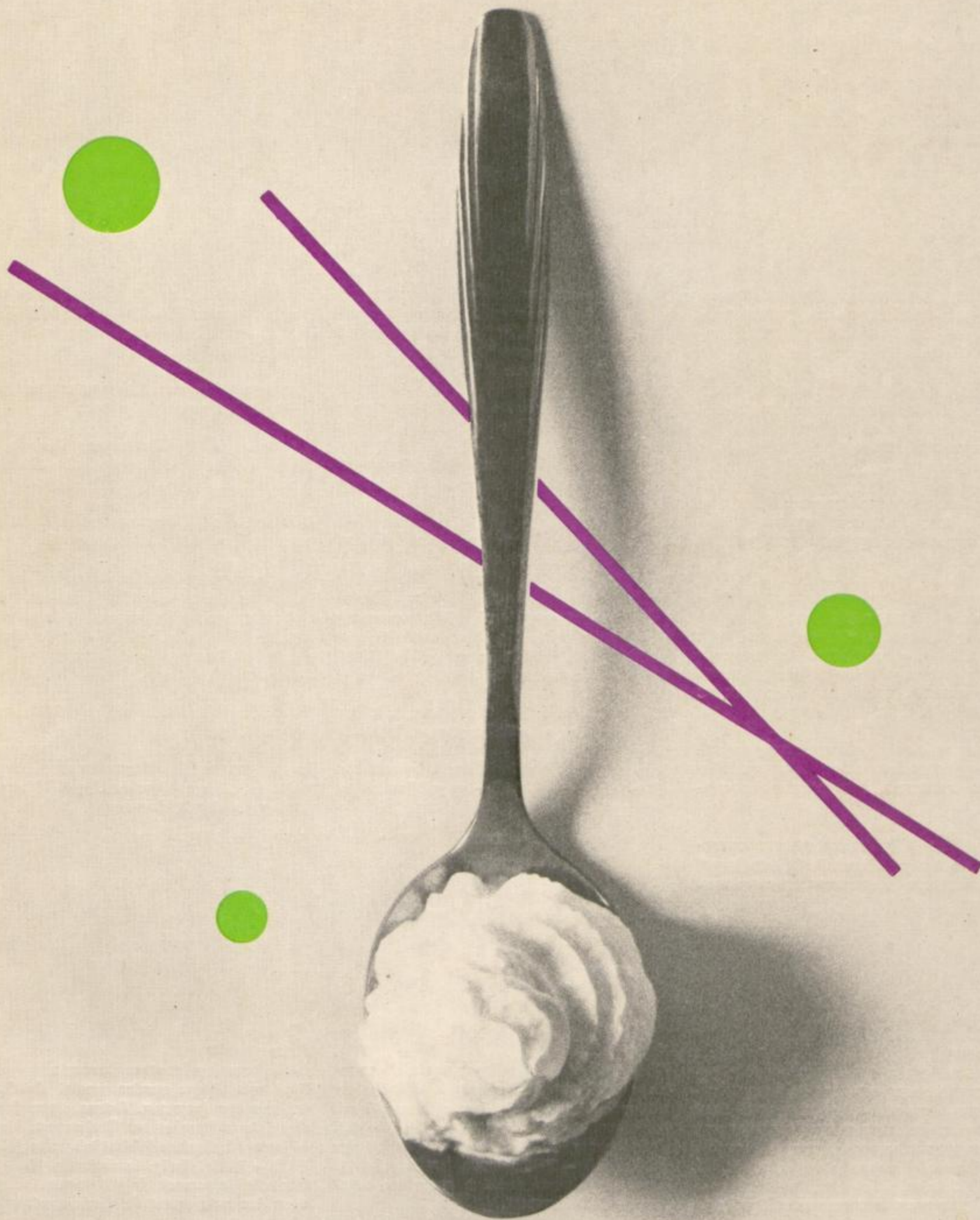


form+zweck

Fachzeitschrift für industrielle Formgestaltung

6/1984

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: Interdruck
Grafischer Großbetrieb Leipzig
Satz und Druck: Druckerei Möbius, Artern
Einband:
VEB Messedruck Leipzig

ISSN-Nr. 0429-1050

Redaktionsschluß: 4. 9. 1984
(Seite 2: 3. 12. 1984)

Abbildungen:
Amt für industrielle Formgestaltung/Lehmann (1) S. 9; Elisabeth Bautzer (3) S. 19, 20, 21; Anneliese Bonitz, Berlin (5) S. 35, 38; Christian Brachwitz, Berlin (16) S. 3, 12, 13, 4. Umschlagseite; Volker Brix (3) S. 19, 20, 21; Dieter Demme, Erfurt (5) S. 22, 23, 24; Georg Eckelt, Berlin (29) S. 8, 9, 11, 33, 37; FOTO-Krause, Leipzig (18) S. 25, 27, 28, 29, 30, 31; Foto-Gärtner, Zwickau (1) S. 25; Foto-Grund, Leipzig (1) S. 24; Gerda Grubler, Berlin (6) S. 32, 33; K. A. Harnisch, Halle (1) S. 25; Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein (1) S. 18; Sissi Maldonado, Hamburg (3) S. 39; Ulrich Rödiger, Berlin, (15) S. 9, 16, 19, 36; Eike Schmidt, Berlin (2) S. 32, 33; Bärbel Troncke, Dresden (1) S. 34; Ulrich Wüst, Berlin (19) S. 14, 15; Hans Ziller (2) S. 19.

В номере

- 3
Качество формы и культура: столовая посуда ФЭБ Ауэр завод металлических и серебряных изделий, дизайнер Криста Петров-Бонэ.
18
Хроника неторопливых шагов: опыт дизайнера в промышленности
22
О фирменном стиле комбината „Герберт Варнке“ в Эрфурте
26
Анализ мысленного пути: пять примеров художественно-конструкторской разработки прибора для управления на расстоянии
32—38
Художественно-конструкторские разработки: рабочее место в лаборатории /32/; настольная дисковая пила /34/; измерительные приборы и ванны принадлежности из отходов высококачественной стали /37/; мелочи в быту /36/
39
Высшая школа формирования предметно-пространственной среды в Ульме: попытка написания биографии
46
Инкунабула функционализма: замечания по книге „Новый Франкфурт“ — публикация издательства искусств, Дрезден

Подписка

Заказы на журнал принимаются: в социалистических странах в соответствующих почтовых отделениях; во всех остальных странах в международной книготорговле, через фирму Buchexport, Volkseigener Außenhandelsbetrieb der DDR, DDR-7010 Leipzig, Leninstraße 16. Цены указаны в каталогах фирмы.

Право издания текстов и иллюстраций у авторов

Contents

- 3
Quality of form and cultural determinants: table utensils made by VEB Auer Besteck- und Silberwarenwerke (manufacturers of cutlery and silver goods) and designed by Christa Petroff-Bohne
18
A chronicle of measured steps: experience of a designer working for industry
22
Metal forming machines: on the image of VEB Kombinat Umformtechnik „Herbert Warnke“, Erfurt
26
Ways of approach analyzed: five solutions for a remote-control device
32—38
Product development: laboratory bench (32); circular saw bench (34); measuring instruments and bath utensils made from remnant high-grade steel (37); small things for everyday life (36)
39
The Hochschule für Gestaltung (Design College) Ulm: a tentative biography
46
Incunabula of functionalism: comments on „Das Neue Frankfurt“ — a publication of Verlag der Kunst, Dresden

Subscriptions

GDR: at all post offices; socialist countries: at postal newspaper distribution offices; all other countries: at international book and magazine shops or Buchexport, Volkseigener Außenhandelsbetrieb der DDR, DDR — 7010 Leipzig, Leninstraße 16. For rates abroad see the magazine catalogues of Buchexport.

Copyright of texts and illustrations by the authors

Contenu

- 3
Qualité de la forme et déterminantes culturelles: services de table du VEB Auer Besteck- und Silberwarenwerke, créés par Christa Petroff-Bohne
18
Chronique des pas tâtonnants: expériences industrielles d'un designer
22
Machines de transformation: l'image du VEB Kombinat Umformtechnik „Herbert Warnke“ Erfurt
26
Analyse des démarches: cinq solutions pour un appareil à télécommande
32—38
Mises au point des produits: place de travail au laboratoire (32); scie de table (34); instruments de mesure et accessoires de la salle de bain fabriqués des restes d'acier de haute valeur (37); objets d'utilité quotidienne (36)
39
La Hochschule für Gestaltung Ulm: essai d'une biographie
46
Incunables du fonctionnalisme: notes au sujet du „Neues Frankfurt“ publié par le Verlag der Kunst Dresden

Abonnements

RDA: tous les bureaux de poste
Pays socialistes: service postal de distributions des journaux. Autres pays: librairies internationales ou Buchexport, Volkseigener 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 6/1984
16. Jahrgang
Berlin

form+zweck

Fachzeitschrift für industrielle Formgestaltung

6'84 Inhalt

Dagmar Lüder	3	Tafelgeräte und neues Leben
Wolfgang Schneider	18	Chronik der verhaltenen Schritte
Günter Albusberger, Lothar Möckel	22	Erscheinungsbild: Umformtechnik
Winfried Baumberger	26	Analyse von Denkwegen
Erika Melzer	32	Laborarbeitsplatz
Bärbel Tronicke	34	Tischkreissäge
Dietmar Palloks	36	Kleine Utensilien
Nora Northmann, Birgit Weller	37	Für Werkstatt und Bad
Norbert Korrek	39	Versuch einer Biographie
Hein Köster	46	Inkunabeln des Funktionalismus

Verantwortlich für dieses Heft:
Dagmar Lüder

Titelentwurf und Layout:
Gabriele Bleifuß

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)
Jörg Petruschat, Angelika Trebeß
(Fachredakteure)
Barbara Mischke (Redaktionssekretär)
Christine Koch (Grafiker)
Martina Tontschew (Sekretärin)

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

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

Rezension Annotationen

Informativ und orientierend

Städtebau

Grundsätze Beispiele Methoden
Richtwerte

Hrsgg. v. Bauakademie der DDR,
Institut für Städtebau und Archi-
tektur

Autorenkollektiv unter Leitung von
Ule Lammert

VEB Verlag für Bauwesen
Berlin 1979

493 S., 503 Abb., 113 Tab.

Handbüchern ist oftmals eine gewisse Langeweile eigen: als gewichtige Produkte umfangreicher Verfasserstäbe geben sie in tabellarischer Vollständigkeit durch Theorie und langjährige Erfahrung gesicherte Erkenntnisse, also ein Wissen, das seine Jugendlichkeit bereits hinter sich hat und uns die Aussagen vorenthält, was künftig an Neuem zu tun ist. Wenn man so will: Nachschlagwerke für Praktiker des Fachgebiets, für Fachfreunde und für künftige Historiker, die sich den Erkenntnisstand einer Epoche im Überblick aneignen wollen.

Das vorliegende Handbuch zum Städtebau in der DDR versteht sich durchaus als klassisches Standardwerk seines Metiers, durchbricht jedoch die Enge üblicher Kompendien, indem es, das betont Ule Lammert im Vorwort, „auf neueste Erkenntnisse der Forschung“ zurückgreift und bestrebt ist, „mit dem Blick auf die Zukunft wissenschaftlich fundierte Grundlagen für eine planmäßige und kontinuierliche Entwicklung bereitzustellen“. Insofern bietet die Publikation Erkenntnisse für die städtebauliche Praxis in den achtziger Jahren an.

Das Kompendium „Städtebau“ gehört in die Hand – und sei es leihweise – eines jeden Formgestalters; es vermittelt ihm die erforderlichen Grundkenntnisse über Städtebau und Architektur und gibt ihm somit Voraussetzungen für ein erfolgreiches Zusammenwirken mit Städtebauern, Architekten, bildenden Künstlern, mit Planern und Leitern.

Im folgenden sollen einige Aspekte der Publikation hervorgehoben werden, die für den Formgestalter von Bedeutung sind.

Erstens: die Komplexität des Städtebaues und der städtebaulichen Planung und Methodik.

Der Stadt wird von den Autoren die zentrale Stelle für die Organisation der räumlich-baulichen Lebens- und Arbeitsweise im Sozialismus zuerkannt (vgl. 66); sowohl die Stadt als auch die Verflechtung von Stadt und Umland werden als „funktionale Einheit“ behandelt und daraus auf der Grundlage der „gesellschaftspolitischen Ziele“ die „städtebaulichen Zielstellungen“ (69) abgeleitet. Es sind im wesentlichen: „Sicherung einer hohen Funktionstüchtigkeit der Stadt als Ganzes“, „Gewährleistung hoher Wirtschaftlichkeit“, „Formie-

rung eines unverwechselbaren Stadtbildes“, „Wahrnehmung der Planmäßigkeit“ und „Kontinuität in der städtebaulichen Entwicklung“ (69).

Zweitens: das interdisziplinäre Zusammenwirken bei allen städtebaulichen Maßnahmen.

Die Gesamtstruktur der Publikation sowie die Struktur der einzelnen Kapitel verdeutlichen in der Komplexität der Darstellung die entscheidenden Anschlußstellen für alle am Städtebau beteiligten Kräfte. Das gesamte Werk ordnet sich übersichtlich in die vier Hauptkapitel „Städtebau und Gesellschaft“, „Die Stadt und ihre Teilgebiete“ (Stadt und Umland, Stadtzentren, Neubaugebiete, Altbaugemeinden, Industrie- und Arbeitsgebiete, Erholungsgebiete, Dörfer und ländliche Siedlungszentren), „Bauten, Einrichtungen und Anlagen“ (Wohngebäude, gesellschaftliche Einrichtungen, Gestaltungselemente in städtischen Freiräumen, Anlagen und Netze des Verkehrs sowie der Stadttechnik) und „Stadtbaugesundheit, Denkmalpflege und Recht“.

Die jeweiligen planungsmethodischen und gesetzlichen Voraussetzungen, Richtwerte und Standards werden handhabbar vermittelt, darüber hinaus erleichtern zahlreiche Übersichtstabellen das Nachschlagen und Orientieren.

Drittens: Aufgaben, die die „komplexe Gestaltung und das Zusammenwirken der einzelnen Elemente in den Freiräumen“ (340 ff.) betreffen.

Hier liegen originäre Aufgaben der Formgestaltung, allerdings, so schränken die Autoren ein, „die wissenschaftliche Arbeit auf diesem komplizierten Gebiet steckt erst in den Anfängen“ (340), um so mehr sei das „Zusammenwirken von Architekten, Formgestaltern und bildenden Künstlern erforderlich“ (340). Und weil das interdisziplinäre Zusammenwirken nicht nur bei der Freiflächengestaltung und die wissenschaftliche Durchdringung nicht nur dieses Bereichs, sondern eigentlich bei allen städtebaulichen und architektonischen Aufgaben notwendig ist, soll hier der Gedanke der Theorie in diesem umfassenden Zusammenhang besonders betont werden.

Merkwürdigerweise werden wir im Stich gelassen, wenn wir im Sachregister Begriffe wie „Architekt“, „Architektur“, „Architekturtheorie“, „Städtebau“, „Raum“ und „Umwelt“ nachschlagen wollen: sie gibt es nicht; was wir finden ist lediglich eine Kopplung mit anderen Sachverhalten. Doch fraglos ist die saubere Bestimmung der konstituierenden Begriffe für ihren Zusammenschluß zu einer geschlossenen Theorie unumgänglich, wenn das interdisziplinäre Zusammenwirken städtebaulicher und architektonischer Leitungs- und Planungsprozesse weiter qualifiziert werden soll.

Eine zweite Auflage der Publikation ist nicht nur zu wünschen, sie ist geradezu erforderlich. Eine unveränderte, fügen wir hinzu; wobei infolge der Dynamik der gesellschaftlichen, sozialpolitischen, wissenschaftlichen, städtebaulich-architektonischen Prozesse allerdings eine Aktualisierung und Erweiterung nötig wäre. Denkbar ist ein Ergänzungsband; sein erstes Kapitel könnte die Überschrift tragen „Die kommunistische Raumkonzeption“, ein Kapitel also, was jenes theoretische Defizit schliesse.

Hein Köster

Rationalisierung des Designprozesses

Jürgen Albrecht

Informationsspeicher und Rechnerunterstützung für den Designprozeß
(Dissertationsschrift, Technische Hochschule Ilmenau 1983)

Broschüre 144 Seiten, Anlagen,
zahlr. schemat. Darstellungen,
Bildbeispiele

Ausgehend von der Möglichkeit, die Arbeitsproduktivität durch bestimmte Aktivitäten bereits in der Phase der Produktionsvorbereitung zu erhöhen, werden Ansatzpunkte für die Rationalisierung des Designprozesses entwickelt; der Autor behandelt in diesem Zusammenhang Probleme des Aufbaues von Informationsspeichern sowie solche des Einsatzes der rechnergestützten Formgestaltung. Folgende Aspekte werden besonders behandelt: Gegenstand und Spezifik der industriellen Formgestaltung, gestalterischer Entwicklungsprozeß, Informationsspeicher für den Entwicklungsprozeß, Rechnerunterstützung für den gestalterischen Entwicklungsprozeß.

Ein Meister der ästhetischen Präzision

János Bonta

Ludwig Mies van der Rohe
Henschelverlag Kunst und Gesellschaft, Berlin 1983

(Gemeinschaftsausgabe mit Akadémiai Kiadó, Budapest)

40 Seiten Text, 76 Abb.

aus dem Ungarischen

(im Anhang: Lebensdaten, Werkverzeichnis, Literaturhinweise)

Das Buch – eine weitere „Folge“ der Architekturmonographien – enthält eine kurze Biographie von der Rohes: seine Entwicklung als Architekt, „Konstrukteur“, Designer und Architekturlehrer. Außer dem häufig publizierten „europäischen“ Werk werden die nach seiner Emigration 1933 in die USA entstandenen Arbeiten exemplarisch vorgestellt. Dem Autor ist vor allem an der Dialektik von Konstruktion, Raumästhetik und Typisierung im Schaffen Mies van der Rohes gelegen.

Œuvre eines Designers

Bezirkskunstzentrum Karl-Marx-Stadt (Herausgeber)

claus dietel. suche nach gestalt unserer dinge

Karl-Marx-Stadt 1983

98 Seiten, 179 Abb., dav. 10 farb.

Die Publikation – in der Art eines Kataloges – enthält einleitende Texte von Rolf Magerkord und Hans Brockhage, Aufsätze von Claus Dietel, eine Kurzbiographie sowie einen umfangreichen Abbildungsteil, in dem Gestaltungsaufgaben, Produktideen und Produkte, für die Claus Dietel verantwortlich zeichnet (Pkw, Zweiradfahrzeuge, Nutzfahrzeuge, Entwicklungen für HELIRADIO, Datenverarbeitungsgeräte, Arbeitsgeräte, Schreibmaschinen, Ausstattungselemente für Freiflächen, Freiraumgestaltungen, Interieurs), vorgestellt werden.

Tafelgeräte und neues Leben

Dagmar Lüder

Die Mehrzahl der heute produzierten Hotel- und Tafelgeräte des VEB Auer Besteck- und Silberwarenwerke sind vor rund 25 Jahren von Christa Petroff-Bohne, die in diesem Jahr den Designpreis der DDR erhalten hat, entworfen worden. Als ihre damaligen Partner sind in erster Linie zu nennen der Hauptdirektor der VVB EBM Thilegard Halbauer, der Betriebsleiter Rudi Georgi und der Produktionsleiter Hans Müller. Ihrer Entscheidungskraft ist es zu verdanken, daß in den Jahren zwischen 1957 und 1961 Formen zustande kommen konnten, die bis heute ihre Gültigkeit beweisen.

Unser Beitrag ist ein Versuch, Produktgeschichte zu rekonstruieren. Daß dabei historisch etwas weit ausgeholt wird, hat mit der Begrifflichkeit zu tun: Was heißt „Tafelgeräte“? Was bedeutet die Kopplung: „Hotel- und Tafelgeräte“? Dem VEB Auer Besteck- und Silberwarenwerke, der uns Einsicht in die alten Musterbücher nehmen ließ, sowie Christa Petroff-Bohne, die uns Protokolle, Briefe und Prospekte zur Verfügung stellte, möchten wir an dieser Stelle unseren Dank aussprechen.

Der Begriff Tafelgeräte verweist historisch auf den Schauwert gedeckter Tische. Blütenweißer Damast, hauchdünnes Porzellan, edel geschliffene Gläser und Karaffen, funkelnde Kristallschalen waren deren obligate Bestandteile. Dazu das Tafelgerät aus Silber: glänzend, blinkend, blitzend, gediegen. Symbol der Vornehmheit, des Kostbaren. Kostbar ist, was nicht jeder hat und haben kann.

Silber und Neusilber

Das silberne Tafelgerät hatte einstmals den Familien von Stand ebenso selbstverständlich angehört wie die lückenlose Ahnenreihe. Bis die Gründerzeit die festen Wertzuordnungen auflöste und das präntiöse Ritual des Tafelns neue Träger fand: neue Reiche baten zu Tisch, ohne Stamm- baum, aber mit prachtvoll ausgestat- teten Speisezimmern. Und ein neues Silber wurde aufgetragen, eine harte Legierung aus Kupfer, Nickel und Zink: das sogenannte Neusilber, auch Alpacca genannt, das, lediglich mit einem Überzug, einer Hülle, aus Silber versehen, auf den neuen Tischen die alten Dienste versah: es blitzte und glänzte und machte die Honneurs des Hauses, indem es von den Wert- vorstellungen, die an das alte Silber- zeug gebunden waren, zehrte – und sie verzehrte.

Denn diese Werte hatten ihren festen Grund nur so lange besessen, wie sie das Besondere, das Exklusive, das Kostbare, welches den Vielen versagt ist und die Wenigen hervorhebt, be- zeichneten. Das Neusilber aber war ein Produkt der Industrie, es konnte mit Hilfe maschineller Technik *massen- haft* und wohlfeil hergestellt werden, was dem Wesen des Kostbaren wider- spricht.

Zeitgleich mit diesen produktiven Möglichkeiten erstanden der Tafel



Im Speisesaal war auf erhöhtem Platz die Kaisertafel gedeckt; aus Gold waren Bestecke, Schüsseln und Schalen, phantastische Orchideen nickten aus hohen Kristallkelchen, Kränze von gelben Rosen hoben sich leuchtend von der mattviolettten Seide der Wände. Tisch an Tisch reihte sich in dem weiten Raum darunter, und den Dreihundert, die sich hier zusammenfanden, wurde von silbernen Schüsseln, auf silbernen Tellern serviert. . .

(Lily Braun: Memoiren einer Sozialistin, 1887)

Der schneeweiß gewirkte Damast auf dem runden Tische war von einem grüngestickten Tischläufer durchzogen und bedeckt mit goldgeädertem und so durchsichtigem Porzellan, daß es hie und da wie Perlmutter schimmerte. Eine Teemaschine sumgte. In einem dünnsilbernen, flachen Brotkorb, der die Gestalt eines großen, gezackten, leicht gerollten Blattes hatte, lagen Rundstücke und Schnitten

Balparé

DAS PARFÜM
MIT
ANHALTENDEM
DUFT

VEB (K) KOSMADON BERLIN

lauf. Nicht, daß die Hotels die einzigen Abnehmer gewesen wären, auch andere Etablissements von Distinktion – Sanatorien, Kaffeehäuser, Restaurants – legten Wert auf die augenfälligen Reize silberner Platten und Schüsseln – das Hotel vertrat aber gewissermaßen die höchste Art der gastronomischen Gattung. Was sich bis in die heutige Zeit erhalten hat.

Tafeln und Dienen

Der Gebrauch des herkömmlichen Tafelsilbers war nicht denkbar ohne den Sachverhalt der Bedienung. Wer mit Silber und venezianischen Gläsern speist, darf sich um das Säubern und Putzen dieser Dinge nicht kümmern. Das Vergnügen, bei Tafel zu sitzen und etliche Gänge unter Einsatz immer neuen Geschirrs zu absolvieren, verschwendet keinen Gedanken an die Arbeit, die das macht. Luxus ist so bestimmt.

„Man saß auf hochlehnigen schweren Stühlen, speiste mit schwerem Silbergerät schwere, gute Sachen, trank schwere gute Weine dazu und sagte seine Meinung.“² Man war umgeben von einer lautlos aktiven Dienerschaft. Sie eilt beflissen, „mit einer Art Leidenschaft des Dienens“³ und eingeweiht in die normativen Erfordernisse einer noblen Tafel mit den Speisen zum Tisch, sie reicht die Schüsseln und Platten, wechselt die Teller und Gläser, schenkt Wein, Champagner oder Likör ein und trägt dezent das beschmutzte Geschirr aus dem Blickfeld der Tafelnden, um es im Jenseits des Wirtschaftsbereiches dem dort tätigen Personal zur Säuberung und Wiederherstellung seiner glanzvollen Eigenschaften zu überantworten.

Das Hotel nahm den Gestus des Hauses von Stand und Rang auf; nicht nur Raum und Gegenstand sind dem verpflichtet, sondern auch die ständige Präsenz eines Personals, das gehalten war, das Dienen, das Bedienen, als die höchste und glücklichste Berufung anzusehen und zur Schau zu tragen.

Ein Hotel ist kein Gasthaus. Das Kriterium dafür, ob ein Mensch als hofefähig anerkannt wird, ist die gehobene Zahlungsfähigkeit. Man bezahlt zum wenigsten das Dach über dem

neue Orte in Form neuer Paläste: die Hotels, die Einkehrstätten einer „überfütterten Luxusgesellschaft“.¹ Sie meldeten einen beachtlichen Bedarf an, was das Instrumentarium der Tafel betrifft, sie benötigten die Aura des Silbers als Bestandteil eines standardisierten Luxus, und sie benötigten sie massenhaft: Die neuen Potenzen der

Produktion fanden ihre Entsprechung in den neuen Potenzen der Konsumtion.

Fortan unterschieden die industriellen Produzenten von Tafelgeräten zwei Kategorien: Tafelgeräte für den privaten Gebrauch und Tafelgeräte für den Hotelgebrauch. Für letzteres kam auch der Begriff *Hotelsilber* in Um-

von Milchgebäck. Unter einer Kristallglocke türmten sich kleine, geriefelte Butterkugeln, unter einer anderen waren verschiedene Arten von Käse, gelber, grünmarmorierter und weißer sichtbar. Es fehlte nicht an einer Flasche Rotwein, welche vor dem Hausherrn stand, denn Herr Grünlich frühstückte warm. . .
(Thomas Mann: Buddenbrooks, 1901)

Kopf, die Versorgung, die Unterkunft, sondern man bezahlt das Zugelassen-sein und die Anwesenheit im Kreise der Noblesse, man bezahlt die untadelige Bedienung und die exklusive Gegenständlichkeit. Für die Dauer des Aufenthaltes ist man Herrschaft, ganz gleich, was man sonst ist. Geld sowie ein Habitus, der dem Klima des Aristokratischen nicht widerspricht, sind die Voraussetzungen für den Eintritt in diese Sphäre, den ein geschultes Personal überwacht.

Stilistik

Alles was zur Tafel gehört, muß diesen Anspruch zur Geltung bringen. Das Hotelsilber ist dem in seinem Gestaltausdruck verpflichtet. Es widerspiegelt den Konflikt zwischen Luxus und Rentabilität. Die zur Anwendung kommenden Dinge haben zwar den atmosphärischen Gebrauch einer privilegierten Tafel zu sichern, unterliegen dabei aber den Kriterien einer rationellen Betriebswirtschaft. Die Aufgabe, das gehobene Tafeln sinnlich präsent zu machen, schlägt sich in stilistischen Zitaten des alten Tafelsilbers nieder, die Bestimmung, im Rahmen gastronomischer Dienstleistung ökonomisch zu funktionieren, macht einen glättenden und klärenden Einfluß, ein Streben nach zeitloser Gedeihenheit und Dauerhaftigkeit der Form geltend. Eine entscheidende Wende bereitete sich in den zwanziger Jahren vor. Der nichtrostende Stahl begann, die metallverarbeitende Industrie zu erobern. Diese sah sich nunmehr in der Lage, „elegante Schüsseln und Platten“ aus Stahl zu fertigen, „die das teure Silbergeschirr für die Tafel vollkommen ersetzen.“⁴

Die zitierte Wertung entstammt einem Kompendium für die *moderne Hausfrau* von 1929. Die neuen Möglichkeiten der Industrie trafen – ähnlich wie bei der Einführung der Neusilberproduktion – auf einen Wandel im sozialen Gefüge der Gesellschaft. Diese hielt inzwischen zahllose bürgerliche Mittelstandshaushalte bereit, die auf eine renommierte Tafel nicht verzichten konnten, aber dankbar waren, wenn sie sich mit erträglichem finanziellen und auch personellen Aufwand realisieren ließ. Die kulturellen Wertvorstellungen dieser Schichten zeigten

sich den Verheißungen der Industrie gewachsen: sie fühlten sich imstande, unter der Ägide *moderner Eleganz* der einst so verbindlichen Norm des Tafelsilbers die Stirn zu bieten. Stahl weist gegenüber dem Neusilber eine beträchtlich höhere Festigkeit auf. Diese Tatsache bestimmt nicht nur den Nutzungsprozeß, sondern gleichermaßen die Fertigung der Formen. Beim Entwurf muß der Widerstand, den das Material dem Akt der Verformung entgegensetzt, in Rechnung gestellt werden: „Die durchweg schmucklose, streng sachliche Gestalt ist hier eine unabdingbare Forderung des Werkstoffs. Schlibb und Politur der großen Flächen, . . . dem Stahl mühsam abgerungen, ist die einzige den Dingen angemessene 'Verschönerung'.“⁵

Geschirr aus rostfreiem Stahl erhob nicht mehr den Anspruch, als Silber zu erscheinen. Es war somit aus der Bindung an die Stilistik des Tafelsilbers entlassen. Lediglich der – sehr viel leichter zu pflegende – metallische Glanz erinnert an die alten Konventionen. Die Neuheit fand Eingang zunächst in die individuellen *Haushalte* und fungierte nun nicht unwesentlich

Seite 4
Kosmetikwerbung 1956
(„Das Magazin“, Heft 1/1956)

Seite 5
Damenmode 1961
(„Frau von heute“, Nr. 39 vom 29. September 1961)

als Protagonist eines Formwandels auch beim Hotelsilber.

August Wellner Söhne AG

Drei Heinezmännchen im Profil, die sich mit Messer, Gabel und Löffel abschleppen, bildeten bis zu ihrem Ende das Wahrzeichen der Sächsischen Metallwarenfabrik August Wellner Söhne AG – kurz AWS genannt – im erzgebirgischen Aue. Die Fabrik war 1854 von Christian Wellner gegründet worden, hatte zunächst Löffel aus Neusilber hergestellt, später sodann auch Gabeln, Messer und Besteckzubehör. Noch vor der Jahrhundertwende lief auch die Produktion von Tafelgeräten an.

Wellner, der Gründer, soll, wie überliefert ist, von Anfang an größten Wert auf Qualität seiner Erzeugnisse gelegt und damit ihren regen Absatz bewirkt und der Firma einen raschen Aufstieg gesichert haben.⁶ Offenbar stellte sich das Unternehmen auch rechtzeitig auf die zahllosen Hotelgründungen ein, und nicht nur auf diese: in die Wellnersche Glanzzeit fielen die triumphalen Erfolge der großen Schiffahrtsgesellschaften – es
(Fortsetzung auf Seite 10)



1-4, 14-16

Tafelgeräte (Alpacca, versilbert) für den Privatgebrauch, aus dem Haupt-Musterbuch 340 „Tafelgeräte“ der August Wellner Söhne AG, um 1931/32

1-4

Rahmservice

14-16

Rahmservice, Teekanne, Kaffeekanne

5-12, 17

Tafelgeräte (Alpacca, versilbert) für den Hotelgebrauch, aus dem Haupt-Musterbuch 270 „Tafelgeräte“ der August Wellner Söhne AG, um 1925/26

5-7

Teekannen

8-11

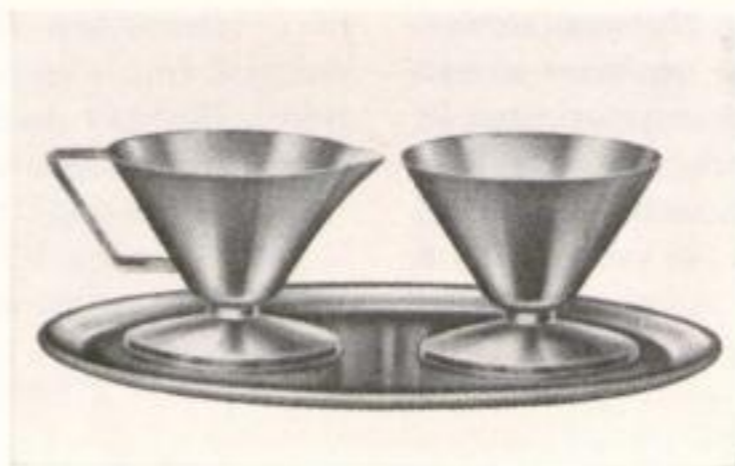
Suppenterrinen

12

Tafelaufsatz

17

Gemüseschüssel



1



2



3



4



5



6



7



8



9



10



11

6



12

13, 18–20
 Formen (Alpacca, versilbert), aus der
 Produktion der August Wellner Söhne
 AG, neu aufgelegt vom VEB Auer
 Besteck- und Silberwarenwerke, aus
 dem Katalog „Hotel- und Tafelgeräte“
 des VEB Auer Besteck- und
 Silberwarenwerke 1958

13
 Kaffeekanne: Sie ist bereits im Haupt-Musterbuch
 270 (um 1925/26) enthalten, die Form hat einige
 Vergrößerungen erfahren.

18/19
 Schwedentopf und Suppentopfgarnitur:
 Beide Formen sind im Hauptmusterbuch 340,
 Teil A: Tafelgeräte für den Hotelgebrauch
 (um 1931/32), verzeichnet und wurden etwas
 vereinfacht.

20
 Gemüseschüssel: Die Form wurde in Etappen
 modifiziert und wird noch heute – mit und ohne
 Henkel – in verschiedenen Größen hergestellt
 (siehe auch Abb. 17 sowie Abb. 3, Seite 12, und
 4, Umschlagseite).



13



18



14



16



19



15

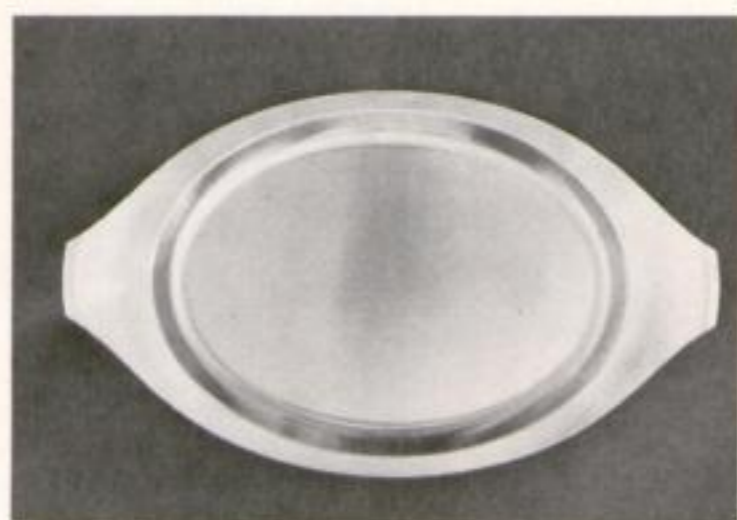


17



20

Teile aus dem Programm „Hotel- und
Tafelgeräte“, entstanden in den Jahren
zwischen 1957 und 1961
Gestalter: Christa Petroff-Bohne
Hersteller: VEB Auer Besteck- und
Silberwarenwerke
Fotos: Georg Eckelt, Ulrich Rödiger



- 1/2 Bratenplatte, rund und oval
- 3 Tablett und zwei Untersetzer
- 4 Suppentasse
- 5 Teekanne (2 Größen)
- 6 Gemüschüssel mit Deckel
- 7 Eiskaffeebecher (links) und Eisbecher (rechts)
- 8 Weinkühler
- 9 Sauciere (2 Größen)

- 10 Salatschale
- 11 Beilagenschale (3 Größen)
- 12-14 Bestecke: Modell 541 (Abb. 12), Modell 542 (Abb. 13) und Modell 120 (Abb. 14)
Das Modell 120 wird bis heute als Standardbesteck für Hotels und Gaststätten genutzt (siehe auch Abb. auf Seite 3).
- 15 Zuckerdose mit Zuckerzange
- 16 Gießer (2 Größen)
- 17 Milch- und Heißwasserkanne (4 Größen)

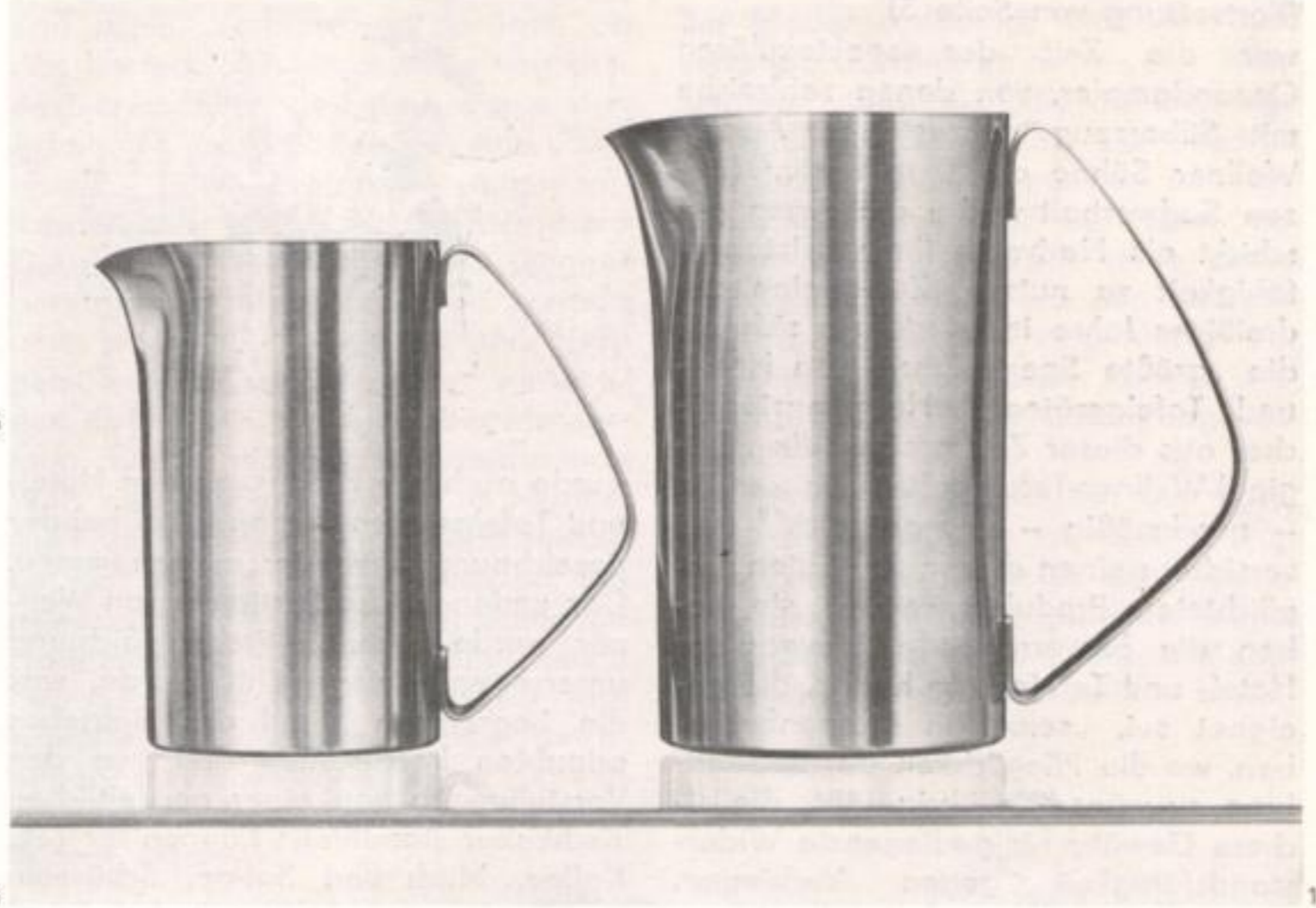
- 18/19 Leuchter
- 20 Teeglas
- 21 Mixbecher
- 22 Menage für Essig und Öl
- 23 Senftopf
- 24 Menage für Salz und Pfeffer



15



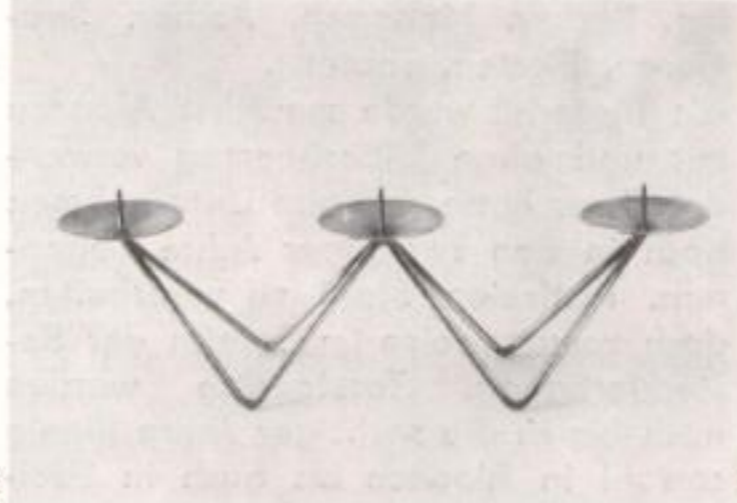
16



17



18



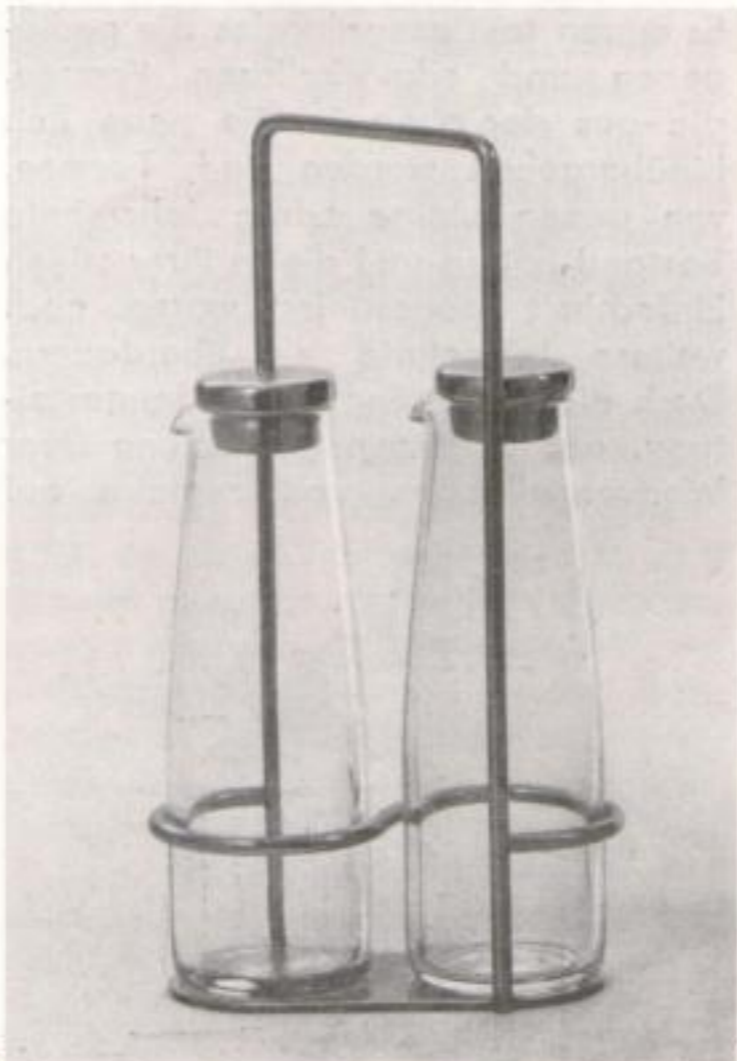
19



20



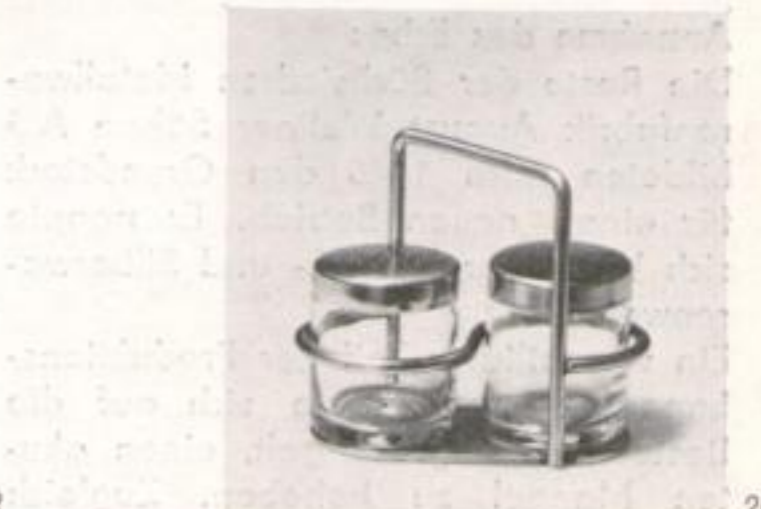
21



22



23



24

Der Diener erschien jetzt und bat zur Tafel. Der Kammerherr v. Kr. verneigte sich kurz vor mir: „Würden Königliche Hoheit die Gnade haben, meine Gattin zu Tisch zu führen.“ Ich dankte und bot der Frau Kammerherr mit einer Verbeugung den Arm und schritt den anderen voraus. Die Flügeltüren zum Speisesaal wurden aufgerissen.

Trotz der späten Jahreszeit waren die großen silbernen

Tafelaufsätze mit stark duftenden Blumen und verschiedenen Früchten gefüllt. Ein Überfluß an Gläsern, Karaffen, Kristallschalen und Desserttellerchen. Man sah, daß es altes Familiengut war und daß man mit den Schätzen des Hauses gern ein bißchen prunkte. In dunkelgrüner Livree standen die Diener im Hintergrund. . . (Harry Domela: Der falsche Prinz, 1927)

(Fortsetzung von Seite 5)

war die Zeit der spektakulären Ozeandampfer, von denen zahlreiche mit Silberzeug auszustatten August Wellner Söhne die Ehre hatte.⁷ Diesen Sachverhalt wußte die Firma geschickt als Nachweis ihrer Leistungsfähigkeit zu nutzen. Zu Beginn der dreißiger Jahre inserierte sie sich als die „größte Spezialfabrik von Hotel- und Tafelgeräten“.⁸ Hauptmusterbücher aus dieser Zeit preisen die „Original-Wellner-Tafelgeräte“ als „schön – zweckmäßig – unverwüstlich“⁹ und versichern einen diesen Attributen verpflichteten Produktionsethos; sie heben die hervorragende Schwere der Hotel- und Tafelgeräte hervor, die geeignet sei, „selbst in Massenbetrieben, wo die Pfleglichkeit der Behandlung zu wünschen übrig läßt, die sichere Gewähr für gediegenste Widerstandsfähigkeit gegen Verbiegen, Verbeulen oder gar Zerschlagen“¹⁰ zu bieten.

Die Bücher verzeichnen jene Vielzahl von Gegenständen, die man für den genüblichen Aufenthalt bei Tafel für unentbehrlich hielt: Platten, Schalen, Schüsseln, Dosen, Tablett, Untersetzer, Becher, Kannen, Töpfe, Terrinen, Menagen, Ständer und Gestelle aller Art und für die unterschiedlichsten Bestimmungen, dazu Bowlen, Sekt- und Weinkübel, Ascher, Leuchter, Vasen, Tafelaufsätze und was dergleichen mehr ist. Das stilistische Repertoire reicht von aufwendig bis schlicht, insbesondere bei den Schüsseln und Töpfen findet man schöne, klare und gediegene Formen, Tafelaufsätze hingegen – um das andere Extrem zu nennen – bieten sich in einer angestrengten Formbewegtheit und Ornamentik dar, was nicht verwundert, da ihr Dasein fast ausschließlich in Repräsentation aufgeht.

Annahme des Erbes

Die Reste der Sächsischen Metallwarenfabrik August Wellner Söhne AG bildeten nach 1945 den Grundstock für einen neuen Betrieb. Er nannte sich VEB Auer Besteck- und Silberwarenwerke.

Ein wesentlicher Teil der Produktionskapazität konzentrierte sich auf die Besteckfertigung. Es galt, einen akuten Mangel zu beheben. Zugleich



wurde auch die Produktion von Hotel- und Tafelgeräten – man blieb bei der Bezeichnung – wieder aufgenommen. Das umfangreiche Sortiment von Wellner wurde einer kritischen Sichtung unterzogen. Ausgewählt wurde, was die begrenzten Mittel des Betriebes erlaubten herzustellen und was den Vorstellungen von einer neuzeitlichen Tischkultur standhielt: Kannen für Tee, Kaffee, Milch und Sahne, Schüsseln und Töpfe mit und ohne Deckel, Schalen, Becher, Menagen, Ascher, Saucieren, Platten, Tablett.

Als Material wurde zunächst Alpaca mit und ohne Silberüberzug verwendet. Zwar hatte das alte Unternehmen noch in den zwanziger Jahre begonnen, rostfreien Stahl zu verarbeiten, doch vorzugsweise im Bereich der Besteckfertigung. Tafelgeräte wurden noch bis in die sechziger Jahre hinein sowohl in Alpaca als auch in Edelstahl angeboten.

Es waren fast ausnahmslos die gediegenen und schnörkellosen Formen, die aus der alten in die neue Zeit hinübergeholt worden sind, Formen, von denen einige schon Jahrzehnte Bestand hatten und die in ihrer stillen Einfachheit prädestiniert waren, noch weitere Jahrzehnte zu überdauern. Doch die Zeit drängte auf Neugestaltung, auf Vergegenständlichung ihrer Wertvorstellungen und zugleich auf



Vereinfachung der Produktion. Man strebte nach neuen Formen, die, im Einklang mit der Notwendigkeit fertigungstechnischer Rationalisierung, die neue Weise des gesellschaftlichen Lebens zum Ausdruck bringen sollten. Eingeschlossen in diese Vorstellung war die Erwartung auf eine demokratische Öffnung solcher Orte gehobenen Genusses, zu denen ehemals nur das zahlungskräftige Publikum Zugang hatte. Das oft beschworene Bild von den neuen Herren, die die Plätze der alten einnehmen, spielt mit hinein, und was lag näher, als dieses Bild gewissermaßen aus der Sicht der Tafelgeräte-Produktion zu spezifizieren und die Vorstellung zu kultivieren, daß die Plätze an den Tafeln des Überflusses gemeint sind. Die historische Differenzierung nach Stand, Finanzlage und Protektion sollte nicht mehr zählen, das Speisen in der Atmosphäre eines geschichtlich erworbenen gediegenen Standards wurde als Bedürfnis begriffen, das jedem zuzubilligen sei.

Neuzeitgestaltung

Im Oktober 1956 beginnt die Zusammenarbeit zwischen dem VEB Auer Besteck- und Silberwarenwerke und der zweiundzwanzigjährigen Aspirantin an der Hochschule für bildende und angewandte Kunst Berlin Christa Bohne. Die Intentionen der auftraggebenden Betriebsleitung treffen sich mit denen der vom Ethos einer Moderne, die der gesellschaftlichen und kulturellen Erneuerung verpflichtet ist, angefüllten Gestalterin. Der Betrieb hatte es eilig, er beabsichtigte, bereits im Frühjahr 1957 mit einigen Neuentwicklungen auf der Messe in Leipzig vorstellig zu werden. Man plante eine Reihe von neuen Tafelgeräten, die Teile sollten „unabhängig voneinander verkauft werden können“ und „im Laufe der Zeit eine komplette Kollektion“ ergeben.¹¹ Protokolle von damals, die die jeweiligen Teilentwicklungen festlegen, formulieren unter der Rubrik „Besonderheiten der Formgebung“ häufig die Forderung: „Neuzeitgestaltung unter Berücksichtigung des Materialeinsatzes“.¹² Die neuen Formen sollten schlicht sein: passend zu der um die Tafel versammelten Gesellschaft tati-

Das Tafelservice, wenn auch ein wenig verbraucht, bekundete den gediegenen Ursprung; dem geringsten Stücke war gleichsam der Stempel des Hauses: das Doppelwappen mit der obligaten Grafenkrone, eingeprägt. Allerdings perlte in den venezianischen Gläsern nur reiner Reckenburger Born, und das japanische Porzellan besah nichts Edleres als rote Reckenburger Grütze. Als Nachkost wurde auf silberner Platte der alten Dame eine Schale ihres Eicheltranks, der jungen ein Apfel präsentiert. . . (Louise von François: Die letzte Reckenburgerin, 1871)

Seite 10
Vignetten aus dem Katalog „Hotel- und Tafelgeräte“ des VEB Auer Besteck- und Silberwarenwerke, 1958
Seite 11
Vignette aus dem Katalog „hotel- und tafelegeräte“ des VEB Auer Besteck- und Silberwarenwerke, 1962

ger Neuzeitmenschen, die arbeiten, ehe sie essen. Das Funkelnde, das Glanzvolle, an dem sich zu ergötzen ihnen zustand, war durch das Material – ganz gleich ob Silber oder Edelstahl – gewährleistet.

Für die konkrete Ausfüllung dieser Forderung hatte die Geschichte der Gestaltung das adäquate Formrepertoire schon erarbeitet: Kreis, Zylinder, Kegel, Parabel, Hyperbel – sie ergeben sich fast von selbst, wenn das technologische Verfahren, das die Formen hervorbringt, entscheidend ihren Ausdruck bestimmen darf und soll.

Die Avantgardisten der zwanziger Jahre hatten mit dergleichen Formen experimentiert, sie hatten jene Töpfe, Schüsseln, Schalen, Kannen und Teemaschinen für den Gebrauch im Haushalt entwickelt, die sich stilistisch auf nichts anderes beriefen als auf sich selbst und die neue Zeit.

Doch so beschaffene Produkte standen in den fünfziger Jahren im Kreuzfeuer apodiktischer Urteile. Das Streben nach modernen Formen konnte leicht als modernistisch und die dahinterstehende Gesinnung als falsch klassifiziert werden, was ganz allgemein sowohl die Formen als auch die Gesinnungen maßgeblich prägte. Mut war geboten: Mut zur eigenen Position bezüglich der Antwort auf die Frage, was *Neuzeitgestaltung* bedeutet.

Wagnisse

Es war also ein Wagnis – im heutigen Sprachgebrauch ein Risiko – was die damalige Betriebsleitung in Aue und die aus Berlin anreisende Gestalterin verband. Unterstützung fand man bei der damaligen VVB (Vereinigung Volkseigener Betriebe) im Bereich EBM (Eisen-, Blech- und Metallwaren). Der VEB Auer Besteck- und Silberwarenwerke war der VVB EBM unterstellt, und es ist anzunehmen, daß seine Progressivität ohne diese Einbindung in weniger manifesten gestalterischen Leistungen verraucht wäre.

Eine Episode, exemplarisch für Entscheidungssituationen von damals, ist überliefert. Sie betrifft die Neuentwicklung von Bestecken: Neben der Arbeit an den Tafelgeräten hat Christa Bohne auch der Entwurf von Bestecken obliegen. 1957, in einer langen

und zähen Verhandlung darüber, ob das Besteck 541 – das erste von drei Besteckmodellen und eine der ersten Arbeiten Christa Bohnes für Aue überhaupt – in die Produktion aufgenommen werden sollte, fanden sich mehr Gegner als Fürsprecher. Die Gegner bezeichneten die Formen als verrückt und jedenfalls unmöglich und nicht gemäß den Ansprüchen der werktätigen Käufer etc., bezüglich der Messerform führte man das bezeichnende Wort vom „Skalpelmesser“ im Munde. Am Ende stand es sehr schlecht sowohl um das Besteck 541 als auch um die anwesende Gestalterin. Der damalige Hauptdirektor der VVB EBM dankte den debattierenden Herren für ihre von Verantwortungsbewußtsein getragenen Einwände und teilte zugleich mit, daß das Besteck 541 dennoch produziert würde.

Formensprache

Im Verlauf von etwa vier Jahren entstand das gesamte Tafelgeräte-Sortiment. Die meisten Teile werden noch heute produziert. Einige indes sind verschwunden, unter anderem Teeglas, Senfbehälter, Menagen für Öl und Essig, Salz und Pfeffer.

Die Formensprache ist nicht einheitlich – jedenfalls nicht im Sinne eines Ensembles. Am weitesten sind vielleicht Teeglas und Leuchter voneinander entfernt. Das Teeglas vertritt jene Kategorie von Produkten, deren Ausdruck den Umstand, daß ein Gestalter am Werke war und viel gesucht, viel gezeichnet und möglicherweise auch viel gerechnet hat, nicht lauthals verkündet. Tee wird gewöhnlich heiß genossen. Demzufolge gehörte es zu den obersten Prämissen der Gestalterin, dem Teeglas eine Form zu geben, die das Zugreifen erlaubt, auch wenn der Inhalt noch dampft. Der metallische Ring, der das Glas umfaßt, ist im Profil rund gehalten, er berührt die Wandung nur punktuell, womit die Wärmeübertragung auf ein Minimum reduziert wird. Die Ausformung des Griffs gewährleistet, daß die Finger zugreifen können, ohne an das heiße Glas zu geraten. Das Glas selbst zeigt eine Form, die die Behaglichkeit des Teetrinkens zitiert.

Von ganz anderem Gestus sind die Leuchter. In ihnen ist die Gebärde

der Moderne deutlich. Das war auch verlangt. Der Betrieb hatte „eine Neuzeitform“ gefordert, „die die bisherige konservative Gestaltung der Leuchter durchbricht“.¹³ Ein Leuchter ist kein Nutzding, Kerzenlicht bei Tafel bedeutet, daß das Gemüt seine aktive Stunde hat. Insofern war der rationale Habitus der Leuchter zu genießen nur zu einer Zeit, da solche Formen wesentlich die Lust der Gesinnung vermittelten.

Ähnlich verhält es sich mit der Vase, die 1957 entstanden ist, und es mag kein Zufall sein, daß es der Produktion niemals wirklich gelingen wollte, die durch den Entwurf vorgeschriebene, mathematisch anmutende akribi-



sche Linienführung seriell nachzuvollziehen. Die Gestalterin geriet darüber in Verzweiflung, da für ihre Begriffe die Form diese Unvollkommenheit ganz und gar nicht vertrug. Es ist keine Ironie des Schicksals, wenn diese Vase, trotz der peinlichen Formverfehlung – für die außer der Gestalterin niemand Sinn zu haben schien – außerordentlich begehrt war: Ganz offenbar bestand ein relevantes Bedürfnis nach diesen modernen Formen.

Geradezu ein Symbol für das ideale Streben der Gestalterin gibt die Suppentasse ab – jenes Behältnis, mit dessen Hilfe die Suppe vom Herd durch die gastronomische Öffentlichkeit zum Tisch transportiert wird. Nur das Personal, nicht der Gast, hantiert damit. Ergonomie bestimmte deshalb wesentlich die Form, Ergonomie im (Fortsetzung auf Seite 16)

Tafelgeräte des VEB Auer Besteck- und Silberwarenwerke im Gebrauch
 Beobachtungen aus dem Restaurant „Moskau“, Berlin
 Fotos: Christian Brachwitz, 1984



1



2



3



4



5



6



7



1-2
Suppentasse
3/4, 7
Bratenplatte und Gemüseschüssel
Nutzung der Bratenplatte auch als Tablett
(Abb. 4, 7)
Gemüseschüssel aus dem alten
Produktionsprogramm (Abb. 3, siehe auch
Abb. 17 und 20 auf Seite 7)
alte und neue Gemüseschüssel nebeneinander
(Abb. 7, siehe auch Abb. 11)
nicht im Sinne der Gestaltung: alte Deckel auf
neuen Schüsseln (Abb. 4)
5
Weinkühler
Der breite Rand ermöglicht ein Zugreifen von
allen Seiten.
6
Brotschale
8/9
Bratenplatten
Nebeneinander von alt und neu: Die ovale,
grifflose Form stammt aus dem
Produktionsprogramm der August Wellner Söhne
AG, sie wird noch immer produziert (siehe auch
Abb. 4-7, 9 auf der Seite 14).
10-14
in der Küche



9



10



11



12



13



14

Tafelgeräte des VEB Auer Besteck-
und Silberwarenwerke in der
Herstellung
Aufzeichnungen aus dem Betriebsteil
Hohlkörperfertigung
Fotos: Ulrich Wüst, 1984





11



12

1/2
 der Bereich Hohlkörperfertigung
 3
 Gemüseschüssel: nach dem Ziehen der Form wird der Rand mittels Stanzen entfernt
 4-7, 9
 Die ovale grifflose Bratenplatte, die aus dem Produktionsprogramm der August Wellner Söhne AG übernommen wurde, entsteht.
 4
 Ziehen
 6
 Beschneiden
 5, 7, 9
 „Ovaldrehen“: Einspannen (Abb. 5), Abdrehen des Randes (Abb. 7) und Entgraten (Abb. 9). In einem nächsten Arbeitsschritt wird – mittels derselben Maschinen – der Rand gebördelt.
 8
 Saucieren gestapelt
 10, 14/15, 18/19
 Das Kaffeekännchen entsteht: Ziehen (Abb. 10, 14 und 18), die Form nach dem ersten und nach dem zweiten Zug (Abb. 15), im Anschluß an den zweiten Zug wird die Form „heruntergefließt“ – das Fließen ersetzt weitere Züge (19).
 11, 16/17
 in der Schleiferei
 12
 Kaffeekannen zum Verpacken
 13
 Stilleben im Frühstücksraum



13



16



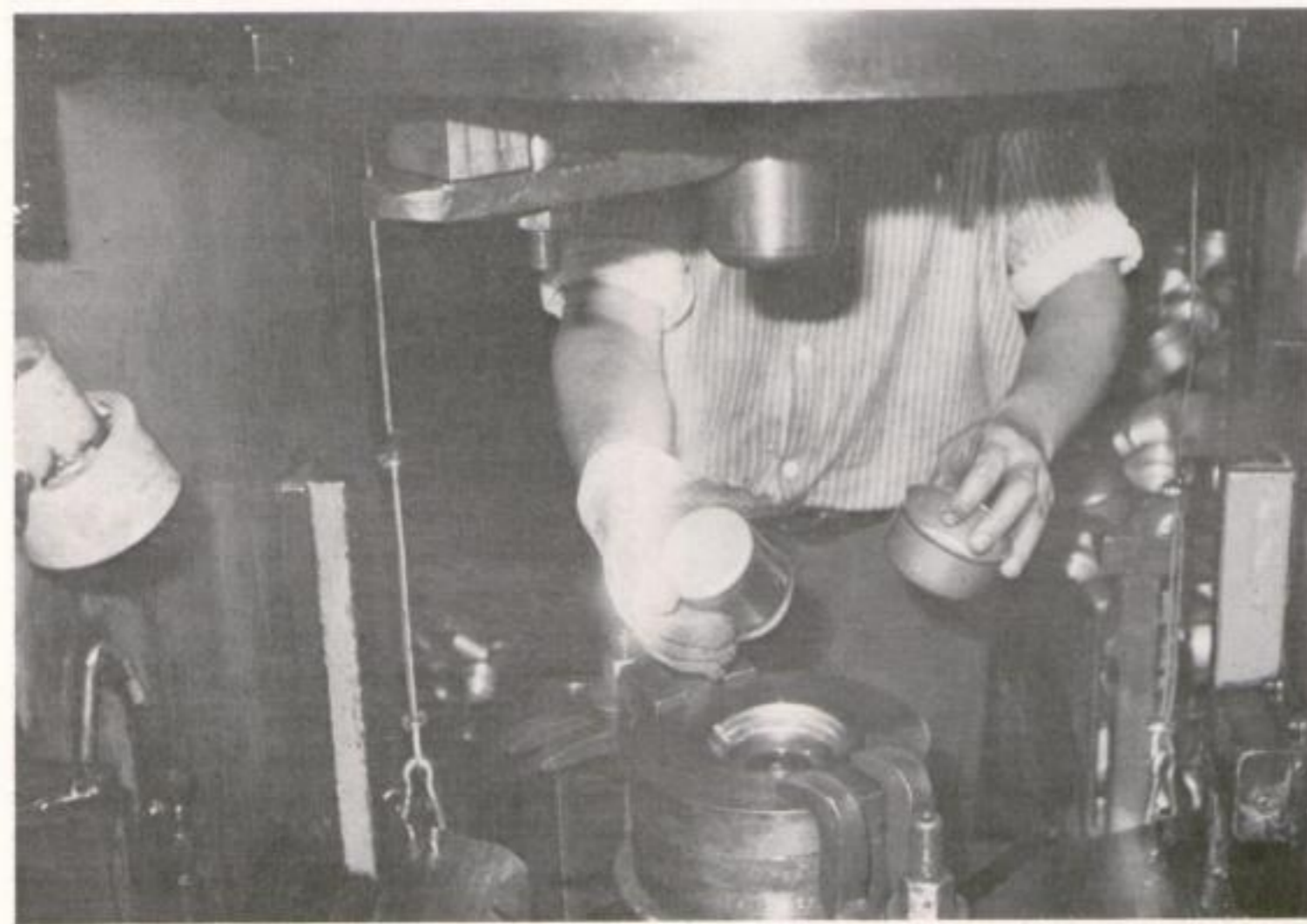
14



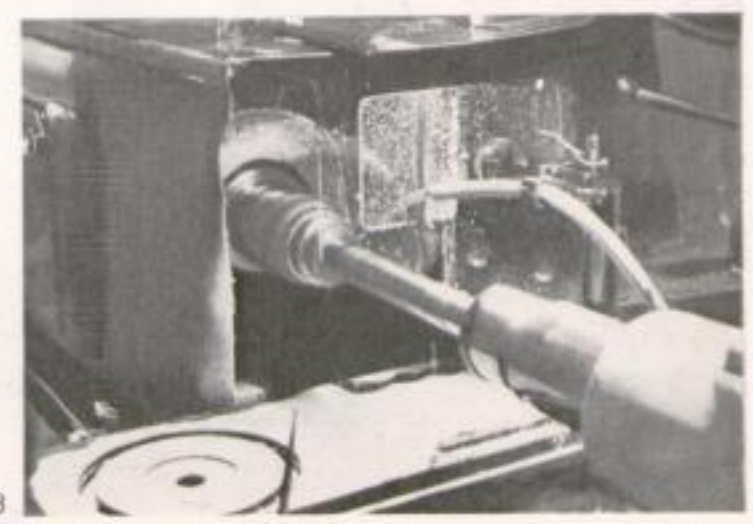
15



17



18



19

Der maitre d'hotel, Herr Reve, ließ beim heutigen Kapitänsdinner all seine Künste spielen. Der Speisesaal war mit Bäumen von Glyzinen geschmückt, deren blaublühende Trauben bis auf die Tafel herabsanken. Die Tische waren mit wahren Bergen von roten und gelben Rosen bedeckt, die einen berausenden, frischen Duft ausströmten, wie ein beglückender Morgen. Jede Platte war auf das herrlichste garniert, die Fische erschienen wie kostbare Kunstwerke barocker Meister, man wagte es kaum, sie anzuschneiden. Reve, der in tadellosem Frack

Regie führte, hatte aus Früchten, Weintrauben, Orangen, Äpfeln, Bananen riesige Trauben und Festons binden lassen, die die Stewards an Stangen auf den Schultern in den Speisesaal trugen, ähnlich wie die biblischen Kundschafter, die aus dem Gelobten Land Kanaan wiederkehrten. Zuletzt tanzten lebendige blaue Flammen in den Saal, der sich auf Augenblicke verdunkelte. Das war der Pudding. Er sah aus wie ein Ballett von blauen Fackeln, wenn sich die Stewards bewegten. . .
(Bernhard Kellermann: Das blaue Band, 1938)



(Fortsetzung von Seite 11)

menschenfreundlichen Sinne. Denn der Begriff „Personal“ bezeichnet ja nichts anderes als eine Gruppe von arbeitenden Menschen, denen die vernünftige Beschaffenheit von Suppentassen das Leben wesentlich zu erleichtern vermag – eine Überlegung, die wohl kaum die Form der alten Produktion bestimmt haben dürfte.

In dem neuzeitlichen Gefäß kommt deutlich die Entgegensetzung zum Ausdruck: Die Tasse ist leicht und handlich, ohne Ecken, Kanten und was sonst den Schmutz fängt und speichert, sie gewährleistet, daß der Kellner sich nicht, wenn er unter den Augen des Gastes die Suppe auf den Teller füllt, die Finger verbrennt. Die Ausbildung des Henkels stand im Zentrum des gestalterischen Bemühens:

um ein sicheres Hantieren und Greifen zu garantieren, schwingt er weit aus, ist er breiter als üblich und zudem etwas konkav gehalten; um die Wärmeübertragung zu reduzieren, schließt er unten nicht ab – was zugleich ermöglicht, die Tassen ineinander zu stapeln. Es erübrigt sich fast, darauf hinzuweisen, daß mit der Gestaltung auch dem Bedürfnis des Herstellers nach einer unaufwendigen Produktion Rechnung getragen wurde: Es geht aus den genannten Intentionen hervor und ist an der Form ablesbar.

Formabwandlungen

Einige Teile des Sortiments haben im Verlauf der Zeit aus fertigungstechnischen Gründen Formabwandlungen erfahren. Solche, mit denen die Ge-

stalterin einverstanden war, aber auch solche, die ihr die Freude am Geschaffenen nachhaltig trüben. Letzteres betrifft die Kannen und Kännchen für Kaffee und Mokka.

Ursprünglich waren deren Deckel so ausgebildet, daß sie mit dem Gefäß zusammen eine geschlossene Zylinderform ergaben (Abb. 1, Seite 16). Der Produktion war damit aufgegeben, höchst formgetreu und präzise zu arbeiten. Aus Gründen der rationelleren Fertigung wurde der Deckel um 1968 dahingehend modifiziert, daß er aufliegt und mithin die Fertigung erleichtert wird (Abb. 2, Seite 16). Ein Kompromiß, der das Einsehen der Gestalterin fand. Der nächste Schritt im Sinne fertigungstechnischer Erleichterung beeinträchtigte jedoch nicht mehr nur die formale Geschlossenheit der Kannen, sondern er mindert bereits ihre funktionale Qualität: indem der Deckel zurückgenommen ist und nur noch die zylindrische Öffnung, nicht aber die Schnaupe bedeckt (Abb. 3, Seite 16), wird von der Kanne mehr offengelassen, als für ihren Inhalt erwünscht sein kann.

Die Metamorphose des Deckels geht einher mit einer Verunklärung – im Sinne des Entwurfs – der Schnaupenform. Für diese schreibt die Gestaltung eine definitiv spitzwinklige Ausfaltung vor, in der frontalen Ansicht als Dreieck erkennbar (Abb. 4 links, Seite 16). Die Schnaupe ist oben schräg abgeschnitten, im Profil ergibt das eine absichtsvoll strenge Form (Abb. 1, Seite 16). Heute entfällt sowohl diese Dreieck-Geometrie der Schnaupe als auch der sie akzentuierende Schnitt (Abb. 4 rechts, Seite 16), und die Gestalterin errötet bei dem Gedanken, daß jemand ihr Formvermögen anhand der Kannen und Kännchen beurteilen könnte.



Der Herr gibt die Bestellung auf. Der Ober wird zuerst der Dame vorlegen. Serviert er nur, so wird der Herr der Dame die Platten zureichen. Die Dame kann dem Herrn vorlegen, wenn es sich um einen guten Bekannten, um ihren Bräutigam oder Ehemann handelt. Bezahlt der Herr die Rechnung nicht für beide, so begleicht zuerst die Dame den Betrag. Das Benehmen dem Ober gegenüber soll höflich sein, man winkt ihm unauffällig, wenn man bezahlen will, und klingelt nicht etwa mit dem Glas oder schlägt mit dem Messer am Teller einen Trommelwirbel. . . (Karl Smolka: Gutes Benehmen von A-Z, 1962)

Formabwandlungen im Rahmen langjähriger Produktionen sind nichts ungewöhnliches. Unter dem Gebot der Einsparung sind sie zu begrüßen. Doch kontinuierliche Einsparung, vollzogen an immer demselben Produkt, führt mit Notwendigkeit zu jenem Moment, da Quantität in Qualität umschlägt, da der mengenmäßig abrechenbare Gewinn einen Verlust an formaler und funktioneller Substanz zur Folge haben muß. Und dieser Moment wird je eher erreicht werden, desto mehr bereits der Entwurf das Bedürfnis des Produzenten nach einer rationellen Fertigung zu berücksichtigen bestrebt war.

Nutzung und Nutzer

Die folgende Betrachtung gilt zwei Prospekten des VEB Auer Besteck- und Silberwarenwerke. Beide stellen Tafelgeräte aus Aue vor. Prospekt Nr. 1 vertritt die sechziger, Prospekt Nr. 2 die siebziger Jahre und hat Gültigkeit bis heute. Beide geben Auskunft darüber, mit welchen Vorstellungen vom Gebrauch der einzelnen Teile und vom Milieu ihrer Anwendung die Produktion verbunden war und ist. Prospekt Nr. 2, in Farbe gehalten, zeigt die einzelnen Teile des Tafelgeräteprogramms jeweils in Gesellschaft von allerlei Beigaben, in etwa: rustikale Deckchen in leuchtenden Farben, mit derber Struktur und folkloristischen Mustern, barockisch ornamentierte Sammeltassen und Silberlöffel, kunstgewerbliche Holzlöffel, Tee- und Weingläser mit reichem Goldschmuck sowie Zwiebelmustergeschirr aller Art. Es ist, als sollten diese Dinge das metallische Geschirr aufwerten, als könnte es anders nicht bestehen. Auf jeden Fall aber soll offenbar gehobene Stimmung, als angemessenes Aktionsfeld der Tafelgeräte, vermittelt werden. Prospekt Nr. 1 bietet sich weniger homogen in seiner Diktion. Vignetten thematisieren die vorgestellten Nutzungsbereiche. Eine gewisse Eingestimmtheit auf die Leitbilder des süßen Lebens, das sich in seiner höchsten Steigerung auf hochbeinigen Barhockern realisiert, ist erkennbar, daneben aber Tafelgerät im Milieu des Alltags: ein Mann, dem Schaukelstuhl, Pantoffel, Brille und Schnauzbart als Attribute eines fort-

geschrittenen Alters beigegeben sind, demonstriert den Gebrauch des Teeglasses; eine junge Frau in modischem Kittelschürzchen steht am Herd und rührt friedlich in einer Beilagenschüssel herum; ein freundlicher Herr in Hut und Mantel illustriert die Nutzungsvorstellungen von Senftopf und Salz-Pfeffer-Menage: Stehtisch, Bierglas und Bockwurst zeigen an, daß der Mann einen Imbiß zu sich nimmt



und daß dabei, gewissermaßen selbstverständlich, Hotel- und Tafelgeräte aus Aue zugegen sind. Der Standardgedanke, der der neuzeitlichen Tafelgeräte-Entwicklung zugrunde gelegen hat, tritt deutlich hervor: der Gedanke an ein Edelmetallgeschirr, das nicht exklusiv ist, sondern Alltagskultur prägt und das damit seine historisch entstandene Bestimmung sprengt.

Die Hotel- und Tafelgeräte des VEB Auer Besteck- und Silberwarenwerke stehen nicht in ausreichender Menge zur Verfügung. Infolgedessen gibt es eine Rangordnung der Bezieher. An oberster Stelle rangieren jene gastronomischen Einrichtungen, die der Vereinigung Interhotel unterstellt sind: Hotels, die gemäß ihrer Preisklasse das Äußerste an Komfort und Aura zu bieten haben. Doch die Aufnahme der Tafelgeräte in die Sphäre des Nichtalltäglichen läuft den in ihnen gegenständlichen Intentionen sozusagen zuwider. Die heutige Erkundung in diesem Bereich der Nutzung ergibt, daß das Edelmetallgeschirr Anforderungen der Spitzengastronomie nicht ge-

recht wird, weil man hier mehr zu jenen dinglichen Ausdruckswerten neigt, wie sie in Prospekt Nr. 2 herangezogen wurden, um die schmucklos kühlen Formen aus Metall etwas höher zu temperieren.

So ist gegenwärtig das Paradoxon zu verzeichnen, daß die bevorzugten Bezieher der Tafelgeräte ihr Vorrecht kaum genießen und daß die restlichen infrage kommenden Bezieher verstimmt sind, weil sie, obgleich sie größten Wert auf das Edelmetallgeschirr legen, hintenan stehen müssen. Ein Problem der Verteilung, dem der Irrtum zugrundeliegt, Dinge, nur weil sie rar sind, für exklusiv zu halten.

Doch die Kannen, Schüsseln, Tablett, Platten usw. aus Edelmetall wollen das Besondere nicht sein, auch wenn der überlieferte Begriff des „Tafelgeräts“ dies noch immer nahegelegt.

Anmerkungen

- 1 Thomas Mann: Bekenntnisse des Hochstaplers Felix Krull, Leipzig 1977, S. 73
- 2 Thomas Mann: Buddenbrooks, Berlin o. J., S. 30
- 3 Thomas Mann: Walsungenblut, in: Erzählungen, Berlin und Weimar 1980, S. 162
- 4 Clara Ebert-Stockinger: Das Buch der Hausfrau. Eine neuzeitliche Haushaltungskunde, Basel-Leipzig-Wien 1929, S. 81
- 5 Wilhelm Braun-Feldweg: Metall, Werkformen und Arbeitsweisen, Ravensburg 1950, S. 28
- 6 Geschichte der Besteckfertigung im Erzgebirge, Lehrbrief 5/58, VEB Auer Besteck- und Silberwarenwerke
- 7 ebenda
- 8 „Tafelgeräte“, Haupt-Musterbuch 340 der Sächsischen Metallwarenfabrik August Wellner Söhne AG Aue i. S. (AWS) um 1931/32, S. 2
- 9 ebenda, S. 4
- 10 Alpacca. Versilberte und unversilberte Bestecke, Hotel- und Tafelgeräte, Haupt-Musterbuch 270 AWS, um 1925/26, S. IV
- 11 Protokoll einer Besprechung im VEB ABS über die zukünftige Entwicklung von neuen Bestecken, Besteckeinzelteilen sowie Tafelgeräten vom 8. 1. 57
- 12 u. a.: Schreiben des VEB Zentrale Entwicklungskonstruktion für EBM, Karl-Marx-Stadt an Christa Bohne vom 27. 4. 1959
- 13 Protokoll einer Besprechung über Fragen der Formgebung vom 14. 4. 1959

Chronik der verhaltenen Schritte

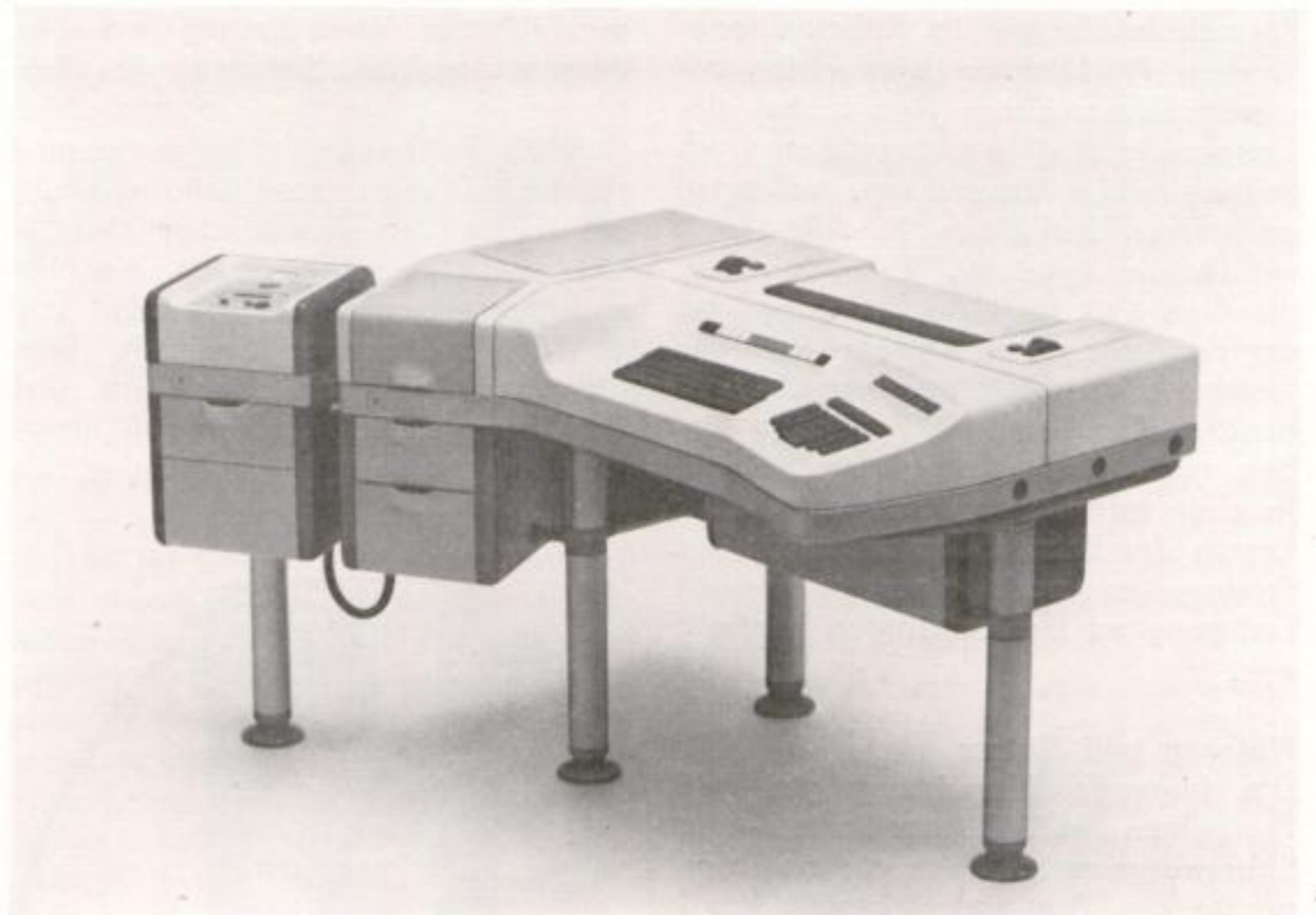
Wolfgang Schneider

Zehn Jahre Kompromisse – der folgende Erfahrungsbericht reflektiert formgestalterische Praxis im Spannungsfeld von Entwerfen und Durchsetzen.

Wolfgang Schneider arbeitet seit 1973 im VEB Robotron, Büromaschinenwerk Sömmerda. Sein Bericht ist der Absicht unterstellt, die konfliktreiche Realität an der Basis stärker in die Designausbildung einzubeziehen.

Der Text geht auf einen Vortrag zurück, gehalten im Rahmen des 7. Kolloquiums zu Fragen der Theorie und Methodik an der Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein, 1983.

Wolfgang Schneider erhielt im Herbst 1984 den Designpreis der DDR.



Die Branche der Büromaschinenindustrie unterliegt einer Entwicklung, die man eine dynamische nennen kann, doch bleibt der Aufgabeninhalt trotz rascher technologischer Umschläge – insbesondere auf dem Gebiet der Bauelemente – über längere Zeiträume der gleiche. Ein einmal erarbeiteter Analysenstand zu den Geräten der – im weiteren Sinne – Bürokommunikation wird zwar permanent aktualisiert, die technologische Basis des Betriebes setzt aber einen relativ konstanten Rahmen.

Der für die gestalterische Arbeit so wichtig scheinende belebende frische Wind weht also keinesfalls unentwegt, und wenn er aufkommt, hat dies in der Regel seine Ursache in Exportaufträgen.

Demzufolge sind auch die Erfahrungen, die im Zusammenhang mit den jeweils anstehenden Aufgaben und ihren spezifischen Lösungen gemacht werden, im großen und ganzen immer die gleichen. Das hat den Vorteil, daß ihnen eine gewisse Allgemeingültigkeit zugesprochen werden kann. Sie zu rekapitulieren und auf Rückschlüsseffekte hinsichtlich der Ausbildung von Designern zu untersuchen heißt eigentlich in erster Linie, das längst Eingeschliffene zu erinnern, zu überdenken, zu ordnen und zu bewerten. Dabei werden einige Problemkreise

deutlich, von denen möglicherweise allein das Nur-Aussprechen schon Impulse auf die Lehre bzw. die Lernenden abgeben könnte.

Da ist zum ersten die Zusammenarbeit.

Der Begriff ist geläufig und allzuoft benutzt. „Zusammenarbeit“ ist aber ein Problem, auf das man als Absolvent in der Industrie sofort stößt. Das heißt, man stößt auf den Konstrukteur.

Ich denke, hier wäre im Rahmen der Ausbildung einiges mehr an psychologischer Vorbereitung zur Kontaktaufnahme zu tun – das betrifft sowohl die Gestalter- als auch die Ingenieurschulen. Immer wieder höre ich von meinen „frei“ oder jedenfalls nicht unmittelbar in der Industrie arbeitenden ehemaligen Kommilitonen, aber auch von den jährlich im Betrieb ihr Praktikum absolvierenden Studenten die Frage: „Kann man denn mit denen auf die Dauer zusammenarbeiten?“ Und insbesondere die Praktikanten können sich über das gute Verhältnis, wie es bei uns besteht, geradezu wundern.

Ein Absolvent kann ein solches Verhältnis, ein offenes Klima nicht von vornherein erwarten, das ist klar. Die Berührungspunkte bestehen jedoch auf beiden Seiten. Man muß auf das Zustandekommen eines im wahrsten

Sinne konstruktiven Verhältnisses vorbereitet werden. Ich meine, daß man sich den Konstrukteur erschließen und sich von ihm erschließen lassen muß. Das ist wie in einer funktionierenden Ehe. Als Gestalter muß man wissen, daß der Konstrukteur einer der wichtigsten und engsten Mitarbeiter bei der Produktrealisierung ist. Letztlich ist es doch so, daß er mit seiner Unterschrift unter das Fertigungsdokument die Hauptverantwortung für die tatsächliche Reproduktionsfähigkeit eines Teiles – und in der Summe eines Gerätes, einer Anlage, einer Maschine – trägt. Das heißt mit seiner Unterschrift setzt er den vorläufigen Schlußpunkt unter das Ergebnis einer bis dahin vorwiegend gedanklichen Tätigkeit. Dies ist ein Prozeß gemeinsamen Ringens: vorgedachte Dinge zur materiellen Realisierung zu bringen und in der Erkenntnis der tatsächlichen Funktionsfähigkeit – seitens des Konstrukteurs auf den unmittelbaren Zweckprozeß, seitens des Gestalters auf den Gebrauch und die Gestalt, eingeschlossen ihre ästhetische Relevanz, gerichtet – nicht nur Motivation, sondern auch Bestätigung zu finden. Es ist schon etwas schönes – auch eingedenk aller strittigen Kontroversen –, gemeinsam ein allseitig funktionsfähiges Erzeugnis geschaffen zu haben, das dann in hoher Stückzahl reproduziert und an-

**Chronik der verhaltenen Schritte –
gegenständliche Etappen**

Gestalter: Wolfgang Schneider

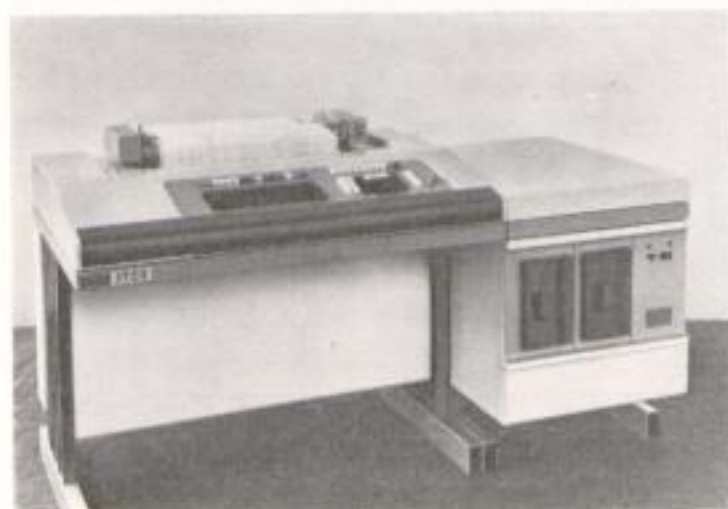
1-3
zwischen Ideal und Wirklichkeit; drei Varianten
desselben Gerätes

1
Variante I: Diplomarbeit 1973 im Auftrag der
künftigen Arbeitsstelle.
Das Konzept wurde freudig begrüßt und als
„attraktiv“ bezeichnet. Überleitung in die
Produktion? – Ausgeschlossen!

2
Variante II: erstes Kompromißangebot Ende 1973,

nach Eintritt in die Praxis.
Modulares Konzept mit vielen Wiederholteilen.
Blech, Guß, auch PUR – zur plastischen
Differenzierung des Bedienbereiches. Dennoch
Ablehnung: keine Fertigungsvoraussetzungen, für
eine neue Technologie zu kurze Überleitungszeiten.
3
Variante III: Buchungs- und Faktorierautomat
BFA 1720 – das realisierte Gerät, nun
endgültig und ausschließlich in Blech. Ein Gerät
ganz ohne jene plastische Brillanz, die an der
ersten Variante so beifällig hervorgehoben
worden war; dafür ein Gerät, das auch nach
zehn Jahren noch produziert wird und absatzfähig
ist.

4/5
das erste Auf Tischgerät – der
Kleinfaktorierautomat KFA 1711, 1976
4
Modell, Knetmasse, spritzlackiert, 1976:
Orientierung auf ein Gestaltbild, für welches die
technologischen Voraussetzungen noch nicht
vorhanden sind, dabei werden Vorstellungen von
1973, die Plastizität betreffend, wieder
aufgenommen.
5
Serienprodukt, 1976, ausgeführt in PUR, guter
Absatz bis heute
Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 1978



etwa gleichartigen – nämlich vorwie-
gend gedanklich-schöpferischen – Tä-
tigkeit, deren Ziel die materielle Rea-
lisierung von gedanklich Vorgefaßtem
ist. Man ist aufgrund der unterschied-
lichen, aber sich voll – im Idealfall –
ergänzenden Herangehensweise auf-
einander angewiesen und dann „im
Produkt verschweißt“.

Anfängliche Befürchtungen meiner-
seits, in diesem Zusammenleben nicht
die geforderte Rolle spielen, der ma-
thematischen Logik und harten Be-
weisführung auf der Formelebene nichts
Ebenbürtiges hinzusetzen zu können,
haben sich zum Glück nicht bestätigt.
Ich möchte eine Konfrontation, die
lange zurückliegt und die erheblich zu
dergleichen Befürchtungen Anlaß ge-
geben hatte, nicht unerwähnt lassen.
Topologische Übungen des 2. Studien-
jahres beinhalteten damals (wie heute)
die Gestaltung einer gekrümmten

Fläche, natürlich in Gips. Als ich mich
in dieser Zeit mit ehemaligen Klassen-
kameraden traf, die inzwischen an
einer technischen Hochschule ihr erstes
Wissen erworben hatten, und ich ihnen
meine gekrümmten Gipsflächen zeig-
te, belächelten sie diese mit dem Hin-
weis, daß eine *mathematische* Model-
lierung mit den Komponenten *Über-
spannlänge, Belastung* und *Material*
wesentlich zwingender und eindeutiger
sei und überhaupt nur so ein optima-
les Ergebnis erreicht werden könne.

Ähnliche Diskussionen ergaben sich
des öfteren. Zwar haben sie einiges
an Ängsten mobilisiert, doch zum an-
deren haben sie dazu beigetragen,
meine Position als Gestalter gegen-
über der des Ingenieurs zu bestim-
men. Und so ist es nicht eine Maxi-
me, sondern eine bewußte Erfahrung,
daß zumindest in der Büromaschinen-
branche mit ihrem „mittleren Kompliziertheitsgrad“ die gestalterische Kom-
ponente durchaus der Entwicklung
eines komplizierten Getriebes oder
eines Logikentwurfes gleichzusetzen
ist. Hat doch der Gestalter die genau-
so komplexe Aufgabe, ein Gebilde
voller gegenseitiger Abhängigkeiten
so zu formieren, daß es – man kann
vielleicht sagen „ästhetisch“ – funk-
tioniert. Und gerade die Fähigkeit, äs-
thetisch fundierte Entscheidungen zu
fällen oder solche Ansprüche über-

gewandt wird.

In diesem Prozeß ist das Maß an
Kreativität und Selbständigkeit, das
dem Partner abverlangt wird, unter-
schiedlich: man muß darauf eingehen
sowohl in Hinsicht auf seine spezi-
fischen Fähigkeiten als auch auf den
Charakter der Aufgabenstellung. Zu-
dem laufen – das ist zumindest bei
meiner Tätigkeit der Normalfall – im-
mer mehrere Aufgaben zeitlich paral-
lel. Nicht bei jeder bleibt Zeit für einen
detaillierten Modellbau, es erfolgt
zwangsläufig eine Wichtung unter den
eben genannten Aspekten. Das sieht
dann beispielsweise so aus, daß ich
dem einen Kollegen eine Handskizze
vorlege und mich darauf verlasse –
und das auch kann –, daß er das so
Gefasste unter Einbringung eigener
Ideen umsetzt. Im anderen Fall lie-
fere ich lieber eine bis ins Detail be-
maßte Zeichnung. Jedesmal aber ver-
bringe ich einen nicht unwesentlichen
Teil meiner Zeit im Sinne der „Auto-
renkontrolle“ am Brett des Konstruk-
teurs; das gilt auch, wenn vorher ein
Modell gebaut worden ist. Denn dieses
befindet sich ohnehin die wenigste
Zeit am Platz des Konstrukteurs und
steht deshalb – als verbindliche ge-
stalterische Vorgabe für die Umset-
zung – nur begrenzt zur Verfügung.
Ich möchte es betonen: Gestalter und
Konstrukteur sind Partner mit einer in

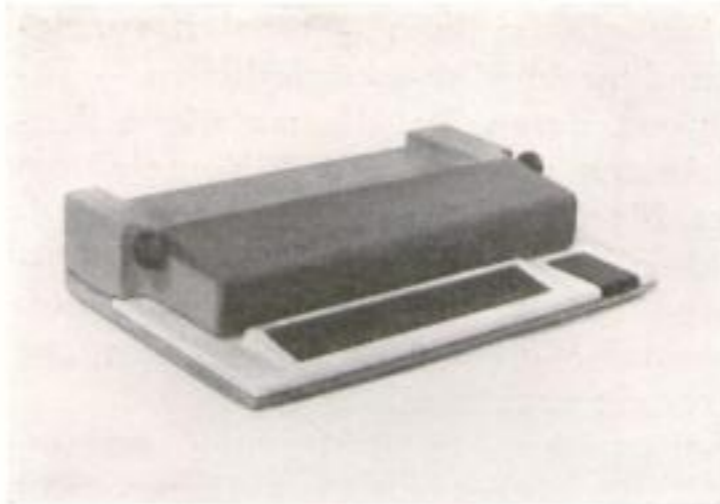


haupt zu formulieren, abzuleiten, Querverbindungen offenzulegen – das sind Eigenschaften, die den Gestalter unentbehrlich im Produktionsentwicklungsprozeß machen. Man ist tatsächlich ein täglich gebrauchter Partner. Und nebenbei möchte ich bemerken, daß diese Fähigkeit auch über den Rahmen der Produktionsentwicklung hinaus recht real in Anspruch genommen wird, und ich bin der Auffassung, man sollte sich solchen Anforderungen – bei aller Zusatzbelastung – nicht verschließen.

Die Ausbildungsprogramme der Hoch- und Fachschulen sollten so abgestimmt werden, daß auf beiden Seiten Klarheit über die spezifischen Termini, die Konstruktions- und Gestaltungssystematik sowie insbesondere über die notwendige Abgrenzung beider Disziplinen herrscht. Nichts wäre falscher, als Konstrukteure zu Hilfgestaltern und Gestalter zu Hilfskonstrukteuren ausbilden zu wollen. Ich sage dies nicht ohne Grund, weil es schon vorgekommen ist, daß ein Absolvent einer Ingenieurschule, der eine gestalterische Randausbildung genossen hatte, sich – mit einem Einsatz als Formgestalter rechnend – als erstes danach erkundigte, ob Formgestalter mehr verdienen als Entwicklungsingenieure. Man muß, ohne das Anliegen der Vermittlung gestalterischer Grundlagen in Mißkredit bringen zu wollen, vermuten, daß hier die Schwerpunkte nicht richtig gesetzt waren.

Der zweite wichtige Partner im Produktentwicklungsprozeß ist der *Technologe*. Spätestens hier wird es wirklich kompliziert, und man kennt das: Gestalter pflegen die Nase zu rümpfen, wenn von Technologen die Rede ist. Natürlich nicht ohne Grund, sind es doch meistens die technologischen Barrieren, verbalisiert durch die Person des Technologen, an denen schon so manche schöne Idee gescheitert ist. Dem Technologen gegenüber, oder besser gesagt: bezüglich der Technologie, sitzen übrigens Gestalter und Konstrukteur in einem Boot.

Man darf aber nicht dem einzelnen Technologen die Schuld zuschieben, wenn notwendige Investitionen für neue Technologien, wenn Material- und Verarbeitungsprobleme die Form von Kämpfen annehmen, in denen



der Technologe immer auf der anderen Seite steht. Das liegt gewissermaßen in der Natur der Aufgaben eines Fertigungstechnologen, hat er doch dafür zu sorgen, daß die Arbeit im besten Gleichmaß, das heißt frei von Störungen, läuft. Eine Neuerung aber stellt in dieser Sicht eine Störung dar. Neue Ideen, ob sie nun vom Gestalter oder vom Konstrukteur kommen, unterbrechen die gewohnten Abläufe, sie verlangen ein über die Aufrechterhaltung des Gleichmaßes gehendes Engagement. Hier wird dem Gestalter ein besonderes Maß an Geduld, an Einfühlungsvermögen und an der Fähigkeit zu begeistern abverlangt – aber auch an Härte, wenn es gilt, gegen die Gebundenheit an Eingefahrenes vorzugehen.

Hierzu ein Beispiel: Erste Auswirkungen der Mikroelektronik gestatteten es 1977, einen Fakturierautomaten als Aufschlaggerät zu konzipieren. Aufgrund des Arbeitsplatzcharakters der bis dahin gefertigten Geräte beruhte die technologische Hauptlinie des Betriebes auf der Blechverarbeitung – große flächige Teile wurden zu „Möbeln“ gefertigt. Bei der Entwicklung der gestalterischen Varianten wurde klar, daß nur eine komplexe Urformtechnologie ein ansprechendes und marktfähiges Gestaltbild ermöglichen würde. Aufgrund der damals noch optimistischen Rohstoffsituation wurde auf das Verschäumen von PUR-Hartschaum orientiert, eine Technologie, die im Betrieb nicht existierte. Es war also etwas völlig Neues zu fertigen – und dazu noch in Kooperation.

Heute – mit dem Abstand der Jahre betrachtet – muß ich sagen: es ist der weder Zeit noch Mühe scheuenden engagierten Arbeit von zwei bis drei Technologen zu verdanken, daß dieses Produkt zustande kam und auch heute

6/7

ein weiteres Aufschlaggerät – der Buchungs- und Fakturierautomat BFA 20, 1979

6

Die vom Gestalter favorisierte Variante: ein komplexes Plastspritzgußteil bestimmt wesentlich das Gestaltbild; aber genau wegen dieses Teiles erfolgte – fertigungstechnisch begründet – die Ablehnung.

7

Die vom Betrieb ausgewählte Variante: Sie ist am Erscheinungsbild der Konkurrenz orientiert.

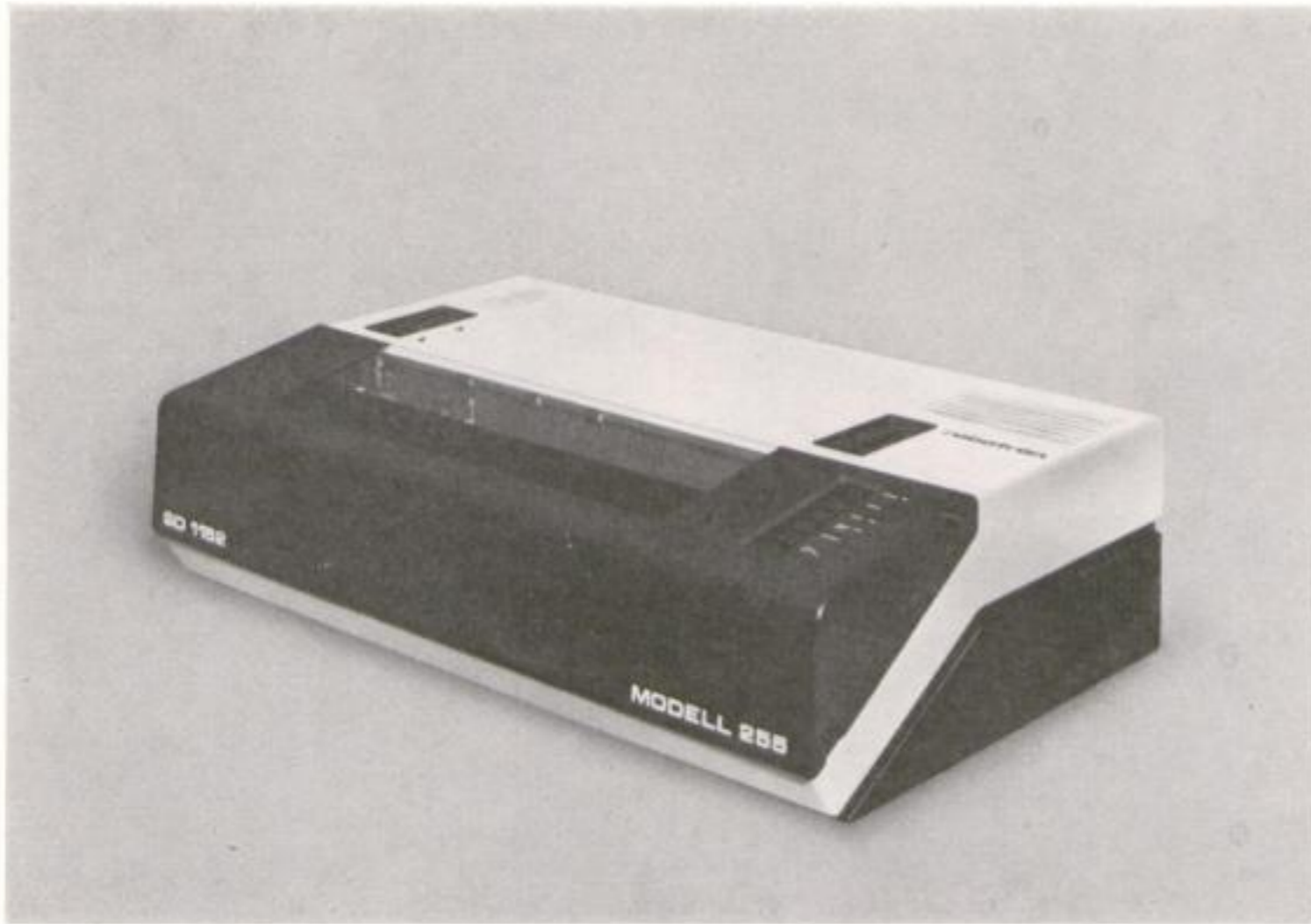


noch in guten Stückzahlen produziert und abgesetzt wird. Wenn ich das „heute“ so betone, dann deshalb, weil ich mir damals eine solche Einschätzung nicht hätte abringen können. In der Phase der Überleitung habe ich manche Woche im VEB Petrolchemisches Kombinat Schwedt – unserem Kooperationspartner – zugebracht, und ich will nicht verschweigen, daß eine solche Phase mehr Tiefen als Höhen hat. Sie zeigt aber dem Gestalter auch, auf welche Partner er sich verlassen kann, wenn es gilt, etwas Neues umzusetzen.

Für die Ausbildung der Hinweis: Ein Gestalter muß unbedingt um die Methoden der technologischen Arbeit wissen, er muß die Aspekte der *Motivationen* des Technologen kennen, der Student sollte vermittelt bekommen, was er vom Technologen und seiner Arbeit erwarten kann. Darüber hinaus wäre es nötig, *aktuelle* Programme der einschlägigen Hoch- und Fachschulen auszutauschen.

Nach dem Konstrukteur und dem Technologen sind die wichtigsten Partner: der Musterbauer, der Werkzeugbauer, der Formenbauer. Von ihrer Qualitätsarbeit hängt die mustergetreue Umsetzung des Gestaltentwurfs ab.

Uns Gestaltern ist das Ausarbeiten plastischer Formen aus Stahlblöcken – also der Formenbau – als wichtigste Voraussetzung der mustergetreuen Serienproduktion ein Begriff. Ohne 3-D-Verfahren und ohne Kopierfräsen kann allerdings mitunter der Formenbau sowohl für den Formenbauer als auch für den Gestalter zum Alptraum geraten. Das Herausarbeiten einer Ecke zum Beispiel – Fläche, Radius, Fläche – führt allein durch herkömmliche Fräsoperationen zu keinem visuell befriedigenden Ergebnis: die Kante „steht vor“. Ein „optisches Kor-



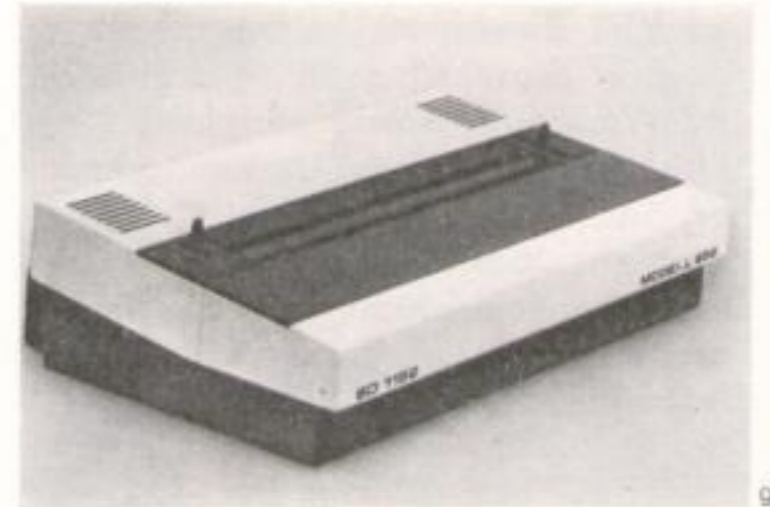
8/9
Drucker 1152, 1982/1983

8
Modell 255, 1982: Im Sicht- und Bedienbereich ist wiederum ein komplexes Plastspritzteil vorgesehen. Das Modell wird, wenn auch mit Schwierigkeiten, gefertigt.

Auszeichnung: GUTES DESIGN DDR 1983

9
Modell 257, 1983: Als Alternative zum Plast ist die Verwendung von Glas vorgesehen. Um dieses möglichst elegant in das Blechgehäuse einzufügen, wäre die Einbeziehung von Klebtechnologien notwendig. Dazu fehlen aber derzeit noch die Voraussetzungen.

Das Konzept wurde – vorerst? – abgelehnt.



ung ein mangelhafter Qualitätsstandard in der Musterphase – ich beziehe mich hier natürlich auf das visuelle Erscheinungsbild – eine negative Präsenzbildwirkung bewirken und die weitere Reproduktion und Serienüberleitung sowie letztlich die Markterhaltung oder -erschließung infrage stellen.

Ähnlich liegen die Probleme bei der Überleitung in die Serienfertigung. Auch hier muß der Gestalter mitwirken. Das gilt für die Einflußnahme auf notwendige Investitionsmaßnahmen – sofern es die qualitätsvolle Reproduktion unmittelbar betrifft – und reicht bis hin zu Maßnahmen des Rationalisierungsmittelbaues.

In der Phase des Serienanlaufes und auch der Serienproduktion wird man dann zum Partner der qualitätssichernden Organe – der TKO. Der Wille zur mustergetreuen Reproduktion seines Entwurfes sollte dem Studenten anerkundet werden.

Man muß zugeben, daß sich zu dieser Problematik keine allgemeingültigen Grundsätze vermitteln lassen, die Ausbildung – und nicht nur sie – sollte aber auf die Konflikte der Realität vorbereiten und so dem Absolventen ein Instrumentarium in die Hand geben, mit dem er sich über die ersten Mißerfolge – sie bleiben nie aus – hinweghelfen kann. Wer in die Praxis geht, sollte insbesondere wissen: die Wände sind mitunter sehr dick und hart, da muß man mit dem Kopf andere Wege suchen. Dabei sind Kompromisse, sofern nicht faul, allemal eine Basis für gestalterisches Arbeiten, ja eigentlich die Grundlage kompromißloserer Durchsetzung gestalterischer Vorstellungen. Dafür aber muß man erst einmal einige Zeit arbeiten. . . Und wissen: der Kampf ist ein steter.

rigieren“ an der ja negativen Form bedeutet aber mühevollere Kleinarbeit, ein oft Wochen währendes Nacharbeiten von Hand. Um den Werkzeugmacher zu solchem Tun immer wieder zu motivieren, bedarf es schon des sehr persönlichen Gesprächs an seinem Arbeitsplatz. Er muß das Gefühl haben, daß man gemeinsam ein Ziel hat und die Qualität will. Unter Umständen muß der Gestalter auch selbst Hand anlegen.

Die spezifische Entwurfstätigkeit ist – insbesondere zeitlich gesehen – nur ein Teil der notwendigen gestalterischen Gesamtarbeit. Mindestens ebenso aufwendig ist der Teil der Arbeit, den man als „Autorenkontrolle“ begreift, sowie die Mitarbeit bei der Umsetzung. Das betrifft sowohl die erste Phase des Musterbaus als auch die zweite Phase der Überleitung mit Serienanlauf.

Eine kürzlich durchgeführte Zeitfondsanalyse zu meiner eigenen Arbeit – sämtliche Tagesstunden wurden über Datenverarbeitung erfaßt und abgerechnet – ergab, daß im Jahr nur etwa die Hälfte des Gesamtfonds auf die spezifisch gestalterische Entwicklungsarbeit entfiel.

Ziel der Phase des Musterbaus ist die Herstellung eines Produktes mit Seriencharakter, aber das geschieht mit Mitteln, welche keinerlei Serienniveau

haben, drastisch ausgedrückt: es wird „aus dem Vollen gefeilt“. Diese Phase hat durchaus schöpferische, designrelevante Elemente. Geht es um die Umsetzung nicht eingefahrener Lösungen, darf man den Musterbauer nicht allein lassen, da wird die Mitarbeit zur Pflicht im Interesse einer optimalen Musterreproduktion.

Auch hier ein kleines Beispiel: Für ein transparentes, rauchfarbenes Spritzgußteil mußte eine Musterbautechnologie, die gegebenenfalls eine kleine Serie (bis zu 50 Stück) gestattete, gefunden werden. Dabei war aber aufgrund spezifischer Forderungen weder das Tiefziehverfahren möglich noch konnte rauchfarbenes Piacryl beschafft werden. Als Lösung wurde ein geklebtes Teil mit rauchfarbenem Transparenzlack überzogen, so daß der Gesamteindruck eines Spritzgußteiles mit strukturierten und blank-durchsichtigen Flächen entstand. Mit Hilfe dieser Lösung wurde immerhin eine im Export recht erfolgreiche Gestaltungskonzeption durchgesetzt.

Insbesondere für die Präsentation auf den nationalen und internationalen Messen – letztlich das Ziel der ersten Mustergeräte – kommt ein bis ins Detail qualitätsvolles Produkt oft nur durch das persönliche Engagement des Gestalters zustande.

Umgekehrt kann bei fehlender Betreu-

Erscheinungsbild: Umformtechnik

Günter Albusberger, Lothar Möckel

Der VEB Kombinat Umformtechnik „Herbert Warnke“ stellt Maschinen und Werkzeuge sowie periphere Einrichtungen für die Umformtechnik her. Seit 1979 verfügt das Kombinat über eine eigene Gestaltungseinrichtung mit Sitz im Forschungszentrum für Umform- und Plastverarbeitungstechnik Zwickau. Das Bemühen – verbunden mit dem Namen Günter Albusberger –, Formgestaltung im Kombinat zu etablieren, geht einher mit dem Bemühen um Durchsetzung eines neuen kombinatstypischen Erscheinungsbildes.

Mit Beginn der Einbeziehung der Formgestaltung in die Entwicklung von Umformmaschinen konzentrierte sich die Gestaltungsarbeit vorrangig auf die Lösung von Problemen des Bedien- und Überwachungsbereiches. Weitere Schwerpunkte bildeten, bedingt durch die Größe der Maschinen, Proportionsfragen der Baugruppen zueinander sowie das immer drängender werdende Lärmproblem.

Heute sind neue Aufgaben hinzugekommen. Es ist die Notwendigkeit herangereift, das Erscheinungsbild des Kombirates weiterzuentwickeln. Daraus resultiert die Forderung nach einer komplexen Gestaltung, das heißt einer Gestaltung, die durchgängig alle Bereiche der visuellen Wirkung des Kombirates nach außen umfaßt: das Maschinendesign, die Werbegrafik, die Ausstellungs- und Umweltgestaltung usw.

Eine Erneuerung des Erscheinungsbildes ist nur als interdisziplinärer Prozeß im Zusammenwirken mit der kontinuierlichen Umsetzung der Konzeption zur Leistungssteigerung und Neuentwicklung der Maschinen zu erreichen.

So entstehen umfassende Gestaltungskonzeptionen, die die Phase konkreter Designarbeiten vorbereiten.

Lärmschutz

Die Forderung der Anwenderindustrie nach größerer Leistungsfähigkeit von Umformmaschinen bedingt unter anderem eine Steigerung der Hubzahlen. Das hat eine Erhöhung der Lärmemission zur Folge. Die gesetzlichen Regelungen zum Schutz der an den

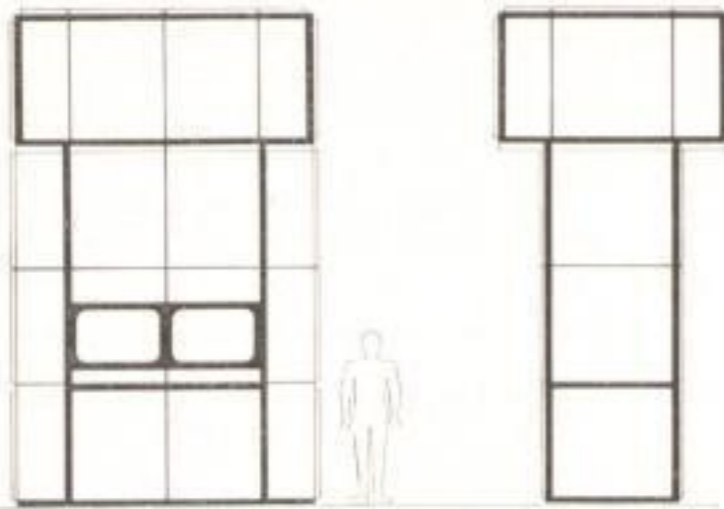


Maschinen Arbeitenden bzw. der Umwelt schreiben Grenzwerte vor. Diese können nur noch mit zunehmend hohem Aufwand eingehalten werden. Es sind umfangreiche primäre und sekundäre Schallschutzmaßnahmen erforderlich, die zum Beispiel die Getriebebaukonstruktion beeinflussen oder Verkleidungen des Werkzeugraumes und anderer Maschinenteile nach sich ziehen.

Großflächige Lärmschutzverkleidungen verändern das gewohnte Erscheinungsbild von Umformmaschinen wesentlich und können zu einer „Anonymisierung“ der Maschinen bzw. der Maschinenlinien führen. Diese Wandlung wird durch die zunehmende Eingliederung von Automatisierungstechnik noch un-

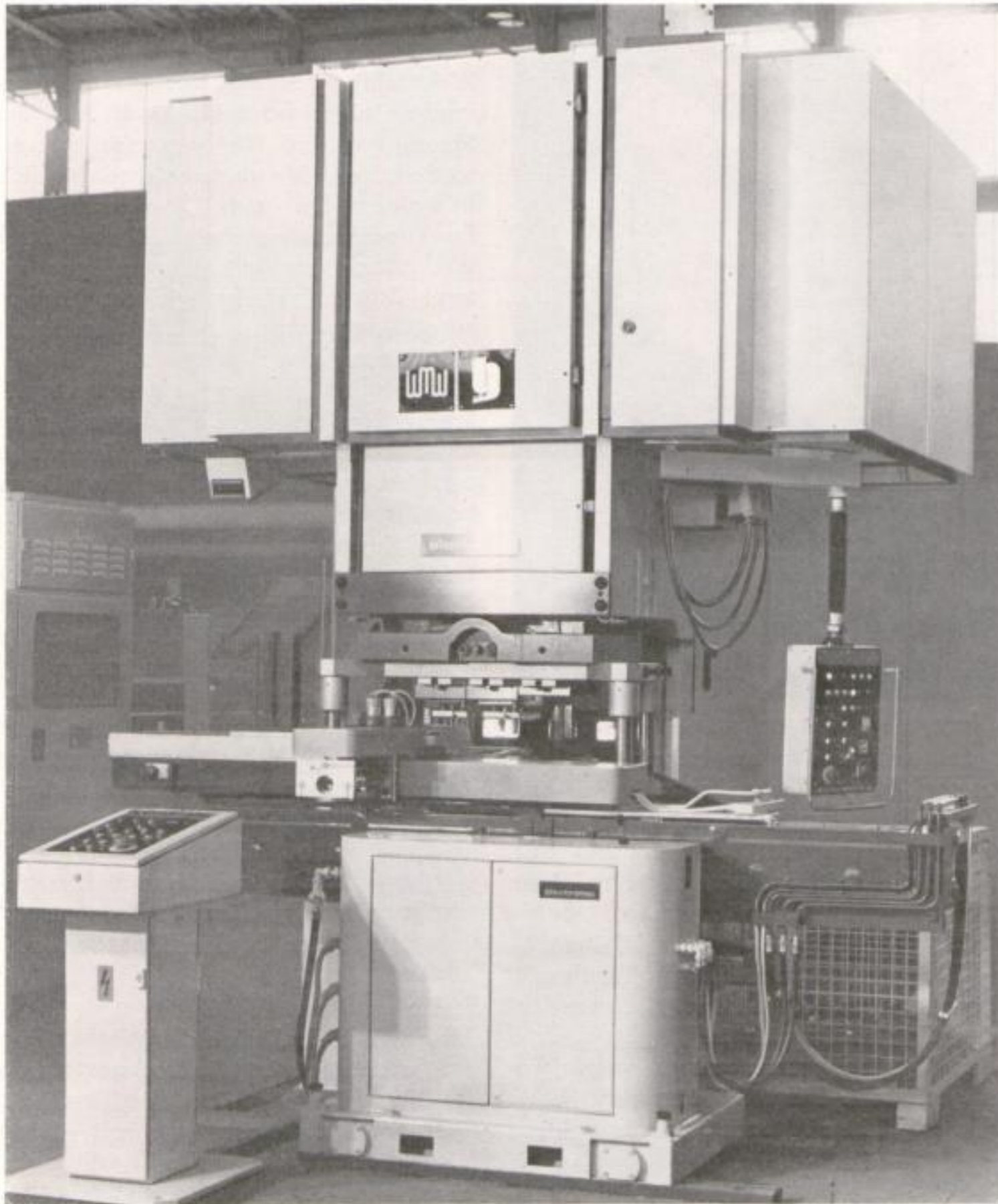
terstützt.

Die Umhüllung der Maschinen durch voll umschließende Lärmschutzkabinen bringt besondere Nachteile hinsichtlich des Platzbedarfes, der Bedienbarkeit, Wartung, Reparaturfreundlichkeit, aber auch hinsichtlich der Visualisierung der Maschinenstruktur. Die Analyse dieses Problems durch das Entwicklungskollektiv (bestehend aus Formgestaltern und Konstrukteuren) führte zu Forderungen nach einer Entwicklung von Lärmschutzverkleidungen, die möglichst in den Maschinenkörper integriert werden können, wobei die typgebundene spezifische Charakteristik der verschiedenen Umformmaschinen weitgehend erhalten bleiben sollte. Zielstellung wurde eine Lärm-



1, 3-7
 Maschinen aus verschiedenen Betrieben des
 VEB Kombinat Umformtechnik „Herbert Warnke“
 Gestalter: Günter Albusberger, Heinrich Gebhardt
 2
 das Lärmschutzverkleidungssystem, das den
 verschiedenen Maschinen zugrunde liegt, 1981

1
 hydraulische Zweiständerpresse PYZ 250, 1983
 Hersteller: VEB Werkzeugmaschinenfabrik
 Zeulenroda
 3/4
 Doppelständer-Exzenterpresse PEDH 160 –
 electronic, mit Industrieroboter, 1982
 Hersteller: VEB Blechmaschinenwerk Gotha



schutzverkleidung mit minimalem Herstellungsaufwand für stark körperschallabstrahlende, verschieden figurall geformte Maschinen, die, nach einheitlicher Formauffassung gestaltet, das Erscheinungsbild von Pressen mitbestimmen. Diese unifizierten Bauelemente sollten weitgehend auf Werkzeugen vorgefertigt werden können und eine Systemlösung für sekundären Lärmschutz bilden.

Erscheinungsbild

Die gestalterische Vorstellung hatte zunächst auf eine Lärmschutzverkleidung aus glasfaserverstärktem Plast gezielt oder – als andere Möglichkeit – auf eine Verkleidung aus Blech mit seinen klassischen Gestaltmerkmalen:

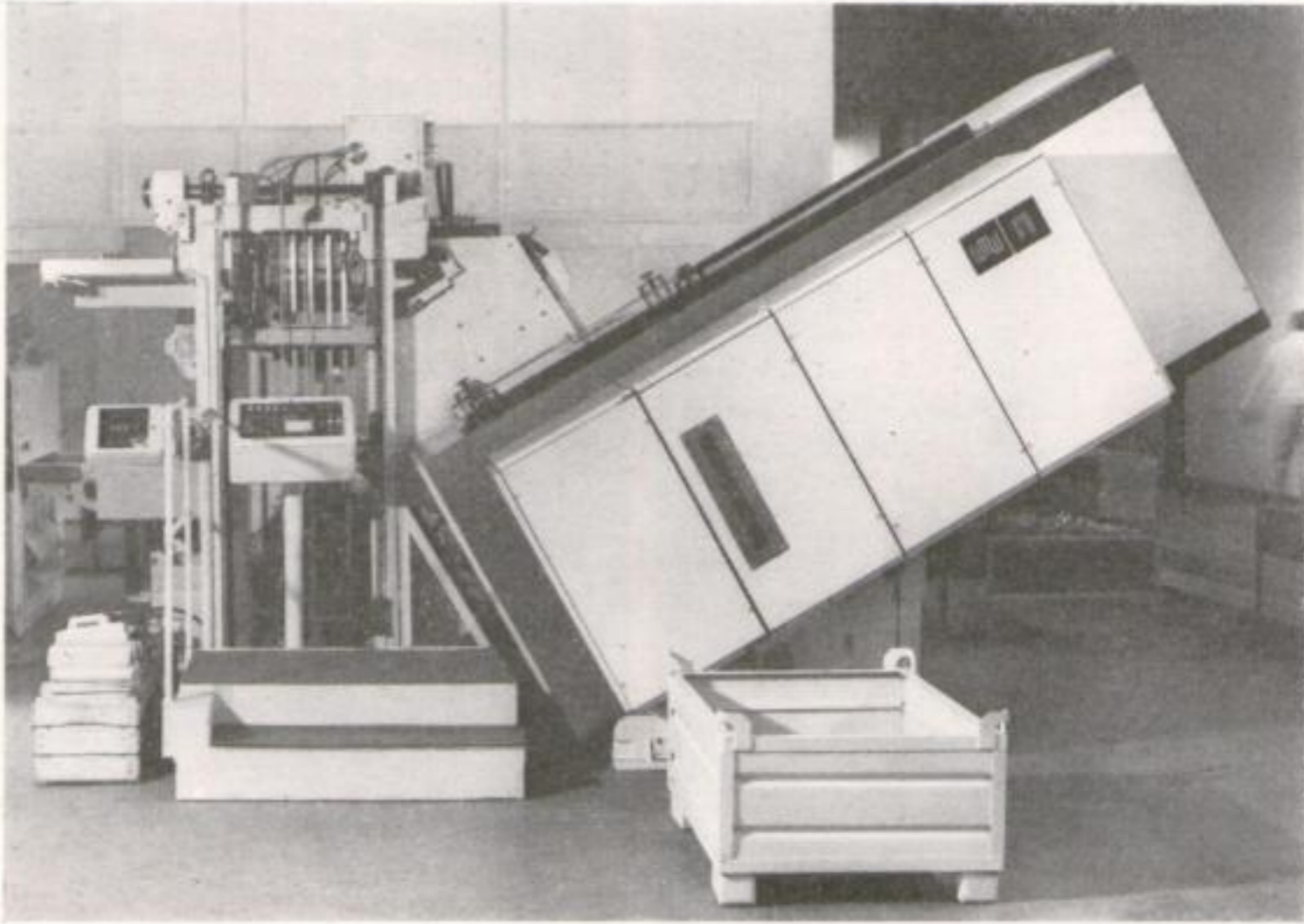
geprägte Flächen, Sicken, Radien etc. Diese stark plastische, differenzierte Formgebung war als Kontrast gedacht zur kantigen Rechtwinkligkeit der aus Stahlplatten geschweißten Maschinenkörper. Technologische Gründe sprachen gegen diese Lösungen. Die realisierte Variante sieht ebenflächige Platten, die durch Abkanten herstellbar sind, vor.

Das Lärmschutzverkleidungssystem besteht aus Tragrahmen und schallschluckenden Verkleidungsplatten (Abb. 2). Die Tragrahmen und Verkleidungselemente lassen sich baukastenähnlich zu Maschinenverkleidungen für Maschinen unterschiedlicher Geometrie und Größe zusammenfügen. Die in dieser Art gebildeten Schallschutzflä-

chen werden mit geringem Abstand elastisch am Maschinenkörper befestigt. Damit wird die Lärmübertragung von der Maschine auf die Schallschutzverkleidung vermieden. Charakteristisch für diese Gestaltlösung von Lärmschutzverkleidungsflächen sind die nach Befestigung der Verkleidungselemente auf den Tragrahmen sichtbar bleibenden Fugen. Die Flächen der Fugen können entsprechend der Herausbildung bestimmter gestalterischer Merkmale unterschiedlich groß gewählt werden.

Dieses System bietet die Möglichkeit, die Lärmschutzverkleidung zur Ausprägung der Charakteristik unterschiedlicher Umformmaschinen zu nutzen bzw. den formalen Aufbau der jeweiligen Maschine mit der Verkleidung zu wiederholen. Aufgrund des Systems können wesentliche Baugruppen von Umformmaschinen, wie Maschinenständer, Stößel, Führungen usw., gewissermaßen wiedererkannt werden. Die gewählten Farben unterstreichen die gestalterische Absicht. Durch die Kontrastwirkung der in heller Farbe gehaltenen Verkleidungselemente und der dunkleren Gerüstkonstruktion wird das Prinzip der Kapselkonstruktionen informativ und ästhetisch wirksam verdeutlicht.

Das Lärmschutzverkleidungssystem erfüllt die projektierten technischen Ansprüche und bildet – wie erwartet – den kombinatstypischen Rahmen für



das Erscheinungsbild unterschiedlicher Maschinen und Anlagen (Abb. 1, 3-7).

Obgleich es gegenwärtig darum geht, dieses Erscheinungsbild zu festigen, muß zugleich der technischen Weiterentwicklung durch das Vorausdenken ihrer gestalterischen Entsprechung Rechnung getragen werden. Es ist abzusehen, daß die Integration von Lärmschutzelementen in den Körper der Maschinen, den technischen Lösungen folgend, zu ganz neuen For-

men und damit zu neuen Erscheinungsbildern führen kann.

Drei Gestaltungsstudien deuten Ansätze für eine Weiterentwicklung an: 1. Die Gestaltungskonzeption zu einer Doppelständer-Exzenterpresse beinhaltet den Vorschlag zur Weiterentwicklung des maschinengebundenen Lärmschutzes (Abb. 8). Hierbei werden der Getriebebereich im Kopfstück und der Werkzeugraum als Lärmquellen abgeschirmt. Diese Lösung stellt eine der möglichen Alternativen gegenüber

der Vollkapselung der Maschinen durch Kabinen dar.

2. Abbildung 9 zeigt das Gestaltungsmodell einer Schneidpresse. Alle zur Erzeugung des Umformvorganges erforderlichen Maschinenelemente sind in einem in sich lärmgeschützten Funktionsblock vereinigt. Dieser Block wird über kräftige Gummilager an zwei Ständern befestigt, um Körperschallübertragung auf die Maschinenständer zu vermeiden.

3. Die Gestaltlösung einer hydraulischen Einständerpresse kommt ganz ohne äußerlich sichtbaren Lärmschutz aus (Abb. 10). Der Maschinenkörper besteht aus zwei vertikal angeordneten Rohren, die fest durch Stege verbunden sind. Die Ausschnitte in den Rohren gestatten entsprechend dem jeweiligen technischen Erfordernis die Ausbildung von Funktionsräumen und dienen der Aufnahme von Maschinenelementen. Im hinteren Rohr befindet sich elastisch befestigt ein weiteres Rohr geringeren Durchmessers und geringerer Wandstärke. Zwischen diesen beiden Rohren wird Schalldämmmaterial eingebracht. Der auf diese Weise geschaffene schallgedämpfte Raum nimmt den kompletten Hydraulikantrieb auf.

Farbe

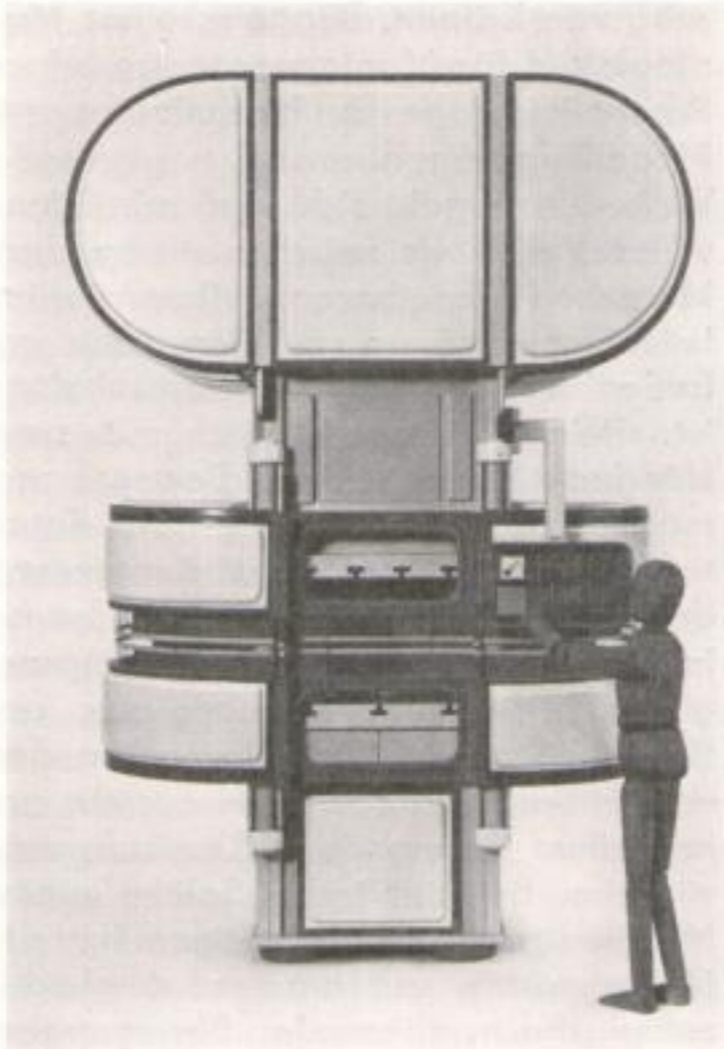
Für das Wohlbefinden der Werktätigen am Arbeitsplatz ist die Farbgestaltung der Maschine bzw. der Maschinenlinie nicht weniger bedeutsam als deren Formgestaltung oder die Qualität der Industriearchitektur. Die häufig vertretene Meinung, daß Pressen nun einmal in verschmutzten Hallen stehen, selber verschmutzen und daher dunkler Farben bedürfen, ignoriert den Anspruch der Werktätigen nach einer kultivierten Arbeitsumwelt. Diese Haltung steht im Widerspruch zur Tatsache der technisch ausgereiften, vollautomatisch arbeitenden Anlage, die den Arbeiter von manueller, schwerer Arbeit entbindet und ihm Überwachungsfunktionen zuweist. Beispiele von Pressenlinien und -hallen in- und ausländischer Herkunft mit hellen und aktiven Farben lassen sich benennen. Nicht zuletzt drängt die Wettbewerbssituation auf den internationalen Märkten – wo seit einer geraumen Zeit die moralische Alterung der bisherigen Farbpalette spürbar ist – zu



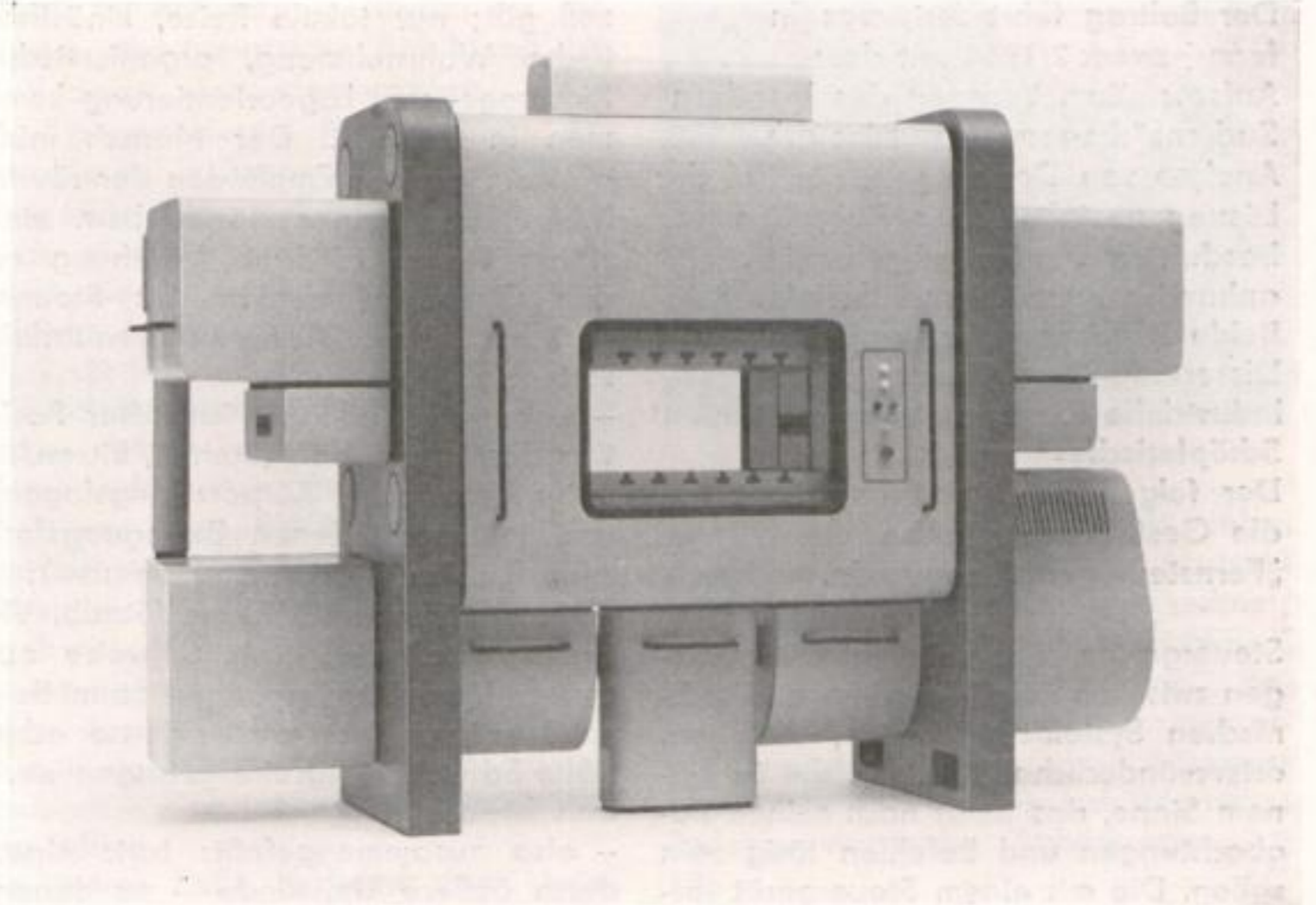
5
Anlage zur Herstellung von Dosendeckeln mit
Automat PAUD 40, 1981
Hersteller: VEB Blechbearbeitungsmaschinenwerk
und Werkzeugbau Aue
6
Schneidautomat PASZ 63.3, 1982
Hersteller: VEB Werkzeugmaschinenfabrik
Zeulenroda
7
Zweiständerexzenterpresse PEZ 160 — electronic,
1983
Hersteller: VEB Blechmaschinenwerk Gotha

8-10
Modelle für Zukünftiges
8
Doppelständer-Exzenterpresse
Gestalter: Heinrich Gebhardt, Diplomarbeit, 1981
Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle,
Burg Giebichenstein
Betreuer: Günter Albusberger, Winfried
Baumberger
9
Schneidpresse
Gestalter: Hagen Milbrandt, Diplomarbeit, 1982
Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle,
Burg Giebichenstein
Betreuer: Günter Albusberger, Winfried
Baumberger

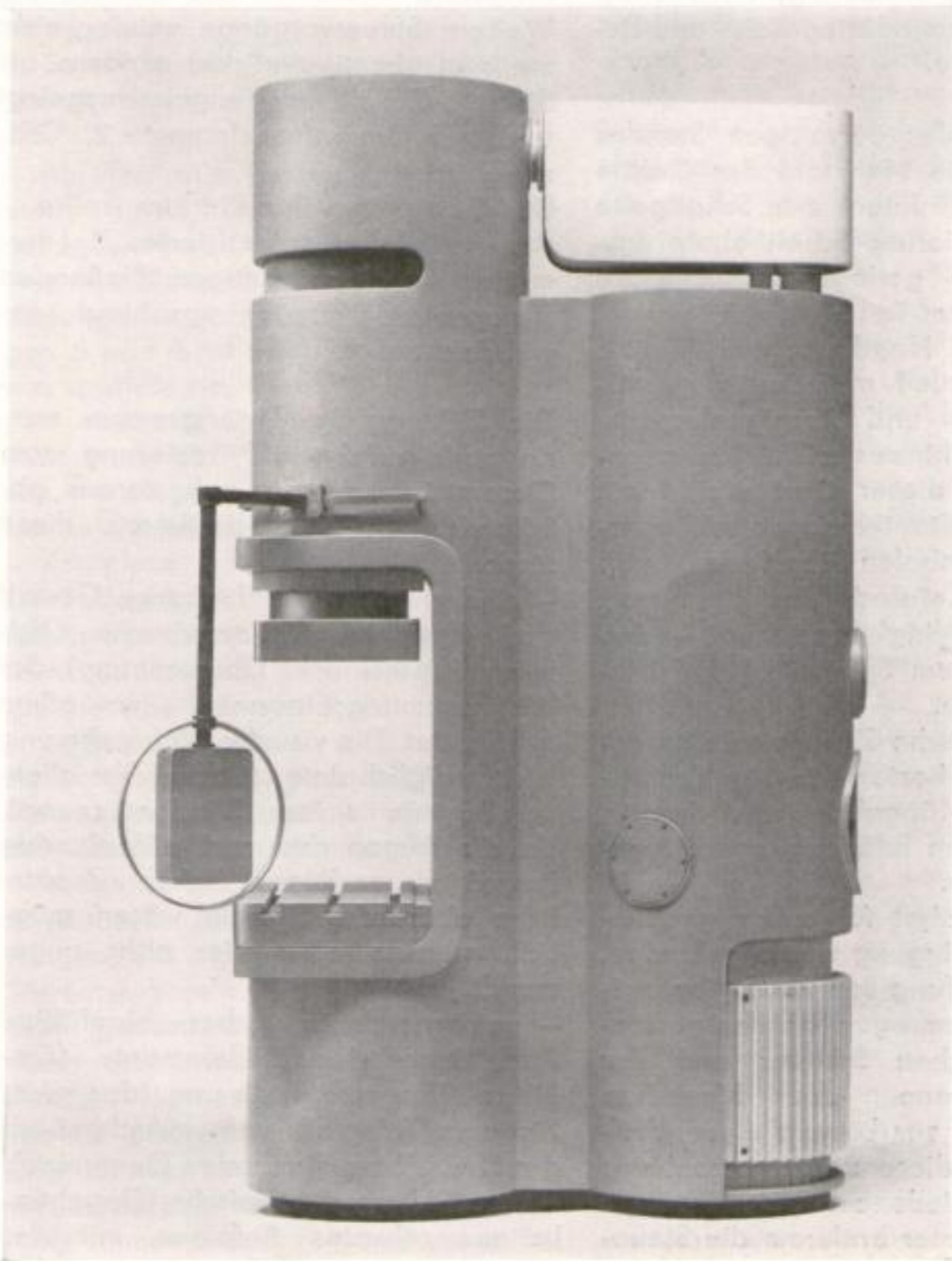
10
hydraulische Einständerpresse, Studie im
Eigenauftrag, 1981
Gestalter: Günter Albusberger



8



9



10

einem Wandel der Auffassungen und zur Änderung der Farben. Die Weiterentwicklung des Erscheinungsbildes von Erzeugnissen des Kombirates muß deshalb mit einer neuen Farbkonzeption für Umformmaschinen einhergehen. Dabei bedingt die farbliche Fassung des Lärmschutzes alles andere. Im Kontext dazu hat einerseits die Farbe die unterschiedlichen Maschinenbaugruppen zu vertreten, zum anderen bedarf die komplette Linie mit integrierter Automatisierungstechnik einer Hauptfarbe, die für das farbliche Erscheinungsbild des Gesamtobjektes bestimmend ist.

Unter Berücksichtigung des Lieferprogrammes an Farben entstanden zwölf Varianten von Farbkombinationen auf der Basis des zur Zeit verwendeten Farbordnungssystems. Die Vorzugsvariante entspricht der Forderung nach helleren und aktiveren Farben. Ausgehend vom Platingrau als Hauptfarbe, liegt mit den Zusatzfarben Vista-blau; dunkel, Signalrot und Aluminium ein komplettes Farbsystem vor. Es unterstreicht die gestalterische Einheit der Umformmaschinen mit zugehöriger Automatisierungstechnik und gestattet, innerhalb von Anlagen die erforderlichen Farbkontraste herzustellen bzw. mit bevorzugten Baugruppen Akzente zu setzen.

Analyse von Denkwegen

Winfried Baumberger

Der Beitrag führt fort, was in form+zweck 2/1984 mit dem Aufsatz „Zum Vorgang des kreativen Suchens“ begonnen wurde: die Analyse von Denkwegen, die bei der Lösung gestalterischer Aufgaben beschränkt werden, abgehandelt anhand ausgewählter Beispiele. Beide Beiträge gehen auf eine Dissertation zum Thema „Über industrielle Formgestaltung und Schöpferisches“ zurück. Der folgenden Betrachtung liegt die Gestaltungsaufgabe „Fernsteuergerät“ zugrunde.

Steuergeräte überbrücken Entfernungen zwischen dem Menschen und technischen Systemen (Geräte, Anlagen, ortsveränderliche Objekte), die in seinem Sinne, das heißt nach seinen Beobachtungen und Befehlen tätig sein sollen. Die mit einem Steuergerät verbundenen Vorgänge sind in der Hauptsache:

- Ingangsetzen, Steuern, Regeln, Beenden eines durch ein technisches System vollzogenen Prozesses, dabei überwiegt die direkte Beobachtung des Vorganges (also nicht über Fernsehen oder ähnliches), teilweise Erfassung und Ausgabe von Meßwerten (Anzeige durch Skalen, Leuchtziffern oder ähnliches) ist möglich;
- in bestimmten Abständen, also nicht ständig, erfolgen unter Umständen Justagevorgänge, Nullpunkteinstellungen, Kontrolltätigkeiten usw.;
- Durchführen von vorbereitenden Wartungsarbeiten (Batterien erneuern, Funktionssicherheit prüfen usw.) sowie Reparaturen;
- sicheres Tragen des Gerätes am Körper ohne Behinderung anderer Tätigkeiten;
- Verstauen des Gerätes bei Nichtgebrauch;
- Sichern vor unbefugter oder unbeabsichtigter Betätigung.

Die Hauptschwierigkeit für den ein technisches Gerät steuernden Menschen ist die Gleichzeitigkeit der Ereignisse und die Notwendigkeit, auf die beobachteten Ereignisse mit motorischen Vorgängen zu reagieren. Das muß in der Regel ohne visuelle Beobachtung des Steuergerätes erfolgen können, da die Aufmerksamkeit ja dem gesteuerten, räumlich entfernten Pro-

zeß gilt; nur taktile Reize, kinästhetische Wahrnehmung, organismische Richtungs- und Lageorientierung kommen in Betracht. Der Mensch muß also ein exaktes Empfinden der räumlichen Lage seiner Hände bzw. einzelner Finger in ihrer Beziehung zu den Operativelementen des Steuergerätes haben. Dies muß gewährleistet sein

- trotz verschiedener räumlicher Position des Steuernden (Stehen, Sitzen... unter Umständen Körperzwangslagen) und in verschiedenen Bewegungsformen (Laufen, Treppensteigen usw.);
- trotz störender Einflüsse (Staub, Vibration etc.) und trotz teilweise extremer Umweltbedingungen (zum Beispiel müssen bei großer Hitze oder Kälte Schutzhandschuhe getragen werden können);
- also zusammengefaßt: trotz einer durch äußere Umstände – zu denen innere (Stress, Ermüdung) noch dazukommen – verminderten Reiz- und Reaktionsschwelle.

Die Analyse des derzeitigen Standes ergab, daß die Mehrzahl der Geräte letztlich nur miniaturisierte Schaltpulte mit miniaturisierten Schalthebeln darstellt – also geringe ergonomische Qualitäten, zum Teil noch nicht einmal ausreichende Handauflagen besitzt. Taktile und visuell mehrdeutig gestaltete Operativ- und Anzeigeelemente sind darüber hinaus willkürlich angeordnet. Viele dieser Geräte sind mit Zeichen, ja mitunter sogar mit ornamentalen Symbolen überladen, und manche sind einfach das, was man als 'echtes Styling' bezeichnet – das betrifft vor allem Spielzeug und Modellsportgeräte.

Das gestalterische Ziel der vorliegenden Arbeiten bestand in der Beseitigung dieser Mängel, insbesondere in einer optimalen Erfüllung operationeller Funktionen.

In der der Analyse folgenden gedanklichen Durchdringung wurde gefunden, daß die Schaffung von Analogien zwischen Arbeitsbewegungen des gesteuerten technischen Systems und der Bewegungsorgane des Menschen Voraussetzung zur Lösung dieser Aufgabe ist. In diesem Zusammenhang wurden verschiedene Arbeitsvorgänge analysiert – unter anderem die Steue-

rung von Kränen, Baggern, eines Manipulators für Montageprozesse, einer Farbspritze, von Modellautos und Modellflugzeugen.

Weiterhin ergab sich, daß ein sinnvolles Verhältnis zwischen einem dem Menschen zumutbaren, differenzierten Leistungsvermögen und den dafür erforderlichen Lernvorgängen einzuhalten ist. Rein rechnerisch sind mit zwei Händen 42 verschiedene Bewegungen möglich (für eine Hand gilt: 3 Rotations- plus 3 Translationsbewegungen der ganzen Hand plus 5 mal 3 Translationsbewegungen jedes Fingers, gleich 21), davon ist aber nur ein Bruchteil unabhängig voneinander vollziehbar (und das auch nur mit erheblichem Übungs- und Lernaufwand, wie zum Beispiel jeder Spieler eines Musikinstrumentes bestätigen kann). Daher wurde auf maximal 6 gleichzeitig durchzuführende Bewegungen orientiert.

Weitere Steuervorgänge wurden nicht mehr als kontinuierliche, sondern als diskrete Schaltbewegungen ausgelegt und auf Operationselemente 2. Ordnung übertragen.

Die Gestaltung des Gerätes sollte – das wurde als konkretisiertes Ziel formuliert – einen stetigen fließenden („eleganten“) Bewegungsablauf gewährleisten.

Die Richtung des Lösungsweges wurde nach erfolgter Präzisierung vom Gesamtziel und der sich daraus ableitenden Teilziele bestimmt; diese sind:

- eindeutig wahrnehmbare Gestalt und Anordnung, hierarchische Ordnung (Unter- und Überordnung) der Wahrnehmungselemente – vor allem taktile Art. Die visuelle Wahrnehmung wirkt lediglich unterstützend (vor allem zu Beginn, später Blindbedienung), da die Augen den real ablaufenden Prozeß zu verfolgen haben. Zusätzliche akustische Signale wären möglich, wurden aber hier nicht angewandt.
- untergeordnete, aber sinnfällige Ausbildung der Hüllelemente (Gehäuse), Trageelemente usw. (das reicht bis zum Wegfall von ausschließlich der Umhüllung dienenden Elementen).
- Ausnutzung anatomischer Gegebenheiten: robustes Anfassen mit der

ganzen Hand, Berücksichtigung der natürlich gegebenen, von Finger zu Finger unterschiedlich voneinander abhängigen Bewegungsfähigkeit.

– Ausnutzung bereits erlernter Vorgänge, zum Beispiel der Fähigkeit zu relativ genauer, weil früh erlernter Lagebestimmung am eigenen Körper (jedes Kind findet seine eigene Nasenspitze müheloser als zum Beispiel ein Pianist die sehr hohen oder sehr tiefen Töne) – siehe insbesondere Variante D und E.

– Ausnutzung bereits erlernter komplexer (teils berufsspezifischer) Operationsfolgen, Teiltätigkeiten in Form einer Bewegungsanalogie, die bis zur Identität mit dem originalen Bewegungsablauf gehen kann – siehe Variante E: Spritzvorgang.

Als Einheit analytisch-synthetischer Operationen vollziehen sich folgende vorwiegend analytische Tätigkeiten gleichzeitig, bzw. in kurzer Folge alternierend:

1. Sammeln von Kenntnissen über Eigenschaften und Wechselbeziehungen als

– Abrufen aus Gedächtnisbesitz, zugleich unter Benutzung von Nachschlagewerken, eigenen früher gemachten Notizen usw., vergleiche Abbildungen 3, 4, 5, 8. In den Abbildungen 5 und 8 ist deutlich zu erkennen, wie analytische Operationen von einem vorläufig fixierten Teilziel beeinflusst sind, das wiederum in komplexen, vorwiegend synthetischen Operationen vorher bestimmt wurde.

– Komplexe analytisch-synthetische Operationsfolge: Durchführung einfacher Experimente und anderer praktisch orientierter Erkundungen, vergleiche Abbildungen 3, 8.

– Logische Deduktion aus bekannten, im Fortgang der gedanklichen Auseinandersetzung auch allmählich wieder bewußt gewordenen allgemeinen Aussagen (Abb. 4).

2. Ablösen, Befreien von Spontanlösungen, die nicht selten Ausdruck von Stereotyp-Vorstellungen sind. Dies sind gedankliche Operationen, die durch zeichnerische Notation unterstützt werden; keinesfalls muß alles Bekannte erst einmal skizziert werden. Das Denken muß gelockert und für Neues aufbereitet werden. Daß un-
bewußt immer wieder – ohne neue As-

pekte zu entdecken – Bekanntes umkreist wird (vergleiche Abbildung 14), soll damit vermieden werden.

3. Systematisieren, Klassifizieren, Abstrahieren, insbesondere immer wieder fragend: Was wollen wir eigentlich, was ist das elementare Bedürfnis, wo sind die sinnvollen Relationen? Vergleiche insbesondere Abbildungen 4, 6, 7, 11 ff.

Grundsätzliches Anliegen gestalterischer Arbeit ist stets die Schaffung einer adäquaten Beziehung von Inhalt und Form, bei industrieller Formgestaltung genauer: von Funktionskomplex und Struktur. Das heißt eine auf wesentliche Eigenschaften des Gerätes bezogene Formensprache zu finden, das heißt im vorliegenden Falle: eindeutige Lagebeziehungen zu erreichen – eine taktil erfassbare Gestalt zu bilden.

In jedem Falle bedeutet das, Ungenauigkeiten, Unstimmigkeiten, Zufälligkeiten zu beseitigen. Auch wenn dabei keine grundsätzlichen Strukturänderungen erreicht werden (wie bei Varianten D, E), ist damit der Weg zur typischen Gestalt beschritten (Varianten A, B), wird damit ein Prozeß des „Formwerdens“ belegt, der bei aller Zielgerichtetheit ein ständiges flexibles Eingehen auf nach und nach betrachtete bzw. deutlicher werdende Einflüsse bedeutet (Abb. 6–13).

Die Fähigkeit, im Problemlösungsprozeß Erreichtes festhalten und zugleich loslassen zu können, wird wesentlich von der Art der zeichnerischen Notation beeinflusst: Der Wechsel zwischen genauem Zeichnen und flüchtigem Hinwerfeneiniger Striche (als polare Gegensätze) ist äußerer Ausdruck notwendiger Distanz zur eigenen Arbeit, entstanden aus dem Bewußtsein der Gefahren einer allzu schnellen Fixierung, aber auch zu oberflächlicher Sehweise (besonders bei Variante C ist diese bemühte, von Anstrengung begleitete Distanzierung gegenüber der eigenen, bisher geleisteten Arbeit zu erkennen).

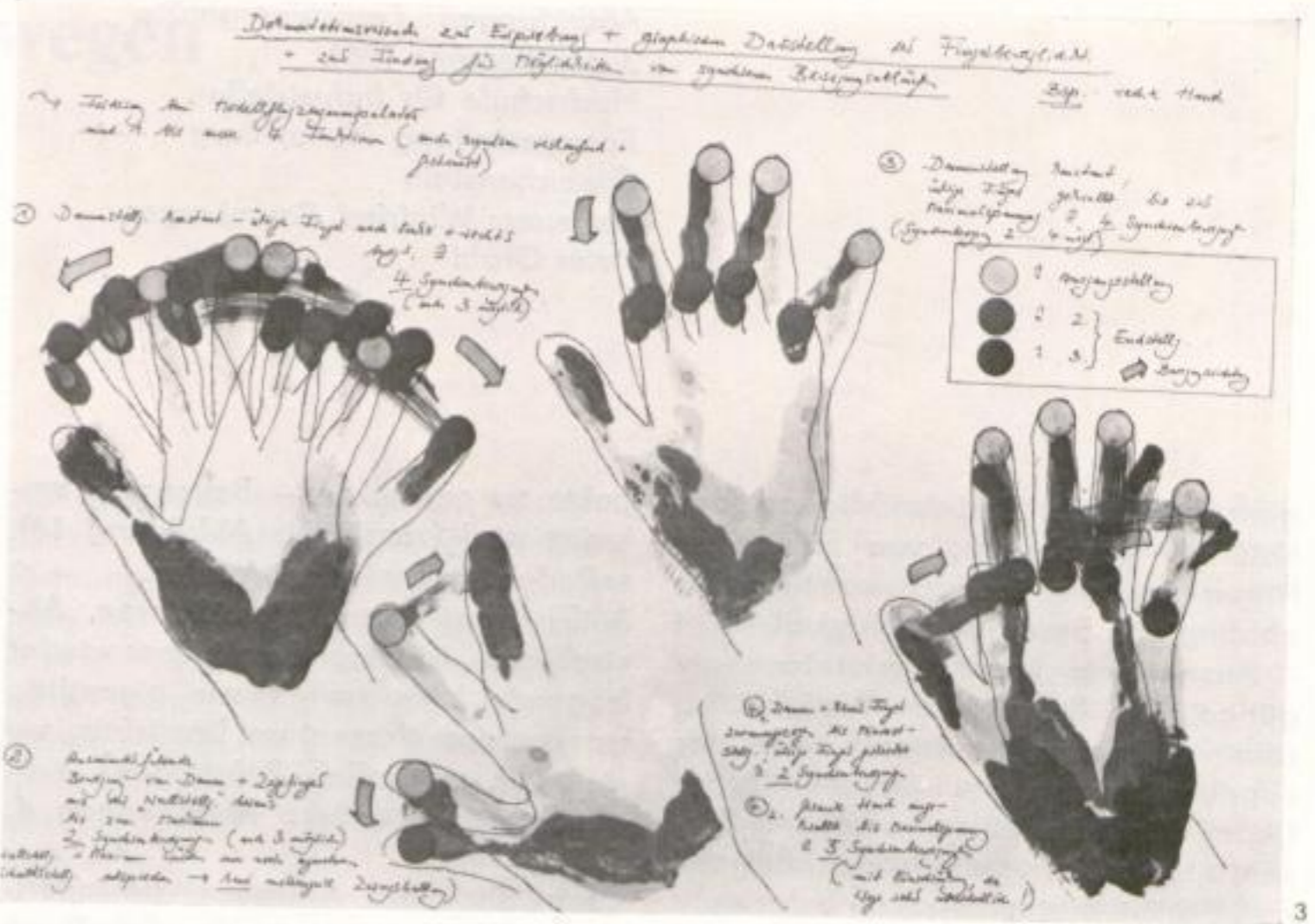
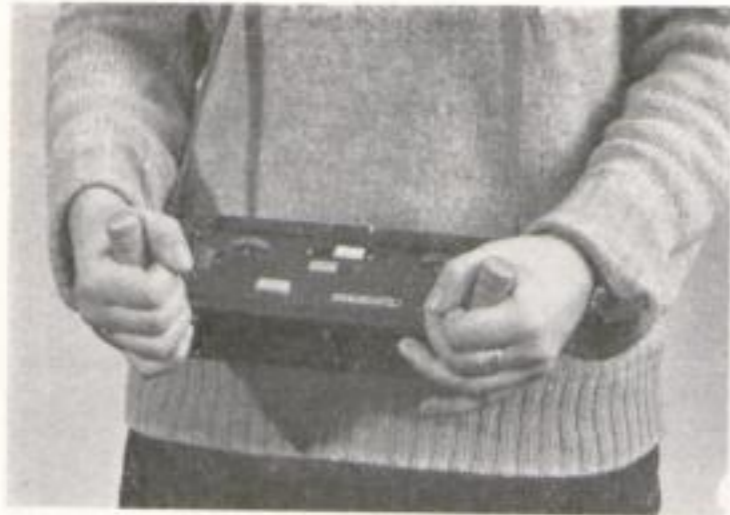
Die vorgestellten Varianten machen in der Reihenfolge A, B, C, D/E die zunehmende Ablösung und Abwandlung von überkommenen, in der allgemein üblichen Auffassung aber nicht als unzureichend gewerteten Lösungen sichtbar. Das ist die Folge kritischen



Zweifels, teils bewußter, teils unbewußter Umstrukturierungs-, Abstraktionsprozesse (bei ständigem schnellen Wechsel des Abstraktionsniveaus), von „Vorstellungszерtrümmerung“. Beweglichkeit des Denkens läßt nach einer 'Initialzündung' andere Lösungsansätze bewußt werden (schöpferischer Sprung, vergleiche Abbildungen 11, 15).

Die Schritte erfolgen schneller oder langsamer, sind größer oder kleiner, führen zu einem nach heutigem Erkenntnisstand vorstellbaren Optimum oder hören vorher auf; die Schrittfolgen sind aber durchweg durch zunehmende Integration der räumlichen Bezugspunkte in das steuernde System selbst – das war eines der wichtigsten eingangs bestimmten Ziele – charakterisiert.

Es ist offensichtlich, daß die einzelnen Bearbeiter unterschiedlich lange an jenem Leitbild hingen, das Steuergeräte als Miniaturen von mechanisch wirkenden Hebeln und Gestängen in Stellwerken, Schaltwarten, Kränen und Baggern auffaßt. Bei Variante A ist dieses Leitbild auch im Ergebnis noch erkennbar – aber es ist so modifiziert, so für die geforderten Zwecke durchgearbeitet, daß die neue Gestalterscheinung gültig und sinnvoll geworden ist. In diesem Zusammenhang muß betont werden, daß der ästhetische Wert der Gegenstände von allen gestaltbildenden Komponenten abhängt und nicht zwangsläufig proportional allein mit dem Neuheitsgrad der Gesamtstruktur steigt. Bei Variante C spürt man das mühsame Ringen und den langen Anlauf, der schließlich ein positives Ergebnis gebracht hat. In Abbildung 11 links oben deutet sich – sehr flüchtig hingeworfen – der Umschlag an, noch behaftet mit Stereo-



typen; die Befreiung davon erfolgt Schritt für Schritt (Abb. 11-13), ähnliches vollzieht sich bei Variante B (siehe Abb. 6-8).

Bei Variante D geht der überraschenden Wendung (Abb. 16) eine sehr lange Phase relativ unfruchtbarer Modifikationsversuche voraus, erst in der Rückschau lassen sich die in Abbildung 15 und vorher erkennbaren Überlegungen als vorbereitende Aktivitäten deuten.

Variante D ist geeignet, die Schritte annähernd zu rekonstruieren. Das Gerät, wie es sich in der ersten Phase der Erarbeitung zeigt, ist zunächst ein geringfügig modifiziertes herkömmliches Fernsteuergerät, das mit der einen Hand gehalten und mit der anderen betätigt wird. Der Gang der dann einsetzenden Gedanken soll in Form eines fiktiven Monologs nachgezeichnet werden:

(1) Abb. 14 – eine Griffmulde soll das Festhalten erleichtern:

(2) „Griffmulde ist gut – aber dann kann das Gerät doch gleich so an der Hand festgemacht sein, daß die Finger frei werden“

(3) Abb. 15

(4) „Diese eine Hand kann auch beides – Einhandbedienung ist gut – Einschränkung: die eine Hand wird überfordert – also: die zweite Hand wieder dazu –“

(5) mit einer Reihe von Modifikationen werden die Möglichkeiten zeichnerisch erkundet (hier nicht abgebildet)

(6) „Warum nicht gleich die Relativbewegung zwischen beiden Händen ausnutzen?“

Die Schritte (1) bis (6) lassen sich als bewußte Zuspitzung eines gestalterischen Widerspruchs interpretieren: Ein Fernsteuergerät sei ein Behälter (Teil A) für konstruktiv bedingte Bauelemente mit Verstellelementen (Teil B).

„fiktional“ - Syntheskizzen mit Hand = Bewegungsabläufe

Stapel (Syntheskizzen) = Kombination	Weniger oder Finger 2	Weniger oder Finger 1 = Bewegung
2. Syntheskizzen Kombinationsfähigkeit - bis zu 5 Syntheskizzen Syntheskizzen	1. Dann = 2. Finger / 3. Finger / 4. Finger / 5. Finger	
3. Syntheskizzen Kombinationsfähigkeit - Syntheskizzen 2 - über Finger 2 - über Finger 3	2. 2. Finger + 3. Finger / 3. Finger	
4. Syntheskizzen	3. 2. Finger + 3. Finger + 4. Finger / 3. Finger	
5. Syntheskizzen Kombinationsfähigkeit - Finger 2-3-4-5	4. ganz Hand	

Hand-drawn diagrams and notes illustrating hand movements and finger positions, including a legend for 'Anfangsstellung' and 'Endstellung'.

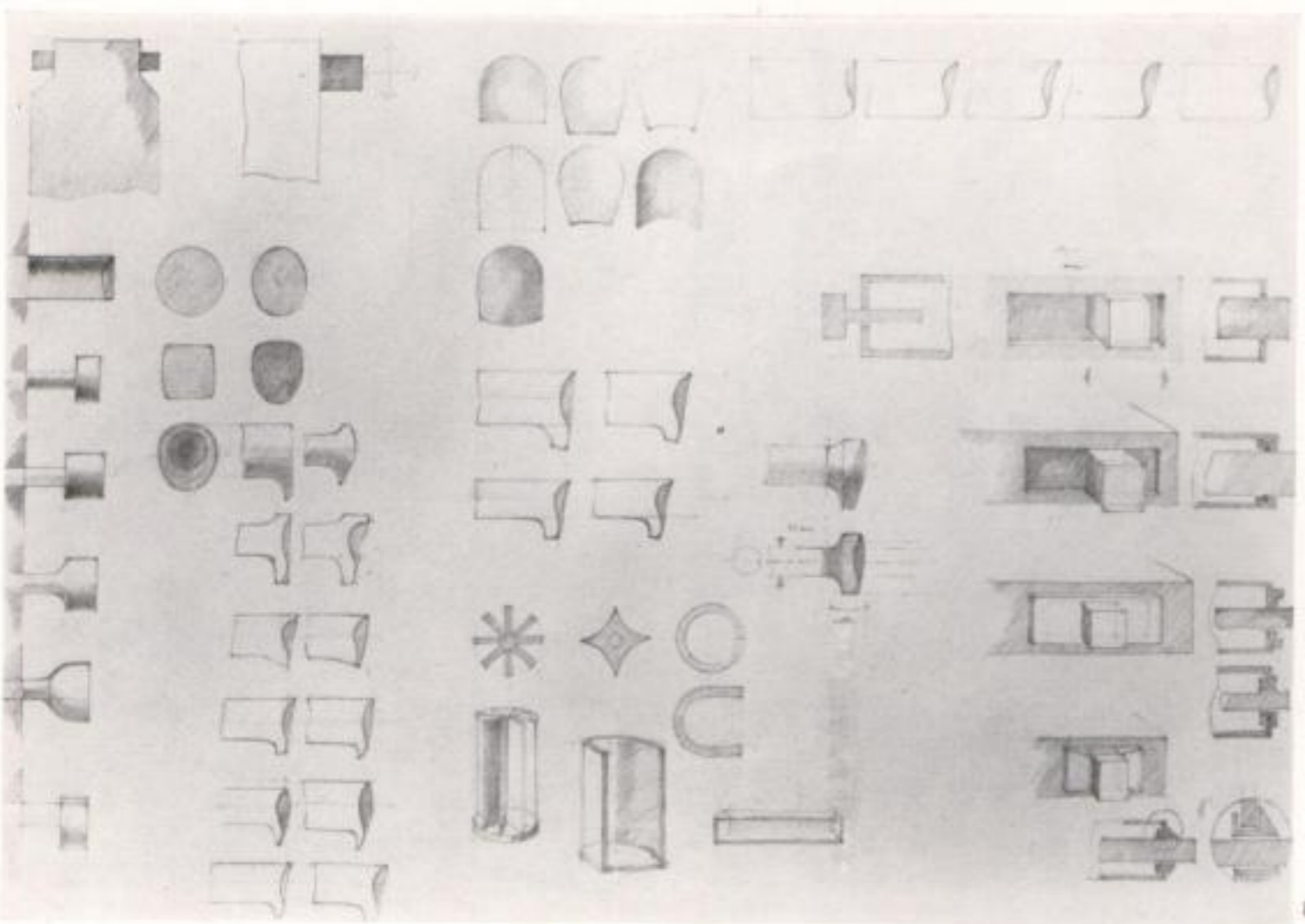
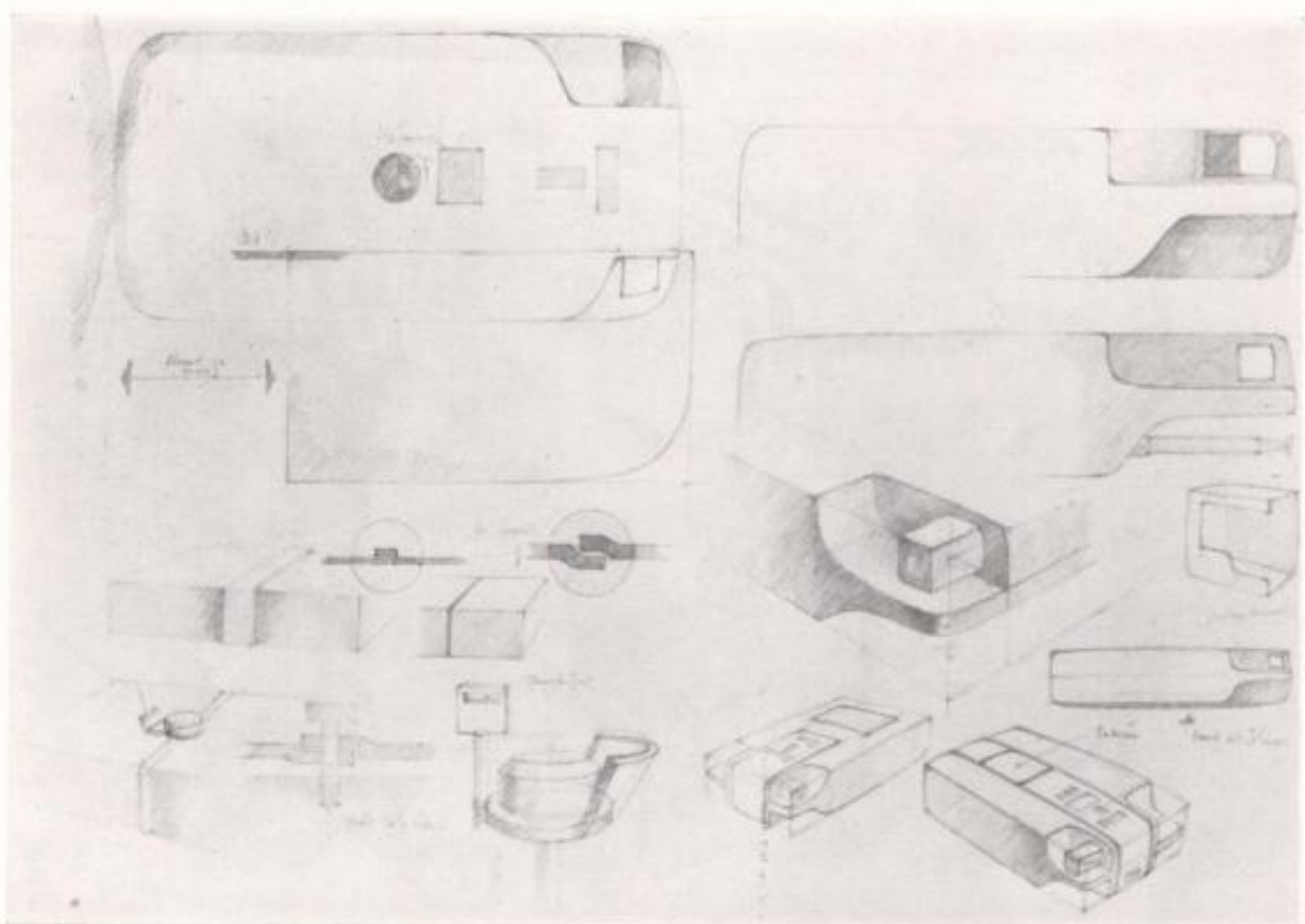
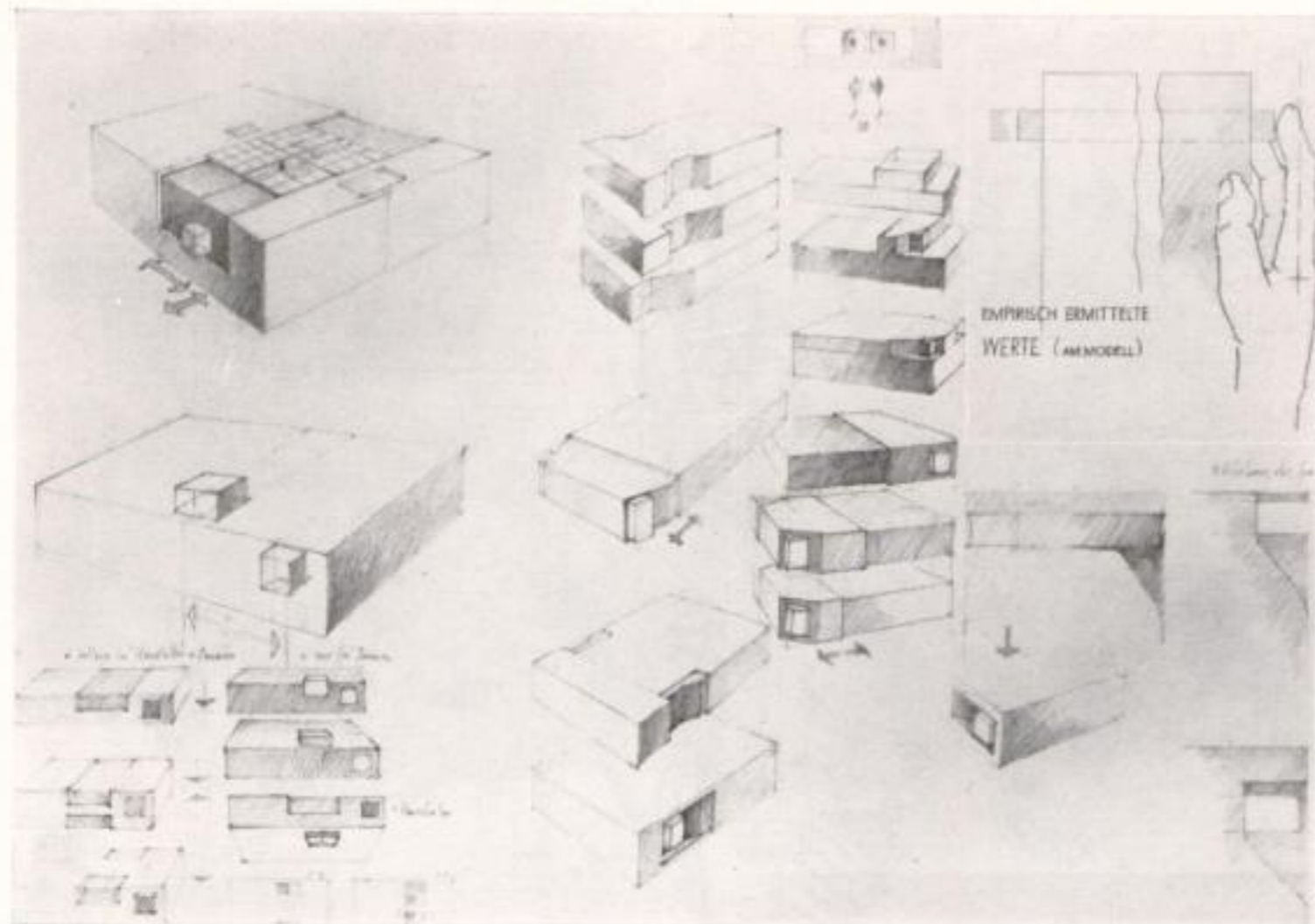
„Griffmulde“

- Griffmulde ist gut, aber dann kann das Gerät doch gleich so an der Hand festgemacht sein, daß die Finger frei werden

- Griffmulde ist gut, aber dann kann das Gerät doch gleich so an der Hand festgemacht sein, daß die Finger frei werden

- Griffmulde ist gut, aber dann kann das Gerät doch gleich so an der Hand festgemacht sein, daß die Finger frei werden

Hand-drawn diagrams showing various grip designs and modifications, including a legend for 'Griffmulde' and 'Griffmulde'.



Teil A muß mit einer Hand festgehalten und darf nicht bewegt werden (Festpunkt). Die Mobilität und die Fertigkeiten der Hand/Finger bleiben dabei unausgenutzt, unterfordert. Teil B muß potentiell eine freie Beweglichkeit besitzen, die aber erst über die Hand/Finger realisiert wird (Lospunkt). Wegen vieler Steuerfunktionen sind Hand und Finger überfordert.

Kompromiß: Einer jeden Hand von jeder Teilfunktion etwas zu geben. Auflösung des Widerspruchs: Der Festpunkt wird Lospunkt; der Lospunkt wird Festpunkt. In jedem Teil sind die Eigenschaften seines Selbst und des Gegensatzes dialektisch aufgehoben – fest und lose sind gleichzeitig, es gibt nur noch Relativbewegungen.

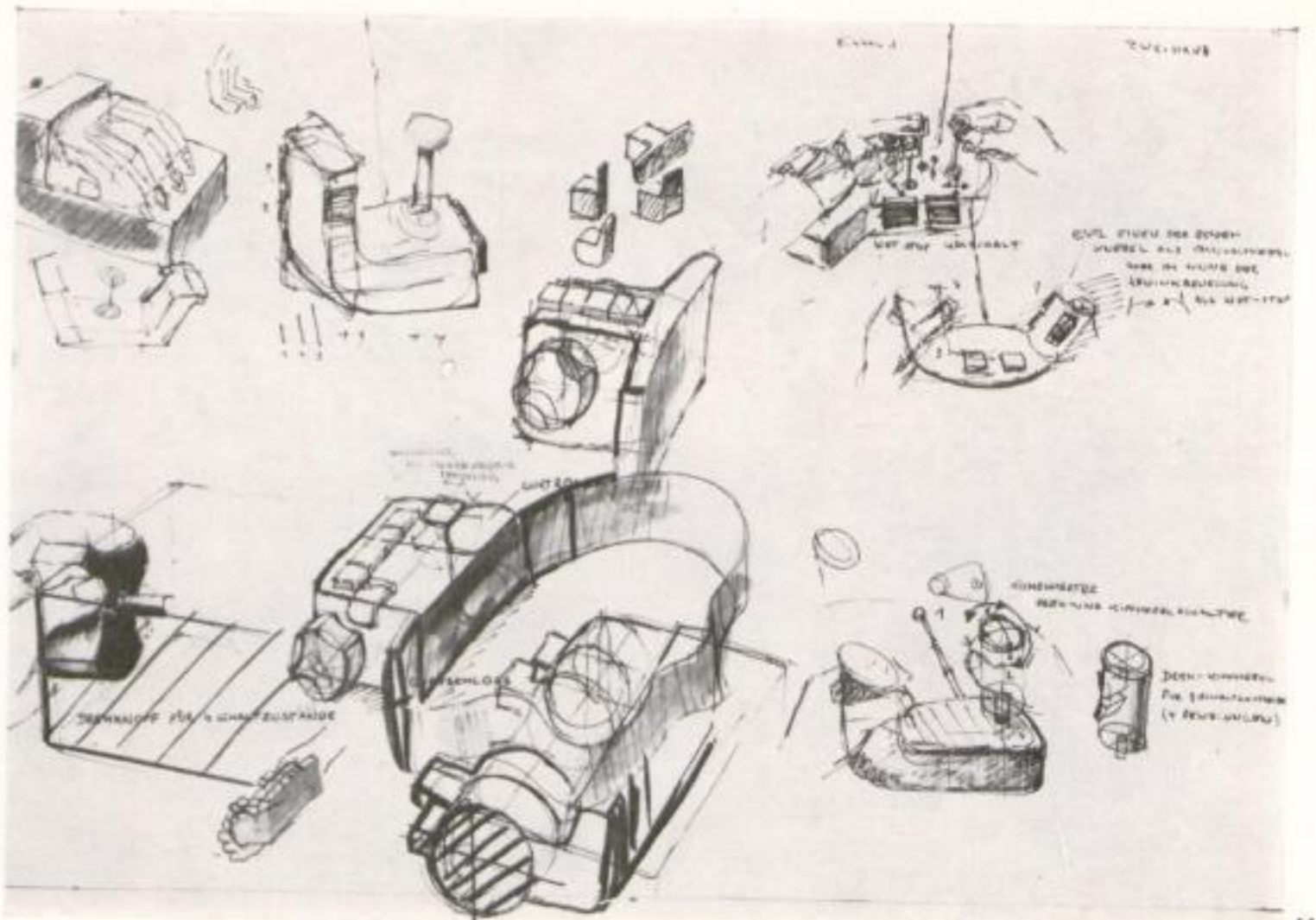
(7) „Wenn Relativbewegung, habe ich 6 Freiheitsgrade räumlicher Bewegung: 3 Translationen, 3 Rotationen.“

(8) „Es werden mehr als 6 reale Bewegungen und andere Zustandsänderungen physikalischer Größen bestimmten Schalt- und Steuervorgängen zugeordnet werden müssen – das wird zu kompliziert, versehentliche Betätigung, Irrtümer. . . ich muß also wohl doch wieder die Manipulationen auf beide Hände verteilen, die sich über einem Schaltpult bewegen. . .“ nun aber mit einer gewissen hartnäckigen Besessenheit nicht zurück zum ursprünglichen Ausgangspunkt, sondern: (9) „. . . andererseits laufen die Schaltbewegungen ja nicht alle gleichzeitig ab, manche sogar sehr selten. . . ich versuche, die zweite nur manchmal für die Steuerung einzusetzen und ansonsten freizubekommen. . . Einhandbedienung ist vorteilhaft“

(10) „solch eine genaue Relativbewegung muß zwischen einer Hand und einem anderen Punkt an mir entstehen. . . die eigene Körpermitte scheint geeignet. . . eine Art Gürtelschließe



10



11

müßte das sein. . ."

(11) Abbildung 16

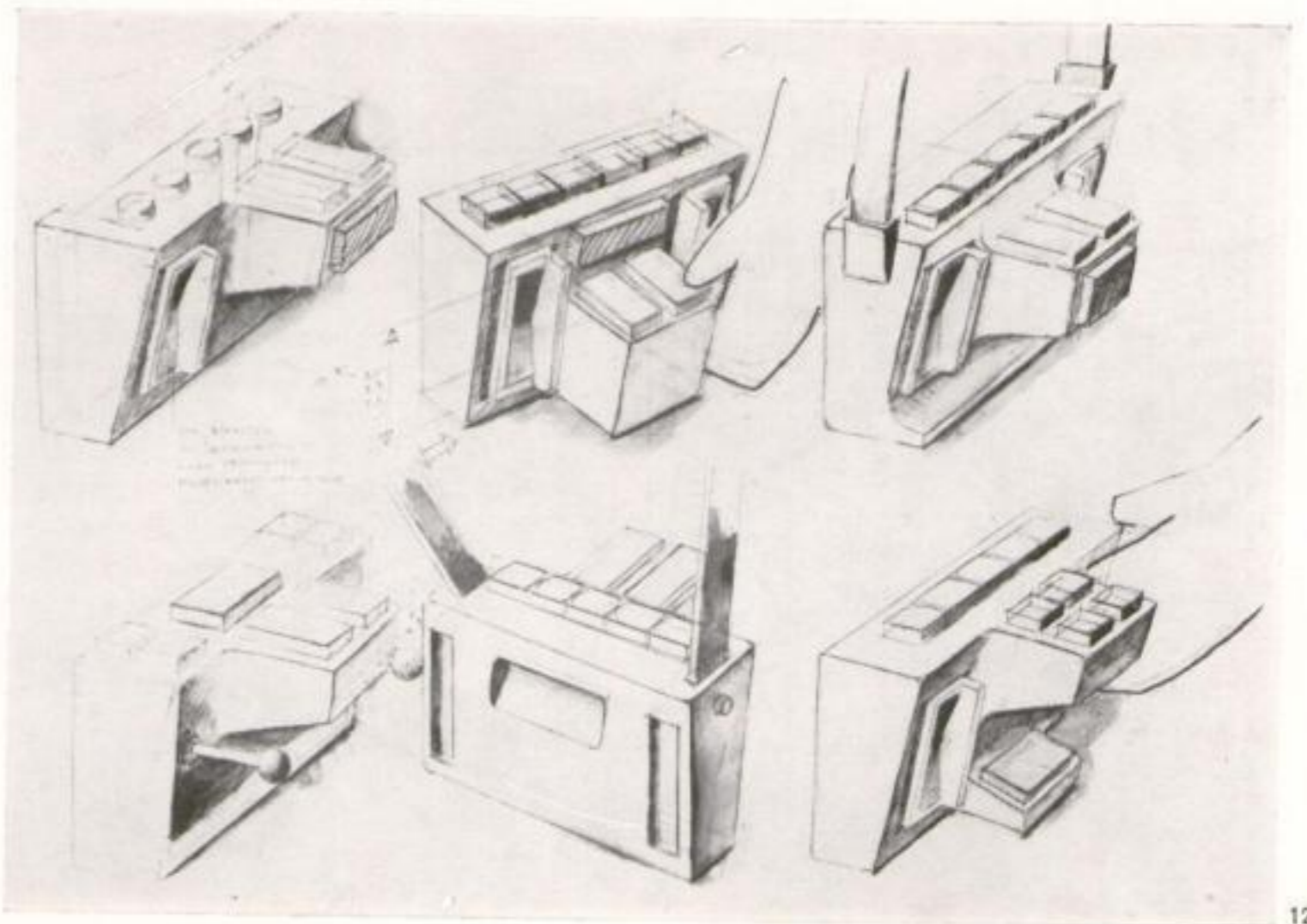
(12) „Zusatzschalter dort an das Teil anbringen für dieselbe oder die zweite Hand – oder zwei solcher Steuer-Gürtelschließen. . . Ergebnis: hohe Bewegungsvielfalt – hohe Genauigkeit – meist eine Hand frei. . .“

(13) Kontrolle, ob noch Besseres möglich ist (mit einer Reihe von Modifikationen, die hier nicht abgebildet sind) – in diesem Falle Rückkehr zum ersten, spontan Gefundenen

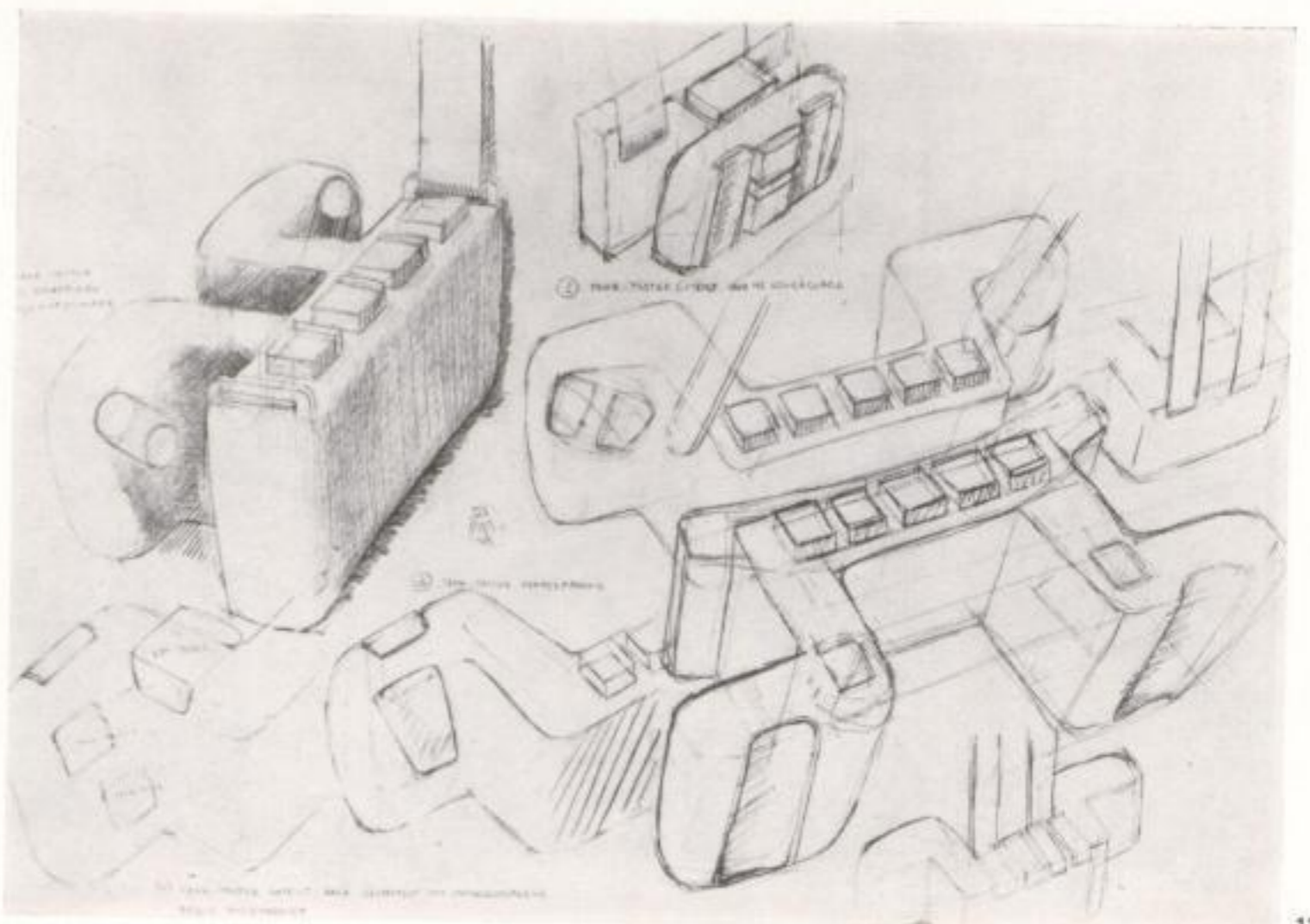
(14) formale Feinarbeit bis zum Ergebnis (Abb. 17).

Hier nun wird deutlich – und das ist typisch für Problemlösungsprozesse auf dem Gebiet der Gestaltung –, daß sich wandelnde Handlungsstrukturen mit und an dem Gegenstand ständig Wandlungen der formalen Struktur zur Folge haben und umgekehrt. Die veränderte Akzentuierung operationaler Funktionen hat bei Variante C zu drastisch verändertem Aufbau der plastisch-räumlichen gegenständlichen Struktur geführt, auch semantisch ist eine krasse Bedeutungsverschiebung eingetreten.

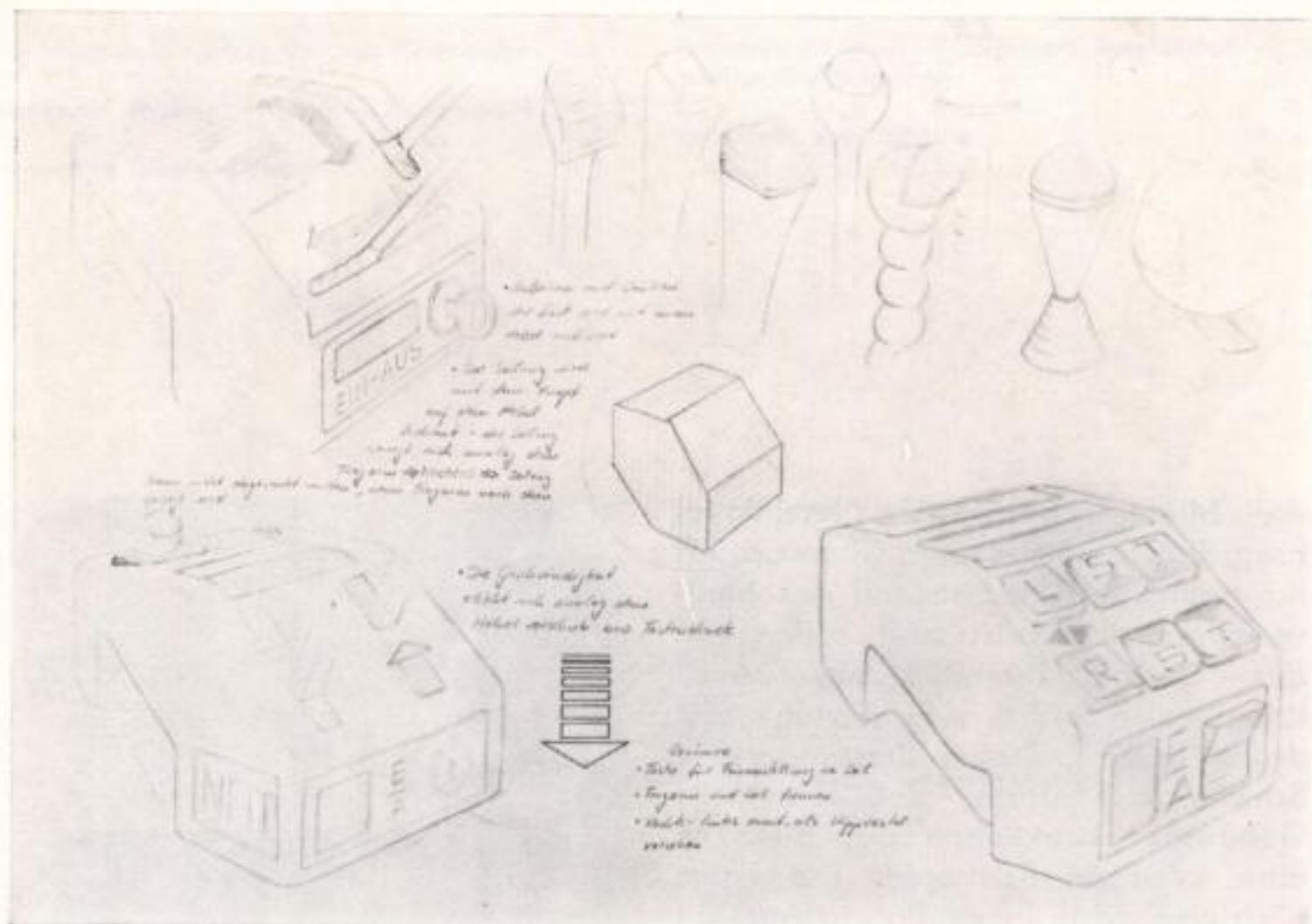
Bei Variante D aber kann man geradezu von einer plastischen und semantischen Inversion sprechen: Der ehemalige Träger der technischen Funktionselemente ist zum Operativelement, nämlich zur Kontaktzone zum menschlichen Körper geworden (Gürtel, Gürtelschließe), das ehemalige Operativelement ist ein solches geblieben, aber zugleich Gehäuse geworden, das umfaßt und bewegt wird. Es ist schon eine nicht gewöhnliche Assoziation – eine seltene Verknüpfung von Gedankenelementen –, ein Steuergerät als Gürtelschließe aufzufassen. Der Gestalter hat Flexibilität des Denkens bewiesen: keine „Schwellenangst“ vor zunächst absurd, mög-



12

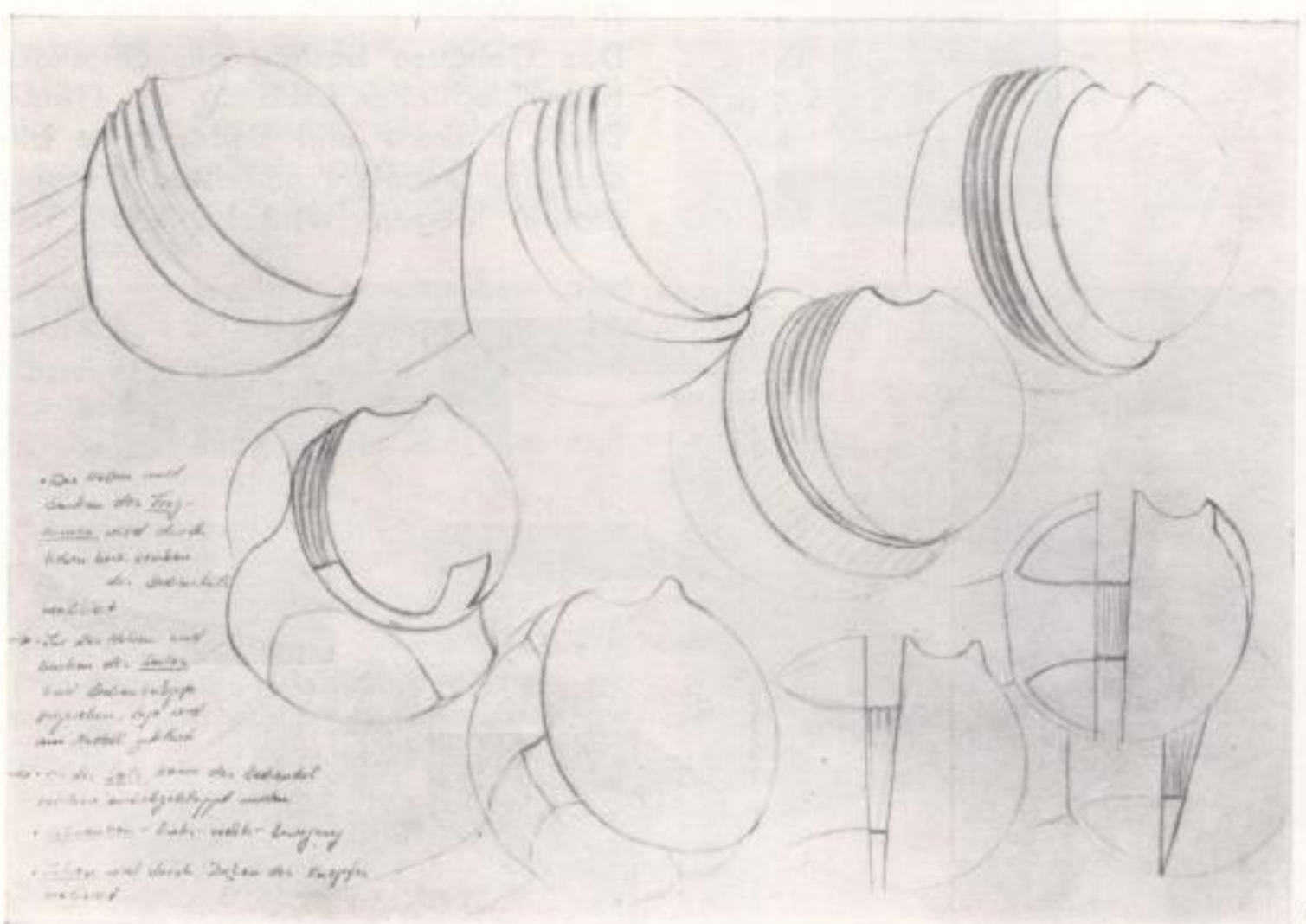
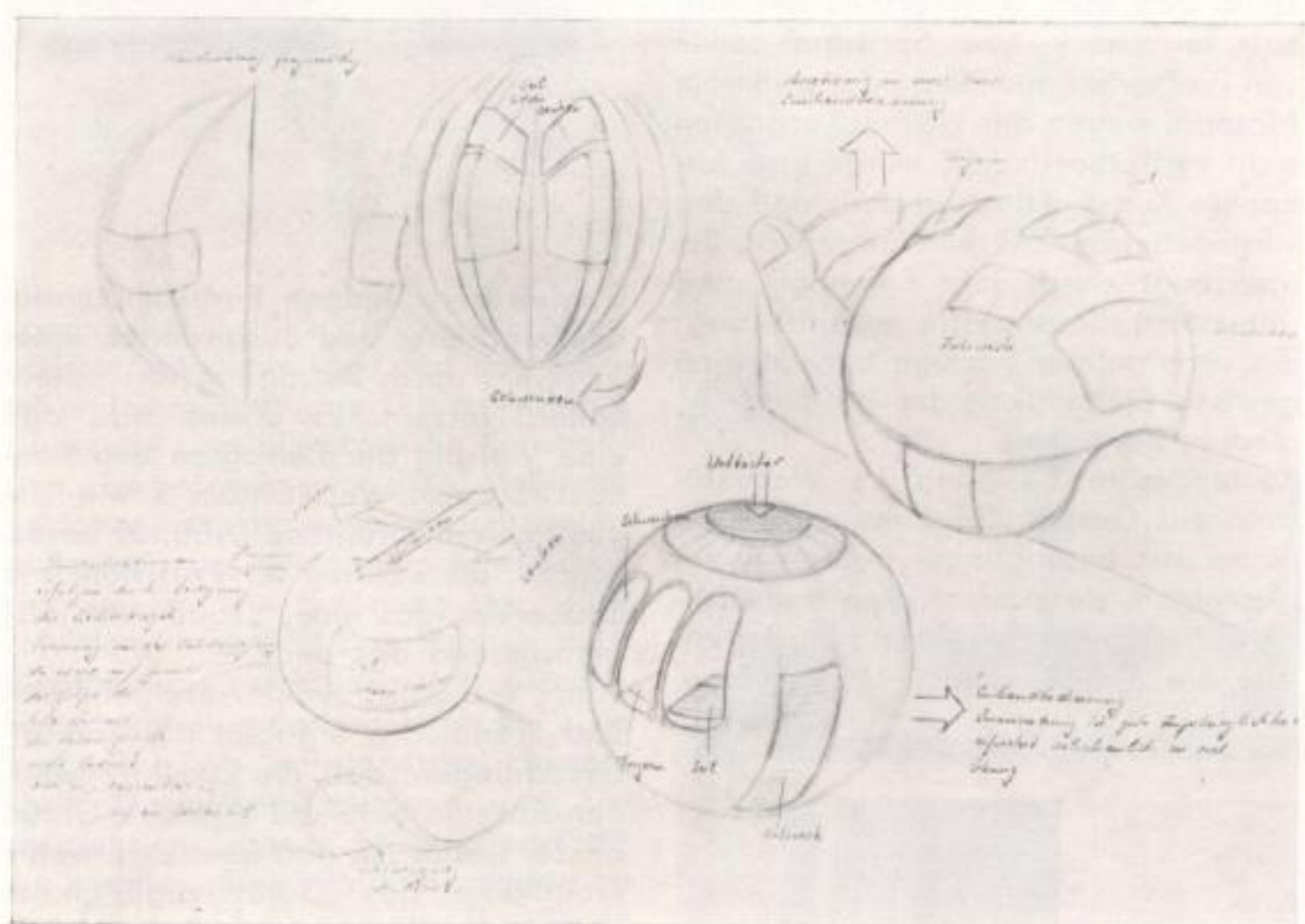


13



14

17



15

16

licherweise abern erscheinenden Interpretationen eines Funktionsprinzips; die Barrieren wurden überwunden.

Flexibilität zeigt aber auch, wer imstande ist, Adaptionen – verbunden mit Modifikationen – von Prinzipien, baulichen Lösungen vorzunehmen, die in ganz anderen Bereichen vorliegen und also an sich nicht unbekannt sind: Mit der Variante E ist ein technisches Prinzip aufgegriffen, das beispielsweise in der Orthopädietechnik zu finden ist.

An den interpretierten Beispielen läßt sich erkennen: Bezeichnend für Problemlösungsprozesse ist die Suche nach einer komplexen – aber zugleich einfachstmöglichen (eleganten) – Lösung, kompromißlos und widerspruchsfrei. Die Suche nach einer adäquaten (technisch-konstruktiven und plastisch-bildnerischen) Gestalt beginnt beim Ablösen vom allzu Simplen, eigentlich daher Widersprüchlichen, aber durch Gewöhnung einfach und sinnvoll Scheinenden. Sie geht über scheinbar Gekünsteltes, spitzfindig Konstruiertes wieder zum „verblüffend“ Einfachen, in dem alle Vorzüge des verlassenen Systems aufgehoben und viele ehemalige Widersprüche beseitigt sind – die sich herausarbeitende Gestalt ist gekennzeichnet durch Präzision, Knappheit und Klarheit, durch Abwesenheit von allem Überflüssigen.

Laborarbeitsplatz

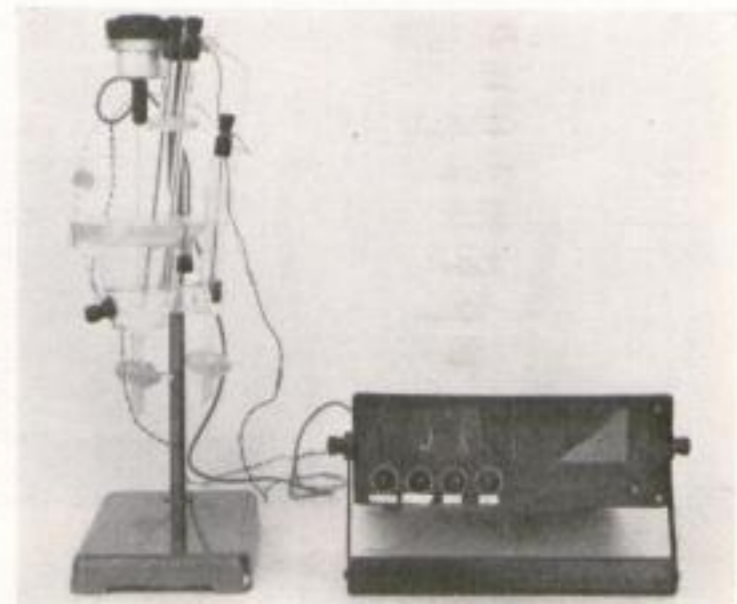
Erika Melzer

Im Rahmen einer Diplomarbeit war ein Analysenarbeitsplatz zur Stickstoff-Eiweiß-Bestimmung in Labors der Land- und Nahrungsgüterwirtschaft zu gestalten. Der Arbeitsplatz besteht zur Hauptsache aus einer Meßzelle und einem mikroelektronischen Meßgerät, dem Coulometer; jedes Teil stellt eine funktional selbständige Einheit dar, und das sollte auch durch die formale Gestaltung zum Ausdruck kommen. Zum anderen bilden sie den Kern einer ganzen Gerätelinie. Die Aufgabe verlangte, eine gestalterisch so einprägsame Lösung zu entwickeln (ohne vordergründig zu werden), daß das Typische dieser Gerätelinie für den Nutzer und Gebraucher erfaßbar wird. Insofern kam dem ästhetischen Gestalten im Kontext der üblichen Herangehensweise an Gestaltungsaufgaben dieser Art (Gebrauchsaufwandanalyse, Defektliste, Weltstandsvergleich, neues Nutzungskonzept usw.) ein besonderer Stellenwert zu.

Der Arbeitsplatz soll sicher, effektiv, bequem und hygienisch sein, er soll aber auch unbedingt ein positives ästhetisches Urteil auslösen. Aspekte

wie Mikroelektronik, Geräte Minimierung, Präzisionsmessung, wissenschaftlich-technischer Höchststand des Meßverfahrens, Landwirtschaft sollen mit der Gestalt ihren selbstverständlichen, also nicht aufgesetzten Ausdruck finden. Dabei bestand eine Schwierigkeit darin, daß einerseits Gehäusekonstruktionen aus Blech in einer Vielzahl existieren, die kaum noch eine echte Innovation in Aussicht stellt, daß aber andererseits der Einsatz von Druck- bzw. Spritzguß sowie von Preßteilen aus Plast oder anderem Material wegen der kleinen Losgrößen nicht vertretbar ist. So wurde eine bekannte Konstruktion gewählt und den vorgegebenen Zwecken angepaßt. Sie überzeugt durch ihre Formlogik und unterstützt die angestrebte Anmutung: die vermittelnde Schräge bewirkt eine gewisse Gefälligkeit der für Blech typischen Kantigkeit.

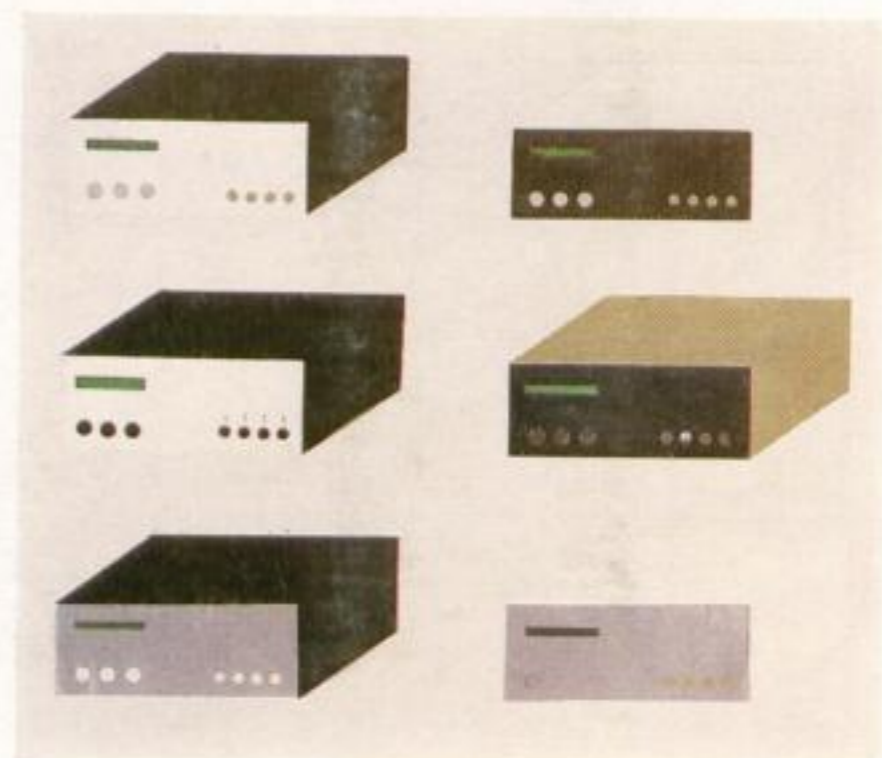
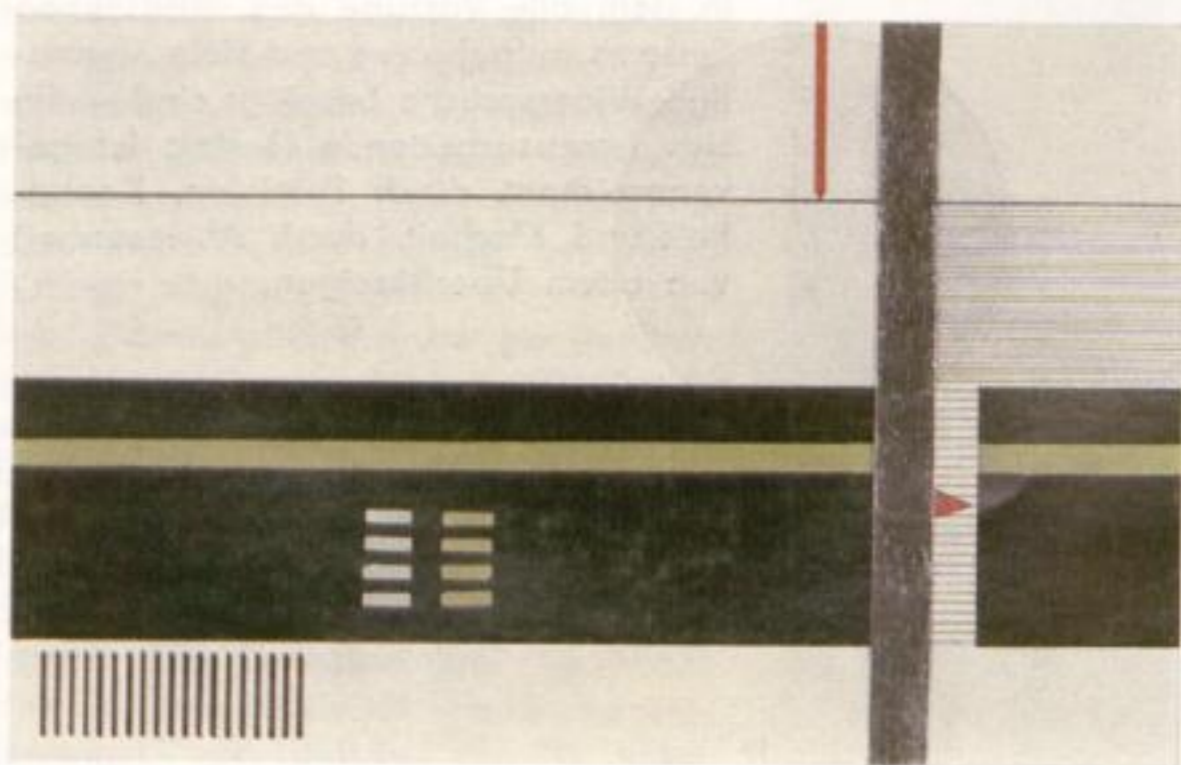
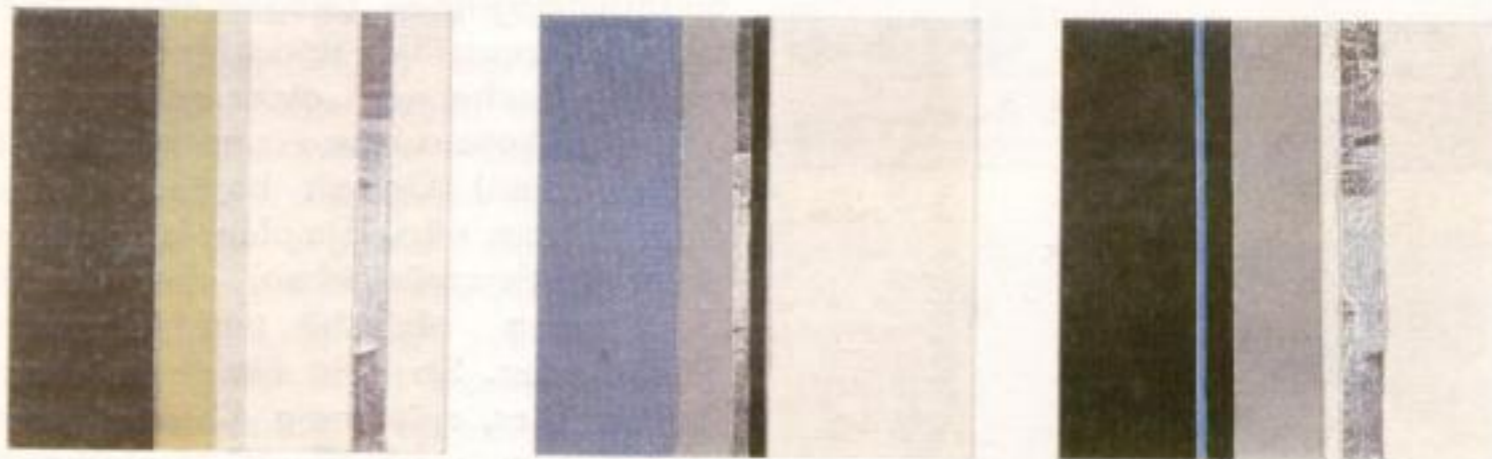
Kastengeräte bestehen im Wesentlichen aus Gestell, Gehäuse und Frontfläche mit Betätigungs- und Anzeigeelementen, sie machen eine treffsichere, abgestimmte Farbigkeit erforderlich. Wie die Abbildungen 2 bis 4 zeigen,



wurden verschiedene Farbkombinationen erarbeitet und ausgewertet, unter anderem durch Befragung von potentiellen Nutzern. Es erwies sich, daß eine Vielzahl der Befragten den Kontrast Schwarz-Weiß-Chrom sowie die gedämpften Grüntöne (Abb. 3) bevorzugten: als Zeichen für Präzision und Sauberkeit das eine, „Landwirtschaft“ assoziierend das andere.

Zum Verhältnis von Anzeigebereich und Frontfläche ergaben die Farburntersuchungen, daß die Luminizenzdioden-Anzeige zwar auf dunklem Grund besser lesbar ist, daß aber eine weiße Frontfläche das Gerät zugänglicher und visuell leichter erscheinen läßt (Abb. 4).

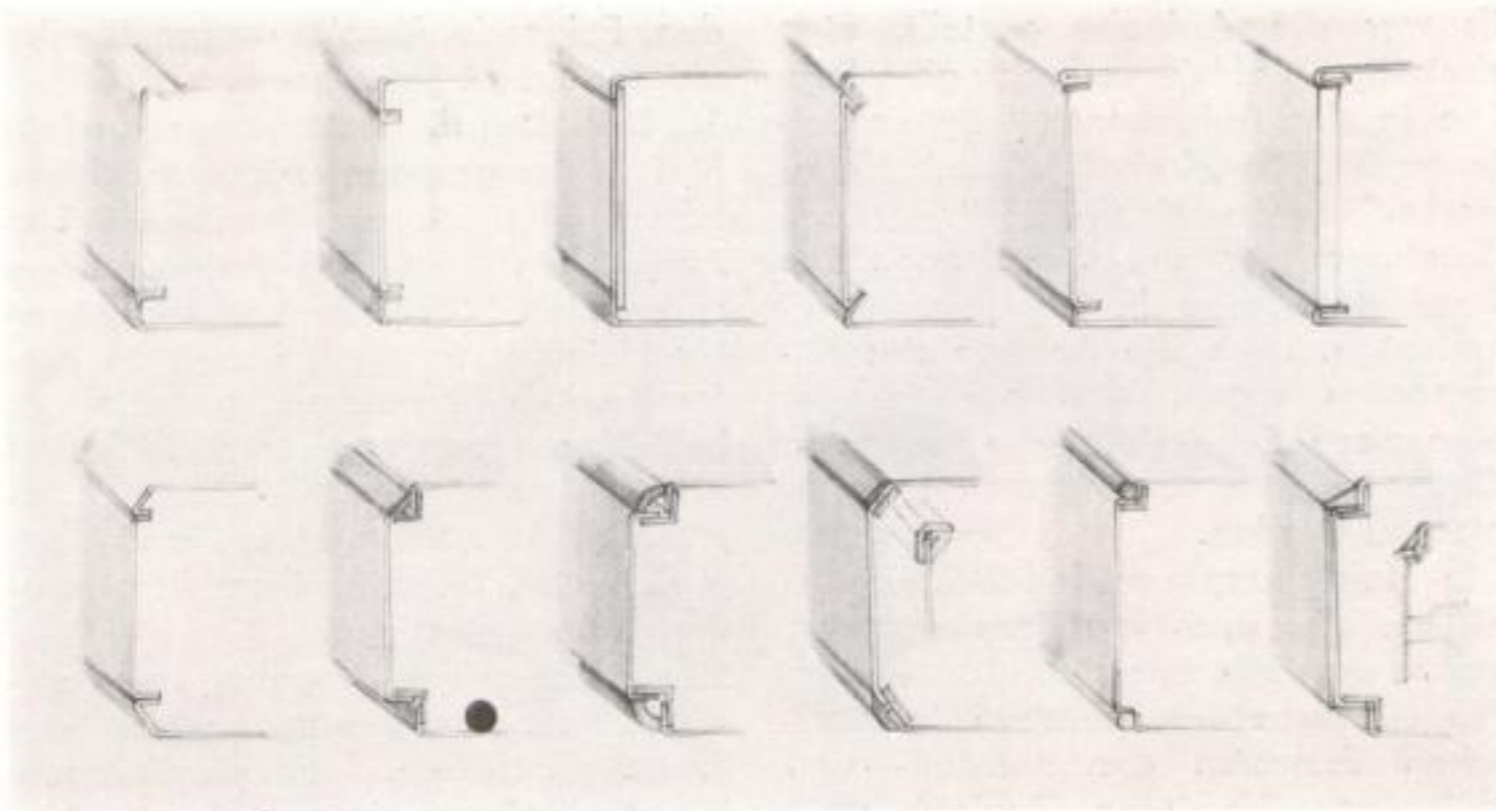
Das Gehäuse besteht aus abgekanteten Blechteilen (Abb. 5), die Front-, Deck-, Rücken- und Bodenfläche bilden und mittels Profilleisten (Trapezprofile) gegen Winkelschienen ver-



1
Versuchsaufbau: Meßzelle und Coulometer
2
Varianten (Auszug): Anmutung Laborgeräte.
3
Anmutung Laboranalysegerät

4
Varianten (Auszug): Farbgebung wesentlicher
äußerer Funktionsträger
5
Varianten: das Gehäuse

6-8
Laborarbeitsplatz
Gestalter: Erika Melzer, Diplomarbeit,
Kunsthochschule Berlin, 1983
Betreuer: Alfred Hückler
6
Grundeinheit: Meßzelle und Coulometer
7/8
erweiterte Gerätelinie



5

6

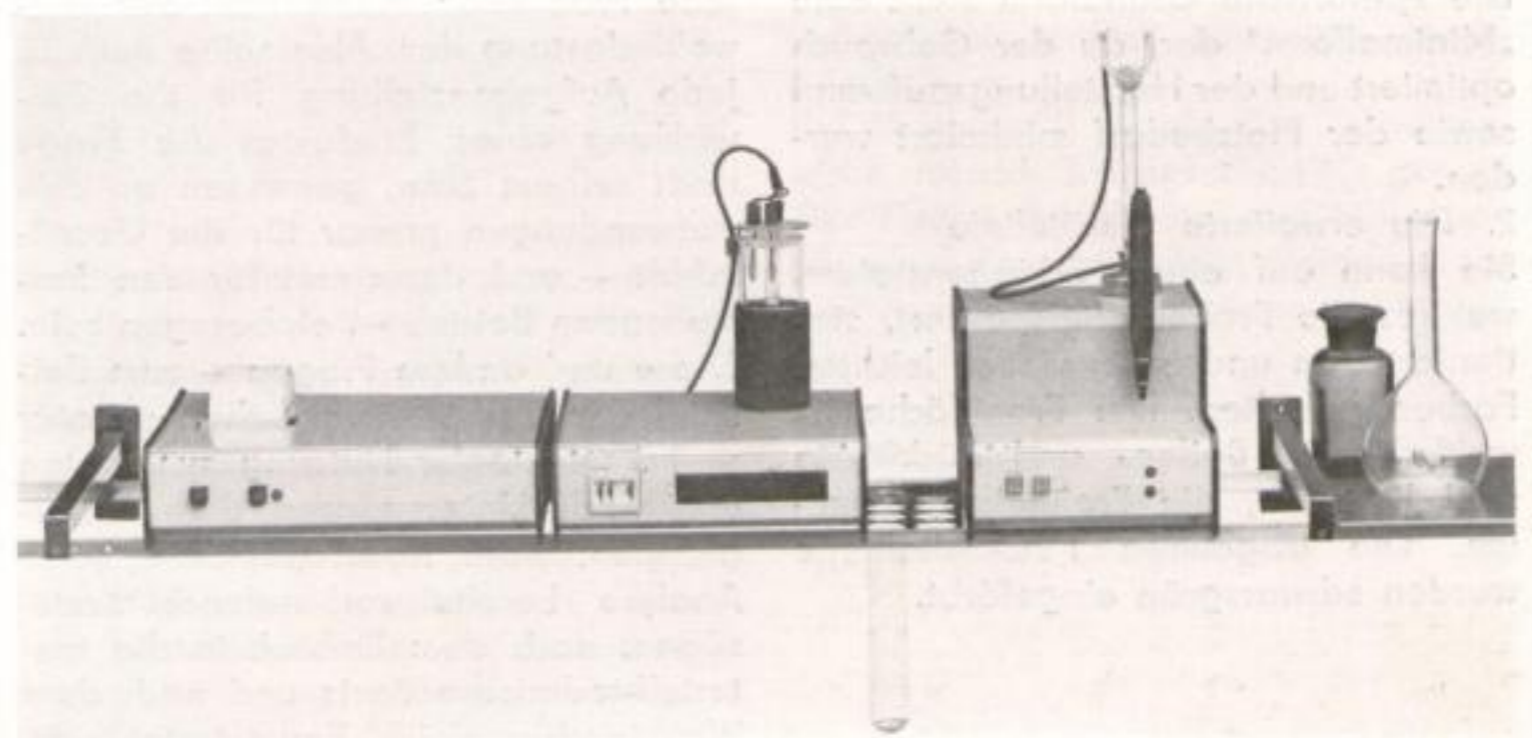
spannt sind. Seitlich greifen zwei formgleiche Seitenteile über den Blechmantel und verbinden das Ganze mit dem Chassis – eine blechtypische Konstruktion, die besonders für EKOTAL-Bleche geeignet ist, da alle Schnittkanten außerhalb des Sicht- und Greifbereiches liegen. Die Betonung der Horizontalen unterstützt das Streben nach einer zusammenfassenden, die Gerätelinie signalisierenden Wirkung. Die Profilleiste als konstruktives Element kann Gerätebezeichnungen und Firmenzeichen tragen, ohne „Zierleiste“ zu werden. Eine Farbdifferenzierung von Deck- und Frontfläche, Profilleiste und Seitenteilen, die funktionsbedingt notwendig sein kann, ist möglich. Anzeige- und Betätigungselemente wurden dem Charakter der Gerätelinie angepaßt, jedoch vorrangig unter ergonomischem Aspekt ausgewählt und angeordnet.

Entsprechend dem wahrscheinlichen Einsatz wurden aus demselben konstruktiven Prinzip zwei Lösungsvarianten entwickelt:

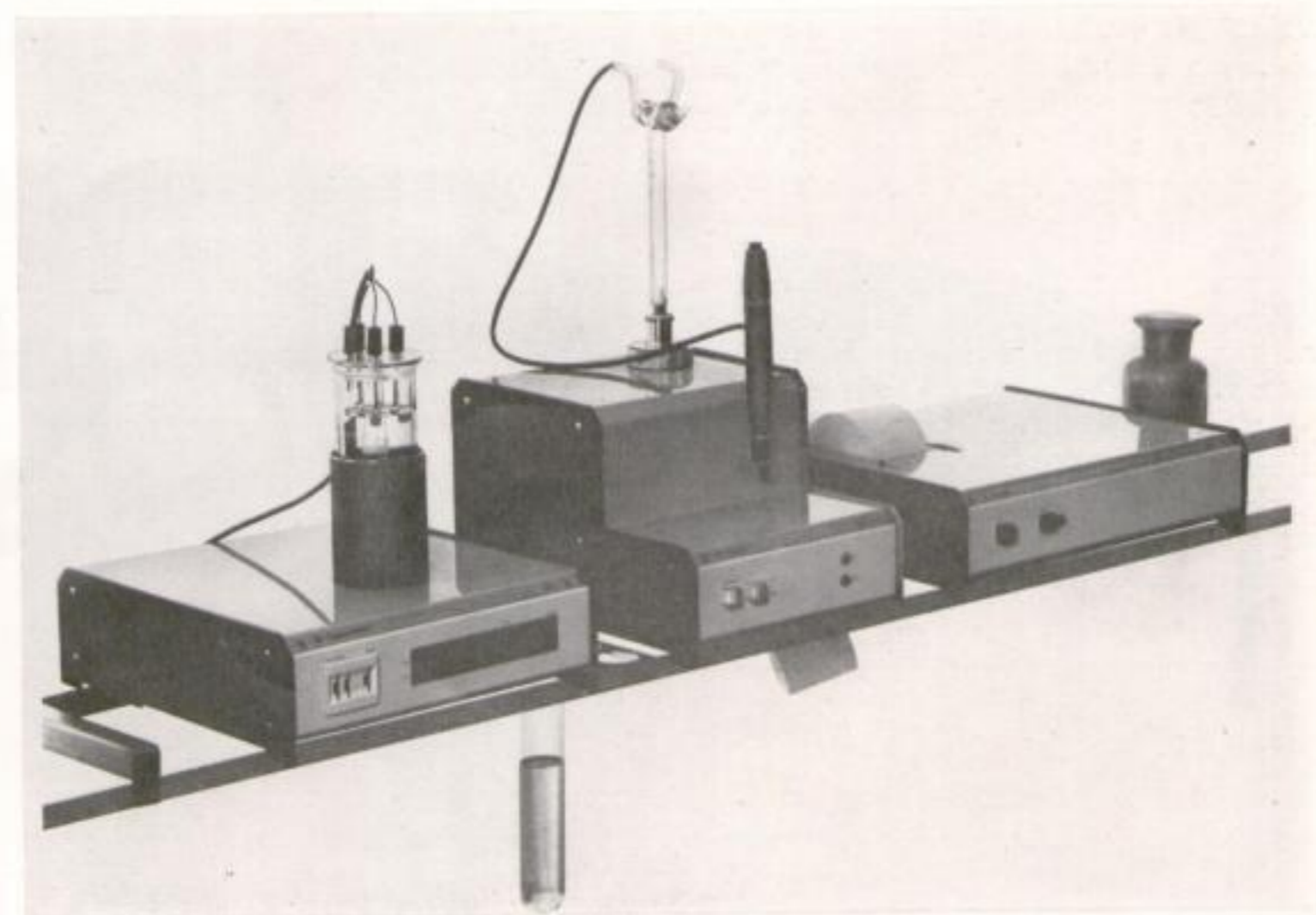
1. Das einzelne Coulometer mit Meßzelle für Kleinlabors

Für diesen Fall wurde die Frontfläche dunkelgrün gestaltet (besseres Ablesen der Luminizenz-Anzeigen), die Deckfläche weiß, die vermittelnde Profilleiste ist in gedämpftem Grün gehalten. Ein Bügel am Bodenteil ermöglicht es, das Gerät schräg zu stellen.

Die Meßzelle wurde in ihrer Wertigkeit dem Charakter der Gerätelinie angepaßt. Sie ist aus dem in Abbil-



7



8

Tischkreissäge

Bärbel Troncke

derung 1 gezeigten Versuchsaufbau hervorgegangen. Ihre funktionale Bestimmung klassifiziert sie auch formal zu einem selbständigen Teil der Gerätelinie. Ordnung und Übersichtlichkeit waren die Gestaltungsprämissen: einmal um sicheres, hygienisches Arbeiten und effektives Säubern zu gewährleisten, zum anderen, um die Anmutung „Meßzelle zur präzisen Analyse“ zu erreichen. Der konstruktive Aufbau der Meßzelle hat gegenüber dem Versuchsaufbau Änderungen erfahren durch

- übersichtliche Anordnung der Steckteile,
- neues technisches Prinzip der Durchmischung (Magnetührwerk).

Die zylindrische Grundform stellt eine „Minimalform“ dar, da der Gebrauch optimiert und der Herstellungsaufwand sowie der Platzbedarf minimiert wurden.

2. Die erweiterte Gerätelinie

Sie kann auf einem Schienensystem, welches die Proben transportiert, stationiert sein und ist in visuell leichten Farben gehalten. Die Frontfläche ist weiß, Deck-, Boden- und Rückfläche sind lichtgrau, die Profilleiste Aluminium. Die tragenden PVC-Seitenteile wurden schwarzgrün eingefärbt.

Es war die Aufgabe gestellt, eine Kreissäge für Heimwerker zu gestalten. Die in der Aufgabenstellung enthaltenen Begriffe „Kreissäge“ und „Heimwerker“ boten einen relativ großen Spielraum für die Gestaltung. Die Empfehlung ging in Richtung Standkreissäge, doch die Analyse des Istzustandes ergab, daß gerade hier eine neue Entwicklung die wenigsten Chancen hatte, vom Nutzer angenommen zu werden.

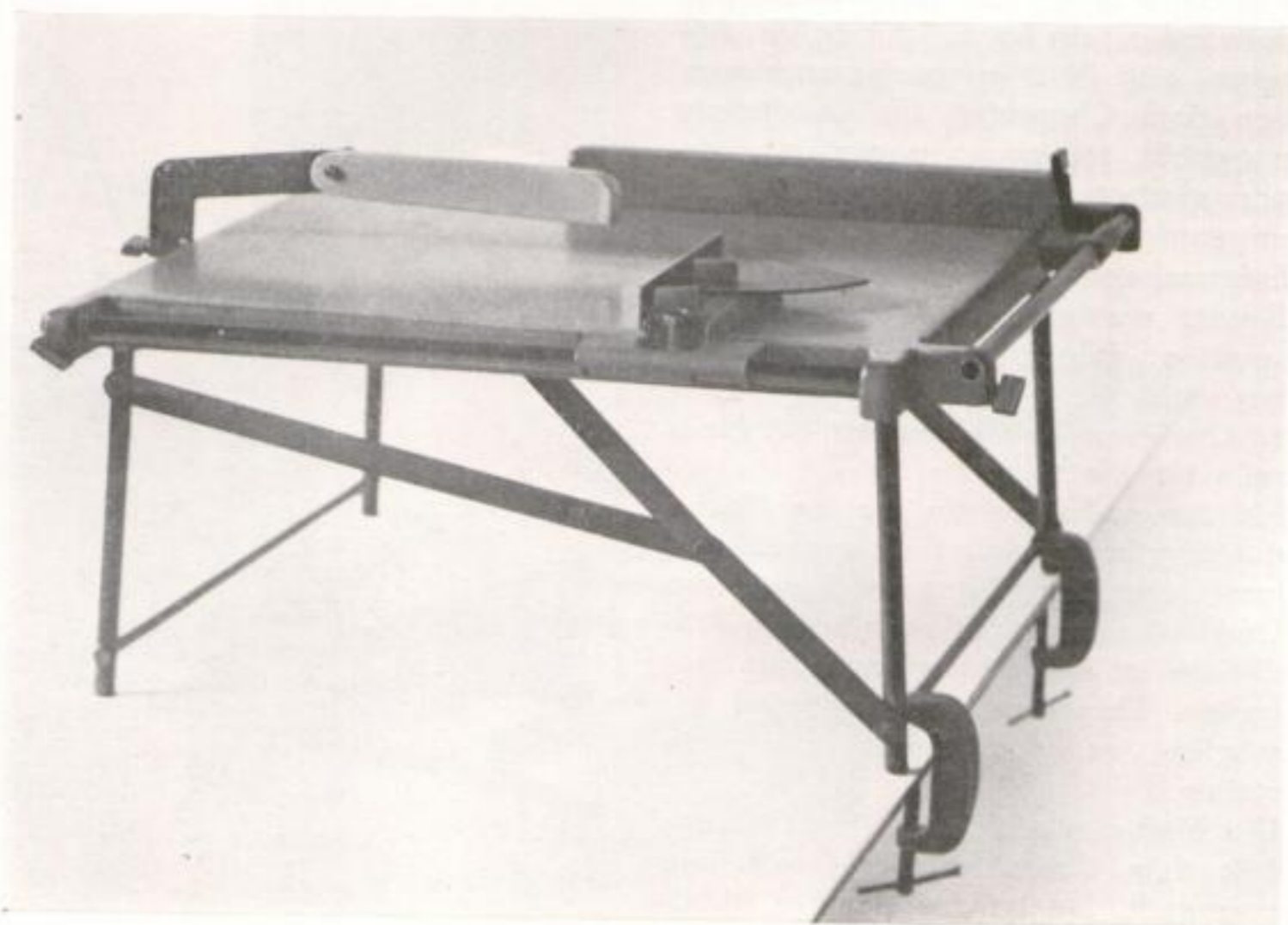
Die Herstellung von Industrieerzeugnissen, also auch von Konsumgütern, kostet wertvolle Energie, nicht nur im Produktionsbetrieb, sondern in sämtlichen Vorstufen der Rohstoff- und Halbzeugaufbereitung. Zugleich stellt jede Produktion einen Fakt der Umweltbelastung dar. Also sollte auch in jede Aufgabenstellung für die Entwicklung eines Produktes die Frage nach seinem Sinn, gemessen an den Aufwendungen primär für die Gesellschaft – und dann erst für den herstellenden Betrieb –, einbezogen sein. Diese und andere Fragen – zum Beispiel das Verhältnis zwischen privater und kommunaler Nutzung – konnten erst nach Untersuchung der Nutzergruppen, nach funktional-ästhetischer Analyse bereits vorhandener Kreissägen, nach dem Einblick in die materiell-technische Basis und nach dem Weltstandsvergleich beantwortet wer-

den. Folgende Aspekte waren für die weitere Arbeit bestimmend:

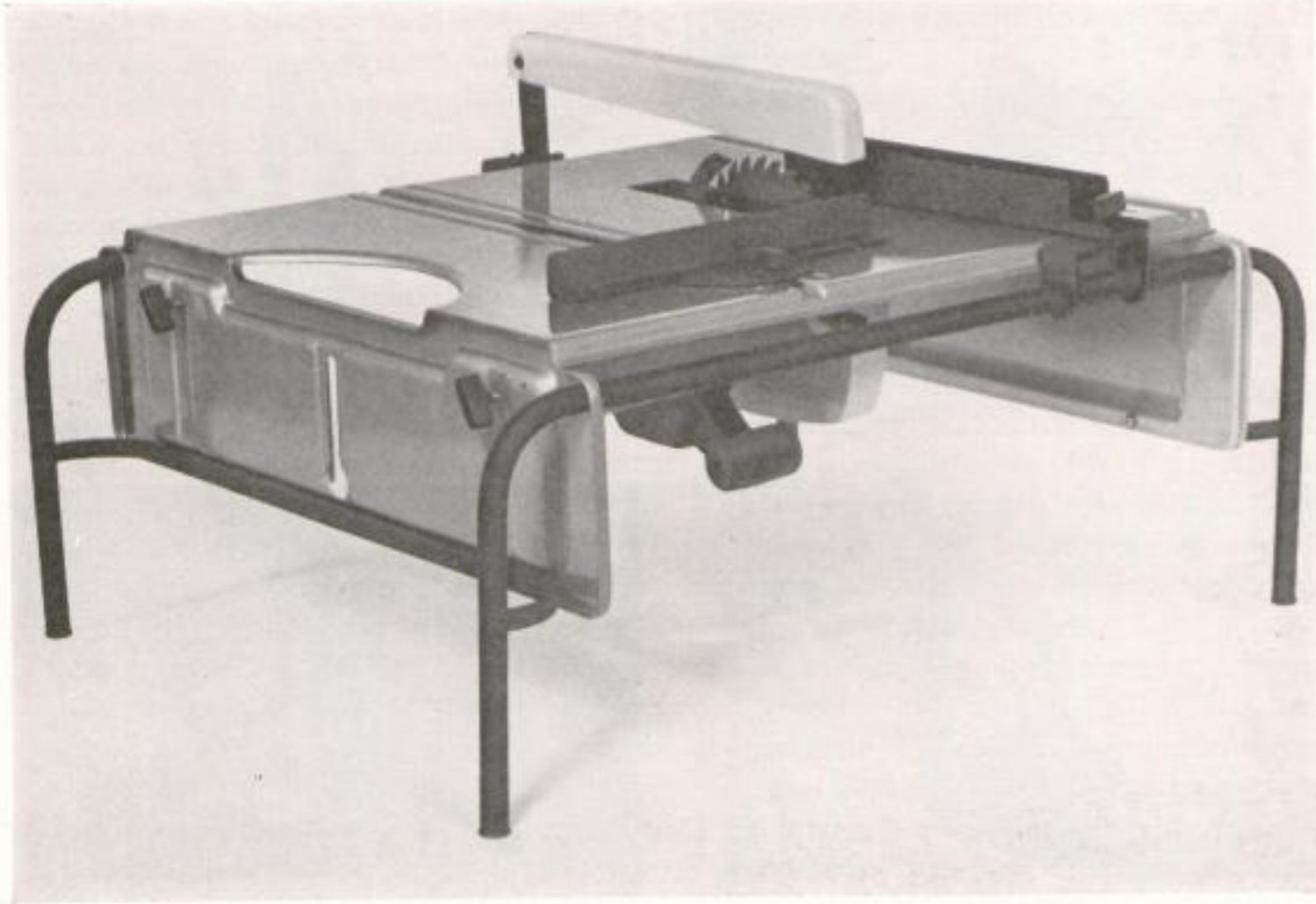
1. Der Begriff Heimwerker umfaßt fünf Nutzergruppen mit unterschiedlichen Motivationen, handwerklichen Ansprüchen und Fähigkeiten sowie materiellen Möglichkeiten. Kreissägen für Heimwerker werden auch in professionellen Bereichen genutzt. Es besteht seitens der Nutzer ein Bedarf nach umfassend einsetzbaren, leistungsstarken Kleingeräten und nach preiswerten, Gebrauchskomfort bietenden Standkreissägen.

2. Das derzeitige Angebot an Kreissägen für Heimwerker reicht von Kreissägezusätzen, Handkreissägen, Standkreissägen bis zur Heimwerkerbank mit Kreissägezusatz. Die meisten Grundtypen werden in mehreren Leistungs- und Preisklassen angeboten. Dazu entsprechende Vorrichtungen mit unterschiedlichem Niveau. Zum Zeitpunkt der Analyse befanden sich mehrere Typen von Handkreissägen im Stadium der Entwicklung. Der angebotene Sägertisch für Handkreissägen war mit einigen Defekten belastet.

3. Die Art und Weise der Herstellung bewegt sich von handwerklicher Kleinserie bis zur industriellen Großserienproduktion. Standkreissägen werden von mehreren Betrieben in Stückzahlen um 800 pro Jahr produziert. Die ungenügende Verfügbarkeit von An-



1-3
Tischkreissäge (Modell)
Gestalter: Bärbel Troncke, Diplomarbeit,
Kunsthochschule Berlin, 1983
Betreuer: Mario Prokop
1
Variante II
2/3
Variante I



Zwei Varianten wurden entwickelt. Bei beiden wurde angestrebt, die Arbeitssicherheit und den Betätigungskomfort zu erhöhen. Die Arbeitsfläche wurde vergrößert, die Schutzhaube als Einrichtung am Tisch braucht nicht mehr extra montiert zu werden. Die Umrüstungszeit wurde mit Hilfe einer Schnellspanneinrichtung verkürzt. Bei Variante I stand der vielseitigere Einsatz im Vordergrund. Mit Hilfe der höhenverstellbaren Seitenplatte kann die Säge auch für waagerechte Schnitte und Nutungen eingesetzt werden. Komplizierte Schnitte und das Fräsen von Zinken werden erleichtert. Anschlagleisten ermöglichen präziseres Arbeiten. Durch die Umsetzung von Grundkörper und Anschlägen in Blechtechnologie entfällt spanende Nachbearbeitung.

Bei Variante II wurde das Schwergewicht auf die Transportabilität gelegt. Der Tisch kann bis auf eine Höhe von 65 mm zusammengelegt werden. Lose und demzufolge verlierbare Teile wurden vermieden.

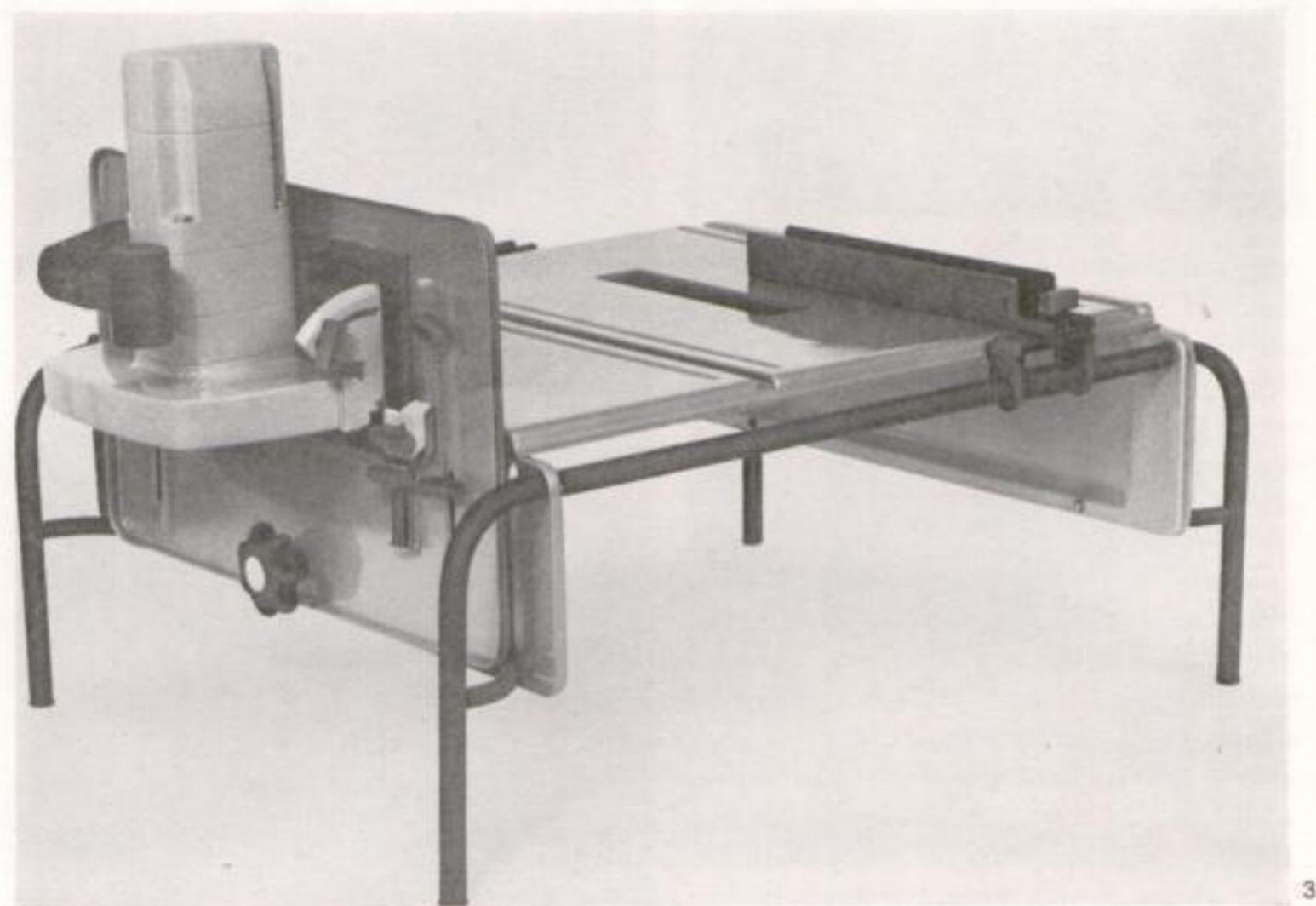
triebselementen und die mangelnde Koordinierung zwischen den verschiedenen Herstellern behindern die Einführung größerer Serien und rationalerer Technologien, und damit erübrigt sich die Entwicklung einer Gestaltungslösung, die auf dergleichen zugeschnitten ist.

4. Der Weltstandsvergleich belegte, daß monofunktionale, leistungsstarke Kleingeräte, verbunden mit einer stattlichen Auswahl von Werkzeugen und Vorrichtungen, den multifunktionalen Geräten den Rang ablaufen. Nach Wichtung der verschiedenen Aspekte wurde die Aufgabenstellung dahingehend präzisiert, den Einsatz der bereits in Entwicklung befindlichen Handkreissägen für den Nutzer effektiver zu gestalten.

Handkreissägen mit Schnittiefen von maximal 35 bis 60 mm genügen im allgemeinen den Ansprüchen der meisten Nutzer im privaten, kommunalen und professionellen Bereich. Transportabel und platzsparend können sie leicht zum Schnittgut bewegt und somit von mehreren Nutzern gebraucht werden. Sicherer und vielseitiger ist ihr Einsatz in Kombination mit einem Sägertisch. Dabei gilt es, den gegenüber multifunktionalen Geräten geringeren Umrüstungsaufwand zu wahren.

Sägertisch und Zubehör können in in-

dustrieller Serie produziert werden, möglichst für mehrere Typen von Handkreissägen. In der Kombination Handkreissäge und Tisch wird weniger Material und Energie gebunden, die Umwelt weniger belastet als bei der Herstellung einer Standkreissäge, und auch das Verhältnis von Investition gesellschaftlicher Arbeit zum Gebrauch ist – gegenwärtig zumindest – günstiger als bei der Standkreissäge.

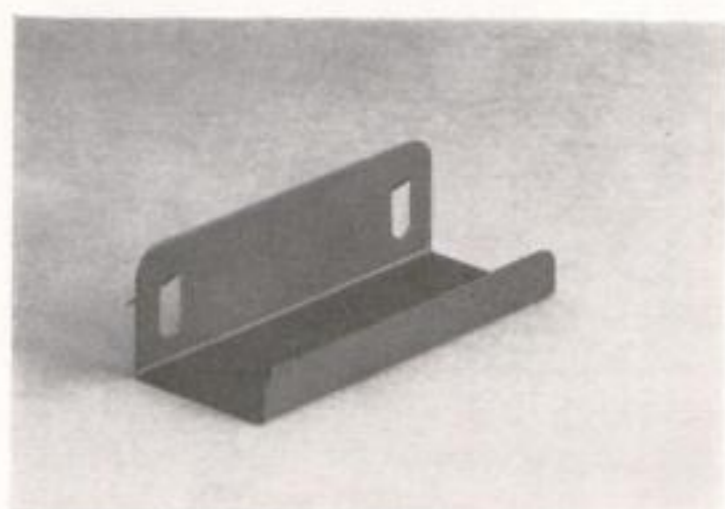
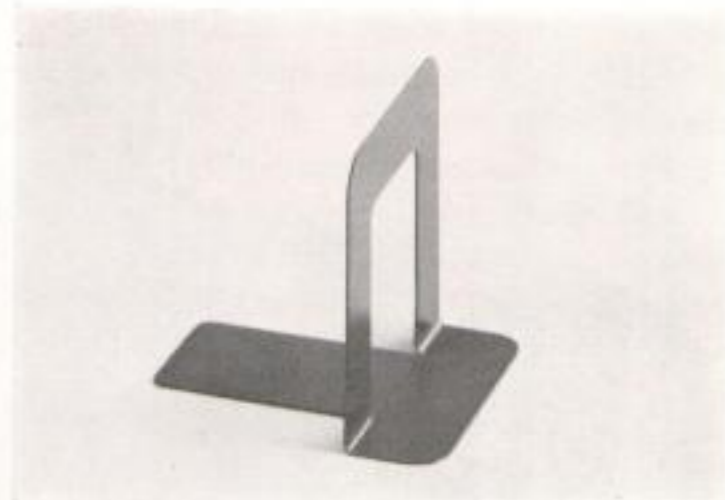
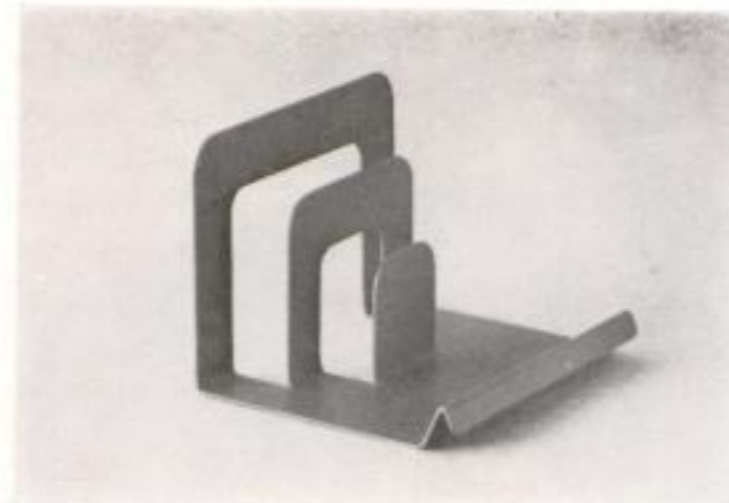


3

Kleine Utensilien

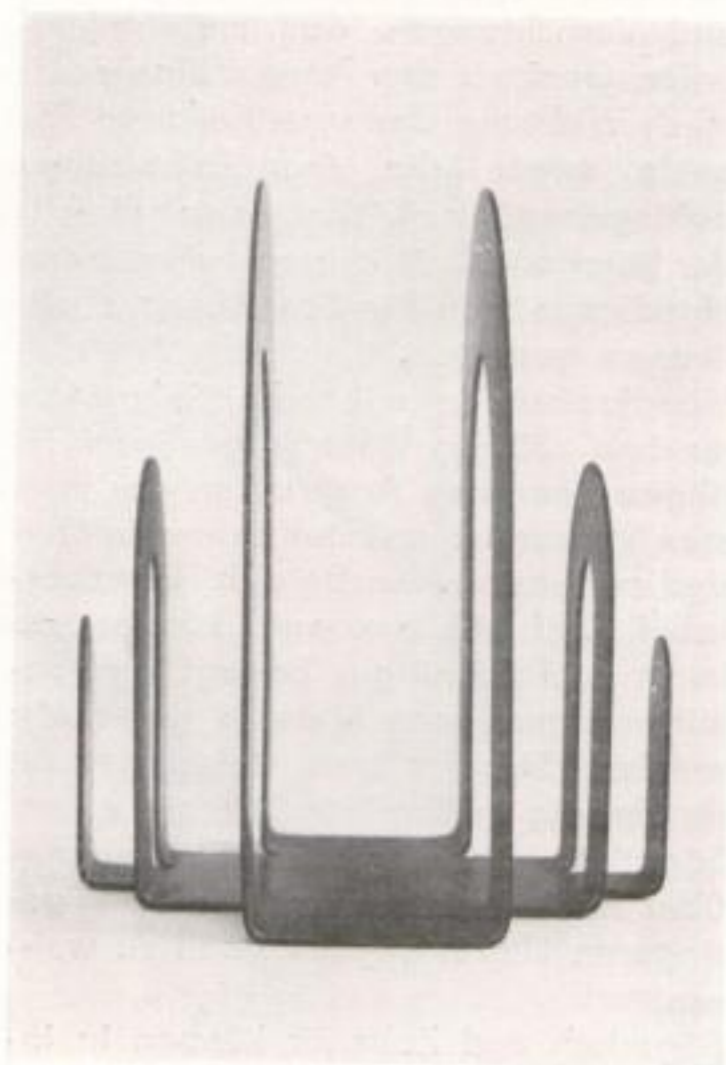
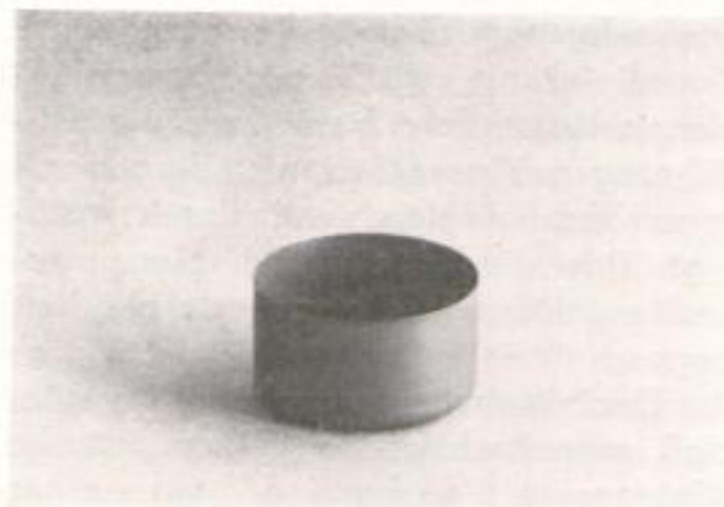
Dietmar Palloks

Die Produktionsmittel herstellende Industrie ist seit einiger Zeit aufgefordert, sich verstärkt an der Herstellung von Konsumgütern zu beteiligen. Damit verbunden ist eine intensive Suche nach geeigneten Produkten, die aber des öfteren am Bedarf – des Marktes oder der Bevölkerung – vorbeigeht, zumal praktikable Bedarfs- und Marktforschung nicht verfügbar sind, aus welchen Gründen auch immer. Recherchen, Beobachtungen, Erfahrungen, Befragungen und Ideensitzungen sind ein möglicher Weg, Produkte zu finden, die die Konsumgüterpalette bereichern, ob er jedoch eine langfristige, professionell betriebene Bedarfsforschung und Marktbeobachtung ersetzen kann, muß bezweifelt werden. Bezüglich der vorgestellten Produkte aus Schwarzblech ist dieser Weg begangen worden – und ergeben haben sich einige sehr einfache Sachen, die die aufwendige Suche nur insofern rechtfertigen, als es sie bis jetzt nicht gibt. Sie sind weder originell noch wollen sie es sein. Ihre visuell-ästhetische Gestalt ist nicht durch Gags oder überfeinertes Formenspiel bestimmt. Sie sollen lediglich im Alltag kleine Dienste leisten. Ihre Formkultur hat allerdings eine unabdingbare Voraussetzung: die einwandfreie Verarbeitungsqualität. Die alten Technologien der Metallbearbei-



tung Stanzen, Biegen, Drücken sowie das Lackieren und Emaillieren müssen mit der alten Meisterschaft beherrscht werden, um so einfachen Produkten einen souveränen Ausdruck zu geben. Produktkultur ist immer an Verarbeitungskultur gebunden.

Utensilien aus Blech für Büro und Haushalt
Gestalter: Albrecht Ecke, 3. Studienjahr, Kunst-
hochschule Berlin, 1984
Betreuer: Dietmar Palloks



Für Werkstatt und Bad

Nora Northmann, Birgit Weller

Wo immer in der Industrie – wie beispielsweise im Nahrungsmittelmaschinenbau oder Chemieanlagenbau – hochwertiges Material verarbeitet wird, ist es geraten, eine sinnvolle Verwendung der Materialreste anzustreben. Sinnvoll heißt in diesem Zusammenhang: dem Wert und den Eigenschaften des Materials (Korrosionsbeständigkeit, Lebensmittelechtheit und anderes) adäquat. Wenn also ein Betrieb, in dem dergleichen Material abfällt, Produktideen für seine Konsumgüterproduktion sucht, wird naturgemäß das Nutzen der Materialeigenschaften den Ausgangspunkt für alle Überlegungen bilden. Den hier vorgestellten beiden Arbeiten lagen daneben noch die folgenden Vorgaben zugrunde:

- die im Chemieanlagenbau üblichen Technologien sollten angewendet werden (Trennen, Schweißen, Biegen, Ab-

kanten, Tiefziehen, Lochen, Borden und andere);

- die Produkte sollten nach Möglichkeit ganz bestimmten Abmessungen, in denen die Reste anfallen, Rechnung tragen;

- die Produkte sollten Seriencharakter besitzen und werbewirksam verpackt sein.

Eine Ideenkonferenz der Seminargruppe brachte zunächst eine beachtliche Fülle von Einfällen für Produkte der verschiedensten Art – brauchbare und abwegige, wie das auch erwartet wurde –, aus denen diejenigen ausgesondert wurden, die

- die Materialeigenschaften nicht genügend nutzen,

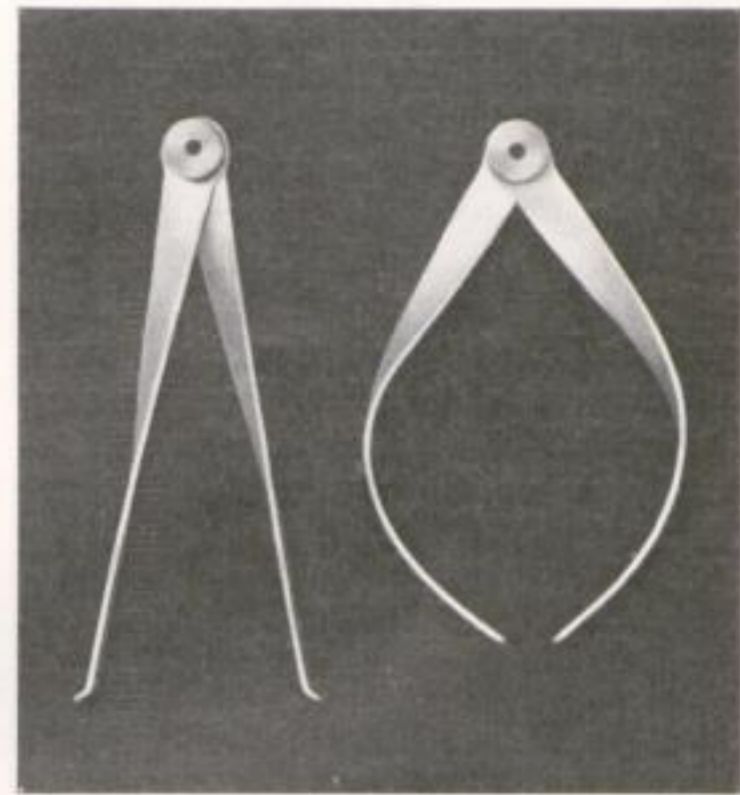
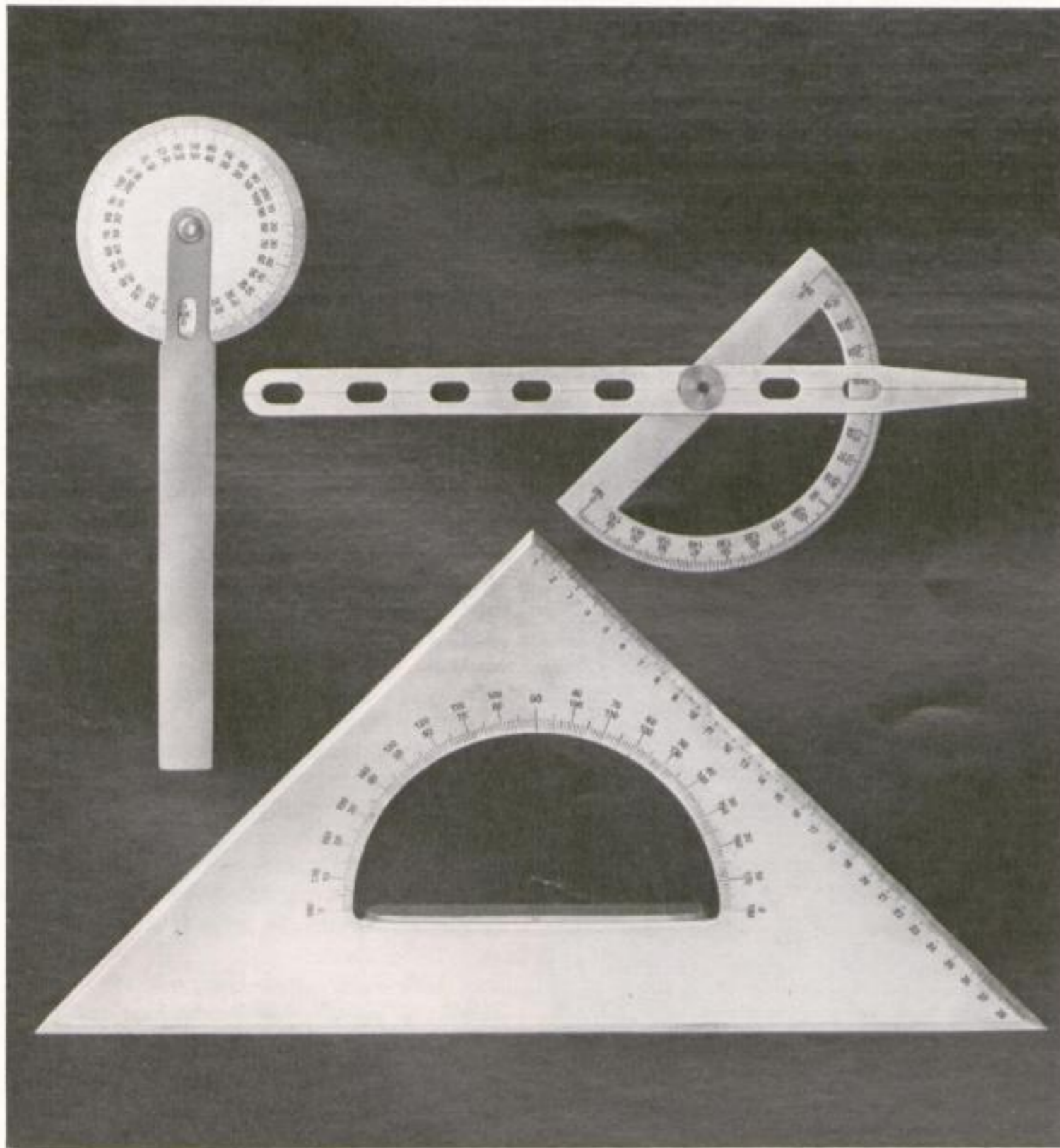
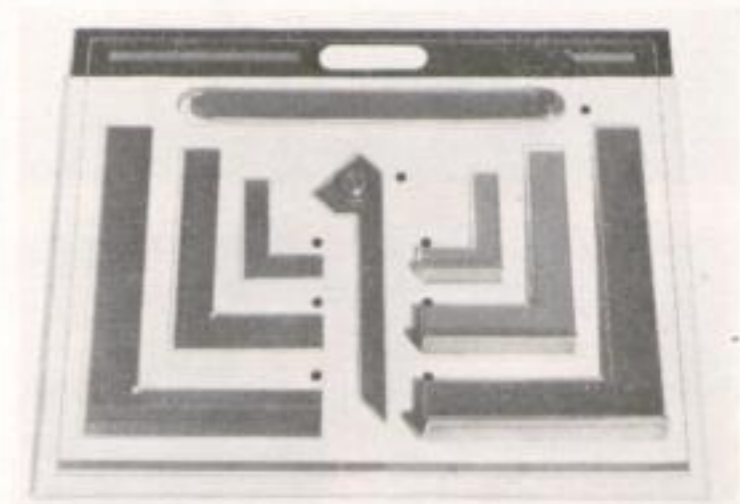
- nicht auf Langlebigkeit orientierten,

- den Bedarf ungenügend beachteten.

Es kristallisierte sich eine Gruppe von Produkten heraus, die den Bereichen Bad und Werkstatt zuzuordnen sind.

Für das Bad entstand eine Alternative zu den handelsüblichen Plastsets. Größere Haltbarkeit und geringerer moralischer Verschleiß sollen die angestrebte Langlebigkeit gewährleisten. Die Korrosionsbeständigkeit des Stahls bzw. der Stahllegierungen und seine physiologische Unbedenklichkeit finden dabei ihre nutzungsmäßige Entsprechung.

Für den Werkstattbereich wurden Meß-



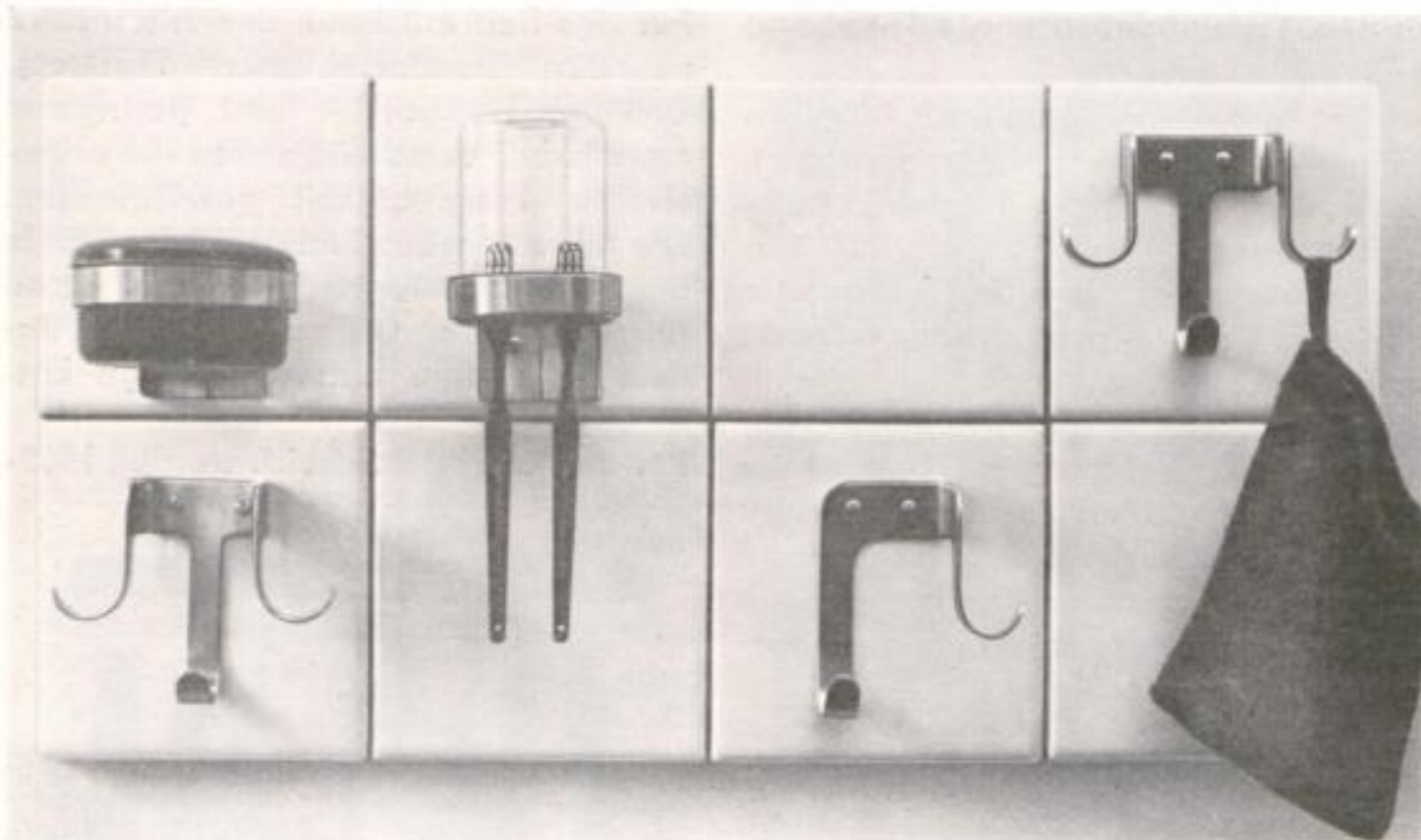
zeuge entwickelt, da die Materialqualität beste Voraussetzungen für ein präzises Produkt bietet. Auch hier ist die Korrosionsbeständigkeit eine willkommene Eigenschaft. Im derzeitigen Angebot des Handels suchen Modellbauer, Heimwerker und auch Formgestalter (!) vergeblich nach Meßzeugen, die diesen Forderungen genügen.

Für den Bad- wie für den Werkstattbereich spielt, das wird aus dem Bisherigen deutlich, die Langlebigkeit eine entscheidende Rolle. Dem mußte durch die konkrete Gestaltung nachgekommen werden.

Langlebigkeit ist eine zeitliche Größe, die in Relation zum Zweck eines Pro-

für den Werkstattbereich (Seite 37): Meßzeuge, Verpackung aus Plast, sie dient zugleich der Aufbewahrung.
 Gestalter: Birgit Weller, 3. Studienjahr, Kunsthochschule Berlin, 1983
 Betreuer: Dietmar Palloks

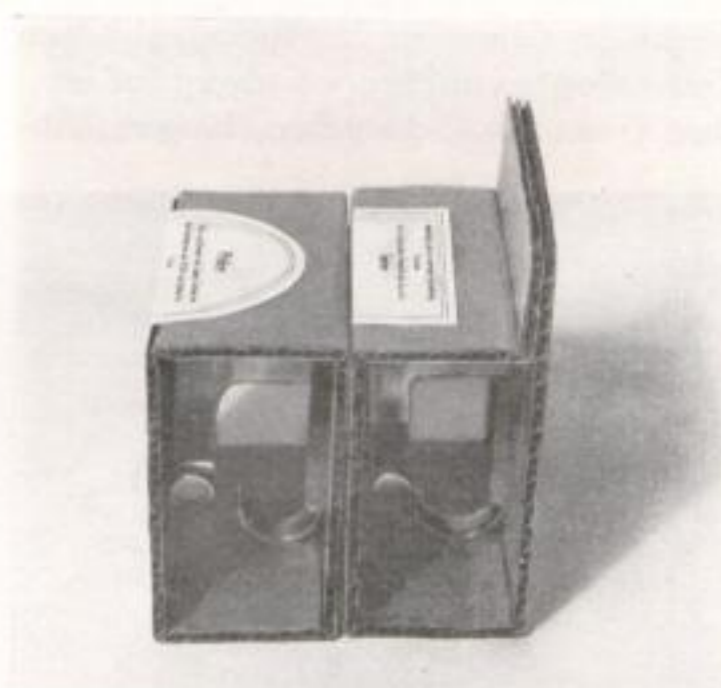
für den Sanitärbereich: Haken, Zahnbürstenhalter, Dose zur Prothesenreinigung und -aufbewahrung, Verpackung aus Wellpappe, die die Produkte schützend umhüllt, aber nicht verhüllt.
 Gestalter: Nora Northmann, 3. Studienjahr, Kunsthochschule Berlin, 1983
 Betreuer: Dietmar Palloks



zum Beispiel: daß Produkte aus edlen und teuren Materialien ebensolches Material für die Verpackung notwendig machen. Entscheidend ist die Haltbarkeit der Verpackung, die sich nicht in erster Linie aus den Materialeigenschaften des Verpackungsmittels, sondern aus dem Wechselverhältnis von Material und Form ergibt. Die Qualität der Verpackung ist also wesentlich vom Einsatz der gestalterischen Mittel abhängig.
 Bei den Meßzeugen kann die Verpackung gleichzeitig zur Aufbewahrung genutzt werden. Das rechtfertigt den Einsatz eines Plastikwerkstoffes. Im Gegensatz dazu hat die Verpackung des Badsets ihre Aufgabe erfüllt, wenn es in unversehrtem Zustand beim Nutzer

duktes steht. Kurzlebigkeit muß sich nicht unbedingt auf den moralischen Verschleiß beziehen, und der physische Verschleiß kann sogar ein Erfordernis sein. Eine Zahnbürste kann so gestaltet sein, daß ihre Form über Jahre Gültigkeit besitzt, aus hygienischen Gründen aber sollte sie (als konkreter Gegenstand) innerhalb einer gewissen Zeit verschleiben. Hingegen sollten beispielsweise Haltevorrichtungen für Zahnbürsten physisch wie moralisch langlebig sein. Voraussetzung dafür, daß eine konzipierte Langlebigkeit sich realisiert, ist die Solidität

des Gegenstandes. Das bedeutet:
 – eine genaue, gewissenhafte, gediegene, zeitgemäße Verarbeitung;
 – eine das Typische herausarbeitende, glaubwürdige, seriöse Gestaltung;
 – materielle Haltbarkeit und Widerstandsfähigkeit des Gegenstandes.
 Dem muß die Verpackung entsprechen. Denn selbst ein sehr solides Produkt kann durch unsachgemäße Verpackung Schaden nehmen. Die Qualität der Verpackung soll mit der Qualität des verpackten Gutes übereinstimmen. Das bedeutet allerdings nicht so geradlinige Ableitungen wie



angekommen ist. Daher wurde Wellpappe gewählt. Sie ist ein konventionelles Verpackungsmittel, das vor allem als Polsterelement dient, eine hohe Stabilität besitzt und einen reizvollen Materialkontrast zu Oberfläche und Struktur des verpackten Gutes bilden kann.

Versuch einer Biographie

Die Hochschule für Gestaltung Ulm

Norbert Korrek

Im Jahre 1968 wurde im Stuttgarter Kunstgebäude eine Ausstellung eröffnet, die dem Wirken des Bauhauses gewidmet war und insbesondere seine künstlerische Ausstrahlung – bis in die Gegenwart der sechziger Jahre hinein – verdeutlichen sollte. Die Festrede hielt der Gründer des Bauhauses Walter Gropius.

Dreizehn Jahre zuvor hatte Gropius ebenfalls eine Festrede gehalten: anlässlich der Eröffnung der „Hochschule für Gestaltung Ulm“, kurz HfG Ulm genannt. Gropius hatte damals seine Zuversicht geäußert, daß die einst im Bauhaus begonnene Arbeit nunmehr in Ulm eine „neue deutsche Heimat“ gefunden habe und ihm soweit die Chance für eine Weiterentwicklung gegeben sei. Und er hatte der Ulmer Schule eine im Vergleich zum Bauhaus „stabilere politische Entwicklung und weniger innere Zerwürfnisse“ gewünscht.¹

Die Stuttgarter Bauhaus-Ausstellung fand zu einem Zeitpunkt statt, da die HfG um ihr Überleben kämpfte. Zwar nahmen Studenten der HfG die Ausstellung noch zum Anlaß, gegen die drohende Auflösung zu demonstrieren und die Teilnehmer zu ver-

gels Kenntnis der Sachverhalte und ihrer Zusammenhänge verzerrt dargestellt worden.

In jüngster Zeit jedoch zeichnet sich international in Publikationen und vorrangig auf Designerforen eine verstärkte Bezugnahme auf die HfG Ulm ab. Die kontroverse Diskussion um die Moderne hat auch die Frage nach Geschichte und Bedeutung der Schule aufgeworfen und die Auseinandersetzung mit ihren Inhalten eingeleitet. Der inzwischen gewonnene zeitliche Abstand kommt dem entgegen. Der Ruf des letzten Ulmer Rektors Herbert Ohl nach einer vollständigen und sachlichen Dokumentation der Arbeitsweise und der Arbeitsergebnisse, einschließlich deren Veröffentlichung, erhält so einen aktuellen und dringlichen Bezug.³

Die HfG verstand sich auf dem Höhepunkt ihrer Entwicklung als internationales Zentrum für Lehre, Entwicklung und Forschung auf dem Gebiet der komplexen Gestaltung der räumlichen und gegenständlichen Umwelt des Menschen. Ihre Arbeit zielte vor allem auf die Lösung der Probleme, die durch den Fortschritt von Wissenschaften und Technik sowie dessen technologische Umsetzung im Bereich der Produktion für die Gestaltung industrieller Erzeugnisse entstanden waren. Ihr als „Ulmer Modell“ bezeichnetes Ausbildungskonzept verband die Vermittlung von technologischen und wissenschaftlichen Fachkenntnissen mit der Erziehung zu sozialer und kultureller Verantwortung.

Die HfG Ulm bildete Gestalter aus für alle wesentlichen Bereiche der industriellen Produktion und der Massenkommunikation. Ihre Aufgabenbereiche umfaßten das industrialisierte Bauen, den Sektor Gebrauchs- und Investitionsgüter sowie die visuelle Kommunikation, eingeschlossen deren verbale Problematik. Sie verstand sich zugleich als Experimentierstätte. Ihre Entwicklung wurde durch oft radikale Veränderungen geprägt. Die Symptome dieser Entwicklung – personelle Auseinandersetzungen und öffentliche Kontroversen – werden noch heute gern zitiert und zu spekulativen Begründungen tatsächlicher Entwicklungsschritte der Schule herangezogen. Gegenüber derartigen Auslegungen ist zu sagen, daß es der gesellschaftliche Charakter der Zielstellung, also der Umweltgestaltung, war, der die besondere Dynamik der HfG Ulm in ihren drei Entwicklungsetappen hervorbrachte.

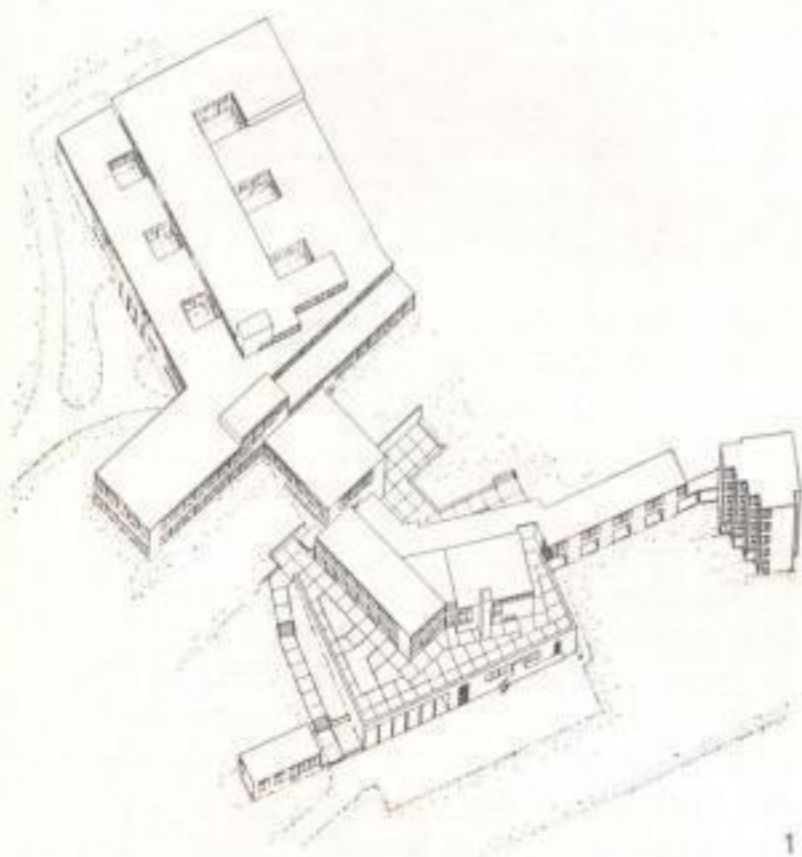
Die Konstituierungsphase der Schule Anfang der fünfziger Jahre geht zusammen mit der Restauration der kapitalistischen Produktionsverhältnisse in der BRD. Sie vereinte, wenn auch auf widersprüchliche Weise, noch die Interessen unterschiedlicher gesellschaftlicher Kreise. Ihre weitere

1
Das Gebäude der HfG
Architekt: Max Bill, 1955

2
in den Räumen der HfG: die Studentinnen Ilse Grubrich und Elke Koch-Weser sowie die Dozenten Gui Bonsiepe, Tomas Maldonado, 1955

3
Walter Gropius während der offiziellen Eröffnung der HfG 1955

4
Max Bill und Walter Gropius
1955 in Ulm



1

anlassen, eine Erklärung an das Parlament und an die Regierung des Landes Baden-Württemberg zu unterzeichnen, in der ein Weiterbestehen der Ulmer Schule gefordert wurde² – doch war das Schicksal der HfG längst besiegelt: am 31. 12. 1968 schloß sie für immer ihre Tore. Handelnde Autorität dieses letzten Aktes war der Ministerpräsident von Baden-Württemberg Filbinger.

Danach war die HfG Ulm lange Zeit aus dem kulturpolitischen Bewußtsein der BRD ausgeblendet. Ihre historische Leistung ist bis heute kaum geklärt und wenig gewürdigt. Anliegen und Entwicklung sind weitgehend unbekannt geblieben oder man-



2

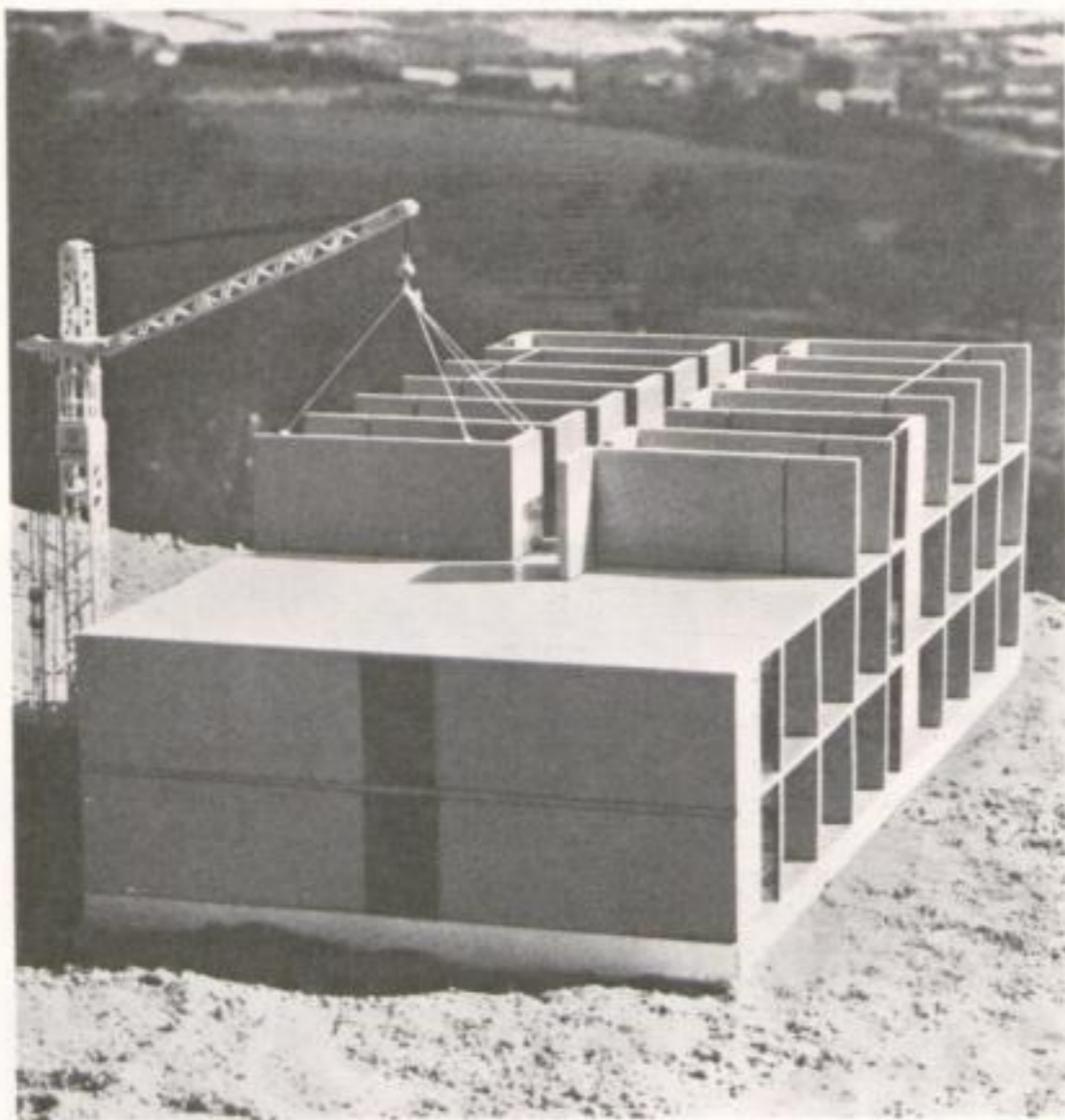


3



4

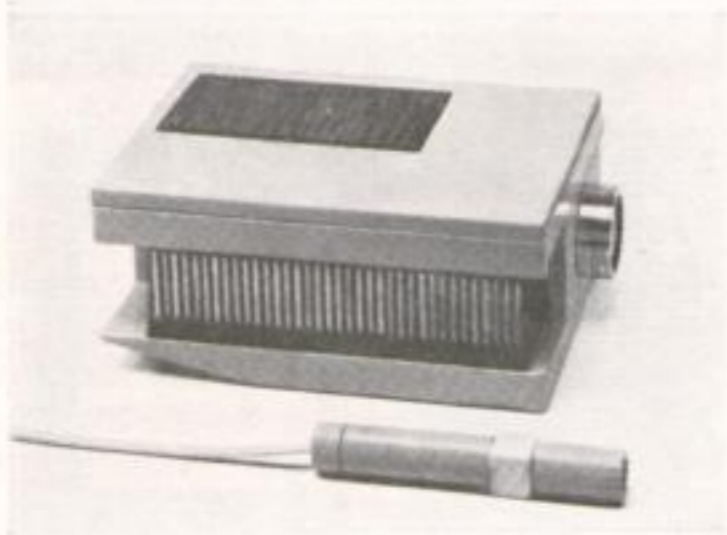
Entwicklung stand unter dem Einfluß der wachsenden wissenschaftlichen Durchdringung des gesamten Produktions- und Reproduktionsprozesses der Wirtschaft der BRD. Gerade in der Vermittlung zwischen „Wissenschaft und Gestaltung“ oder – wie Claude Schnoidt es ausdrückt – im Versuch der „Verwissenschaftlichung der Gestaltung“ ist die eigentliche Bedeutung der



5



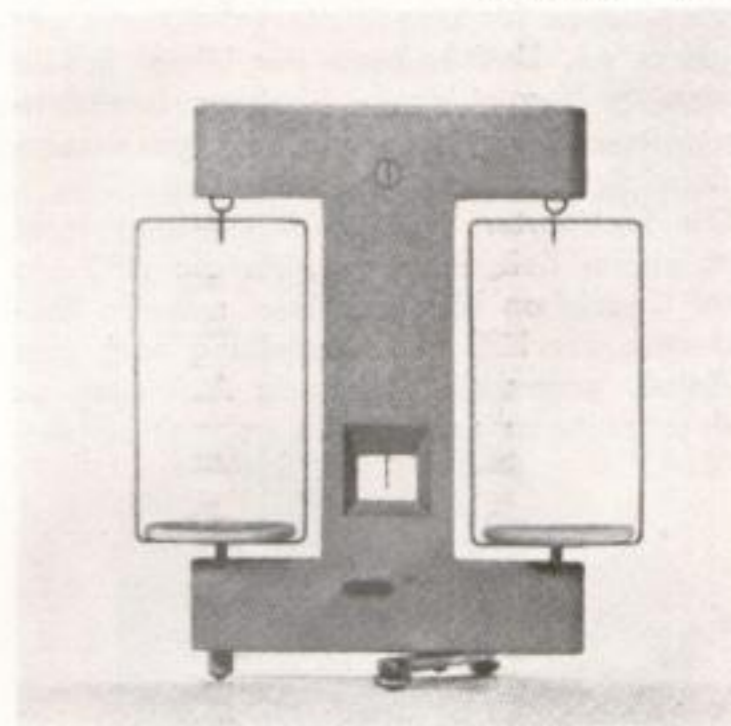
6



7



8



9

HfG Ulm zu sehen.⁴ Einer solchen Entwicklung waren Grenzen gesetzt. Die Anpassung der Designpädagogik an den wissenschaftlich-technischen Fortschritt mit dem Ziel einer sozial determinierten Gestaltung ganzer Umweltbereiche mußte mit dem Vermarktungsinteresse der Industrie kollidieren. Und so ging ihr Ende auf das Wirken genau derselben Interessen, die an ihrer Gründung einen so regen Anteil genommen hatten, zurück. Die Schließung, oder richtiger: die erzwungene Selbstauflösung, der HfG Ulm Ende 1968 war das Resultat der die einsetzende wirtschaftliche Rezession begleitenden wachsenden Politisierung in der BRD und bezog sich auf ihr soziales Engagement.

Die Anfänge der HfG Ulm gehen auf das Jahr 1947 und auf die Arbeit der Ulmer Volkshochschule, die damals von Inge Scholl, der Schwester von Hans und Sophie Scholl, geleitet wurde, zurück. Das Andenken an den antifaschistischen Widerstandskampf der Geschwister Scholl ver-

einte einen Kreis von Förderern um die Volkshochschule, der bestrebt war, in den Nachkriegsjahren an die humanistischen Traditionen der Weimarer Republik anzuknüpfen. Der Schriftsteller Carl Zuckmayer, der Theologe Romano Guardini und der Chef der Gruppe 47, Hans Werner Richter, gehörten zu den Aktiven dieses Kreises. Der Kreis verband mit dem Wiederaufbau die Hoffnung auf eine neue kulturelle Gestaltung aller sozialen Lebensprozesse in der bürgerlichen Gesellschaft. Aber allein mit dem Erbe des deutschen Bildungsbürgertums konnten die Fragen des Neubeginns, konnten die Fragen nach notwendigen gesellschaftlichen Veränderungen nicht beantwortet werden. So entstand der Plan eines Institutes, das die kulturellen, gesellschaftlichen und politischen Aufgaben der Nachkriegsjahre in ihren Zusammenhängen erkunden und deren Bewältigung durch eine antifaschistisch-demokratisch ausgebildete Jugend unterstützen sollte. Diese Initiative fand einflußreiche Unterstützung. Unter anderem griff der dama-

lige amerikanische Hohe Kommissar John J. Mc Cloy Ende 1949 den Gedanken auf. Die amerikanische Europapolitik verfolgte in jenen Jahren das Ziel, die BRD in alle bestehenden und zukünftigen westeuropäischen Zusammenschlüsse fest einzubinden. Mc Cloy oblag die Verwaltung des „Special Projects Fund of the U. S. High Commissioner“, eines Fonds, den amerikanische Industrielle zur Verfügung gestellt hatten und der dazu bestimmt war, westdeutsche Vorhaben auf dem Gebiet des Sozialwesens, des kulturellen Lebens und der Erziehung, also Vorhaben, die für die amerikanische Politik von Interesse sein könnten, zu fördern. Aus diesem Fonds stellte er die Hälfte der zur Gründung des angestrebten Instituts notwendigen Summe (eine Million DM) unter der Bedingung in Aussicht, daß die andere Hälfte durch die westdeutsche Industrie und den Staat beigesteuert würde. Das eröffnete Inge Scholl die Möglichkeit, das Institut in einem größeren Umfang, als sie und ihre Freunde es planen konnten, zu realisieren.

5
Winkelplatten-Bauweise für den Wohnungsbau
Entwurf: Ernest Muchenberger, Rudi Dahmann,
Eberhard Köster, 3. Studienjahr 1961/62, Abteilung
Bauen
Dozent: Herbert Ohl

6
integrale Baukonstruktion, 1957–1963
Entwurf: Institut für Industrialisiertes Bauen der
HfG in Zusammenarbeit mit der Abteilung Bauen
der Schule (Edgar Decurtins, Klaus Frank,
Dominique Gilliard, Gil Hirt, Günter Schmitz,
Claude Schnaidt, Rupert Urban, Rolf Winkler)
Dozent: Herbert Ohl

7
Dia-Projektor
Entwurf: Andries van Onck, Diplomarbeit 1959

8
Breitwand-Oszillograph
Entwurf: Hans von Klier, Diplomarbeit 1959
Auftraggeber: Telefunken Ulm

9
Präzisionswaage
Entwurf: Gerda Krauspe, 2. Studienjahr 1959/60
Dozent: Hans Gugelot, Walter Zeishegg

Die Unterstützung war an die inhaltliche Konzeption der geplanten Institution gebunden. Anfang 1950 legte Inge Scholl das Projekt einer Geschwister-Scholl-Hochschule vor. Das Bestreben der verantwortlichen Mitarbeiter der Ulmer Volkshochschule, ein alle gesellschaftlichen Bereiche berührendes „kulturelles Reformprogramm“⁵ aufzustellen, schlug sich in sieben Disziplinen nieder: Politik, Journalismus, Rundfunk, Fotografie, Reklame, Industrie-Entwurf (industrial design) und Stadtplanung. Diese Auswahl und ihre inhaltliche Ausrichtung war stark geprägt durch die Initiatoren des Aufbaukomitees – Vertreter der Gruppe 47 und der Ulmer Volkshochschule.

Geht die Beschäftigung mit Politik an der geplanten Schule wie an der Ulmer Volkshochschule auf das ehrliche Bemühen bürgerlich-demokratischer Kreise um eine Auseinandersetzung mit dem geistigen Erbe der faschistischen Diktatur zurück und entsprach die Orientierung auf Journalismus und Rundfunk zwei unmittelbaren Arbeitsgebieten der Gruppe 47, so steht für die Verankerung von Fotografie und Reklame im Programmentwurf der Name Otl Aicher, dessen Plakate für die Ulmer Volkshochschule internationale Anerkennung gefunden hatten. Unmittelbar aus dem Schicksal der stark zerstörten Stadt Ulm läßt sich die Notwendigkeit der Beschäftigung mit Stadtplanungsproblemen ableiten, einem Thema, das in den Arbeitsgruppen der Ulmer Volkshochschule starke Beachtung fand.

Die Formgebung von Industrieprodukten als Ausbildungsfach stellt gegenüber dem Programm der Volkshochschule eine neue Qualität dar. Unter den Industriellen der BRD begann sich Anfang der fünfziger Jahre ein vitales Interesse an der Formgestaltung bemerkbar zu machen. Im Klima eines allgemeinen Mangels und eines ungesättigten Binnenmarktes hatte man sich bis dahin kaum zur Entwicklung qualitativ oder ästhetisch neuwertiger Erzeugnisse veranlaßt gefühlt.

Anders lagen die Dinge in bezug auf die Außenmärkte, auf die die BRD-Industrie entscheidend angewiesen war. Der Strukturwandel im internationalen Handel, die Wendung zum Fertigwaren-Austausch zwischen den entwickelten kapitalistischen Industrieländern, kam zwar dem immer noch bedeutenden wirtschaftlichen Potential der westdeutschen Industrie entgegen, doch zeigte sich gerade zu Anfang der fünfziger Jahre, daß der technologische Entwicklungsstand dem angestrebten Wirtschaftswachstum nicht entsprach. Neue Technologien mußten eingeführt werden, sie zogen wahrnehmbare Veränderungen auf dem Gebiet der Produktgestaltung nach sich. Der internationale Konkurrenzkampf wurde nicht mehr nur über die Preise, sondern auch

über die Gebrauchswertqualitäten ausgetragen.⁶ Das Design begann auch ökonomisch eine wesentlichere Rolle zu spielen als bis zu diesem Zeitpunkt.

Der Mißerfolg einer westdeutschen Industrieausstellung Anfang 1949 in New York hatte Politiker und Industrielle alarmiert. Die Exponate waren schlechthin als „museal“ bezeichnet worden. Unter der Überschrift „Schmücke-Dein-Heim-Export“ berichtete die Presse: „Die ganze Atmosphäre, die mit diesem verstaubten Wert heraufbeschworen wird, umgab den Besucher der Deutschen Exportschau in New York. . . Eine solche Anhäufung von Kitsch und Ramsch, wie die deutsche Ausstellung sie zusammenbrachte, hat New York wohl seit langem nicht gesehen. . .“⁷

Der Konkurrenzdruck verstärkte bei den Industriellen die Einsicht in die Bedeutung der Produktgestaltung für die effektive Organisation technologischer Prozesse und die Verwertbarkeit der Produkte auf dem Kapitalmarkt. Die fundierte berufliche Qualifizierung von Formgestaltern wurde als eine dafür notwendige Voraussetzung begriffen.

So verwundert es nicht, daß eine Spendenaktion innerhalb der BRD-Industrie, um die sich Hermann Josef Abs, der damalige Leiter der westdeutschen „Kreditanstalt für Wiederaufbau“ bemühte, jene Summe zur Finanzierung der Geschwister-Scholl-Schule aufbrachte, die Mc Cloy gefordert hatte. Auch der Staat half. Es kam zur Gründung einer Geschwister-Scholl-Stiftung; sie wurde die finanzielle und juristische Trägerin der HfG und war – nach der staatlichen Anerkennung als besonders förderungswürdiges Unternehmen durch die Bundesregierung – berechtigt, steuerabzugsfähige Spenden der Wirtschaft und staatliche Förderungsbeiträge entgegenzunehmen.

Die Arbeitsgruppe um Inge Scholl vermochte das Programm der Geschwister-Scholl-Hochschule, vor allem in seiner Ausrichtung auf die Bedürfnisse der Wirtschaft, nicht weiter zu profilieren. Anfang 1950 gewann Inge Scholl den Schweizer Maler, Grafiker, Bildhauer, Architekt und Designer Max Bill zur Mitarbeit am Programm der Hochschule. Bill, Schüler des Dessauer Bauhauses, verkörperte durch seine Vielseitigkeit den modernen Typ des „totalen Künstlers“ seiner Zeit.⁸ Er selbst bezeichnete sein Wirken als „Umweltgestaltung“. Schon 1948 hatte Bill auf sich aufmerksam gemacht, als er die Notwendigkeit einer neuen koordinierten Leistung auf dem Gebiet der Umweltgestaltung forderte. Er hatte verkündet, daß die Massenkonsumgüter in Zukunft der Maßstab für das kulturelle Niveau eines Landes sein würden. Diese Vorstellung schloß die Einsicht in die

Notwendigkeit der Ausbildung von „Industrieentwerfern“ ein, eine Notwendigkeit, der nach Bills Auffassung nicht mehr nachgekommen wurde, seit 1933 das Bauhaus geschlossen worden war.⁹

Bill konsultierte sich mit Walter Gropius und Henry van de Velde und legte ein neues Programm vor, das sich am Institute of Design in Chicago orientierte. Es sah eine einheitliche Grundlehre für alle Disziplinen zu Beginn des Studiums vor, fügte den Bereich Architektur hinzu, bezog das industrial design stärker auf die industrielle Produktion und favorisierte im kommunikativen Bereich der Schule die visuelle Komponente, ohne dabei die verbale Kommunikation fallenzulassen. Die Betonung der visuellen Komponente durch Bill veranlaßte Hans Werner Richter und Carl Zuckmayer, sich aus dem Ulmer Kreis zurückzuziehen. Die Beschäftigung mit der Sprache, auf die sie großen Wert gelegt hatten, blieb aber in Verbindung mit den visuellen Elementen der modernen Massenkommunikation ein untrennbarer Bestandteil des Programms.

Bill bewirkte auch die Namensänderung der geplanten Schule: aus der Geschwister-Scholl-Hochschule wurde die Hochschule für Gestaltung. Ihr Name verwies auf die Anknüpfung an das Erbe des Dessauer Bauhauses.

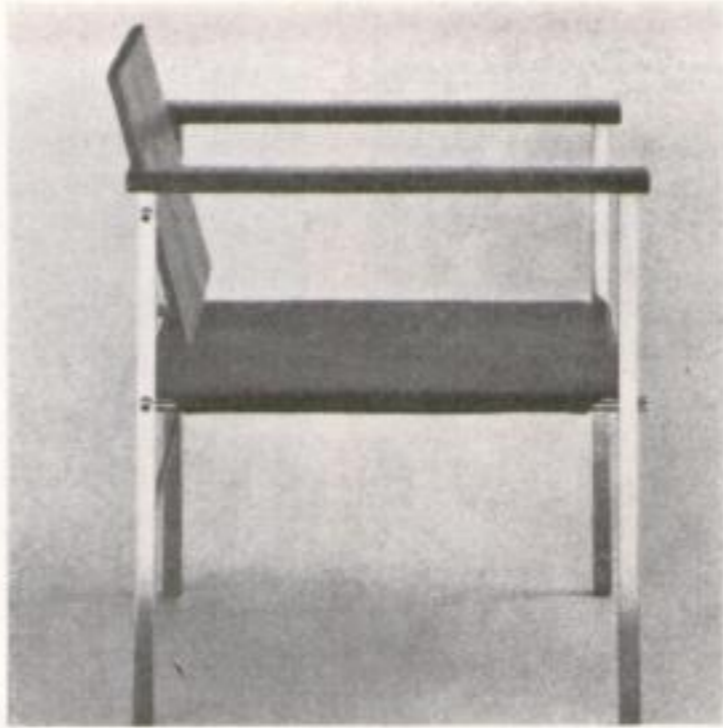
Der reguläre Unterricht begann im August 1953. Walter Peterhans, Josef Albers und danach Helene Nonné-Schmidt leiteten den ersten Vorkurs mit 15 Studenten. Er fand noch in gemieteten Räumen der Stadt Ulm statt. Eine offizielle Eröffnung der HfG Ulm gab es erst zwei Jahre später, am 2. 10. 1955. Da hatte man bereits ein eigenes Gebäude. Architekt war der erste Rektor der Schule Max Bill. In einem campusartigen Komplex hatte er Unterrichtsräume, Werkstätten und soziale Einrichtungen konzentriert. Seiner pädagogischen Absicht entsprechend, erreichte er eine enge organisatorische Verbindung von Lehr- und Forschungsstätten.

Die HfG Ulm gliederte sich in vier Abteilungen: Produktgestaltung, Bauen, Visuelle Kommunikation und Information. Sie war auf die Ausbildung von etwa 150 Studenten ausgerichtet, und sie hatte ein ausgeprägt internationales Profil: die Ulmer Schule besaß den größten Anteil ausländischer Studenten unter allen westdeutschen Hochschulen. Die Ausbildung dauerte vier Jahre und konnte mit einem Diplom der HfG Ulm abgeschlossen werden. Für eine Zulassung zum Studium waren neben dem Abitur und einer nachzuweisenden Begabung umfangreiche praktische, berufsorientierte Kenntnisse oder ein absolviertes Teilstudium erforderlich.

Der Ausbildung in einer der Abteilungen ging bis 1961 eine gemeinsame einjährige



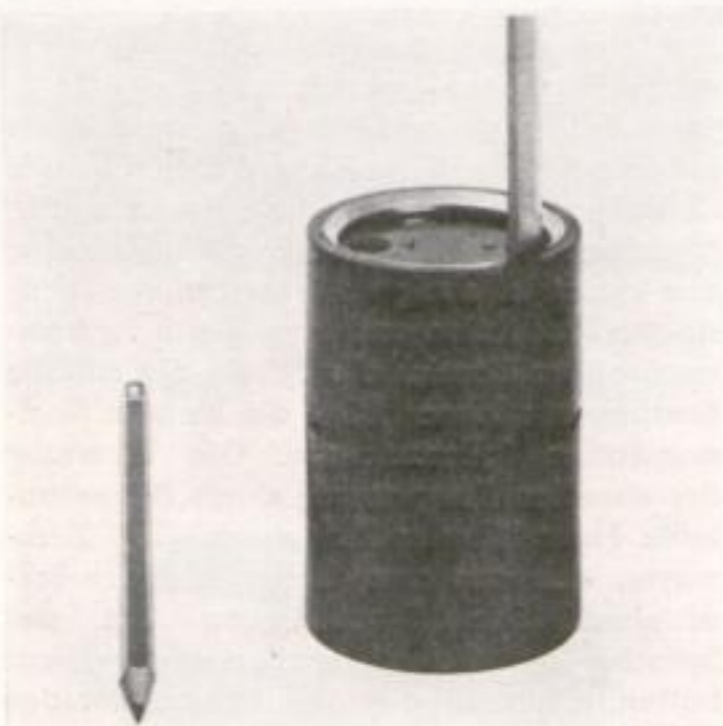
10



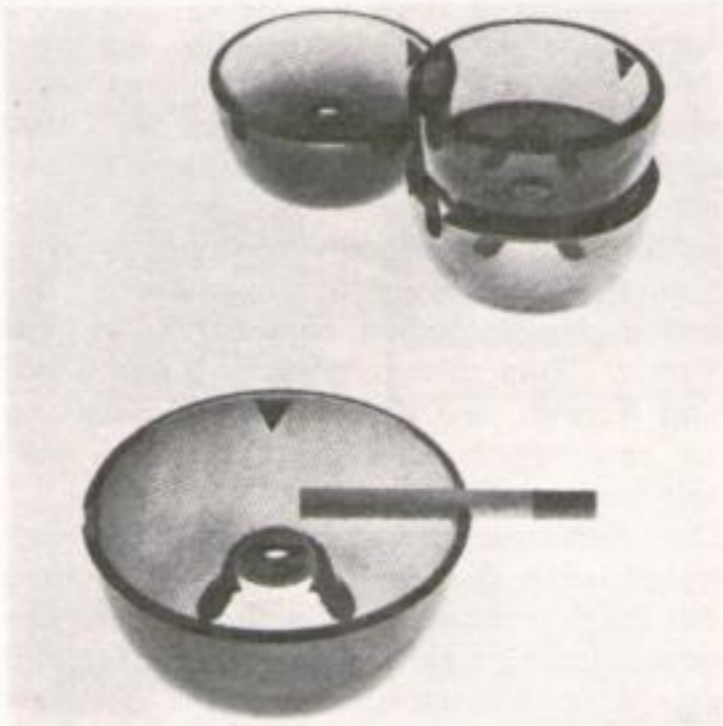
11



12



13



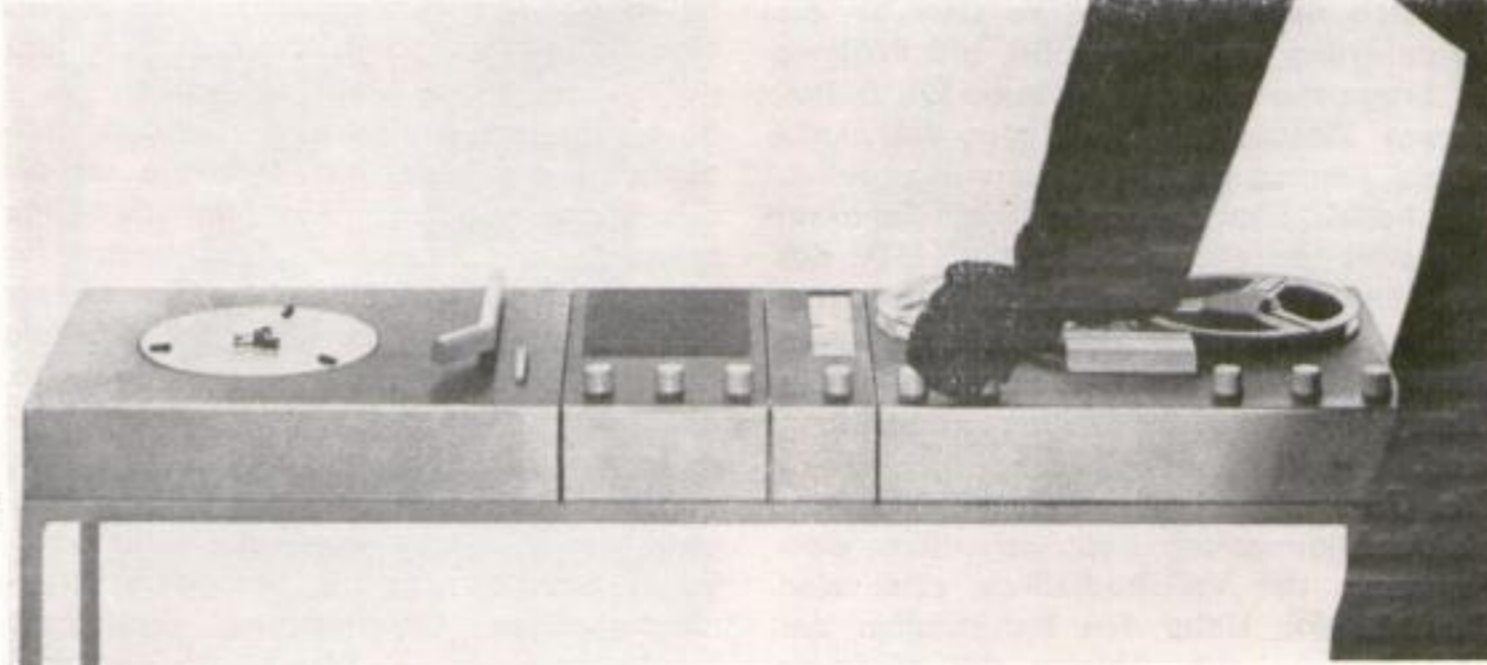
14



15



16



17

Grundlehre nach dem Vorbild des Bauhauses voraus. Der danach folgende Unterricht bestand am Vormittag aus der Abteilungsarbeit, die der praktischen Entwurfsfähigkeit gewidmet war, sowie am Nachmittag aus Vorlesungen und Seminaren in den theoretischen Fächern. Neben dem pädagogischen Sektor gab es an der HfG Ulm Institute, in denen Forschungs- und Entwicklungsaufgaben aus den entsprechenden Aufgabenbereichen der Produktgestaltung, des Bauens und der Massenkommunikation in kommerziellem Auftrag durchgeführt und die zur Lehre herangezogen wurden.

Der Ulmer Lehrplan der ersten Jahre war durch Max Bills Auffassung geprägt, „daß der künstlerisch befähigte Mensch, auf Grund und unter Ausnützung der technischen und ökonomischen Gegebenheiten, zum Nutzen der menschlichen Gesellschaft sinnvolle, zweckmäßige und zudem schöne Geräte formen soll bis zur fertigen Archi-

tektur“.¹⁰ Bill proklamierte die HfG als Nachfolgerin des Bauhauses. Er begründete das mit dem Einfluß, den das Bauhaus auf die formale Gestaltung seriell hergestellter Gebrauchsgegenstände genommen hatte und den die HfG erweitert auszuüben habe.

Es wäre verfehlt, heute zu behaupten, daß die HfG Ulm ohne ihren Bauhaus-Anspruch, das heißt ohne die dadurch ausgelösten Kontroversen effektiver und möglicherweise dauerhafter hätte bestehen können. Das Erbe des Bauhauses mußte erst einmal angenommen werden. Nur so war eine Auseinandersetzung damit möglich, und nur so konnte die HfG ihre eigene Identität finden. Doch besteht kein Zweifel, daß der Stand der Produktivkräfte Mitte der fünfziger Jahre bereits Fähigkeiten verlangte, die unmöglich im Rahmen der Bauhaus-traditionen zu erwerben waren.¹¹ Die – meist jungen – Mitarbeiter der Schule hatten eine Abneigung gegenüber allen traditionellen Ausbildungsformen. Sie

waren überzeugt, daß die Entwicklung neuer Fabrikationsmethoden und die wissenschaftlich gesteuerten operativen Vorgänge der Produktion die Fragen der Gestaltung entscheidend beherrschten. Die kontroversen Auffassungen kamen vor allem in den Auseinandersetzungen zwischen Max Bill und Tomas Maldonado zum Ausdruck. Maldonado, ein Argentinier, war 1954 durch Max Bill an die HfG berufen worden. Sein hauptsächlich Wirken an der Schule galt der visuellen Methodik und Semiotik im Rahmen der Ausbildung von Produktgestaltern. Maldonado verlangt schon bald eine Revision der Ausbildung an der HfG. Dabei wandte er sich gegen die öffentliche, von Bill initiierte und von einem Teil der Ulmer Dozenten mitgetragene Meinung, die HfG sei das wiedererstandene Bauhaus. Die Prinzipien der alten Didaktik (des Bauhauses), so polemisierte er, seien nicht mehr aktuell. Er setzte dem vom Bauhaus übernommenen Vorkurs das Konzept für eine neue

10/11

Tisch und Stuhl, zerlegbar
Entwurf: Carl-Heinz Bergmiller, Ernst Möckl, 1958
Hersteller: Wilde & Spieth, Eßlingen/N.

12

Küchenuhr
Entwurf: Max Bill, Ernst Möckl, 1957
Auftraggeber: Gebr. Junghans AG Schramberg

13

Bleistiftspitzer
Entwurf: Alexander Neumeister, Edith Ross,
1. Studienjahr 1963/64
Dozent: Tomas Maldonado

14

Aschenbecher
Entwurf: Otto Schild, 1955
Auftraggeber: Grauglas Göppingen

15

Stapelgeschirr TC 100
Entwurf: Hans Roericht, Diplomarbeit 1959
Auftraggeber: Porzellanfabrik Waldersdorf
(Rosenthal AG)

16

Radio-Phono-Gerät SK 4
Entwurf: Hans Gugelot, 1954/56
Auftraggeber: Max Braun AG, Frankfurt/Main

17

Radio-Phono-Tonband-Baukastensystem
Entwurf: Herbert Lindinger, Diplomarbeit 1958
Auftraggeber: Max Braun AG, Frankfurt/Main

Grundlehre entgegen. Seine Haltung begründete er mit der Notwendigkeit für den Gestalter, in der Industrie zu bestehen, um dies zu können, müsse er über die zeitgemäßen technologischen und wissenschaftlichen Fachkenntnisse verfügen. Die Verherrlichung der expressiven und emotionalen Elemente in der traditionellen Ausbildung hätte zu Gestaltern geführt, „die ein hohes Bewußtsein ihrer eigenen schöpferischen Veranlagung besitzen, die aber kaum die reale Möglichkeit haben, die vermuteten Veranlagungen in der Praxis zu bewähren“.¹²

Zugleich warnte Maldonado davor, die Frage nach der geeigneten Pädagogik für Industriedesigner zu einem Problem für oder wider das Bauhaus zu machen. Denn einen Teil des Bauhauserbes – nur eben seine Pädagogik nicht – begriff er als noch zu realisierendes Programm: die Forderung, die gesamte menschliche Umwelt als konkretes Entwurfsfeld zu betrachten.¹³ Ähnlich wie Hannes Meyer versuchte Maldonado, die Förderung potentiell schöpferischer Veranlagungen der Gestalter durch die Vermittlung operativ schöpferischer Fähigkeiten zu ergänzen. Unter „operativen Fähigkeiten“ verstand er die Verwendung von wissenschaftlichen Methoden, die Informationen als objektive Grundlage von Entscheidungsfindungen verarbeiten konnten. Dabei sah Maldonado bereits die Gefahr einer technizistischen Verwertung des wissenschaftlichen Fortschritts und warnte vor einem naiven Methodenfetischismus. Dennoch kam die HfG Ulm nicht umhin, wie Maldonado es ausdrückte, der „Tabellomanie“ zu verfallen. Als Ende der fünfziger Jahre der wissenschaftlich-technische Fortschritt alle Bereiche der Industrie gewissermaßen vereinnahmte, spitzten sich die internen pädagogischen Probleme an der HfG zu. Die theoretischen Fächer, ihr Wert für die praktische Gestaltungsarbeit wurden nunmehr zum Gegenstand heftiger Auseinandersetzungen. Diese hatten ihr Zentrum im Streit um den Rang der analytischen Methoden innerhalb der Entwurfsarbeit. Die Fortschritte der mathematischen und wahrnehmungstheoretischen Wissenschaften hatten damals die übersteigerte Hoffnung geweckt, daß eine strenge Methodologie notwendig zu schöpferischen und perfekten Erzeugnissen führen müsse. Die allgemeine Tendenz zur Versachlichung schloß die Abneigung gegen alles Künstlerische ein.

Dieser Entwicklung fiel der Vorkurs als letztes Element der Bauhaus-Pädagogik zum Opfer. Die einjährige, dem Studium vorgelagerte Grundlehre wurde aufgelöst und durch ein Grundlagenstudium ersetzt, das vertikal durch alle vier Studienjahre geführt wurde. Das für den traditionellen Vorkurs typische ästhetische Training in Form

von Übungen und Experimenten auf den Gebieten der visuellen Wahrnehmung und der elementaren Darstellungstechniken wurde durch theoretische Unterweisungen ersetzt.

Um 1962 setzte erneut ein Klärungsprozeß ein. Zur Eröffnung des Studienjahres 1963/64 verdamnte der damalige Rektor Otl Aicher zwar die „unkritische Wissenschaftsgläubigkeit mit ihrem aufgeblähten Trieb zur Analyse und ihrer fortschreitenden Impotenz des Machens“, doch war dies Urteil bereits retrospektiv ausgesprochen. Durch die Erfolge der kybernetischen Wissenschaften sei man, sagte Aicher, einem „Methodenoptimismus“ verfallen gewesen, der davon ausging, „daß sich die Resultate ... von selbst ergeben, sobald nur die Daten zur Programmierung eines Problems vorlägen.“¹⁴

Man bemühte sich fortan um eine Synthese von intuitiven und rationalen Elementen im Ausbildungsprozeß oder, wie Maldonado es ausdrückte, um eine „objektivierte Intuition“.¹⁵ Das von diesem Zeitpunkt an beibehaltene Konzept einer versachlichten Gestaltung sprach den theoretischen Fächern einen instrumentalen Charakter zu und beurteilte die praktische Gestaltungsarbeit von der experimentellen Seite her.¹⁶ Die mögliche Zahl an theoretischen Fächern wurde zugunsten des Stoffes, der die Gestaltungsprobleme direkt betraf, reduziert, um eine Anhäufung von Wissensstoff zu vermeiden und die Fächer wieder in ein ausgewogenes Verhältnis zueinander zu bringen.

Die Abteilung Produktgestaltung

Die Abteilung – sie trug bis 1959 die Bezeichnung „Produktform“ – bildete erklärtermaßen von Anfang an Gestalter für die industrielle Produktion aus.¹⁷ Zu ihren Leitsätzen gehörte, daß die Leistungs- und Konkurrenzfähigkeit der Wirtschaft durch das Erscheinungsbild der Produkte beeinflusst werde und daß Form, Funktion und technische Ausführung miteinander in Einklang stehen müssen. Größten Wert legte man auf die Ausbildung wissenschaftlicher und technologischer Kenntnisse. Der Gestalter sollte befähigt werden, auf der Grundlage fachlich fundierter Kenntnisse und in unmittelbarer Zusammenarbeit mit Konstrukteuren, Fertigungsingenieuren und Wirtschaftlern zu arbeiten. Zugleich aber sollte er übergreifende kulturelle und gesellschaftliche Zusammenhänge erkennen können. Später wurde diese Aufgabenstellung um die Forderung erweitert, daß neben der Integration der funktionellen, kulturellen, technologischen und wirtschaftlichen Faktoren des Gestaltungsprozesses mit den Produkten neue und sinnvolle Gebrauchsweisen zu konzipieren seien. Man konzentrierte die Arbeit der Abteilung nachdrück-

lich auf solche Produktbereiche, die von der kunsthandwerklichen Tradition wenig oder gar nicht berührt worden waren.

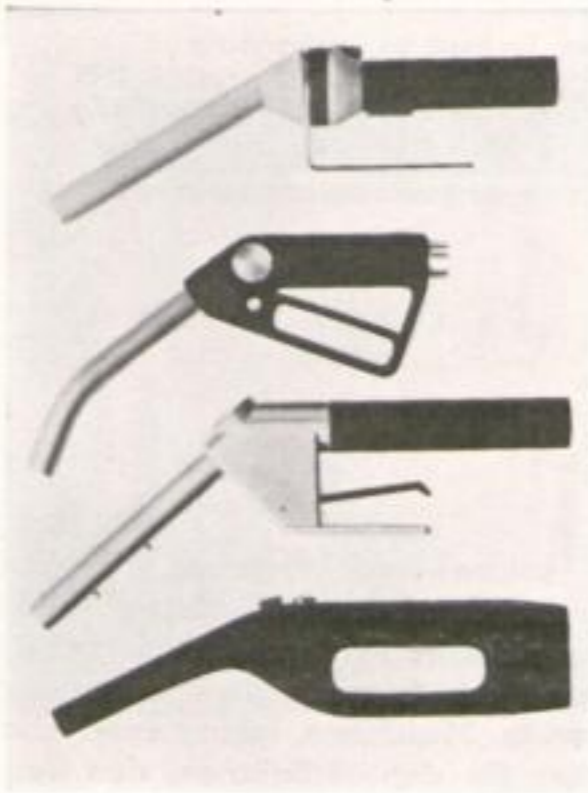
Gegenstand der Entwurfsarbeit waren vor allem Geräte, Maschinen, Instrumente, also Erzeugnisse für den alltäglichen, den Verwaltungs- und produktionstechnischen Gebrauch sowie für die wissenschaftliche Arbeit. Die Gestaltungsaufgaben waren nicht auf Einzelobjekte, sondern auf Produktsysteme ausgerichtet, für die ein geschlossenes Erscheinungsbild angestrebt wurde. Die Gestaltung von Geschmacks- und Luxusgütern – was immer man damals darunter verstehen mochte – wurde abgelehnt. Versachlichung durch klare geometrische Formen, betonte Horizontale und Vertikale, ebene anstatt bauchiger Flächen, die Hervorhebung des Konstruktiven durch die Anordnung aller Teile, Fugen, Bedienungselemente gemäß einem zugrundegelegten Raster, die forcierte Integration von Design und Ergonomie (Arbeitsphysiologie) – das waren Prämissen, die die Entwurfsarbeit bestimmten.¹⁸ Sie äußerten sich bereits sehr früh, zum Beispiel in den Arbeiten von Hans Gugelot¹⁹, und wurden besonders auffällig in Gestalt von Radiogeräten für die Max Braun AG auf der Funk-, Fernseh- und Phonoausstellung in Düsseldorf 1955.

Die Abteilung Bauen

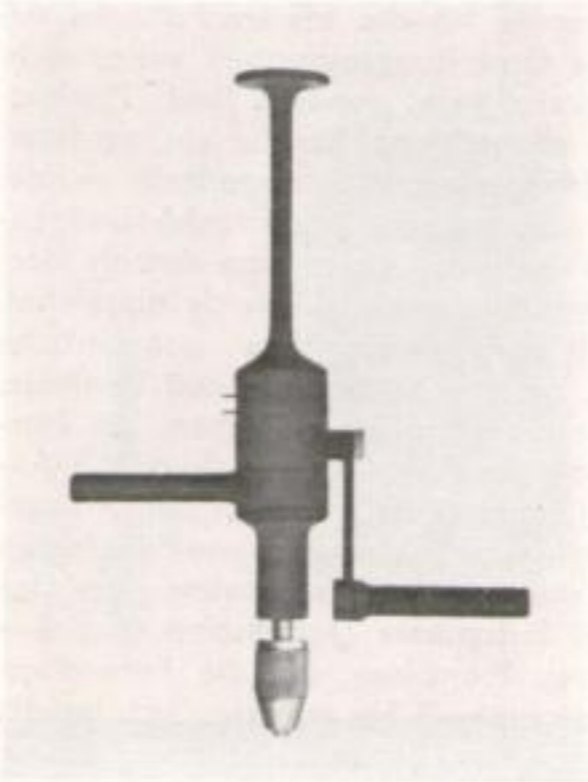
Der erste Leiter dieses Bereichs für die Projektierung und den Bau der Hochschulgebäude gegründeten und zunächst als „Abteilung Architektur“ ausgewiesenen Bereichs war Max Bill, damals zugleich Rektor der Schule.

Bill war überzeugt von der Notwendigkeit, nach den Jahren der faschistischen Diktatur „auf dem Gebiet der Architektur neue Wege zu finden“.²⁰ Der Entwurf des Schulkomplexes, der eine vergleichende Betrachtung zur Bundesschule des Allgemeinen Deutschen Gewerkschaftsbundes (ADGB) in Bernau bei Berlin von Hannes Meyer zuläßt, verweist auf seine von der Bewegung des Neuen Bauens geprägte Architekturauffassung.

Nach Bill lehrte 1956/57 Konrad Wachsmann Architektur an der Schule. Wachsmann war 1933 in die USA emigriert und kam 1954 zum ersten Mal wieder nach Europa. Er äußerte damals seine Verwunderung darüber, daß – im Gegensatz zu den USA – der Standardisierung für die Massenproduktion industriell hergestellter Bauteile noch so gut wie keine Aufmerksamkeit geschenkt wurde.²¹ Wachsmann galt zu dieser Zeit aufgrund der von ihm in Zusammenarbeit mit Buckminster Fuller entwickelten neuen Konstruktionsprinzipien als Pionier des industriellen, seriellen und vofabrizierten Bauens. Sein Hauptinteresse galt der Entwicklung von



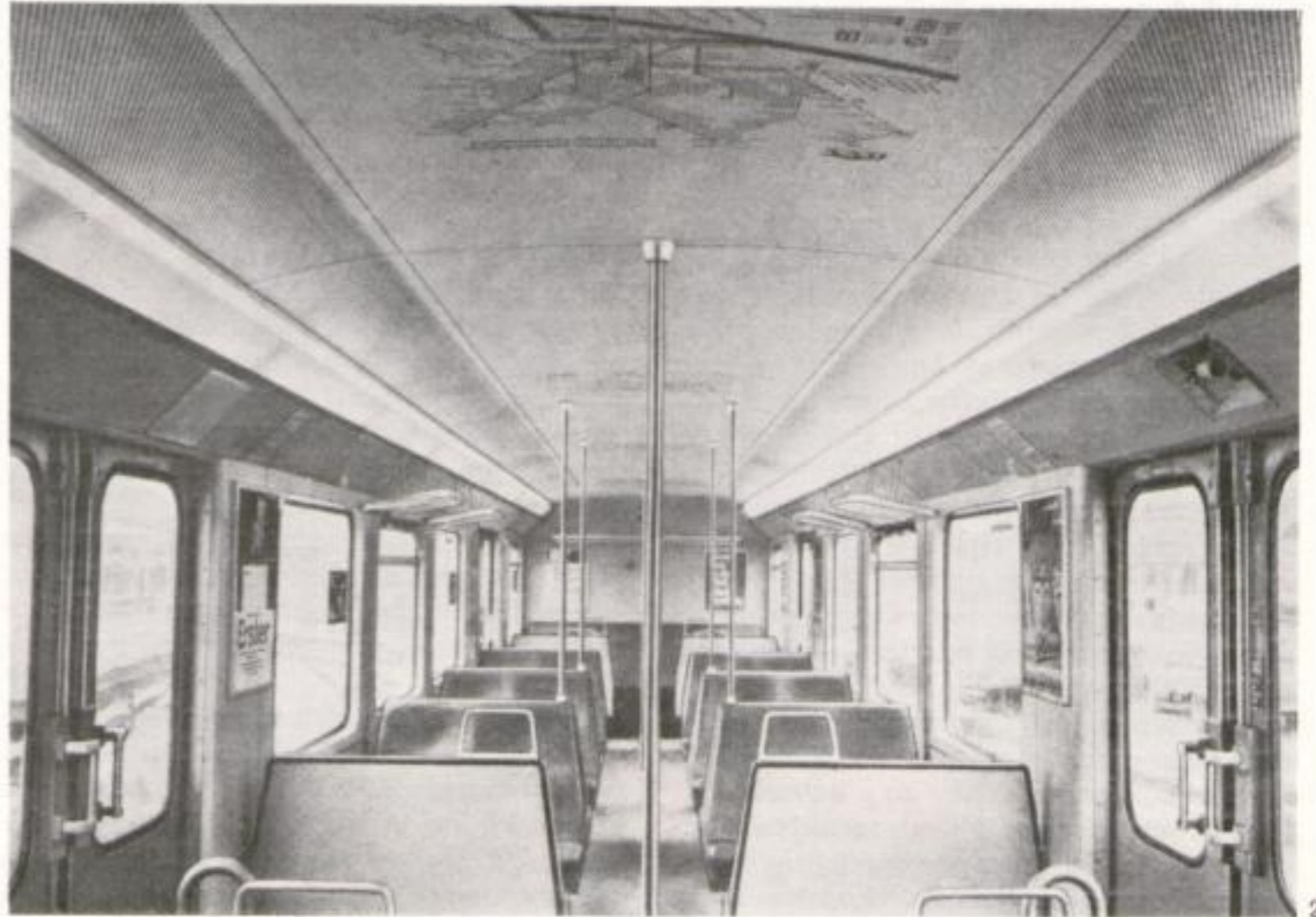
18



19



20



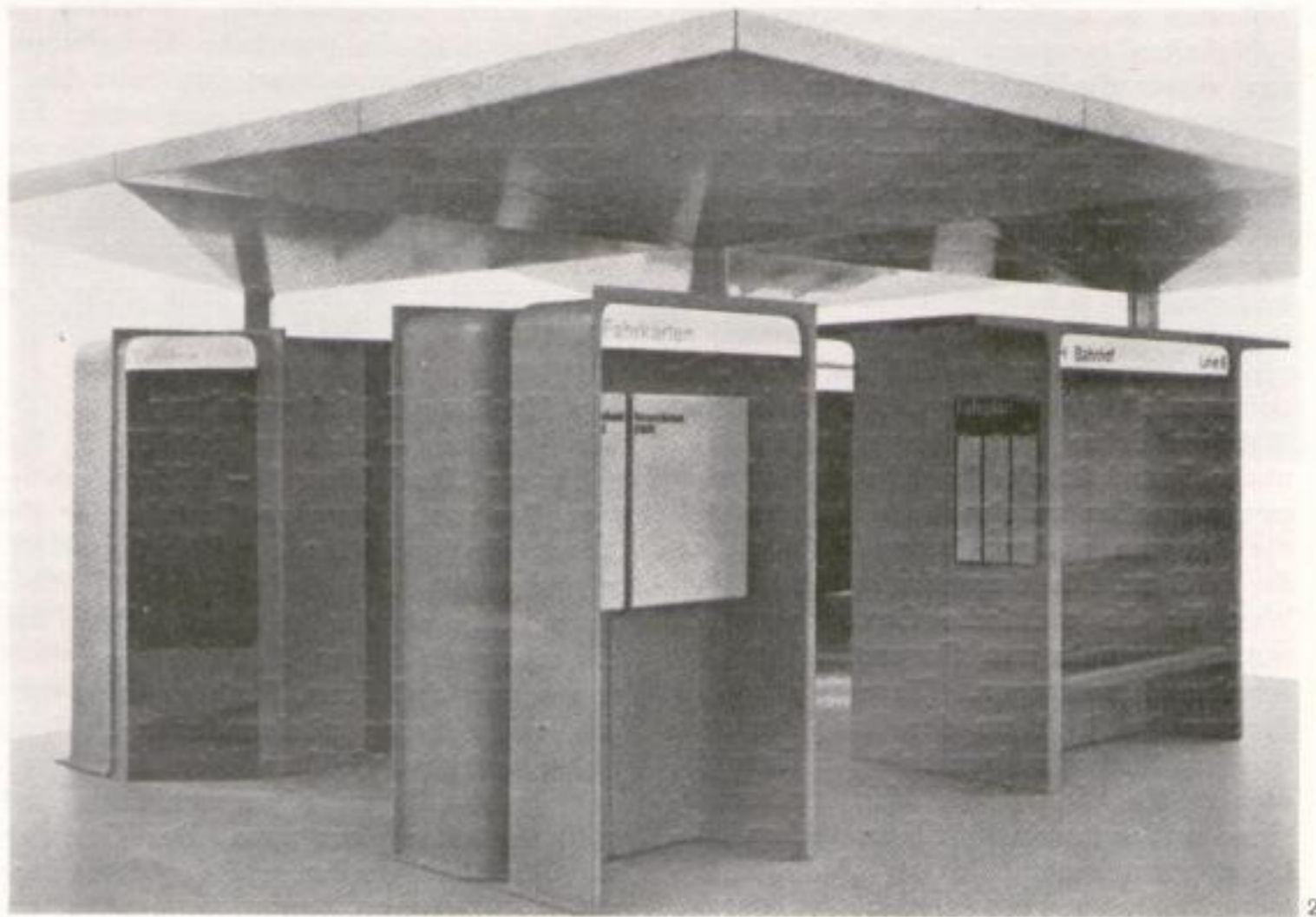
21

universellen Modulen, mit denen es möglich war, bauliche Strukturen von nahezu unbegrenzter Ausdehnung zu schaffen.²² Obgleich er nur ein Jahr an der Schule arbeitete, hat er die Abteilung Architektur nachhaltig in die Richtung auf das industrialisierte Bauen gelenkt.

Herbert Ohl, der Nachfolger von Wachsmann, propagierte, auf dessen Arbeit aufbauend, die Zielsetzung, „den Bedarf an Hochbauten aller Art nicht mit traditionellen Baumethoden decken zu helfen, sondern durch Technifizierung und Industrialisierung der Baumethoden“²³ zu befriedigen. Unter Ohls Leitung kam die Abteilung zu ihrer programmatischen Bezeichnung „Industrialisiertes Bauen“. Mit ihrem Ausbildungskonzept, das sich an der Produktivkraftentwicklung orientierte und das nach Ohl Claude Schnaidt weiterführte, hob sich die HfG von den traditionellen Ausbildungsstätten für Architektur, die zu jener Zeit die wesentlichen Auswirkungen der modernen Industrie auf die Architektur und die Bauwirtschaft weder aus wirtschaftlicher noch aus sozialer Sicht hinreichend erkannt bzw. beachtet hatten, ab. Der Komplexität der Aufgaben, an deren progressiven Lösungsmöglichkeiten mitzuarbeiten die Abteilung Anspruch erhob, trug sie Rechnung, indem sie sich mit allen durch die Industrialisierung des Bauens entstandenen Problemen beschäftigte.

Die Abteilung Visuelle Kommunikation

Sie nahm den kompliziertesten Entwicklungsweg. Die unterschiedlichsten Gestaltungsaufgaben, die im Bereich der Massen-



22

kommunikation anfallen, wurden in zwei Sektoren erfaßt. Der erste Sektor – Typografie – beschäftigte sich mit der Gestaltung von bildhaften Mitteilungen. Zu den traditionellen Gebieten Grafik, Fotografie, Typografie, Ausstellung, Verpackung kam das Gebiet der technischen Kommunikation hinzu. Es beinhaltete die Gestaltung von Anzeigevorrichtungen an Maschinen und Geräten, von technischen Zeichensystemen und von Darstellungen wissenschaftlicher Sachverhalte. Die Arbeit des zweiten

Sektors war zunächst auf die Entwicklung von Methoden zur Vermittlung von Informationen gerichtet, wandte sich aber bald den modernen Massenkommunikationsmitteln Film und Fernsehen zu. Unter Alexander Kluge, dem geistigen Vater des „Jungen Deutschen Films“, entwickelte sich dieser Sektor zu einem eigenständigen Institut für Filmgestaltung, das noch heute besteht.²⁴

Zapfpistolen

Entwurf: Franco Clivio, Horst Emudts, Peter Hofmeister, Verena Laibl, Edith Ross, Werner Zemp, 2. Studienjahr 1964/65

Dozenten: Gul Boisiepe, Peter Raacke

19

Handbohrer

Entwurf: Takeshi Nischizawa, 2. Studienjahr 1964/65

Dozent: Hans Gugelot

20

Kreiselzettwender

Entwurf: Eberhard Wahl, Diplomarbeit 1966

Die Abteilung Information

Diese Abteilung arbeitete eng mit der Abteilung Visuelle Kommunikation zusammen. Die Zielsetzung bestand in der Gestaltung der Sprache nach den Erfordernissen moderner Kommunikation. Man trainierte die Möglichkeiten eindeutiger und verständlicher Mitteilungen im Rahmen von Meldungen, Werbetexten und wissenschaftlichen Ausführungen. Die Absolventen waren gewissermaßen Gestalter im Bereich der Massenmedien – Publizisten, die alle diesbezüglichen Probleme, Methoden und Techniken zu beherrschen hatten.

Solange die HfG Ulm bestanden hatte, solange war sie auch Angriffen und Verleumdungen ausgesetzt gewesen. Bereits 1957, also nur zwei Jahre nach ihrer offiziellen Eröffnung, kam es zu einer lokalen Pressekampagne, die sich gegen die notwendige, wenn auch geringe Subventionierung der Schule aus staatlichen Mitteln richtete. Eine Sendung im Süddeutschen Rundfunk über die Interna der HfG entfesselte eine erste öffentliche Kontroverse. Anlaß war damals jener Streit innerhalb der HfG um die Bauhaus-Pädagogik, der mit dem Ausscheiden Max Bills aus der Schule geendet hatte.²⁵

„Opponierende Dozenten und Studenten“, ausnahmslos „Theoretiker“, lieferten 1963 nach wiederholten Auseinandersetzungen im pädagogischen Bereich mit den „Praktikern“ der HfG den Stoff für einen Spiegel-Artikel, der sich gegen die Unabhängigkeit der Struktur und der Arbeitsweise der HfG Ulm richtete.²⁶

Über solcherart Angriff hinaus war es je-

U-Bahn

Entwicklung: Hans Gugelot, Herbert Lindinger, Helmut Müller-Kühn, Farbgebung Otl Aicher, Peter Croy, 1962

22

Bushaltestelle

Entwurf: Karl Gröbli, Jean-Claude Ludi, Richard Schärer, Michael Weiss, Wettbewerbsarbeit 1968

Dozenten: Herbert Lindinger, Claude Schnaidt

doch ganz allgemein das von staatlichem Einfluß unabhängige Programm der Schule – die sich inzwischen zu einer der wegweisenden kulturellen Institutionen der BRD entwickelte hatte –, das auf Antrag der SPD-Fraktion im Parlament von Baden-Württemberg zu einer Überprüfung ihrer Förderungswürdigkeit führte. Damals, 1963, sah sich die HfG Ulm – ähnlich wie das Bauhaus 1923 – gezwungen, ihre Zielsetzungen, pädagogischen Prinzipien und die praktischen Leistungen der Dozenten und Studenten durch eine Ausstellung unverfälscht der Öffentlichkeit vorzustellen.

Daß die HfG Ulm letztendlich scheiterte, lag nicht an ihrem pädagogischen Modell. Im Gegenteil. Die Absolventen der HfG sind noch heute geschätzte Gestalter in der Industrie oder Lehrende heutiger Ausbildungsstätten.

Die HfG scheiterte am Widerspruch, der sich auftrat zwischen ihrem Streben nach einer nach humanistischen, sozialen, kulturellen Grundsätzen gestalteten Umwelt und der notwendigen Anpassung an die Gesetze der kapitalistischen Wirtschaft. Auf der einen Seite wollte sich die Schule ihre Unabhängigkeit vom Vermarktungsinteresse der Industrie bewahren, auf der anderen Seite konnte sie nur über dieses Interesse die Industrie für ihre Entwürfe und die in ihnen fixierten kulturellen Vorstellungen gewinnen. Die von der HfG angestrebte Harmonisierung der gegenständlichen Bedingungen der menschlichen Umwelt erforderte eine radikale Überprüfung eines Teils der industriellen Produktion und überschritt dort, wo neben produktions- und konsumtionsgerechten auch ausschließ-

lich sozial bestimmte Veränderungen angestrebt wurden, die Grenzen des marktwirtschaftlich orientierten Systems. Die Schule stellte sich damit gegen eine Formgebung, die umsatzorientiert ausschließlich auf die Tauschwertfunktion der Ware, nicht aber auf die Optimierung von Gebrauchswerten ausgerichtet war.

Daneben geriet auch ihr unabhängiges Hochschulmodell zunehmend in Widerspruch zur offiziellen Hochschulpolitik. In Baden-Württemberg wurde 1966 der Gedanke des Gesamthochschulkonzeptes entwickelt und – vor seiner bundesweiten Einführung – getestet.²⁷ Für die HfG Ulm bedeutete das Verstaatlichung und Angliederung an die Ulmer Ingenieurschule, später fanden Verhandlungen mit der Universität Stuttgart statt. Alle damit verbundenen Forderungen, aber auch die ihre eigenen Interessen vertretende Geschwister-Scholl-Stiftung, ließen keine Lösung mehr im Sinne der Zielsetzung der HfG Ulm zu.

Alle Nachfolgeinstitutionen, die zwischen 1969 und 1972 die Gebäude der HfG Ulm nutzten, besonders das „Institut für Umweltplanung an der Universität Stuttgart“, haben nichts gemeinsam mit der HfG, auch wenn, nachdem eines „der schamlosesten Killingmanöver in der Bundesrepublik Deutschland“²⁸ vollendet war, man bemüht war, diesen Anschein zu erwecken.

Anmerkungen

1 Gropius, Walter: Dynamische Tradition in der Architektur. Zur Eröffnung der neuen Gebäude der „Hochschule für Gestaltung“ in Ulm, in: Perspektiven (Frankfurt/Main) 15/1956, S. 100–105

2 vgl. Schnaidt, Claude: Fünfzig Jahre Bauhaus. Gedanken zur Ausstellungseröffnung am 4. Mai in Stuttgart, in: Deutsche Volkszeitung (Düsseldorf) vom 17. 5. 1968

3 vgl. Otl, Herbert: Das Bewußtsein, das Ulm geschaffen hat, in: archithese, Niederteufen 15/1975, S. 19–25.

4 Schnaidt, Claude: Das Was und das Wie der Erfindung. Symposium der Universität Gesamthochschule Essen „Ist die Bauhaus-Pädagogik aktuell?“ Bottrop, 9. 11. 1983

5 Krug, Karl-Heinz: hochschule für gestaltung in ulm, in: Form und Zweck, Jahrbuch 1962, S. 43

6 vgl. Selle, Gert: Die Geschichte des Design in Deutschland von 1870 bis heute, Köln 1978, bes. S. 173 f.

7 Schäfer, Erwin: Schmücke-Dein-Heim-Export, in: Werk und Zeit, Sondernummer 1949, zitiert nach: Meisner, Else: Qualität und Form in Wirtschaft und Leben, München, 1950, S. 35 f.

8 Maldonado, Tomas: Max Bill, Buenos Aires, 1955, S. 19

9 vgl. Bill, Max: Schönheit aus Funktion und als Funktion, in: werk 36 (1949) 8, S. 272–274

10 Bill, Max: Bauhaus-Chronik. Vom Bauhaus in Weimar zur Hochschule für Gestaltung in Ulm, in: Deutsche Universitätszeitung 7/1952 23/24, S. 14 f.

11 vgl. Schnaidt, Claude: Aktualna li segodnja pedagogičeskaja sistema bauchausa?, in: Tehničeskaja estetika, Moskva 10/1965, S. 26–32 und 11/1965, S. 25–29

12 Maldonado, Tomas: Design Education. Vortrag auf der World Design Konferenz am 14. Mai 1960 in Tokio, in: form (Obladen) 12/1960, S. 36–39

13 vgl. Maldonado, Tomas: Ist das Bauhaus aktuell?, in: Ulm 8–9/1963, S. 6

14 Eröffnungsrede des Rektors der HfG Ulm Otl Aicher vom 1. 10. 1963, Kopie Hochschule für Architektur und Bauwesen Weimar

15 ebenda

16 vgl. Schnaidt, Claude: Ulm, letzte Episode in einem Rückfallverfahren, in: Umweltbürger und Umweltmacher, Dresden 1982, S. 277–287

Schnaidt gibt ein Jahr nach der Schließung eine Periodisierung der Entwicklung der HfG, die meiner Beschreibung zugrunde liegt (N.K.)

Der Aufsatz erschien 1969 unter dem Titel: Ulm (Dernier épisode d'une affaire de récidives), in: L'Architecture D' Aujourd'hui, Boulogne – sur – Seine, 40/1969 143, S. 61–66

17 Flugblatt der Geschwister-Scholl-Stiftung vom Juni 1951 (Kopie Hochschule für Architektur und Bauwesen Weimar)

18 Lindinger, H. u. a.: Geschichte des Industrial Design, Berlin (W), 1979, S. 27

19 vgl. Aicher, Otl: „ein designer ist moralist, er lebt nicht leicht“, in: form (Obladen) 105/1984 S. 9–11 sowie derselbe: „Hans Gugelot“ 1920–1965, ebenda S. 12–15

20 Brief von Max Bill an Walter Gropius vom 2. 5. 1950 (Kopie Hochschule für Architektur und Bauwesen Weimar)

21 Kommentar zu den „Sieben Thesen“ von 1957, in: Conrads, Ulrich: Programme und Manifeste zur Architektur des 20. Jahrhundert, Frankfurt/Main, Wien, 1964, S. 148

22 vgl. Wachsmann, Konrad: Wendepunkt im Bauen, Wiesbaden 1959

23 Lehrprogramm der HfG Ulm, 1958/59, Abteilung Bauen (Kopie Hochschule für Architektur und Bauwesen Weimar)

24 vgl. Herzog, Kluge, Straub, Wien 1976, S. 229 f.

25 Heißenbüttel, Helmut: Die Zukunft des Bauhausgedankens, Radio-Essay vom 20. 9. 1957 im Süddeutschen Rundfunk

26 vgl. Auf dem Kuhberg, in: Der Spiegel Nr. 12/1963, S. 71–75

27 vgl. Dahrendorf, Ralf: Zur Entstehung des Hochschulgesamtplanes für Baden-Württemberg 1966/67, in: Bildungspolitik mit Ziel und Maß. Wilhelm Hahn zu seinem zehnjährigen Wirken gewidmet, Stuttgart 1974, S. 138 ff., bes. S. 142

28 „Flugblatt der Studentenschaft v. 17. 2. 1968, 14 Jahre nach der Gründung der HfG Ulm, 25 Jahre nach der Ermordung der Geschwister Scholl“ (Kopie Hochschule für Architektur und Bauwesen Weimar)

Inkunabeln des Funktionalismus

Eine Zeitschrift zwischen 1926 und 1933

Hein Köster

NEUES BAUEN
NEUES GESTALTEN
DAS NEUE FRANKFURT/die neue stadt
Eine Zeitschrift zwischen 1926 und 1933
ausgewählt und eingeleitet von Heinz Hirdina
Gesamtgestaltung: Dietrich Otte
herausgegeben vom Amt für industrielle Formgestaltung
VEB Verlag der Kunst Dresden, 391 Seiten, zahlr. Abb.

Neues Bauen
Neues Gestalten
Neue Sachlichkeit
Neue Fotografie
Neue Typographie
der neue Bauwille
Das Neue München
Das Neue Leipzig
Das Neue Berlin
Das Neue Frankfurt

Das neue Organon: Es sei vergeblich, schrieb 1620 Francis Bacon, „wollte man auf die alten Grundlagen das Neue aufsetzen und ihnen aufpfropfen; die Erneuerung hat vielmehr von den Grundlagen her zu erfolgen, wenn man sich nicht fortwährend bei kümmerlichem und fast unbedeutendem Fortschritt im Kreise herumdrehen will.“¹

Die Aufzählung könnte es nahelegen, wir wollten mit philologischen oder logischen Untersuchungen zum Wort „neu“ konkurrieren; neu an sich ist eine inhaltsleere und wertfreie Beziehung, erst der Zusammenhang entscheidet. „Neu“ kann eine platte Marktanpreisung signalisieren, kann aber auch – wie in unserer Aufzählung – eine inhaltvolle Verabredung dafür sein, daß es gilt, das Gestrige in einer revolutionären Tat zu überwinden. Dem Akteur, der solche Anstrengung auf sich nimmt,

gebührt zweifelsfrei der bereits im antiken Rom gebräuchliche ehrenvolle Titel *homo novum*.

Ist es nicht ein Widersinn, sich mit einem *vergangenen* Neuen, mit der Zeitschrift DAS NEUE FRANKFURT, zu beschäftigen? Denn immerhin liegt ihr Erscheinen mehr als fünfzig Jahre zurück, viel Zeit, wenn wir die Elle des wissenschaftlich-technischen Fortschritts anlegen. Hegel, wir wollen seine Autorität ins Feld führen, würde solcherart zweifelndes Reden rigoros zurückgewiesen haben, denn generell ist Geschichte „nicht Werden fremder Dinge, sondern... *unser Werden*“², beschäftigen wir uns mit ihr, dann haben wir es „*nicht mit Vergangenen zu tun*...“, sondern mit dem Denken, mit unserem eigenen Geist“.³ Allerdings unter der Voraussetzung, daß wir uns das Vergangene nicht bloß bildungsbeftissen, also historisch, aneignen, sondern – und auch das fordert Hegel – parteilich. Erst dann ist uns der Funktionalismus der zwanziger Jahre kein geschichtliches Ereignis, sondern etwas Gegenwärtiges.

Wir werden angehalten, uns der weiteren, auf die zwanziger Jahre folgenden widersprüchlichen Geschichte des Funktionalismus zu erinnern. So an das Jahr 1946; in Dresden fand eine Ausstellung statt, die die Kräfte des Wiederaufbaus sammeln

und motivieren sollte. Ihr bezeichnender Titel: *Das neue Dresden*. Wir wissen nicht, ob man einen Zusammenhang zu den zwanziger Jahren bewußt signalisieren wollte, das Programm der Ausstellung dokumentiert, daß man auf jene Erfahrungen zurückgriff.⁴

In den ersten Nachkriegsjahren war es selbstverständlich, sich des Funktionalismus zu versichern, naturwüchsig wie professionell: einerseits gab es die Not ein, aus zufällig vorhandenen Materialien sinnvolle Gebrauchsgegenstände herzustellen, andererseits waren Vertreter der Avantgarde von Anfang an am Wiederaufbau planend, leitend und gestaltend beteiligt. Sie lehrten an den wiedereröffneten Schulen, vermittelten ihre Kenntnisse in Instituten, publizierten in Zeitschriften.

Der Funktionalismus wurde authentisch vermittelt und angeeignet.

Heute sind wir wieder einmal damit beschäftigt, uns den Funktionalismus anzueignen – allerdings immer seltener unter freundlicher Aufsicht seiner inzwischen alt gewordenen Pioniere. Und die gesellschaftlichen Herausforderungen sind andere geworden: der Funktionalismus wird angegriffen, verleumdet, entstellt, totgesagt – aber er beweist sich dennoch als eine Kraft, die im Volke lebt.⁵

VERLAG ENGLERT UND SCHLOSSER IN FRANKFURT AM MAIN



1



1-4
Titelseiten der Zeitschrift DAS NEUE FRANKFURT/
die neue Stadt
Die Grafiker der Zeitschrift waren von 1926 bis 1930
die Geschwister Grete und Hans Leistikow; mit
Heft 10/1930 übernimmt Willi Baumeister „die Aus-
arbeitung der Titelblätter sowie die Mitarbeit an
der Typographie des „Neuen Frankfurt““ (S. 82)



5
Zweigstelle der städtischen Volksbücherei in der
Siedlung Niederrad

6
Lehrküche des berufspädagogischen Instituts Frank-
furt a. M.
Über die von ihr stammenden Einrichtungen der
Lehrküchen hatte Grete Schütte-Lihotzky in DNF
1/1929 berichtet; die Unterrichtsküchen sollten Mäd-
chen auf eine „arbeitssparende Haushaltsführung“
vorbereiten.



7
Siedlung Römerstadt mit davorgelagerter Dauer-
kolonie
In den Frankfurter Bebauungsplan gehörte das
Anlegen von Dauerkleingärten, wobei ihre **kosten-
günstige** Herrichtung das erklärte Anliegen war:
„Gemeinsame und einheitliche Ausführung der
Wasserbeschaffung, der Einfriedung mit Toren, der
Lauben, Spaliere und sogar der Baumpflanzungen
bewirkt erfahrungsgemäß große Verbilligung. . .
Zudem wirkt sich diese Einheitlichkeit schönheitlich
so günstig aus, daß sie geradezu als die Haupt-
voraussetzung zu befriedigenden Lösungen gefor-
dert werden muß.“ (Albrecht Bailly, Frankfurt
a. M., Dauerkleingärten, in: GARTENKUNST,
7/1931, S. 111 f.)

In dieser Konstellation ist es nicht mehr
angängig, nur die Hauptsätze des Funk-
tionalismus zu kennen und seine Manifeste
in Sammelbänden nachzulesen; erst die
Kenntnis von Argument und Gegenargu-
ment, von historischer Situation, von arti-
kulierter Konzeption und vergegenständ-
lichter Lösung, kurz: erst die Kenntnis der
Genese des Funktionalismus erlaubt uns,
ihn weltanschaulich, ästhetisch und fachlich
derartig zu begreifen, daß wir imstande
sind, ihn gehaltvoll weiterzuentwickeln. An-
sonsten wären wir nur die scholastischen
Verwalter eines Lehrgebäudes. Dieser Kon-
stellation und diesem Anspruch ist die Edi-
tion von Texten aus der Zeitschrift DAS
NEUE FRANKFURT/die neue Stadt⁶ ver-
pflichtet, die Heinz Hirdina besorgte.
Ein Reprint? Nein. Eine Auswahl? So steht
es im Impressum. Doch was heißt auswä-
hlen? DAS NEUE FRANKFURT war eine Mo-
natszeitschrift und die Erscheinungsdauer
zeigt an, daß wir es mit einem respekta-
blen Umfang zu tun haben. Allerdings sind
die Hefte inzwischen zu bibliophilen Rari-
täten avanciert, die man sich an verschie-
denen Orten zusammensuchen muß. Des-
halb sollte DAS NEUE FRANKFURT einer
interessierten Öffentlichkeit zur Verfügung
gestellt werden. Nicht, indem sämtliche
Ausgaben nachgedruckt werden, sondern
nach einem bestimmten selektierenden
Konzept, Hirdinas Konzept, den ursprüng-
lichen Organismus reduzierend, besteht
darin, mit Auswahl und Anordnung dem
„thematischen Profil der Zeitschriften“ (S. 9)
zu folgen, wobei das beiseite gelassen
wird, was sozusagen die Zeit ausschied.
Was einst Programm der Zeitschrift

war, sind nunmehr Kapitel eines Buches:
DAS NEUE FRANKFURT, Neues Bauen –
Neues Gestalten, Wohnung und Hausrat,
Wohnung und Stadt, Bildung und Ausbil-
dung, Die Künste, Architektur und Architek-
ten.
Was war DAS NEUE FRANKFURT? War
es lediglich das Hofblatt einer kommunal-
politisch erfolgreichen Stadt? Hirdina cha-
rakterisiert die Zeitschrift: „Das Neue
Frankfurt (DNF) ist verknüpft mit dem
Neuen Bauen in Frankfurt am Main, das
die Produktgestaltung, die Reklame, die
Friedhofsgestaltung, den Kunstschulunter-
richt und auch die Bildung und Kunst in
dieser Stadt beeinflußt. Der Wohnungsbau
ist Kernstück des Neuen Bauens in Frank-
furt, die Frankfurter Siedlungen sind sein
Ergebnis. Das Neue Frankfurt ist gebunden
an das Programm von Ernst May, der die
Zeitschrift begründet und bis zu seinem
Weggang in die Sowjetunion herausgibt,
ab 1928 zusammen mit Fritz Wichert, dem
Direktor der Städtischen Kunstschule.
Das Neue Frankfurt vermittelt von der
Avantgarde zur Massenproduktion. Das
macht seine Spezifik aus.“ (S. 12)
Die Zeitschrift besaß somit die Aufgabe,
Öffentlichkeit, öffentliche Bewußtheit für
das Neue Bauen und Gestalten in seiner
sozialen, kulturellen, ästhetischen Dimen-
sion zu schaffen, denn die Radikalität des
Bruchs stieß auf Widerstände. So im Stadt-
parlament, wo von „Rechts“ das Flachdach,
die kommunale Bauproduktion, Standardi-
sierung und Normierung der Bau- und Zu-
lieferteile, rationale Haus- und Wohnungs-
projektierung, kommunale Gemeinschafts-
einrichtungen, Normen für so unterschied-

liche Bereiche wie das Reklame- und
Friedhofswesen angegriffen wurden. In den
parlamentarischen Debatten unterstützte
die KPD unmißverständlich das von Ernst
May getragene kommunale Bau- und Ges-
taltungsprogramm.
In Frankfurt war funktionales Gestalten
„auf eine kommunale Leitungs- und Pro-
duktionsbasis gestellt“ (S. 21) und es war
die fortgeschrittenste Bau- und Entwurfs-
praxis entwickelt worden. Damit besaß
Frankfurt eine große Anziehungskraft für
progressive Gestalter und Architekten,
denn es bestand hier die unvergleichliche
Möglichkeit, das Gedachte und Projektierte
auch zu realisieren. Es sollen zumindest
Ernst May, Ferdinand Kramer, Grete Schüt-
te-Lihotzky, Franz Schuster, Mart Stam,
Willi Baumeister, Max Taut, Adolf Meyer
und Christian Dell genannt werden. Und
man kam von allerorten nach Frankfurt,
um die Leistungen in Augenschein zu neh-
men.
Eine glückhafte Situation für die Redaktion
des NEUEN FRANKFURT: beispielgebende
Lösungen unmittelbar vor der Redaktions-
tür, Autoren, die imstande waren, ihre Kon-
zeptionen und Lösungen für Frankfurt in
der Zeitschrift darzustellen, und Gäste aus
aller Welt, die solche Themen in die Zeit-
schrift einbrachten, wofür es in Frankfurt
keine ausreichende Basis gab, so zur Thea-
ter- und Musealpraxis, zu Foto- und Film-
experimenten. Hinzu kamen Kongresse und
Ausstellungen, über die es zu berichten
galt.
In der Folge der Weltwirtschaftskrise geht
die Bautätigkeit in Deutschland rapide zu-
rück; Frankfurt bildet zunächst noch eine

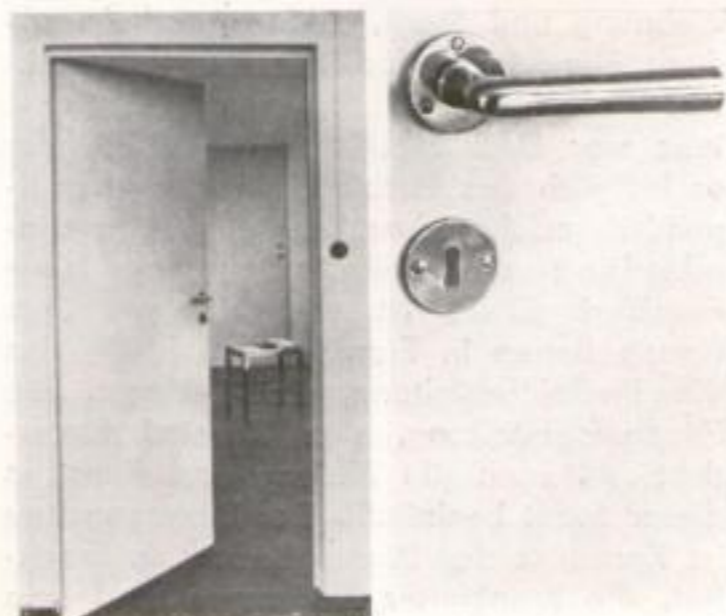
Das Frankfurter Montageverfahren auf einer Baustelle der Siedlung Praunheim in Frankfurt a. M., 1926
 Die Häuser werden aus vorgefertigten normierten Platten errichtet, was zu einer Verkürzung der Bauzeit und zu einer Ersparnis der Bauzinsen führt. Zu den ästhetischen Konsequenzen schreibt Ernst May: „Die äußere Form der Frankfurter Siedlungen ist unter Verzicht auf repräsentative Formgebung sachlich aus den Gegebenheiten des Inneren Aufbaues entwickelt. Sie vermeidet bewußt dekorativen Schmuck in alter oder neuer Aufmachung.“ (Ernst May, Die Wohnungsbaupolitik in Frankfurt a. M., in: Deutscher Wohnungsbau, Erste Folge, Dresden 1928, S. 90)

Ausnahme, doch kann die Bautätigkeit nur durch eine äußerst hohe Neuverschuldung der Kommune⁷ gesichert werden. Die allgemeine Krise wird in der Zeitschrift als Krise der Stadt reflektiert, die Rettung in einer Planwirtschaft angesprochen (S. 57). Die Zeitschrift will weder in die Kleinlichkeit von Vorschlägen abgleiten, wie trotz Verknappung der Gelder vermittels Handwerkerlei „immer noch etwas möglich sei“, noch in Resignation versinken; der neue Untertitel der Zeitschrift *internationale monatszeitschrift für architektonische planung und städtische kultur* deutet an, daß das Neue Bauen und Gestalten grundsätzlich verteidigt wird; man bedient sich hierzu des internationalen Arguments, bringt internationale Beispiele.

Der Funktionalismus stößt in den beginnenden dreißiger Jahren in Deutschland real und theoretisch an seine formationsgeschichtliche Grenze; rationalisierte Gestaltungsmittel im Maßstab der rationalisierten Gesellschaft sind Gefahren für das Kapital, Gefahren, in denen „das Klasseninteresse der Rationalisierung Einhalt gebietet, sobald sie wider die Klassenverhältnisse selber sich kehren könnte“⁸. Das betrifft nicht nur den sozialen Impetus des Funktionalismus, die Orientierung auf den praktischen Gebrauch und auf dauerhafte Gegenstände, sondern auch sein ästhetisches Material, also die klare und übersichtliche Organisation der Nutzungsprozesse, die einen radikalen Bruch mit dem überkommenen ästhetischen Material bedeutet: die neuen ästhetischen Mittel zielen auf gesellschaftliche und individuelle Erkenntnis und Selbsterkenntnis als eine Voraussetzung für genußvolles, nichtentfremdetes Verhalten der Menschen.

Unsere Kenntnis über jene Bausteine einer neuen Lebensordnung vertieft zu haben, ist ein Verdienst der vorliegenden Publikation. Doch wir wollen nicht nur im gegebenen Zusammenhang Heinz Hirdina eine konstruktive Programmatik konzederieren, sondern dem VEB Verlag der Kunst Dresden für seine beharrliche Editionstätigkeit danken. Etwa Mitte der sechziger Jahre erweiterte der Verlag sein Profil um einen Problembereich, dessen Dialektik wir mit den Begriffen Revolution, Funktionalismus und Konstruktivismus fassen können; ein Verlagsprogramm, das in seiner Konsequenz, Kontinuität und editorischen Vielfalt in unserem Land ohnegleichen ist.

Typenmöbel aus Sperrholz für einen städtischen Kindergarten, entworfen von Ferdinand Kramer
 10 Sperrholztür und Türbeschlag, entworfen von Ferdinand Kramer
 Sie basieren auf den Frankfurter Normen, die vom Hochbauamt Frankfurt entwickelt wurden.



Dell-Lampe Type K, im Frankfurter Register angezeigt
 Das Frankfurter Register wurde als Lose-Blatt-Sammlung einzelner Hefen des NEUEN FRANKFURT beigelegt, als fortlaufende Publikation bildeten sie einen „Katalog vorbildlicher Gebrauchsgegenstände“.
 12 Arbeiten von Mart Stam bis 1930, Fotomontage in DNF 9/1930

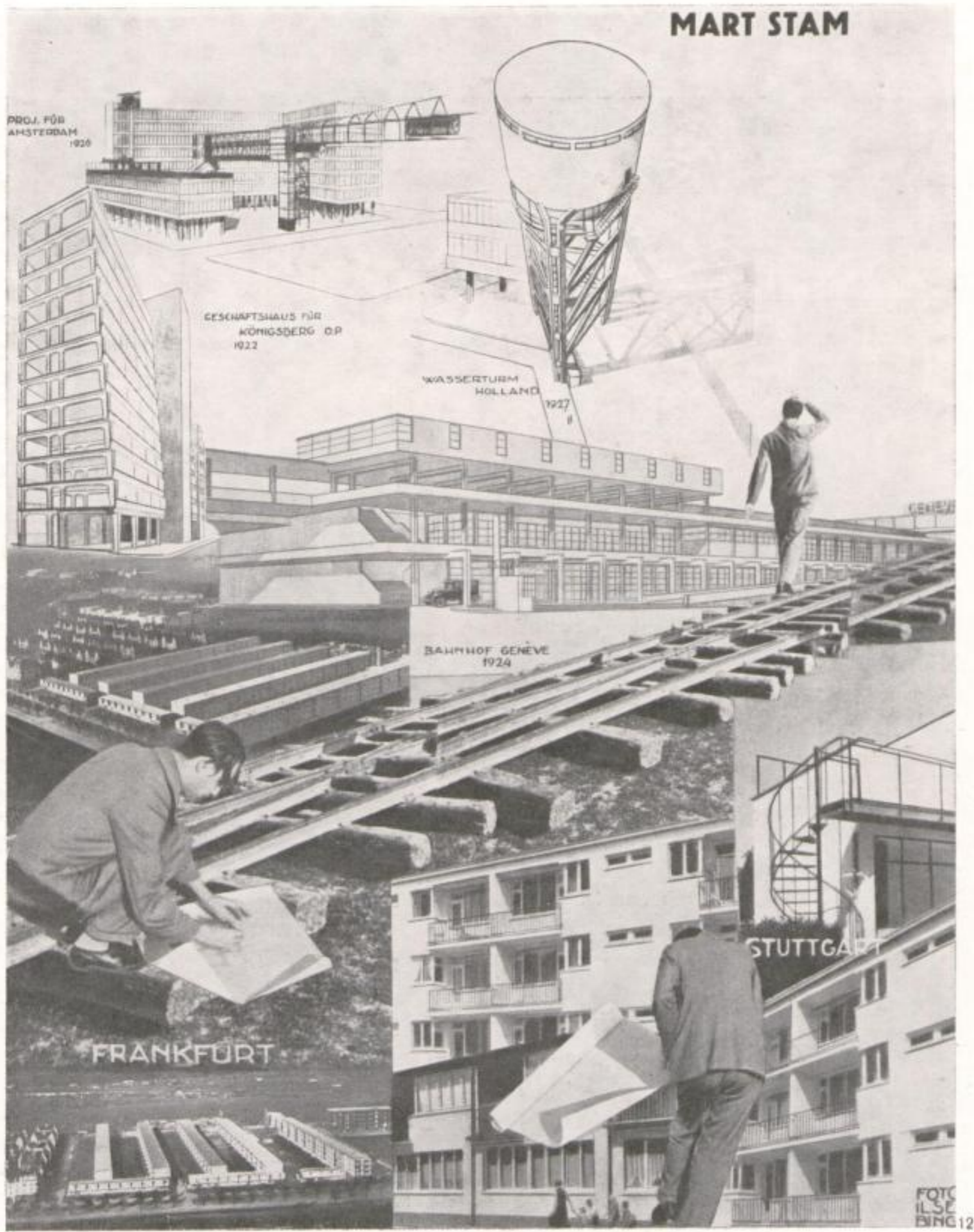
Anmerkungen

- 1 Bacon, F., Das neue Organon, Berlin 1962, S. 49
- 2 Hegel, G. W. F., Einleitung in die Geschichte der Philosophie, Berlin 1966, S. 22
- 3 ebd., S. 133
- 4 vgl. Das neue Dresden 1946 (Programm), in: Allgemeine Deutsche Kunstausstellung Dresden 1946 (Katalog), Dresden 1946,
- 5 vgl. Schnoldt, C., Über Formen reden . . ., in: form+zweck 5/1980, S. 28
- Rekapitulieren wir, was dem Funktionalismus der zwanziger Jahre angelastet wird:
 - das Chaos und die Monotonie der Städte (gemeint ist der „Bauwirtschaftsfunktionalismus“ der fünfziger und sechziger Jahre; vgl. Bohning, J., „Autonome Architektur“ und „partizipatorisches Bauen“. Zwei Architekturkonzepte, Basel, Boston, Stuttgart 1981, S. 133, 172 ff.)
 - die ökonomische Verwertbarkeit funktionalistischer Methoden durch das Kapital (hierzu die Argumente gegen die „Wohnung für das Existenzminimum“, Rationalisierung der Hauswirtschaft in den „Einleitenden Bemerkungen . . .“ von Rodriguez-Lores, J., Uhlig, G., Das neue Frankfurt und die neue Stadt (1926 bis 1934) Aachen 1977, S. XXXIV)
 - das Vortragen eines falschen Optimismus mit seiner Begründung in den modernen Produktivkräften, der Technik und Rationalität, in dessen Folge der Funktionalismus emotionslos und geschichtslos geworden sei (vgl. u. a. Mendini, A., Hypothese für ein Manifest der Post-Avantgarde, in: Design ist unsichtbar, Wien 1981, S. 37 f.)
- 6 DAS NEUE FRANKFURT wird im folgenden generell als Titel genommen, obgleich sich Schreibweise (das neue frankfurt) und auch der Titel ändern; so heißt die Zeitschrift von Heft 1/1932–33 bis Heft 1/1933–34 die neue stadt
- 7 vgl. statistisches Jahrbuch deutscher Städte (Amtl. Veröffentl. des Deutschen Städtetages) Jena 1932, S. 32, 427
- 8 Wiesengrund-Adorno, Th. Zur gesellschaftlichen Lage der Musik, in: Zeitschrift für Sozialforschung, Leipzig 1932, S. 104

DAS FRANKFURTER REGISTER 8
DELL-LAMPE TYPE K LEUCHTGERÄTE FÜR DEN HAUS- UND BÜROGEBRAUCH
ENTWURFEN VON FERDINAND KRAMER 1926, LEUCHTGERÄTE FÜR DEN HAUS- UND BÜROGEBRAUCH

No. 101	Ständerlampe mit Wandlampe, Fußlampe gegen Schwenkbewegung	220,-
No. 102	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	180,-
No. 103	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	200,-
No. 104	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	220,-
No. 105	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	240,-
No. 106	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	260,-
No. 107	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	280,-
No. 108	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	300,-
No. 109	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	320,-
No. 110	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	340,-
No. 111	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	360,-
No. 112	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	380,-
No. 113	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	400,-
No. 114	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	420,-
No. 115	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	440,-
No. 116	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	460,-
No. 117	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	480,-
No. 118	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	500,-
No. 119	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	520,-
No. 120	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	540,-
No. 121	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	560,-
No. 122	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	580,-
No. 123	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	600,-
No. 124	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	620,-
No. 125	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	640,-
No. 126	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	660,-
No. 127	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	680,-
No. 128	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	700,-
No. 129	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	720,-
No. 130	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	740,-
No. 131	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	760,-
No. 132	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	780,-
No. 133	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	800,-
No. 134	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	820,-
No. 135	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	840,-
No. 136	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	860,-
No. 137	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	880,-
No. 138	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	900,-
No. 139	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	920,-
No. 140	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	940,-
No. 141	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	960,-
No. 142	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	980,-
No. 143	Ständerlampe, Tischlampe, Tischlampe, Tischlampe	1000,-

MART STAM





Restaurantküche
zu unserem Beitrag auf den
Seiten 3 bis 17
Foto: Christian Brachwitz, Berlin

1770 Artikel-Nr. (EDV) 1921