

Teil I

Das gute Glas

1 Was ist eigentlich die gute Form?



Abb. 1 Alfred Neweczeral,
Sparschäler Rex, Zena AG, 1947

Die *gute Form* weckt bei vielen Menschen Assoziationen, aber was steckt hinter diesem Begriff? Handelt es sich um eine formalästhetische Gestaltungsrichtung oder um eine moralische Haltung? *Die gute Form* rief einst kontroverse Debatten hervor, wurde aber auch zum Standard der Nachkriegsgeschichte und schließlich zu einem feststehenden Begriff, dessen Bedeutung allerdings im Lauf der Zeit verloren ging.

Formuliert wurde der Begriff die *gute Form* Ende der 1940er Jahre; er prägte sowohl in ideologischer als auch in formaler Hinsicht die Jahrzehnte nach dem Zweiten Weltkrieg. Die Formulierung kursiert im Design bis heute und wird meist mit guter Gestaltung in Verbindung gebracht. In ihrem Zusammenhang fallen Schlagwörter wie schlicht, einfach, funktionalistisch, klassisch oder qualitativ. In diversen Design-Lexika wird die *gute Form* zwar aufgeführt, die Definition bleibt jedoch vage.⁴⁸ Nicht anders verhält es sich beim Befragen gängiger Suchmaschinen, dort ist zu erfahren, dass es heute noch einen Wettbewerb „Die gute Form im Handwerk – Handwerker gestalten“ gibt, der im Rahmen der handwerklichen Berufsausbildung in den verschiedenen Gewerken durchgeführt wird, um die ästhetische Qualität von Produkten des Handwerks zu fördern sowie die schöpferische Fantasie anzuregen und damit begabte Lehrlinge in ihrer beruflichen Entwicklung zu unterstützen. Auf der Seite des Bundesverbands Holz und Kunststoff sind sogar Kriterien aufgeführt, nach welchen sich eine unabhängige Jury zur Beurteilung der Objekte der Schreiner und Tischler richtet, eine Erklärung des Begriffs oder eine Erläuterung zur Herkunft findet sich allerdings nicht.⁴⁹

Während die inhaltliche Bedeutung der *guten Form* kaum noch präsent ist, hat sie vor allem in Klassikern, die bis heute in vielen Schränken versteckt oder sogar noch in Gebrauch sind, als Re-Edition, Flohmarktfund oder als Erbstück überlebt. Es ist bei der Nachforschung nach einem Gegenstand manchmal erstaunlich, dass der Entwurf dazu tatsächlich aus den 1960er Jahren stammt oder sogar noch älter ist. Wie etwa der „Sparschäler Rex“⁵⁰ (Abb. 1), der den meisten Menschen wohl so alltäglich erscheint, dass sie sich vermutlich kaum Gedanken über seine Herkunft machen. In meinen Augen ist dies der Inbegriff der *guten Form*: einfach, funktional, praktisch und ganz wichtig: sehr sparsam – sowohl im Materialverbrauch als auch beim Schälen der Kartoffeln.

48 Vgl. Bernhard E. Bürdek, *Design – Geschichte, Theorie und Praxis der Produktgestaltung*, 4. überarb. Aufl. (Basel: Birkhäuser Verlag, 2015), S. 57–58; vgl. Petra Eisele, *Klassiker des Produktdesign* (Ditzingen: Reclam, 2019), S. 236–141; vgl. Marion Godau und Gerd Polster (Hgg.), *Design Lexikon Deutschland* (Köln: DuMont, 2000), S. 69–79; vgl. Thomas Hauffe, *Geschichte des Designs* (Köln: DuMont Buchverlag, 2014), S. 222–229; vgl. Wolfgang Schepers und Peter Schmitt (Hgg.), *Das Jahrhundert des Design. Geschichte und Zukunft der Dinge* (Frankfurt/Main: Anabas-Verlag, 2000) S. 144; vgl. Beat Schneider, *Design – eine Einführung: Entwurf im sozialen, kulturellen und wirtschaftlichen Kontext* (Basel: Birkhäuser Verlag, 2009), S. 112–123; vgl. Gert Selle, *Design – Geschichte in Deutschland: Produktkultur als Entwurf und Erfahrung*, überarb. und erw. (Köln: DuMont Buchverlag, 1987), S. 252–253.

49 Vgl. „Die Gute Form: TSD, Bewertungskriterien“, <https://www.tischler-schreiner.de/berufswettbewerbe/die-gute-form/> vom 29.07.2020; vgl. Richtlinien des Zentralverbandes des Deutschen Handwerks für die Durchführung des Wettbewerbs „Die gute Form im Handwerk – Handwerker gestalten“ (2019), <https://www.hwk-koeln.de/32,637,776.html> vom 05.11.2019.

50 Vgl. „Ist der REX Sparschäler nach 65 Jahren immer noch modern?“, Rex Sparschäler von ZENA Swiss, <https://www.zena.swiss/de/produkte/wissenswertes/rex-sparschaeler> vom 31.03.2020.



Abb. 2 Max Bill, Hans Gugelot, Paul Hildinger, *Hocker der Hochschule für Gestaltung in Ulm (Ulmer Hocker)*, 1954

Abb. 3 Arne Jacobsen, *Die Ameise*, Fitz Hansen, 1952



Abb. 4 Wilhelm Wagenfeld, *Salz- und Pfefferstreuer Max und Moritz*, WMF, 1952/53

Abb. 5 Günter Kupetz, *Normbrunnenflasche (Perlenflasche)*, 1969

Abb. 6 Ole Kirk Christensen, *Lego System*, Entwicklung ab 1943

Während der eben genannte Kartoffelschäler selten bei den Klassikern zur *guten Form* zu finden ist, werden folgende Produkte in der Literatur fast immer als Beispiele mit aufgeführt.⁵¹ Der „Ulmer Hocker“, wurde 1954 von Max Bill in Zusammenarbeit mit Hans Gugelot und Paul Hildinger entworfen (Abb. 2). Auch er ist geradlinig, einfach, schlicht und nun gut – ziemlich unbequem und dient daher heute meist eher als Beistelltisch, denn als Sitzgelegenheit.⁵² Wesentlich besser eignen sich dazu die „Ameisen“-Stühle⁵³ von Arne Jacobsen (Abb. 3) aus der gleichen Zeit, die ebenfalls immer noch hergestellt werden. Auf den Esstischen einiger Designbegeisterter finden sich heute noch die wieder aufgelegten Salz- und Pfefferstreuer „Max und Moritz“ von Wilhelm Wagenfeld⁵⁴ (Abb. 4) und fast täglich im Gebrauch sind immer noch die sogenannten Perlenflaschen von Günter Kupetz, 1969 entworfen (Abb. 5).⁵⁵ Fast jedes Kinderzimmer bevölkern bis zum heutigen Tag die bunten Legosteine (Abb. 6), die ebenfalls aus der Nachkriegszeit stammen.⁵⁶ Die Liste von Produkten, die seit dieser Zeit bis heute im Gebrauch sind und in Zusammenhang mit der *guten Form* stehen, ließe sich noch fortsetzen.

51 Vgl. Beat Schneider, „Gute Form und die Ulmer Hochschule für Gestaltung“, in ders. *Design – eine Einführung: Entwurf im sozialen, kulturellen und wirtschaftlichen Kontext*, unv. Nachd. der 2. korrigierten Aufl. (Basel: Birkhäuser Verlag, 2014), S. 111–123, hier S. 120; Abb. S. 119–120.

52 Vgl. Annette Geiger, *Andersmöglichsein. Zur Ästhetik des Designs* (Bielefeld: transcript Verlag, 2018), S. 36–37; vgl. Gert Selle, „Ulmer Hocker“, in *Design im Alltag: vom Thonetstuhl zum Mikrochip*, von ders. (Frankfurt/Main: Campus-Verl., 2007), 128–36; vgl. „Ulmer Hocker original, wb form“, <http://www.wbform.com/de/kollektion/products/ulmer-hocker-original.php> vom 31.03.2020.

53 Arne Jacobsen entwarf den Stuhl „Ant“ 1952 als dreibeinigen Stuhl in Form einer Ameise mit erhobenem Kopf, der Stuhl wird bis heute bei Fritz Hansen vertrieben. Vgl. „Die Ameise™, Designer Arne Jacobsen, 1952“, <https://fritzhansen.com:443/de-DE/ant> vom 31.03.2020; vgl. Hauffe, (2014), S. 216–217; vgl. Penny Sparke, *Design im 20. Jahrhundert: die Eroberung des Alltags durch die Kunst*, 2. Aufl. (Stuttgart: Deutsche Verlags-Anstalt, 2001), S. 142–143.

54 Vgl. Beate Manske und Gudrun Scholz (Hgg.), *Täglich in der Hand: Industrieformen von Wilhelm Wagenfelds aus sechs Jahrzehnten*, 2. erw. Aufl. (Worpswede: Worpsweder Verlag, 1988), S. 156, 332; vgl. „WMF Wagenfeld“, <https://www.wmf.com/de/salz-pfefferstreuer-set-3-teilig-wagenfeld-max-und-moritz.html> vom 31.03.2020.

55 Vgl. Peter-Philipp Schmitt, „Günter Kupetz: Der Mann hinter der Flasche“, FAZ.NET (25. Juli 2015), <https://www.faz.net/1.3718070> vom 31.03.2020.

56 Vgl. „Automatic Binding Brick“, Brickipedia, https://brickipedia.fandom.com/wiki/Automatic_Binding_Brick vom 31.03.2020.; vgl. Bernd Polster, *Design Lexikon Skandinavien* (Köln: DuMont, 1999), S. 251–252; vgl. Schepers, Schmitt (2000), S. 135.

1.1 Die gute Form – eine europäische Bewegung oder ein Phänomen im deutschsprachigen Raum?

In der Nachkriegszeit rollte eine Welle des Funktionalismus oder des *Neuen Modernismus*, wie von Penny Sparke bezeichnet, über ganz Europa hinweg: In den deutschsprachigen Ländern machte sie sich als *zeitgemäße* oder *gute Form* oder als *gute Industrieform* breit, in Italien entfaltete das *Bel Design* seine Blüten, in England das *Contemporary Design*. Überall galt es, eine neue Gestaltungsrichtung zu finden. Dafür wurden im Westen und Osten Wettbewerbe und Ausstellungen zu gutem Design veranstaltet, viele Auszeichnungen gehen wie in Italien der *Compasso d'Oro*, in Frankreich die *Beauté France*, in der Schweiz *die gute Form/forme utile* auf diese Zeit zurück. Sogar jenseits des Atlantiks hinweg wird seit 1950 die Auszeichnung *Good Design* verliehen.⁵⁷

Ganz gleich welcher Begriff gewählt wurde, es gab fast kein Land, das sich der *guten Form* entziehen konnte, in ideologischer Hinsicht und auch formal gesehen. Wo genau der Ausgangspunkt zu suchen ist, spielt hier keine so große Rolle, wichtig ist vor allem, dass sich vergleichbare Bestrebungen und Aktionen mit einem ähnlichen oder sogar dem gleichen Ziel in ganz Europa finden lassen. Wenn auch nicht immer zur gleichen Zeit und auch nicht immer in der gleichen Ausprägung.

In der Schweiz dominierte, ähnlich wie in Deutschland, die sachliche Form in Verbindung mit Funktionalität, Qualität und einer industriellen Formgebung. Obwohl England die Vorreiterrolle der Industrialisierung für sich beanspruchen kann, sind es eher Ausnahmefälle wie Robin und Lucien Day (Abb. 7), die sich als Designer:in mit der Industriegestaltung auseinandersetzten. Alles in allem war dort das Handwerk, wohl in Tradition der Arts-and-Crafts-Bewegung, immer noch dominierend.⁵⁸ Eine sehr starke Ausrichtung auf das Handwerk kann auch in den skandinavischen Ländern festgestellt werden. Meist unterstreichen hier die weicheren, runderen Formen eine ungezwungene und behagliche Wohnkultur.⁵⁹ Das Handwerk und auch die freie Kunst bereicherten dort meist auch die serielle Fertigung sehr stark. Besonders experimentell zeigte sich das *Bel Design* in Italien mit seiner engen Verknüpfung zur Kunst. Bemerkbar macht sich das in teils verspielteren Formen und einem größeren Einsatz



Abb. 7 Robin Day, *Polypropylene Chair*, S. Hille & Co. Ltd. 1964

Abb. 8 Ettore Sottsass, *Schreibmaschine Valentine*, Olivetti, 1969

57 Vgl. Peter Erni, „20 Jahre präventive Bescheidenheit“, in ders., *Die Gute Form: Eine Aktion des Schweizerischen Werkbundes. Dokumentation und Interpretation* (Baden: Lars Müller, 1983), S. 11–30, hier S. 16–17; vgl. Thomas Hauffe, *Design*, 5. Aufl., DuMont Schnellkurs (Köln: Dumont, 2000), S. 128–139; vgl. Jürg Hünerwadel, „Die gute Form. Der Schweizerische Werkbund und die Produktgestaltung nach dem Zweiten Weltkrieg.“, in *Gestaltung Werk Gesellschaft.*, hg. von Thomas Gnägi, Jasmine Wohlwend Piaj, und Bernd Nicolai (Zürich: Scheidegger & Spiess, 2013), S. 263–308, hier S. 289; vgl. Claude Lichtenstein, „Die schöne Form des guten Gegenstands“, in *Max Bill. Sicht der Dinge. Die gute Form: Eine Ausstellung 1949*, hg. von Lars Müller und Museum für Gestaltung Zürich (Zürich: Müller Publishers, 2015), S. 19–35, hier S. 19; vgl. Schneider, (2014), S. 120–121; vgl. Sparke (2001), S. 136. Der Design-Award „Good Design“ wurde von Edgar Kaufmann 1950 ins Leben gerufen; vgl. „The Good Design Awards“, <https://www.good-designawards.com/about.html> vom 02.04.2020.

58 Vgl. Sparke (2001), S. 168–169.

59 Vgl. Polster (1999), S. 62–73; vgl. Beat Schneider, „Gute Form und die Ulmer Hochschule für Gestaltung“, in ders. (2014), S. 111–123, S. 109.

von Farbe. Eindeutig wurden damit mehr die Emotionen als die Ratio angesprochen. Besonders deutlich wird das in der Verwendung sprechender und personifizierter Namen der Produkte: beispielsweise die Schreibmaschine „Valentine“ (Abb. 8). In Italien gehörte das Design zur Kultur, es war ein Lebensgefühl und musste nicht unbedingt durch staatliche Einflussnahme befördert werden, wie das in vielen anderen Ländern der Fall war. Dies hatte allerdings den Nachteil, dass es keinerlei Ausbildungsstätten für Produktentwerfer:innen gab und auch keine eingerichtet wurden.⁶⁰ In den verschiedenen Ausführungen über gutes Design kommen der gesamte Osten wie auch Frankreich und Österreich kaum vor. Im Falle der osteuropäischen Staaten mag das an der historischen Aufarbeitung und einer mangelnden Quellenlage oder auch fehlendem Interesse liegen. Aber woran liegt es, dass sich in Frankreich und Spanien dieser sachlich geprägte Stil kaum durchgesetzt hat? Auch in Österreich, wo die Tradition von Wiener Moderne und Sezessionsstil noch spürbar waren und Produkte hergestellt wurden, die der *guten Form* zugerechnet werden können, war keine ausgeprägte Debattenkultur zum Thema existent.⁶¹ Und dennoch gab es nach dem Zweiten Weltkrieg in fast ganz Europa Bestrebungen zu einem gestalterischen Neuanfang. Die *gute Form* wird daher auch häufig mit der *Stunde Null* in Verbindung gebracht, sowohl von Zeitgenossen als auch in späteren Betrachtungen.⁶² Häufig wird dabei übersehen, dass die *gute Form* in einer längeren Tradition steht, die in England bereits mit der Arts-and-Crafts-Bewegung einsetzte, in modifizierter Form vom Werkbund aufgegriffen wurde und immer eng mit der industriellen Fertigung verknüpft war. Und obgleich der Wunsch bestand, sich formal neu zu erfinden, zeigt sich bei näherer Betrachtung, dass die Formen gar nicht ganz neu waren.⁶³ Es wurde stark auf den Formenkanon aus der Zeit vor dem Krieg zurückgegriffen, allerdings unter Berücksichtigung neuer Materialien und Technologien. Im Großen und Ganzen ist ein verhältnismäßig einheitlicher europäischer Stil zu erkennen, allerdings immer mit länderspezifischen Ausprägungen.

In welcher Form die einzelnen Länder in den Krieg eingebunden waren, spiegelt sich auch im Entwicklungsstand des Designs wider. Die kriegsneutralen Länder wie Schweden und die Schweiz konnten kontinuierlich weiterarbeiten und beschäftigten sich bereits mit Formfragen als die anderen Länder noch mit dem Aufbau beschäftigt waren.⁶⁴ Diese Kontinuität drückt sich auch in den Schweizer Produkten aus, die in den 1940er Jahren entstanden sind. Dort lag der Schwerpunkt ganz besonders auf der Qualität und der Funktion der Produkte. Dass auch die ästhetische Gestaltung eine Rolle spielte, hat das Schweizer Design wohl den Diskussionen und Forderungen rund um die *gute Form* zu verdanken. Einen großen Sprung machte damals die Schweizer Gebrauchsgrafik, die unter dem Begriff „Swiss Style“ eine besondere Stellung innerhalb Europas einnahm.⁶⁵ Vielen Schweizer Typograph:innen, Künstler:innen und Grafiker:innen begegnet man in den Broschüren (Abb. 9) und Logos, die für verschiedene Aktionen rund um die *gute Form* gestaltet wurden. Sehr aktiv in der Plakat- und Kataloggestaltung war beispielsweise Richard Paul Lohse, der das äußere Bild des Schweizer Designs in dieser Zeit mitprägte (Abb. 10).⁶⁶

60 Vgl. Claudia Neumann, *Design Lexikon Italien* (Köln: DuMont, 1999), S. 59–69; vgl. Beat Schneider, „Gute Form und die Ulmer Hochschule für Gestaltung“, in ders. (2014), S. 111–123, hier S. 109, S. 120–121.

61 In den zeitgenössischen Berichten zur guten Form taucht Österreich kaum auf. Nach Tulga Beyerle konnte in Österreich nach dem Zweiten Weltkrieg nur kurz an die gestalterische Qualität der Zwischenkriegsjahre angeknüpft werden. Vergleichbar mit den Institutionen der Nachbarländer, die sich für die gute Form einsetzten, ist am ehesten das Österreichische Institut für Formgebung, das ebenfalls einen Staatspreis für gute Form auslobte, allerdings viel weniger publizistisch aktiv war. Aufgrund verschiedener Fehlentwicklungen konnte sich in Österreich keine Designidentität etablieren. Vgl. Tulga Beyerle und Karin Hirschberger (Hgg.), *Designlandschaft Österreich: 1900–2005* (Basel: Birkhäuser Verlag, 2006), S. 74–76, S. 138.

62 Vgl. Michael Andritzky, *Von der guten Form zum guten Leben: 100 Jahre Werkbund* (Frankfurt am Main: Anabas-Verlag, 2008), S. 10; vgl. Gerda Breuer (Hg.), *Das Gute Leben. Der Deutsche Werkbund nach 1945*. (Wuppertal, Tübingen: Wasmuth & Zohlen, 2007), S. 60; vgl. Sparke (2001), S. 136.

63 Xenia Riemann, „Die »Gute Form« und ihr Inhalt. Über die Kontinuität des sachlichen deutschen Designs zwischen 1930 und 1960.“, *Kritische Berichte* 01 (2006), S. 52–62, hier 59, 60; vgl. „Gute Form hat einen Stammbaum“ in *Haus Industrieform, Essen, Villa Hügel* (Essen, Industrieform e. V., 1959), o. S..

64 Die Jahrestagung des Schweizerischen Werkbundes fand 1952 statt. Vgl. Jürg Hünerwadel, „Die gute Form. Der Schweizerische Werkbund und die Produktgestaltung nach dem Zweiten Weltkrieg.“, in Gnägi, Nicolai, Wohlwend Piai, (2013), S. 263–308, hier S. 285.

65 Vgl. Theodor Brogle, „Der Qualitäts- und Formgedanke in der schweizerischen Industrie“, *Das Werk: Architektur und Kunst* 36, Nr. Heft 8: Die gute Form (1949): S. 259–260; vgl. Beat Schneider, „Swiss Style. Der Internationale typographische Stil“, in ders. (2014), S. 126–135.

66 Vgl. Richard Paul Lohse-Stiftung (Hg.), *Richard Paul Lohse. Konstruktive Gebrauchsgrafik* (Ostfildern: Hatje Cantz, 2000), S. 158–259.

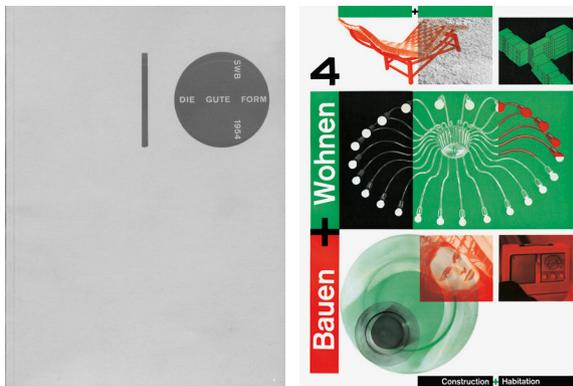


Abb. 9 Ausstellungspublikation
Die gute Form SWB, 1954

Abb. 10 Richard Paul Lohse,
Bauen+Wohnen 4, Titel, 1948

Das erklärt auch, warum die Kataloge und Ausstellungsplakate in der Schweiz den deutschen Exemplaren Mitte des 20. Jahrhunderts in gestalterischer Hinsicht um einiges voraus sind. Auch in Deutschland setzte sich ein klarer, sachlicher, eher nüchterner Stil durch, den schon viele Gestalter:innen in den 1920er und 1930er Jahren geprägt hatten. Welcher Ausdruck hätte sich besser geeignet, um die Gesellschaft von den Altlasten zu befreien und neu anzufangen? Die Gestaltung bekam die besondere Aufgabe positiv auf die Gesellschaft einzuwirken:

Da es Menschen sind, die mit den Dingen und Geräten umgehen, mit ihnen leben und arbeiten, besitzt die gute Form bildende und prägende Kraft im humanen, sozialen, kulturellen Bereich. Ihre wirtschaftliche Bedeutung resultiert aus ihrem Vermögen, die Vollkommenheit und den Wert eines Produkts sichtbar zu repräsentieren.⁶⁷

Einige Verbände, die sich auch schon vor dem Krieg für Gestaltungsfragen einsetzten, vertraten weiterhin ihre spezielle geistige Haltung und wirkten maßgeblich auf Gestaltungsfragen mit ein. Allen voran ist hier der Deutsche Werkbund zu nennen, der bereits 1908 gegründet wurde, ebenso wie der Schweizerische Werkbund, der wie die Vereinigung Svenska Slödföreningen⁶⁸ in Schweden auch während des Krieges kontinuierlich seine Ziele verfolgte. Aber anders als vor dem Krieg wurden diese Verbände nun massiv vom Staat unterstützt. Zu kaum einer Zeit war der staatliche Einfluss in Gestaltungsfragen so groß wie nach dem Zweiten Weltkrieg. Der Grund dafür ist vor allem die Verknüpfung mit ökonomischen Interessen: Der Bedarf an Alltagsgegenständen war groß und die Wirtschaft sollte angekurbelt werden, um sich auf dem Weltmarkt behaupten zu können, zusätzlich sollte ein ganz bestimmtes Bild nach außen transportiert werden.⁶⁹ Bezogen auf Deutschland hätte es dem Land mit Sicherheit nicht gut angestanden, prunkvolle barocke Formen zu zeigen oder weiterhin klassizistische Großbauten aufzustellen. Eine erste Möglichkeit sich international zu präsentieren, bot die Weltausstellung, die 1958 in Brüssel stattfand (Abb. 11). Im deutschen Beitrag war eine Manifestation der *guten Form* zu erkennen. Als Gesamtbild einer umfassenden, sich wandelnden modernisierten Gesellschaft ging es in der Gestaltung darum, Bescheidenheit und damit auch Reue zu zeigen. Das erklärt vielleicht auch die Einigkeit zwischen Politiker:innen, Hersteller:innen, und Gestalter:innen, die zumindest im Großen und Ganzen in ihren Ansichten zur Gestaltung übereinstimmten. Die spezielle Lage nach dem Krieg rief bei allen eine besondere Aufbruchstimmung hervor.⁷⁰ Was daraus entstand,

⁶⁷ Rat für Formgebung (Hg.), *Rat für Formgebung. Informationsschrift 2 (Februar 1960)* (Stuttgart: Gerd Hatje, 1960), o. S., zit. nach Gert Selle (1987), S. 252.

⁶⁸ Svenska Slödföreningen wurde schon Mitte des 19. Jahrhunderts gegründet, um die Interessen des Handwerks zu vertreten. Mit dem Slogan „Beautiful Everyday Goods“ aus dem Jahr 1919 trat er für die Qualität des schwedischen Designs ein, seit 1970 unter dem Namen svensk form. Vgl. „History, Svensk Form“ <http://svenskform.se/en/about-svensk-form/history/> vom 02.04.2020.

⁶⁹ Vgl. Penny Sparke: *Consultant Design: The history and practice of the designer in the industrie* (London: 1983), S. 48, nach John A. Walker, *Designgeschichte: Perspektiven einer wissenschaftlichen Disziplin*, aus dem Engl. von Christiane Wyrwa (München: scaneg Verlag, 1992), S. 148.

⁷⁰ Vgl. Günter Fuchs, *Über die Beurteilung formschöner Industrieerzeugnisse*, hg. von Industrieform e. V., Schriften zur Industrieform 1, (Essen: Industrieform e. V., 1955), S. 8; vgl. Jürg Hünerwadel, „Die gute Form. Der Schweizerische Werkbund und die Produktgestaltung nach dem Zweiten Weltkrieg.“, in Gnägi, Wohlwend Piai, Nicolai (2013), S. 263–308, hier S. 287–288.



Abb. 11 Egon Eiermann, *Deutscher Pavillon auf der Weltausstellung in Brüssel, 1958*

war eine starke Institutionalisierung in allen Designfragen von oberster Stelle. In der Schweiz mischte das Eidgenössische Department für Inneres (EDI) mit, in Deutschland wurden einige staatliche Stellen wie beispielsweise der Rat für Formgebung eingerichtet, um die Gestaltung unter dem Mitspracherecht des Bundesministeriums für Wirtschaft zu fördern. Eine besondere Stellung hatte die institutionelle Einbindung und Designförderung ab 1972 in der DDR durch die Gründung des Amtes für industrielle Formgestaltung (AIF), das direkt dem Ministerrat unterstand: Der Leiter des Amtes Martin Kelm hatte zugleich den Rang eines Staatssekretärs.⁷¹

Neben der Institutionalisierung, die in vielen Ländern stattfand, erwachte ganz allgemein ein großes Interesse am Design. Das zeigte sich vor allem auf der Triennale in Mailand, die bereits 1947 das erste Mal nach dem Krieg veranstaltet wurde. Penny Sparke konstatiert vor allem der Schau ab 1951 eine „Renaissance des Designs“⁷², auf der sich die Anstrengungen in Handel und Kultur der verschiedenen europäischen Länder manifestierten.⁷³ Insgesamt gab es europaweit viel gestalterischen Austausch oder konkrete Zusammenarbeit, unter anderem machten die finnischen Designer Tapio Wirkkala und Kaj Franck sowie der Däne Jørg Wiinblad Entwürfe für den Porzellanhersteller Rosenthal in Selb.⁷⁴ Um diesen internationalen Austausch und die Interessen der Designer:innen grenzübergreifend zu fördern, gründete sich auf Anregung des französischen Designers Jaques Viénot, 1957 der International Council of Societies of Industrial Design (ICSID).⁷⁵

Um die *gute Form* oder einen bestimmten Gestaltungstil durchzusetzen, wurden in ganz Europa verschiedene Aktionen durchgeführt. Die Mittel dafür waren so vielfältig wie die Begrifflichkeiten.

Besonders große Anstrengungen, um die *gute Form* zu verbreiten, wurden damals in Westdeutschland unternommen. Es mussten Hersteller:innen, Händler:innen und auch die Kund:innen gleichermaßen überzeugt und gestalterisch in eine bestimmte Richtung gelenkt werden. Dafür wurde versucht, erzieherisch auf die Gesellschaft einzuwirken, und zwar schon von Kindesbeinen an. Dass dies teilweise etwas skurrile Ausmaße annahm, zeigt sich in den sogenannten „Werkbundkisten“, die 1954 zum ersten Mal und bis Mitte der 1960er Jahre gepackt wurden (Abb. 12, 13). Sie bestanden aus einem Koffer gefüllt mit Geschirr, der in Schulen und Ausbildungsstätten Beispiele für die *gute Form* liefern sollte, und ziemlich nüchternen Bilderbüchern, mit denen man versuchte, schon die

71 Vgl. Breuer (2007), S. 67; vgl. Bürdek (2015), S. 52–53; vgl. Peter Erni, „20 Jahre prätentöse Bescheidenheit“, in ders. (1983), S. 11–30, hier S. 12; vgl. S. 177–185; vgl. Irma Nosedá, „Von der Guten Form zum Unsichtbaren Design“, in Breuer (2007), S. 177–185, hier S. 179; vgl. Bürdek (2015); vgl. Christian Wölfel, Sylvia Wölfel, und Jens Krzywinski, „Gutes Design“, Martin Kelm und die staatliche Designförderung in der DDR – Eine Einführung“, in *Gutes Design. Martin Kelm und die Designförderung in der DDR*, hg. von Christian Wölfel, Sylvia Wölfel und Jens Krzywinski (Dresden: Thelem, 2014), 7–19, hier S. 13; vgl. Martin Kelm, „So war es – Designförderung in der DDR“, in Wölfel, Wölfel, Krzywinski (2014), S. 21–118, hier S. 21; vgl. Rat für Formgebung (1960), o. S.

72 Sparke, (2001), S. 166.

73 Vgl. ebd., S. 166–167.

74 Vgl. Philip Rosenthal, „Design for Market“, in *Design since 1945 at the Philadelphia Museum of art*, von Kathryn B. Hiesinger, Ausst. Kat., (Philadelphia: Philadelphia Museum of Art, 1983), S. 27–30, hier S. 28–29.

75 Vgl. „History“, <https://wdo.org/about/history/> vom 02.04.2020; vgl. „ICSID, About us, history“ (3. Juni 2009) <https://web.archive.org/web/20090603205156/http://www.icsid.org/about/about/articles33.htm> vom 02.04.2020.



Abb. 12 Werkbündel-Aktion in Berlin „Der gedeckte Tisch“, 1955

Abb. 13 Kunsterzieherkiste Nr. 1/3 (Werkbündel), Konzept: Hans Eckstein, 1955 / 1956

Aller kleinsten für die richtige Gestaltung zu begeistern.⁷⁶ Darüber hinaus wurden verschiedene Veranstaltungsreihen durchgeführt und Zeitschriften herausgegeben. Ein Warenbuch wie auch Wohnberatungsstellen sollten den Verbrauchern und insbesondere den Verbraucherinnen Hilfestellung zur Wahl von Einrichtung und Ausstattung leisten.

Die *gute Form* durchlief verschiedene Phasen: Es begann mit einer starken Institutionalisierung in den fünfziger Jahren. In den späten 1960er Jahren machte die einsetzende Funktionalismus-Kritik der *guten Form* zu schaffen und führte dazu, dass ihre dominierende Position schwand, um schließlich in den Siebzigern dem Niedergang geweiht zu sein. Dieser Niedergang wurde begleitet von einer immer stärkeren Kritik und auch neuen formalen Ansprüchen. Einige Aktionen zur *guten Form* überlebten erstaunlicherweise noch bis in die achtziger Jahre. Und allen Kritiker:innen zum Trotz überdauerte die *gute Form* in einigen Produkten bis heute. Aber nicht nur formal schwingt sie bis heute im Design mit, auch die Fragen zu Nachhaltigkeit und Langlebigkeit sind immer noch hochaktuell. Daher ist es überfällig, die teils visionären Ziele der damaligen Akteur:innen mit unseren heutigen Fragestellungen zu betrachten. Es ist das Ziel dieses Ersten Teils, Klarheit über die Vorstellungen und Forderungen, die mit der *guten Form* verbunden waren, zu erlangen und zu ermitteln, ob sich diese realisieren ließen oder ob sie eher Wunschtraum blieben.

Diese Untersuchung beschränkt sich, Österreich ausgenommen, auf die deutschsprachigen Länder, um die Begrifflichkeit und die Verknüpfungen zu spezifizieren: Denn sowohl in der Schweiz als auch in West- und Ostdeutschland arbeiteten die Protagonist:innen eng zusammen und beeinflussten sich auch in ihrem Gestaltungsstil. Den zeitlichen Rahmen für diese Arbeit bieten wiederum einige ausgewählte Aktionen, beginnend mit der Ausstellung „Die gute Form“ 1949 in der Schweiz und abschließend mit dem „Bundespreis ›gute Form‹“ 1982 mit dem Schwerpunktthema Glas sowie mit der Auszeichnung „Gutes Design DDR“. Obwohl letztere noch bis 1989 verliehen wurde, endet die Betrachtung Anfang der 1980er Jahre, da die gezeigten Gläser danach immer weniger mit der *guten Form* im formalen Sinn in Einklang gebracht werden können.

⁷⁶ Vgl. Josef Straßer, „Die gute Form macht Schule. Zu den Werkbündeln als designpädagogisches Instrument“, in *100 Jahre Deutscher Werkbund 1907/2007*, hg. von Winfried Nerdinger (München, Berlin, London, New York: Prestel-Verlag, 2007), S. 250–251. Clara Menck, *Bilderbuch des Deutschen Werkbundes für junge Leute*, (o. O. Deutscher Werkbund, 1957).

1.2 Die gute Form in der Forschung

Bei der Beschäftigung mit der *guten Form* zeigte sich schnell, dass diese bisher, obwohl der Begriff in keiner Designabhandlung fehlen darf, nicht eingehend erforscht wurde. Das Interesse an der guten Form hat aber in den letzten zehn bis fünfzehn Jahren wieder etwas zugenommen, während sie nach der lautstarken Kritik in den 1980er Jahren für etwa zwei Jahrzehnte fast schon in Vergessenheit geraten war.

Die *gute Form* darf in kaum einem Überblickswerk zur deutschen Designgeschichte fehlen, allerdings wird sie häufig lediglich erwähnt und nicht näher erläutert. Es gibt aber einige Werke, in denen ihr größere Aufmerksamkeit geschenkt wurde und auf die sich die folgende Aufzählung beschränkt. Ein eigenes Kapitel erhielt die *gute Form* bei Beat Schneider: „Design – eine Einführung“⁷⁷, damit bietet er einen sehr guten Einstieg in das Thema. Annette Geiger richtet in ihrem 2018 erschienenen Buch „Andersmöglichsein. Zur Ästhetik des Designs“⁷⁸ ein besonderes Augenmerk auf die *gute Form*. Sie stellt fest, dass die Planung von Gesellschaft durch Design immer zu Widersprüchen führt, und nimmt die Haltung Max Bills und Lucius Burckhardts mit deren konträren Vorstellungen von Designästhetik genauer unter die Lupe. Thomas Hauffe stellt in der 2014 erschienenen „Geschichte des Designs“⁷⁹ das *Bel Design* in Italien der *Guten Form* in Deutschland gegenüber. Bernhard Bürdek stellt die *gute Form* in „Design. Geschichte, Theorie und Praxis der Produktgestaltung“⁸⁰ in einen engen Zusammenhang mit dem Funktionalismus Sullivans. Vor allem greift er die Entwicklung der Gestaltung und die Rolle des Designs in der DDR nach dem Zweiten Weltkrieg auf. Es handelt sich insbesondere um Einblicke oder ganz spezielle Ansätze, eine genaue Definition zur *guten Form* bietet aber keine:r der Autor:innen. Auch die theoretischen Ansätze von Gert Selle⁸¹ und Christopher Oestereich können hier nur bedingt weiterhelfen. Gert Selle beschäftigt sich in: „Design – Geschichte in Deutschland: Produktkultur als Entwurf und Erfahrung“ vor allem mit der politischen Institutionalisierung, Oestereichs „Gute Form im Wiederaufbau. Zur Geschichte der Produktgestaltung in Westdeutschland nach 1945“⁸² bietet einen sehr ausführlichen Einblick in die gesellschafts-, kultur- und wirtschaftsgeschichtlichen Rahmenbedingungen, eine direkte Gegenüberstellung der ideologischen Haltung mit den konkreten Objekten fehlt jedoch zum besseren Verständnis.

Eine besonders gute Zusammenstellung und einen Einblick in verschiedene Bereiche zur *guten Form* und auch zur Forschungslage bietet Gerda Breuer als Herausgeberin von „Das gute Leben“⁸³; diese Publikation entstand im Jahr 2006 anlässlich eines Symposiums. Xenia Riemann setzt sich in ihrem Aufsatz „Die »Gute Form« und ihr Inhalt. Über die Kontinuität des sachlichen deutschen Designs zwischen 1930 und 1960“⁸⁴ damit auseinander, ob es überhaupt einen Neuanfang in der Gestaltung in der Nachkriegszeit gegeben hat. Peter Erni „Die gute Form“⁸⁵, Anfang der 1980er Jahre erschienen, ist wiederum eher ein polemisches Statement und bietet dennoch einige sinnvolle Hinweise.

77 Beat Schneider, *Design – eine Einführung: Entwurf im sozialen, kulturellen und wirtschaftlichen Kontext* (Basel: Birkhäuser Verlag, 2014).

78 Annette Geiger, *Andersmöglichsein. Zur Ästhetik des Designs* (Bielefeld: transcript Verlag, 2018).

79 Hauffe, *Design*, 5. Aufl., DuMont Schnellkurs (Köln: Dumont, 2000).

80 Bürdek, *Design – Geschichte, Theorie und Praxis der Produktgestaltung*, 4. überarb. Aufl. (Basel: Birkhäuser Verlag, 2015).

81 Gert Selle, *Design – Geschichte in Deutschland: Produktkultur als Entwurf und Erfahrung.*, überarb. und erw. (Köln: DuMont Buchverlag, 1987).

82 Christopher Oestereich, „Gute form“ im Wiederaufbau. Zur Geschichte der Produktgestaltung in Westdeutschland nach 1945 (Berlin: Lukas Verlag für Kunst- und Geistesgeschichte, 2000).

83 Gerda Breuer (Hg.), *Das Gute Leben. Der Deutsche Werkbund nach 1945* (Wuppertal, Tübingen: Wasmuth & Zohlen, 2007).

84 Xenia Riemann, „Die »Gute Form« und ihr Inhalt. Über die Kontinuität des sachlichen deutschen Designs zwischen 1930 und 1960.“, *Kritische Berichte* 01 (2006), S. 52–62.

85 Peter Erni, *Die Gute Form: Eine Aktion des Schweizerischen Werkbundes. Dokumentation und Interpretation.* (Baden: Lars Müller, 1983). Nach Gerda Breuer handelt es sich um eine ‚suffizante‘ Abrechnung mit der *guten Form* und der Institution. Vgl. Gerda Breuer, „Einführung“, in Breuer (2007), S. 57–71, hier S. 58. Die Publikation wurde in einer Zeit veröffentlicht, in der die *gute Form* gänzlich darniederlag. Dementsprechend ist diese Veröffentlichung sehr polemisch und teilweise unsachgemäß, außerdem unübersichtlich gestaltet und schwer zu lesen, es konnten hier aber dennoch wichtige Angaben zu Quellen und weiteres Material gefunden werden.

Aufgrund verschiedener Jubiläen sind einige Werke zum Werkbund erschienen. Dieser war aufs Engste mit der *guten Form* verknüpft: „100 Jahre Schweizerischer Werkbund“⁸⁶ liefert viel Material und stellt eine hilfreiche Übersicht dar, und auch die Veröffentlichung „100 Jahre Deutscher Werkbund 1907/2007“⁸⁷ von Wilfried Nerdinger verdeutlicht die Haltung des Werkbunds zur *guten Form*.

Die Entwicklungen des DDR-Designs und die enge Verknüpfung mit den Institutionen sind ohne die Publikation „Gutes Design. Martin Kelm und die Designförderung in der DDR“ von Jens Krzywinski und Christian und Sylvia Wölfel⁸⁸ kaum durchschaubar, hier ist ein sehr anschauliches und gut verständliches Werk geglückt. „Gestalten für die Serie. Design in der DDR. 1949–1985“⁸⁹ von Heinz Hirdina liefert fast schon Quellenmaterial zu den Bedingungen der Gestalter:innen im Osten und zeigt anschaulich die Entwicklung des Designs in den aufeinanderfolgenden Jahrzehnten. Seine Texte sind vergleichbar mit den theoretischen Ausführungen anderer Gestalter wie Wilhelm Braun-Feldweg oder Wilhelm Wagenfeld, die ebenfalls aus Sicht der Praxis geschrieben wurden.

Gerade die Beschäftigung mit zeitgenössischen Texten und Aufsätzen ist für das Verständnis der *guten Form* unerlässlich, allerdings ist die Fülle hier so groß (was übrigens davon zeugt, dass damals ein gut geölter Propagandaapparat zum Einsatz kam), dass es den Rahmen sprengen würde, diese hier aufzulisten. Wichtiges Material boten unter anderem diverse Zeitschriften wie „form und zweck“ oder „werk und form“, die teilweise sogar digital zur Verfügung stehen. Zeitgenössische Quellen waren vor allem erforderlich, um zu ergründen, welche Richtlinien und Kriterien damals zur Beurteilung herangezogen wurden; in diesen Fällen war das Auffinden wesentlich schwieriger. Während in manchen Ausstellungskatalogen Richtlinien im Vorwort abgedruckt wurden, waren andere eher Zufallsfunde in Form von Protokollen oder Geschäftsberichten, insbesondere aus dem Archiv des Rats für Formgebung. Um in die Tiefe zu gehen und die Aspekte nicht nur theoretisch zu untersuchen, sondern sie anhand der Gestaltung nachvollziehbar und sichtbar zu machen, beschränke ich mich bei der Untersuchung auf einige wichtige Protagonist:innen, die damals Richtlinien und Kriterien zur *guten Form* verfassten. Diese werden nach eingehender Erläuterung mit der Ausgestaltung der Gläser abgeglichen, um herauszufinden, ob sich eine einheitliche Gestaltung herauskristallisierte. Denn meiner Meinung nach kann die *gute Form* nur in Bezug auf die tatsächlichen Objekte ausreichend erfasst und erklärt werden.

Das Material dafür steht, mehr oder weniger gut aufbereitet, in verschiedenen Museen zur Verfügung. Außerdem kam dieser Arbeit zugute, dass das Interesse am Objekt in den letzten Jahren, auch im Zuge der Digitalisierungswelle und dafür bereitgestellter Gelder, stark zugenommen hat. Das Erschließen von Beständen beflügelt durch eine bessere Sichtbarkeit immer auch die Forschungsarbeit. In dem DFG-Projekt „Die gute Form“ werden beispielsweise Fotografien zum Produktdesign von 1950–1990 aus dem Archiv des Rats für Formgebung digitalisiert und damit historisches Quellenmaterial öffentlich zur Verfügung gestellt.⁹⁰ Auch Teilbestände der Fotokartothek⁹¹ des Schweizerischen Werkbunds stehen online zur Verfügung. Mit der Materiallage für die Objekte aus der ehemaligen DDR verhält es sich komplizierter, es gibt verschiedene Sammlungen wie die die Sammlung Industrielle Gestaltung⁹² des Amtes für industrielle Formgestaltung der DDR, die von der Stiftung Industrie- und Alltagskultur zusammengetragen und 2005 vom Haus der Geschichte übernommen wurde. Auch wenn Teile der

86 Thomas Gnägi, Bernd Nicolai, und Jasmine Wohlwend Piai (Hgg.), *Gestaltung Werk Gesellschaft. 100 Jahre Schweizerischer Werkbund SWB* (Zürich: Scheidegger & Spiess, 2013).

87 Wilfried Nerdinger (Hg.), *100 Jahre Deutscher Werkbund 1907/2007* (München, Berlin, London, New York: Prestel-Verlag, 2007).

88 Christian Wölfel, Sylvia Wölfel, und Jens Krzywinski (Hgg.), *Gutes Design. Martin Kelm und die Designförderung in der DDR* (Dresden: Thelem, 2014).

89 Heinz Hirdina, *Gestalten für die Serie. Design in der DDR. 1949–1985* (Dresden: VEB Verlage der Kunst, 1988).

90 Vgl. Katja Leiskau, „Die gute Form. DFG-Projekt zur Digitalisierung und Erschließung herausragender Fotografien zum Produktdesign 1950–1990 aus der Sammlung des Rat für Formgebung bewilligt“, blog.arthistoricum.net (29. Januar 2018), <https://blog.arthistoricum.net/beitrag/2018/01/29/die-gute-form-dfg-projekt-zur-digitalisierung-und-erschliessung-herausragender-fotografien-zum-produ/vom-02.04.2020>.

91 Vgl. Karteikarten zur Guten Form des SWB in der Schweiz – eMuseum Museum für Gestaltung Zürich Archiv Zürcher Hochschule der Künste ZHdK“, <https://www.emuseum.ch/search/Karteikarte/vom-02.04.2020>.

92 Die Sammlung Industrielle Gestaltung (SiG) wurde von der Stiftung Industrie- und Alltagskultur zusammengetragen und schließlich auch öffentlich zugänglich gemacht. Vgl. „Bestand“, Stiftung Industrie- und Alltagskultur (13. März 2020), <https://www.stiftung-industrie-alltagskultur.de/aktuell-2/bestand/> vom 30.07.2020; vgl. „Sammlung“, Haus der Geschichte, <https://www.hdg.de/museum-in-der-kulturbrauerei/sammlung> vom 30.07.2020.

Sammlung digital zur Verfügung stehen, ist die Lage sehr unübersichtlich und für die vorliegende Studie wurde vor allem auf die Veröffentlichungen – soweit vorhanden – zu den Ausstellungen zurückgegriffen.

Besonders wichtiges Quellenmaterial lieferte das von Hasso Bräuer zwischen 2002 und 2004 digital zusammengestellte „Archiv des deutschen Alltagsdesigns“. Alle „Deutschen Warenkunden“ sowie das ostdeutsche Pendant mit dem Titel „Form und Zweck“ sind an einem Ort zusammengeführt, was die Arbeit damit sehr erleichtert. Derartiges fehlt leider für die Schweizer Warenkataloge, die etwas mühsam im Original zusammengesucht werden mussten.

Ferner sind es vor allem Ausstellungskataloge, die zum einen das Interesse an dem Thema widerspiegeln und zum anderen wichtiges Anschauungsmaterial lieferten. Die Ausstellung „Design since 1945“⁹³, die 1983 im Philadelphia Museum of Art stattfand, bietet einen Einblick in die Gestaltung der Nachkriegszeit und stellt gleichzeitig in einem Interview der Kuratorin Kathryn Heisinger mit Max Bill und Ettore Sottsass zwei recht kontroverse Einstellungen zur *guten Form* gegenüber. Nach einer Zeit der Ruhe erwachte ab der Jahrtausendwende offenbar erneut das Interesse an der *guten Form*. Es fanden Wiederauflagen zeitgenössischer Ausstellungen statt: Das Ruhr Museum und das Red Dot Museum rekonstruierten 2015 gemeinsam die erste „Ständige Schau formschöner Industrieerzeugnisse“ und zeigten in „Dauernde, nicht endgültige Form: 60 Jahre Designgeschichte in Essen – von der Industrieform zum Red Dot“⁹⁴, Objekte, die Mitte der 1950er Jahre in der Villa Hügel in Essen ausgestellt wurden. Ein Schlüsselwerk für diese Arbeit bietet das relativ aktuelle, 2015 von Lars Müller herausgegebene Buch mit dem Titel „Max Bill. Die Sicht der Dinge“⁹⁵. Es bezieht sich auf die erste Ausstellung mit dem Titel „Die gute Form“ und entstand im Nachgang der Ausstellung „Gut in Form“⁹⁶, die 2001 von Claude Lichtenstein kuratiert und im Gewerbemuseum in Zürich gezeigt wurde. Anlass der Ausstellung war das Wiederauftauchen der historischen Original-Tafeln und es folgte eine wissenschaftliche Aufarbeitung, die in das Buch mit einfluss.

In aller Kürze lässt sich *gute Form* kaum erklären und auch nicht endgültig definieren, dafür müssen zeitgenössische Quellen intensiver untersucht werden. Was bisher darüber geschrieben wurde, kann jedenfalls nicht befriedigen. Daher werde ich mich dieser Frage anhand von Richtlinien und Kriterien annähern, die damals von einigen Verfechter:innen festgelegt wurden, um *gute Form* zu beurteilen. Sie können Aufschluss darüber geben, was von den Produkten funktional und gestalterisch erwartet wurde, die damals ein Prädikat erhielten. Die Betrachtung beginnt im zweiten Kapitel in der Schweiz mit Max Bill, der die erste Ausstellung mit dem Titel „die gute Form“ 1949 in Basel veranstaltete. Dazu wird sowohl auf die Ausstellung eingegangen als auch auf Max Bills Verständnis der *guten Form*. Im dritten Kapitel werden verschiedenen Instrumente zusammengetragen, die für die Verbreitung der *guten Form* eingesetzt wurden. Die Auseinandersetzung mit den Institutionen, die sich für verschiedene Aktionen verantwortlich zeigten, ist dafür unerlässlich. Veranstaltet wurden Ausstellungen und Themendiskussionen, Zeitschriften und spezielle Warenbücher herausgebracht oder ständige Sammlungen und Fotoarchive eingerichtet, die Einfluss auf den allgemeinen Geschmack nehmen sollten.

93 Vgl. „Philadelphia Museum of Art, Exhibitions, Design Since 1945“, <https://www.philamuseum.org/exhibitions/625.html> vom 02.04.2020.

94 60 Jahre nach der ersten Ausstellung rekonstruierten das Red Dot Design Museum und das Ruhr Museum die erste „Ständige Schau formschöner Industrieerzeugnisse“ von 1955 mit einem Großteil der Exponate von damals in der Ausstellung „Dauernde, nicht endgültige Form“, die vom 29. Juni bis 23. August 2015 präsentiert wurde. Sie wurde in Halle 5 auf dem UNESCO-Welterbe Zollverein gezeigt und zeigte sowohl aktuelle als auch historische Exponate. Der Ausstellungstitel ist ein Zitat der Journalistin Clara Menck, das im Zusammenhang mit der ersten Ausstellung zur Industrieform entstand. Es beschreibt Design als permanente Aufgabe, die vom Menschen geschaffene Umwelt zu optimieren und seine Existenz zukunftsfähig zu machen. Vgl. „Dauernde, nicht endgültige Form: 60 Jahre Designgeschichte in Essen – von der Industrieform zum Red Dot“, Red Dot Design Museum, <https://www.red-dot-design-museum.de/essen/termine/detail/event/dauernde-nicht-endgueltige-form-60-jahre-designgeschichte-in-essen/> vom 02.04.2020.

95 Lars Müller und Museum für Gestaltung Zürich (Hgg.), *Max Bill. Die Sicht der Dinge. Die gute Form: Eine Ausstellung 1949* (Zürich: Müller Publishers, 2015).

96 Vgl. „Gut in Form – Max Bill und ‚die gute Form‘, Objekte, Projekte, M&T – Müller Truniger Architekten“, http://www.muellertruniger.ch/index.php__mt_Projekte_Objekte_Gut-in-Form-Max-Bill-und-die-gute-Form.html vom 30.07.2020.

Die Richtlinien und Kriterien, die einen Maßstab für die Auswahl der Produkte vorgaben, werden im vierten Kapitel in chronologischer Folge zusammengestellt. Sie ermöglichen ein besseres Verständnis und zeigen auch die Erwartungen auf, die an die *gute Form* geknüpft wurden. Sie geben aber auch Aufschluss darüber, wie und ob sich die Ansichten im Lauf der Zeit veränderten. Die Beschränkung auf den deutschsprachigen Raum ermöglicht hier, etwas mehr in die Tiefe zu gehen und den Begriff die *gute Form* zu schärfen. Wie es um die formale Ausführung stand oder ob sich gar ein eigener Stil entwickelte, wird anhand einiger Trinkgläser, die in den bereits erwähnten Ausstellungen zum Thema *gute Form* oder *gute Industrieform* gezeigt oder mit einem Prädikat ausgezeichnet wurden, im fünften Kapitel „Das gute Glas“ aufgezeigt. Dazu werden die ausgewählten Gläser den einzelnen Kriterien gegenübergestellt. Anhand der Beispiele wird erläutert, ob sie sich mit den Wünschen und Vorstellungen der erhobenen Kriterien decken, ob in drei eng miteinander verknüpften Ländern unterschiedliche Gläser ausgewählt wurden und ob sich die Auswahl im Laufe der Zeit veränderte. Das letzte Kapitel dieses Teils widmet sich der Frage wie das *gute Glas* aussieht; auch unabhängig von den Richtlinien geht es primär um die formale Ausprägung. Diese Fragen können einerseits nur durch eine größere Übersicht und andererseits die detaillierte Untersuchung der Gläser beantwortet werden. Für die Betrachtung und den Vergleich der Objekte wird die von mir extra auf das Trinkglas angepasste Datenbank genutzt, in der auch die Kriterien und Ausstellungen hinterlegt und mit den Gläsern verknüpft wurden. Die Entwicklung der digitalen Infrastruktur ist Thema des Zweiten und Dritten Teils.

Die *gute Form* ist bis heute ein wichtiges Kriterium, um Design zu beurteilen. Allerdings ist es wichtig die vorherrschenden Normen und gesellschaftlichen Vorstellungen der jeweiligen Zeit mit einzubeziehen und sich nicht auf rein formale Aspekte zu beschränken. Das Problem der Forschung zur guten Form besteht darin, dass sie sehr an der Oberfläche kratzt, dass eine feststehende Meinung darüber herrscht, wie die *gute Form* aussieht und dass ihre Verfechter:innen durch eine doktrinäre Haltung versuchten ihre Vorstellungen sowie eine formale Linie durchzusetzen. Allerdings gibt es kaum Untersuchungen, die die theoretischen Quellen mit den realisierten Objekten in Beziehung setzen. In dieser Arbeit werden nun sowohl die Objektgruppe Trinkglas eingehend untersucht als auch die damaligen Vorstellungen zur *guten Form*.

2 Beginn der Popularisierung der guten Form

Die erste Ausstellung, die den Titel „Die gute Form“ trug, fand 1949 in der Schweiz statt. Als Wanderausstellung bahnte sie sich ihren Weg über die Nachbarländer in die Welt. Mit ihr beginnt sozusagen die Popularisierung des Begriffs, der sich bis in die heutige Zeit gehalten hat, und mit ihr beginnt auch die Untersuchung zu den Richtlinien und Kriterien zur *guten Form* in dieser Arbeit. Es wird zunächst auf die Entstehung und Rahmenbedingungen der Ausstellung eingegangen, anschließend wird die Auffassung Max Bills zu Formfragen und zur *guten Form* als Grundlage der weiteren Betrachtung erläutert.

Es ist nicht verwunderlich, dass die *gute Form* ihren Ausgangspunkt in der Schweiz nahm, denn während in den Nachbarstaaten noch der Krieg tobte, wirkte der Schweizerische Werkbund (SWB) als Instanz für Formfragen beständig weiter. So fanden dort schon vor Kriegsende Überlegungen zu einer Weiterarbeit nach dem Krieg statt. Es wurde überlegt, welche Maßnahmen zu besseren Qualitätsprodukten in der Schweiz führen könnten. Allerdings waren die Bestrebungen des Werkbunds auch in der Schweiz zunehmend einer Zerreißprobe ausgesetzt, da zum einen die Internationalität in Frage gestellt und zum anderen von einigen Vertreter:innen ein sogenannter Heimatstil beschworen wurde, der das Handwerk gegenüber der industriellen Fertigung bevorzugte.⁹⁷

Der ganze Holz-Zauber aber wird, mitsamt den ihn begleitenden Propaganda-Halbwahrheiten, wieder verfliegen, sobald die Welt-Metallproduktion in der Gebrauchsindustrie wieder Absatz braucht. [...] Und in allen Ländern wird die klassische Werkbund-Aufgabe wieder auferstehen: dazu beizutragen, dass für die Serienproduktion gute Modelle vorhanden sind – dass Quantität zu Qualität wird!⁹⁸

Schließlich wurde aber doch die Bedeutung der industriellen Formgebung in den Fokus gerückt, damit die erhöhte Nachfrage nach Alltagsprodukten überhaupt bedient werden konnte. Es wurde beispielsweise 1940 eine Weihnachtsausstellung⁹⁹ in Kooperation mit Züricher Geschäften veranstaltet sowie die Vergabe eines Form-Qualitäts-Zeichen diskutiert, um Produzent:innen und Konsument:innen auf vorbildliche Lösungen aufmerksam zu machen. Letzteres wurde aber wohl wegen der zu komplizierten Beurteilung zunächst zu den Akten gelegt.¹⁰⁰ Stattdessen hatten bereits 1945 drei Delegierte des SWB auf der Mustermesse in Basel vorbildlich gestaltete Produkte zusammengetragen und fotografiert, die in einem Sonderheft der Zeitschrift „werk“ 1946¹⁰¹ abgedruckt wurden (Abb. 14). Sie wählten die Produkte nach ihrem eigenen Ermessen und ihren Auffassungen von guter formaler Durchbildung aus. Ihre Auswahl und Beurteilung beruhten dabei auf Grundsätzen, die nach Egidius Streiff, dem damaligen Geschäftsführer des SWB, aufs engste mit dem Qualitätsbegriff verbunden sind. Es fallen Begriffe wie

97 Vgl. Jasmine Wohlwend Piai, „Bittsteller und Dienstleister. Zur Zusammenarbeit von SWB und Industrie“, in *Gestaltung Werk Gesellschaft. 100 Jahre Schweizerischer Werkbund SWB*, hg. von Gnägi, Wohlwend Piai, Nicolai (2013), S. 221–238, hier S. 232; vgl. Irma Nosedà, „Von der Guten Form zum Unsichtbaren Design“, in Breuer (2007), 177–185, hier S. 177; vgl. Jürg Hünerwadel, „Die gute Form. Der Schweizerische Werkbund und die Produktgestaltung nach dem Zweiten Weltkrieg.“, in Gnägi, Wohlwend Piai, Nicolai (2013), S. 263–308, hier S. 285.

98 Georg Schmidt, „Werkbund und die Nachkriegszeit“, in Vorträge 1944, S. 23, 25 zit. nach Jasmine Wohlwend Piai, „Bittsteller und Dienstleister. Zur Zusammenarbeit von SWB und Industrie“, in Gnägi, Wohlwend Piai, Nicolai (2013), S. 221–238, hier S. 233. Holz-Zauber ist ein Verweis auf den damals beliebten und auch von einigen Werkbundmitgliedern propagierten Heimatstil, vgl. ebd. S. 233.

99 Weihnachtsausstellung: „1000 Geschenke ausgewählt vom SWB“, vgl. Jasmine Wohlwend Piai, „Bittsteller und Dienstleister. Zur Zusammenarbeit von SWB und Industrie“, in Gnägi, Wohlwend Piai, Nicolai (2013), S. 232, 271.

100 Vgl. Egidius Streiff, „Formgebung in der schweizerischen Industrie“, *Das Werk: Architektur und Kunst = L'oeuvre: architecture et art*, 33/5 (1946), S. 138–154, S. 140–141. Egidius Streiff führte in diesem Artikel einige Gründe auf, warum das Form-Qualitäts-Zeichen nicht eingeführt wurde: die wechselnden Anforderungen an die Produkte aus den verschiedenen Sektoren wurden genannt, wie die einigermaßen gleichmäßige Erfassung der schweizerischen Produktion. Weiterhin benannte er die Schwierigkeit, die technischen Qualität in der Beurteilung mitzubersichtigen, und als letzten Punkt die Abneigung der Industrie gegen weitere Zeichen. Eine Verwirklichung schien mit einfachen Mitteln und ohne die Schaffung einer komplizierten Prüfungsinstanz unmöglich. Die genannten Hindernisse führten auch später immer wieder zu Diskussionen.

101 Egidius Streiff, „Formgebung in der schweizerischen Industrie“, *Das Werk: Architektur und Kunst = L'oeuvre: architecture et art* 33/5 (1946), S. 138–154.

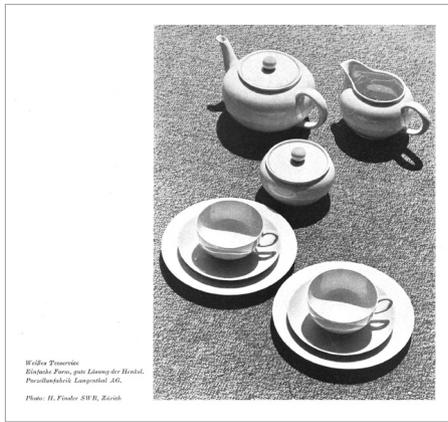


Abb. 14 Auszug aus Egidius Streiff *Formgebung in der schweizerischen Industrie*, in *Das Werk*, Nr. 33, Heft 5 (1946), S. 141

„Materialechtheit“ oder „Konstruktionsgemäßheit“, die in der Tradition des Werkbunds geläufig waren. Andererseits betont Streiff, dass vor allem die Verwendung neuer Techniken und Materialien in der Konstruktion Veränderungen auf die Form ausübten.¹⁰² Er führt weiter an, dass mit dem geringsten Aufwand das beste Resultat erzielt werden sollte:

„Daraus hat sich die aus dem Ingenieurbau abgeleitete Erkenntnis Bahn gebrochen, dass eine Leistung umso höher zu werten ist, je kleiner der Aufwand an Material und Arbeitszeit ist, d. h. es wird auch bei der Herstellung von Geräten für den täglichen Gebrauch danach getrachtet, mit dem geringsten Aufwand das beste Resultat zu erzielen.“¹⁰³

Unter den Werkbundmitgliedern setzte sich damals der Schweizer Künstler und Designer Max Bill intensiv mit Gestaltungsfragen und der formalen und funktionalen Weiterentwicklung von Industrieprodukten auseinander, während seine ost- und westdeutschen Kollegen vor allem mit den Problemen der Nachkriegszeit zu kämpfen hatten.¹⁰⁴ Besonders prägend war sein Vortrag „schönheit aus funktion und als funktion“¹⁰⁵, den er 1948 auf der Jahrestagung des Schweizerischen Werkbundes hielt. In diesem erläuterte er die Maßnahmen, die ergriffen werden müssten, um zu einer besseren Gestaltung von industriell gefertigten Produkten zu gelangen. Er war der Meinung, es seien hier die Mittel noch nicht ausgeschöpft worden, und griff die Idee der Sonderausstellung sowie der Auszeichnung besonders gelungener Objekte wieder auf, die wie bereits erwähnt schon länger innerhalb des Werkbunds kursierte.¹⁰⁶ Vermutlich wurde Max Bill aufgrund dieses Vortrags vom SWB mit der Konzeption der Ausstellung „Die gute Form“ beauftragt. Die Idee stieß auch bei der Basler Messeleitung, insbesondere beim Mesesdirektor Theodor Brogle, auf ein offenes Ohr, was den Standort der Ausstellung besiegelte.¹⁰⁷ Die Ausstellung kann als Zusammenfassung verschiedener Ideen gesehen werden, die schließlich durch Max Bill in seinem ganz eigenen Stil realisiert wurde.

¹⁰² Vgl. Egidius Streiff, „Formgebung in der schweizerischen Industrie“, in *Das Werk: Architektur und Kunst*, 33/5 (1946), S. 138–154.

¹⁰³ Ebd., S. 139–140. Streiff bezieht sich damit auf die Ausführungen von de Veldes, die auch Max Bill in seinen Ausführungen aufgreift. Vgl. Henry van de Velde, „Formen: die reine zweckmässige Form“, *Das Werk: Architektur und Kunst = L'oeuvre: architecture et art* 36/8 Die gute Form (1949), S. 247–520.

¹⁰⁴ Artikel von Max Bill mit Skizzen und Modellen. Vgl. Max Bill, „Erfahrungen bei der Formgestaltung von Industrieprodukten“, in *Das Werk: Architektur und Kunst = L'oeuvre: architecture et art*, 33/5 (1946), S. 168–170; vgl. Jasmine Wohlwend Piai, „Bittsteller und Dienstleister. Zur Zusammenarbeit von SWB und Industrie“, in Gnägi, Wohlwend Piai, Nicolai (2013), S. 234.

¹⁰⁵ Max Bill, „Schönheit aus Funktion und als Funktion“ (Vortrag zur Jahrestagung des schweizerischen Werkbundes in Basel (23. Oktober 1948), abgedr. in *Das Werk: Architektur und Kunst = L'oeuvre: architecture et art*, 36 (1949), S. 272–274; hier in Müller, Museum für Gestaltung Zürich, (2015), S. 142–145.

¹⁰⁶ Vgl. Max Bill ebd., S. 143.

¹⁰⁷ Vgl. Erni (1983), S. 11.

2.1 Die Ausstellung „Die gute Form“ in der Schweiz

Die Sonderschau „Die gute Form“ wurde 1949 auf der Baseler Mustermesse gezeigt und dauerte gerade einmal zehn Tage und doch hatte sie eine derartige Nachwirkung, dass der Ausdruck zu einem Leitbegriff für die kommenden Jahrzehnte wurde und sogar bis heute nachwirkt.¹⁰⁸ Die Konzeption als Wanderausstellung trug mit Sicherheit zu dieser inflationären Verbreitung bei, sowohl im formalästhetischen als auch begrifflichen Sinn. Natürlich kam noch hinzu, dass die Bedingungen günstig waren, der Boden für neue formale Ansätze war fruchtbar und das geistige Klima empfänglich für eine Neuorientierung. Zudem herrschte die Notwendigkeit für die einzelnen Länder auf wirtschaftlicher Ebene wieder Fuß zu fassen und ihr Image nach außen zu erneuern. Ein Weg zu einer neuen Identität führt beispielsweise über die Gestaltung von Architektur und Alltagsprodukten. Zweifellos erhielt das Schweizer Projekt „Die gute Form“ auch aus diesen Gründen finanzielle Unterstützung des Eidgenössischen Departments für Inneres (EDI) und der Stiftung Pro Helvetia, deren Aufgabe es u. a. war, die Schweizer Kultur voranzubringen.¹⁰⁹

Der Ausstellung „Die gute Form“ gingen, wie erwähnt, einige Pläne und Aktionen des SWB und Max Bills voran. In der Chronologie zur Ausstellung, die in Lars Müllers „Sicht der Dinge“ zu finden ist, zeigt sich, dass der Titel wohl erst kurz vorher gewählt wurde. Wer den Begriff wirklich prägte, bleibt allerdings unklar. In einem ersten Ausstellungs-Exposé aus dem Jahr 1948 nannte Max Bill noch den Titel „zweck + konstruktion = form“. Nach den Ausführungen seines Vortrags „schönheit aus funktion und als funktion“, in dem er wohl seine Gedanken noch einmal neu sortierte, stand der Titel „Funktion und Form“ im Raum.¹¹⁰ Es ist jedoch unwahrscheinlich, dass er selbst den Titel wählte, da der Begriff in seinen ersten Veröffentlichungen nicht auftaucht.

Was aber sollte mit dieser Ausstellung erreicht werden? Wer sollte angesprochen werden? In einem Protokoll der Ausstellungskommission wurden die Ziele und Absichten dieser Ausstellung von Max Bill sehr deutlich und knapp zusammengefasst:

diese wanderausstellung bezweckt speziell im deutschsprachigen ausland, einblick zu geben in die probleme der funktionellen gestaltung und dadurch möglichst weite kreise über die bisher erreichten resultate und ihre grundlagen aufzuklären. durch ihre darstellungsart soll die ausstellung sich nicht nur an direkt interessierte kreise wie z. b. produzenten und konsumenten wenden, sondern vor allem auch grundlegendes material bieten für die ausbildung des gestaltenden nachwuchses und die weiterbildung schon länger tätiger entwerfer.¹¹¹

Anhand von Beispielen, die vor allem die breite Masse erreichen sollten, galt es, insbesondere ein Bewusstsein für gute Gestaltung zu schaffen. Nach Lichtenstein ging es Bill vor allem darum, das Publikum selbst zum Sehen und zur Entwicklung eines eigenen Urteilsvermögens anzuregen.¹¹² Denn er war der Meinung, Menschen seien immer auf der Suche nach der vollkommenen Form und die Schönheit sei eben das Maß. So teilten Menschen automatisch in hässlich oder schön ein, in gut oder schlecht, hilfreich sei dabei eine Einteilung in Kategorien, um besser

108 Vgl. Nerdinger (2007), S. 7.

109 Vgl. Peter Erni, „20 Jahre präventive Bescheidenheit“, in ders. (1983), 11–30, hier S. 12; vgl. Irma Nosedá, „Von der Guten Form zum Unsichtbaren Design“, in Breuer (2007), S. 177–185, hier S. 179.

Die Stiftung Pro Helvetia wurde 1939 vom Bundesrat ins Leben gerufen und prägt seitdem die Schweizer Kulturpolitik, zunächst ist sie eine Arbeitsgemeinschaft zur „geistigen Landesverteidigung“ gegen NS-Deutschland und das faschistische Italien. 1949 wird Pro Helvetia in eine Stiftung öffentlichen Rechts umgewandelt. Ihr Auftrag ist es heute, die Schweizer Kultur zu bewahren, im Ausland zu verbreiten und im Inland zu fördern. Vgl. „Pro Helvetia“, Pro Helvetia, <https://prohelvetia.ch/de/> vom 07.12.2019.

110 Vgl. „Chronologie der Ausstellung, in Müller, Museum für Gestaltung Zürich (2015), S. 152; vgl. Claude Lichtenstein, „Die schöne Form des guten Gegenstands“, in ebd., S. 19–35, hier S. 21, S. 24–25.

111 Max Bill wiedergegeben in Altherr, 4. Protokoll 1950 der Ausstellungskommission SWB (11.10.1950) zit. nach Müller, Museum für Gestaltung Zürich (2015), S. 21.

112 Vgl. Claude Lichtenstein, „Die schöne Form des guten Gegenstands“, in ebd., S. 27.

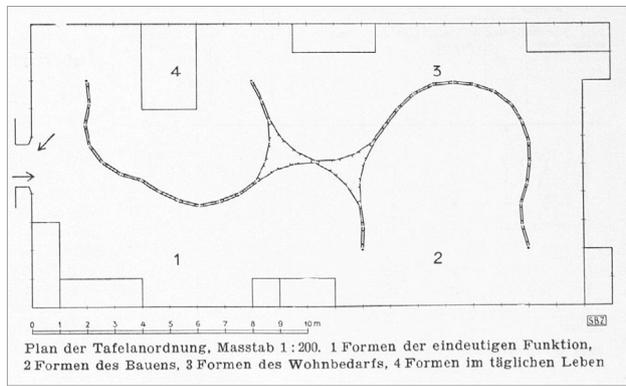


Abb. 15 Plan der Tafelanordnung der Ausstellung „Die gute Form“, 1949

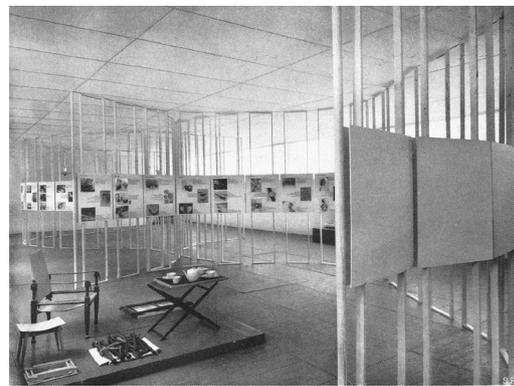


Abb. 16 Gesamtbild der Ausstellung „Die gute Form“ in der Turnhalle des Rosentalschulhauses in Basel, 1949

vergleichen zu können.¹¹³ Die mit der Ausstellung verbundenen wirtschaftlichen Ziele fasste der Messedirektor Theodor Brogle in dem Vortrag und späteren Aufsatz „Der Qualitäts- und Formgedanke in der schweizerischen Industrie“¹¹⁴ zusammen. Für ihn sei die Mustermesse vor allem ein Schaufenster für Qualitätsware. Beim Werkbund sieht er die Aufgabe, in gestalterischen Fragen Einfluss zu nehmen und „die Qualitätsfrage in ihren technischen, ästhetischen, sozialen, wirtschaftlichen, kulturellen und national-politischen Zusammenhängen immer wieder aufs Neue zu überprüfen.“¹¹⁵ In Bezug auf die Warenqualität betont er, dass es eine Einheit von Material, Verarbeitung und Form geben müsse.¹¹⁶ „Von einem vollwertigen Qualitätsprodukt aber kann nur dann gesprochen werden, wenn es in seiner ganzen Gestaltung echt ist. Wenn also nicht nur die Güte des Materials, die zweckmäßige Verarbeitung, sondern auch die Formgebung sinnvoll und logisch ist.“¹¹⁷ Formfragen sind demnach eng mit dem ökonomischen Interesse und der Frage nach dem Prestige auf dem Weltmarkt durch die Herstellung von Schweizer Qualitätsware verknüpft. Laut Max Bill wurde gerade in der Schweiz schon lange auf einwandfreie technische Qualität geachtet, die daher auch eng mit dem Bild des Schweizer Designs verbunden ist, allerdings blieben dabei die formalen Aspekte lange unberücksichtigt.¹¹⁸

Die Ausstellung „Die gute Form“ wurde von vornherein als Wanderausstellung konzipiert, deshalb wurden die 80 Schautafeln mit fotografischen Abbildungen der ausgewählten Gegenstände aus einer leichten Lattenkonstruktion hergestellt. Einige reale Objekte, am Rand platziert, ergänzten die Fototafeln. Damit sie parallel an verschiedenen Orten gezeigt werden konnten, wurden die Schautafeln gleich in zweifacher Ausführung hergestellt.¹¹⁹ Die erste Station in Westdeutschland war Köln, fast zeitgleich mit der Schweizer Schau, es folgten Konstanz und Ulm.¹²⁰

Für die Gestaltung arbeitete Max Bill mit dem Typographen Emil Ruder und dem Fotografen Ernst Scheidegger zusammen.¹²¹ Die Tafeln wurden in einer geschwungenen Linie aufgestellt (Abb. 15, 16), das begünstigte eine flexible Anpassung an die wechselnden Örtlichkeiten. Es entstanden dadurch Räume für die einzelnen Themenbereiche, die fließend ineinander übergingen, was Max Bills Vorstellung von einer Symbiose aus freier Kunst und Objekten des Alltags mit Formen aus der Natur unterstreicht:

¹¹³ Vgl. Max Bill, *Form: Eine Bilanz über die Formentwicklung um die Mitte des XX. Jahrhunderts* (Basel: Karl Werner, 1952), S. 8.

¹¹⁴ Theodor Brogle, „Der Qualitäts- und Formgedanke in der schweizerischen Industrie“, *Das Werk: Architektur und Kunst* 36/8, Die gute Form (1949), S. 259–260.

¹¹⁵ Theodor Brogle, „Der Qualitäts- und Formgedanke in der schweizerischen Industrie“, *Das Werk: Architektur und Kunst* 36/8, Die gute Form (1949), S. 259.

¹¹⁶ Vgl. ebd., S. 259–260.

¹¹⁷ Ebd., S. 259.

¹¹⁸ Vgl. Max Bill, *Die gute Form, 6 Jahre Auszeichnung „Die gute Form“ an der Mustermesse Basel* (Winterthur, 1957), S. 5.

¹¹⁹ Es gab eine Ausführung S für die Schweiz, die ist bis heute erhalten geblieben ist und sich im Museum für Gestaltung in Zürich befindet und eine Ausführung D. Es ist unklar, was mit dem Satz geschehen ist. Vgl. Jacob Bill, „die gute form – auch als tafelanordnung“, in Müller, *Museum für Gestaltung Zürich* (2015), S. 124–141, hier S. 125, 127.

¹²⁰ Vgl. ebd., S. 127.

¹²¹ Vgl. „Chronologie der Ausstellung“, in Müller, *Museum für Gestaltung Zürich* (2015), S. 152.

- Formen der Natur, Wissenschaft, Kunst und Technik (Formen der eindeutigen Funktion)
- Formen der Planung und Architektur (Formen des Bauens)
- Formen des Wohnbedarfs
- Formen verschiedener Geräte und der Verkehrstechnik (im täglichen Leben).¹²²

Die Zusammenstellung im Bereich „Formen der Natur, Wissenschaft, Kunst und Technik“ ist überraschend, hier waren beispielsweise sichtbar gemachte Spannungsfelder oder millionenfach vergrößerte Moleküle, aber auch der Rauchpilz einer Atombombe zu sehen. Demgegenüber standen visualisierte mathematische Funktionen, Kunstwerke von Max Bill, Georges Vantongerloo oder Constantin Brancusi sowie verschiedene Maschinen, ein Fräsblatt für Nuten und eine Versuchsanlage zur Beobachtung von Wettereinwirkung und anderen Messgeräten. Auch im Bereich „Planung und Architektur“ geht es nicht um Bauten allein, sondern zusätzlich um Pläne von Städten und Bepflanzungen. Nach der Betrachtung der Beispiele zu urteilen, legte Max Bill neben den Objekten auch Wert darauf, inhaltliche Projekte vorzustellen. So wurden in der Ausstellung Überlegungen zur Behebung von Überschwemmungsgefahren, ein Erholungsgelände, Vorschläge für Bebauungen und verschiedene Formen neuer Siedlungsprojekte gezeigt. Gewöhnlicher ist die Einteilung des dritten Bereichs „Formen des Wohnbedarfs“ einerseits nach Möbeln bzw. Einrichtungen und andererseits nach Kochgeräten, Spielzeug und Trinkgläsern. Auch der Bereich „Formen verschiedener Geräte und Verkehrstechnik“ vereint eine recht eigentümliche Auswahl: neben Flugzeugen, Eisenbahnwägen, Radio-Empfangsapparaten finden sich nämlich hier auch Armbanduhren, Schmuckstücke oder Schuhe.¹²³ Einerseits ist nachvollziehbar, dass Bill natürlich geformten Gegenständen industriell gefertigte gegenüberstellt, andererseits widerspricht er dadurch seiner theoretischen Abhandlung zum Thema Form, in der er schreibt:

*Form ist das, was wir im Raum begegnen, Form ist alles, was wir sehen können. Doch wenn wir das Wort Form hören oder den Begriff denken, dann bedeutet es noch mehr als nur ein Etwas, das zufällig besteht. [...] Und diese Form entsteht nicht von selbst, sondern sie wird geschaffen.*¹²⁴

Seine Auswahl zu den einzelnen Bereichen erläutert Max Bill in einem begleitenden Ausstellungskatalog folgendermaßen:

*Die reine Form einer modernen Plastik kann ein Maximum an harmonischem Ausdruck erreichen, der technische Gegenstand in seiner rein zweckhaften Form ist gleichermaßen eine gute Form. Aber der großen Zahl zwischen diesen beiden Extremen liegenden Produkte gilt vor allen Dingen unsere Aufmerksamkeit, denn diese bestimmen das Kulturniveau unserer Zeit.*¹²⁵

Die Ausstellung wurde in einer erweiterten Version 1952 als Buch zusammengefasst: *Form: Eine Bilanz über die Formentwicklung um die Mitte des XX. Jahrhunderts*¹²⁶. Bill verstand diese Publikation als Bilderbuch, den Kategorien fügte er Einleitungstexte sowie Erläuterungen zu den Fotos hinzu.

Die Ausstellung „Die gute Form“ ist vor allem eine persönliche Auswahl und Zusammenstellung, in der Max Bill seine Gedanken und Vorstellungen illustrieren konnte, wie er es selbst auch in einem Dank an den Zentralvorstand zum Ausdruck brachte. Innerhalb des Werkbunds wurde die subjektiv zusammengestellte Ausstellung allerdings auch stark kritisiert. Meiner Meinung nach lag der Fokus dieser eher atmosphärischen Schau mehr auf den Foto-

¹²² Vgl. Claude Lichtenstein, „Die schöne Form des guten Gegenstands“, in ebd., S. 22; vgl. Abdruck der Fotografien nach Kategorien sortiert, in ebd., S. 41–123.

¹²³ Vgl. Claude Lichtenstein, „Die schöne Form des guten Gegenstands“, in Müller, Museum für Gestaltung Zürich (2015), S. 41–123.

¹²⁴ Bill (1952), S. 6, S. 8.

¹²⁵ Max Bill, „Die gute Form“ (Reprint des Ausstellungsprospekts, 1949), in Müller, Museum für Gestaltung Zürich (2015).

¹²⁶ Bill (1952).

grafien als auf den Objekten selbst. Es ist sogar zu vermuten, dass Max Bill seine Auswahl anhand von Fotografien und nicht anhand realer Produkte traf. Die Schwarz-Weiß-Präsentation betont die reine Form, der Fokus wurde eindeutig auf die formalen und weniger auf die funktionalen Aspekte der Gegenstände gelegt. Es bleibt die Frage, ob sich die Objekte in dieser zweidimensionalen Form ausreichend erfassen lassen, um sie beurteilen zu können. Mit Sicherheit verdankt die Ausstellung ihren Erfolg aber genau dieser Darstellungsart, weil sie nur so auf Wanderschaft gehen und die Gedanken Max Bills weitertragen konnte. Dennoch wurde dadurch der Anwendungskontext eliminiert und es trat der funktionale Gebrauch zugunsten der Form stark zurück.¹²⁷

Mit der Ausstellung „Die gute Form“ in Basel war ein erster Schritt gemacht, um zu zeigen, wie gute Formgestaltung, hier ganz allgemein Form, aussehen kann und in welchem Zusammenhang Formen ohne Funktion aus dem Bereich der bildenden Kunst und der Natur mit der Ingenieurskunst oder Alltagsobjekten stehen. Wie die Auswahl zustande kam, ist allerdings nicht einfach nachvollziehbar. Da zu Beginn noch keine Kriterien zur *guten Form* formuliert wurden, wird ersichtlich, dass sich auch die Veranstalter:innen und später alle Mitstreiter:innen erst langsam an den Begriff herantasteten, der in dieser intuitiv, mehr sphärisch, gestalteten Ausstellung seinen Anfang nahm. Max Bills Verständnis von *guter Form* präzisiert sich im Laufe der Zeit, das wird insbesondere in seinen Aufsätzen und den Richtlinien ersichtlich, die er allerdings erst im Nachgang der Ausstellung zusammengefasst hat.

2.2 Max Bills Verständnis der guten Form

Bevor Max Bill den Besucher:innen in der ersten Ausstellung zu erklären versuchte, was er unter der *guten Form* verstand, setzte er sich schon vorher in verschiedenen Aufsätzen und Vorträgen mit der Problematik der Formgestaltung auseinander, den Begriff selbst verwendete er aber noch nicht.

Besonders detailliert beschreibt er seine Vorstellungen in dem bereits erwähnten Vortrag: „schönheit aus der funktion und als funktion“¹²⁸, der als Grundlage für die Ausstellung „Die gute Form“ gelten kann. Max Bill macht einleitend darauf aufmerksam, dass schon seit etwa einhundert Jahren in den Forderungen um nützliche, materialgerechte Gegenstände ein moralisches Verantwortungsbewusstsein und soziales Verständnis mitschwingt. Er kritisiert aber, dass das nicht der Ausgangspunkt, sondern eher die Begründung für verschiedene künstlerische Maßnahmen im Nachhinein war. So sieht er in der Suche nach einer Form nicht automatisch ein Verantwortungsbewusstsein des Gestalters den Benutzer:innen gegenüber, sondern ein „universelle[s] Bedürfnis nach Formung“.¹²⁹ Dieses ästhetische Bedürfnis, auch häufig als *Formwille* bezeichnet, passt sich gesellschaftlichen Verhältnissen und neuen technischen Entwicklungen an.¹³⁰

Max Bill stellt sich die Frage, warum die Forderungen des Werkbundes nach einer einfachen, zweckmäßigen und schönen Gestaltung bisher nicht zu befriedigenden Resultaten geführt haben.¹³¹ Er erläutert zunächst sein Verständnis des für ihn „werkbundmäßigen“¹³² Begriffs „Materialgerechtigkeit“: Diese hänge stark von der Funktionserfüllung ab, reiche aber als Kriterium nicht aus, zumal in Zeiten der industriellen Gestaltung fast jede

127 Vgl. Renate Menzi, „In achtzig Tafeln um die Welt“, in Müller, Museum für Gestaltung Zürich (2015), S. 155.

128 Max Bill, „Schönheit aus Funktion und als Funktion“ (Vortrag zur Jahrestagung des schweizerischen Werkbundes in Basel, 23. Oktober 1948) abgedr. in *Das Werk: Architektur und Kunst = L'oeuvre: architecture et art* 36 (1949), S. 272–274; hier in Müller, Museum für Gestaltung Zürich (2015), S. 142–144.

129 Vgl. ebd. S. 272.

130 Vgl. Max Bill, „Schönheit aus Funktion und als Funktion“ in *Das Werk: Architektur und Kunst = L'oeuvre: architecture et art* 36 (1949), S. 272–274; auch in Müller, Museum für Gestaltung Zürich (2015), S. 142–145; vgl. Wilhelm Braun-Feldweg, *Normen und Formen* (Ravensburg: Otto Maier Verlag, 1954), S. 10; vgl. Thomas Dexel, *Die Formen des Gebrauchsgüter. Ein Typenkatalog der Gefäße aus Keramik, Metall und Glas in Mitteleuropa* (München, 1986), S. 26.

131 Vgl. Max Bill, „Schönheit aus Funktion und als Funktion“ in *Das Werk: Architektur und Kunst = L'oeuvre: architecture et art* 36 (1949), S. 272.

132 Vgl. ebd.

Form aus jedem Material gemacht werden könne. Auch die Forderung nach „makelloser Qualität“¹³³ könne nicht unbedingt als materialgerecht angesehen werden, da sie häufig schwierig zu erreichen und mit einem immens hohen Aufwand in der Herstellung verbunden sei.¹³⁴ Wichtiger ist für ihn die äußerste Materialausnützung, die schon Egidius Streiff erwähnte und die Henry van de Velde laut Max Bill als „vernunftmäßige Schönheit“¹³⁵ bezeichnete, es galt dadurch „also ein Maximum an Wirkung mit einem Minimum an Materie zu erreichen“¹³⁶. Im Eiffelturm, mit einer maximalen Höhe und einem geringen Materialverbrauch, sieht Bill die rationelle Materialverwendung verwirklicht und damit den Beginn eines neuen Schönheitsideals. Es zeigt sich, dass Bill in seinen theoretischen Ausführungen vor allem den Begriff Schönheit verwendet, den er aber nicht näher erläutert. Für ihn entsteht Schönheit zwar aus der Funktion, gleichzeitig ist sie aber als selbstverständlich vorauszusetzen. Er ist der Meinung, dass sie daher genauso wie die technischen Voraussetzungen und die Zweckerfüllung, als eigene Funktion anerkannt werden müsse. Eine Beurteilung der Form unter dem Aspekt der Schönheit als ästhetischem Ideal ist allerdings weniger offensichtlich als eine Einschätzung der Funktion eines Gegenstandes und daher mit einer wesentlich höheren Anstrengung verbunden.¹³⁷

Dieses neue Verständnis, bei dem Qualität nicht mit der technischen Funktion gleichgesetzt sondern auch die Schönheit mitberücksichtigt wird, erfordere aber überhaupt erst die „Fähigkeit zur Gestaltung“¹³⁸. Dafür müssten zunächst einmal entsprechende Gestalter:innen ausgebildet werden, zudem müsse ein Bewusstsein für gute Gestaltung bei Produzent:innen und Kund:innen hervorgerufen werden.¹³⁹ Für Max Bill, für den „der entscheidende Beweggrund, der zur guten Produktform führt“ gleichsam ästhetischer und moralischer Art ist, tragen alle zusammen die Verantwortung dafür, die „optische Kultur“¹⁴⁰ eines Landes zu prägen. Eine große Bedeutung haben hier vor allem die industriell hergestellten Produkte: „Die Massenkongsumgüter werden in Zukunft der Maßstab sein für das kulturelle Niveau eines Landes.“¹⁴¹ In einem späteren Text heißt es: „An Versuchen, die Menschen mit Hilfe des Guten und Schönen zu erziehen, hat es nie gefehlt.“¹⁴² Allerdings gingen diese Versuche meist am wirklichen Leben vorbei, da sie sich oft auf teure kunsthandwerkliche Gegenstände bezögen und der Allgemeinheit gar nicht zugänglich seien.¹⁴³ Handwerk und Gewerbe seien aber wiederum die Basis der Industrie und diese lediglich die Weiterentwicklung vergangenen Könnens. Darüber hinaus hat die moderne Kunst „als reine[r] sichtbare[r] Ausdruck der geistigen Strömungen ihrer Zeit“ besonderen Einfluss auf die Gestaltung von Gegenständen des alltäglichen Bedarfs.¹⁴⁴

Wie auch in seinem künstlerischen Werk denkt Max Bill die *gute Form* ganzheitlich, er hat die Gesamtheit des künstlerischen Schaffens im Blick und versteht sie als „Gleichgewicht der harmonischen Kräfte“¹⁴⁵. Das unterscheidet ihn von anderen Gestaltern wie beispielsweise Wilhelm Braun-Feldweg, Mart Stam oder Wilhelm Wagenfeld, denen es insbesondere in der Nachkriegszeit um die Suche nach neuen Formen für veränderte technische Bedingungen ging.¹⁴⁶

133 „Ist es materialgerecht, wenn wir keramisches Geschirr ohne Dessin von makelloser Qualität fordern, wenn wir wissen, daß diese Ausführung schwierig herzustellen ist und sicherlich viel teurer zu stehen kommt als eine gewöhnliche Ausführung, mit kleinen, aber nicht störenden technischen Unausgeglichheiten behaftet?“ Max Bill, „Schönheit aus Funktion und als Funktion“ in *Das Werk: Architektur und Kunst = L'oeuvre: architecture et art 36* (1949), S. 272.

134 Vgl. Max Bill, „Schönheit aus Funktion und als Funktion“ in *Das Werk: Architektur und Kunst = L'oeuvre: architecture et art 36* (1949), S. 272.

135 Ebd.; vgl. Henry van de Velde, „Formen: die reine zweckmäßige Form“, *Das Werk: Architektur und Kunst = L'oeuvre: architecture et art 36/8* (1949), S. 247–250.

136 Max Bill, „Schönheit aus Funktion und als Funktion“ in *Das Werk: Architektur und Kunst = L'oeuvre: architecture et art 36* (1949), S. 272.

137 Vgl. ebd.

138 Ebd.

139 Vgl. ebd., S. 273–274.

140 Ebd., S. 273.

141 Ebd.

142 Bill (1952), S. 162f.

143 Vgl. ebd., S. 162.

144 Ebd., S. 10.

145 Max Bill, „Die gute Form“, hg. von Kunstgewerbemuseum Zürich, *Wegleitung 183* (1950), abgedruckt in Müller, Museum für Gestaltung Zürich (2015), S. 147.

146 Vgl. Max Bill, „Die gute Form“, hg. von Kunstgewerbemuseum Zürich, *Wegleitung 183* (1950), abgedruckt in Müller, Museum für Gestaltung Zürich (2015), S. 147; vgl. Mart Stam, „Neue Möglichkeiten auf dem Gebiete der industriellen Gestaltung“, in *Die gute Gestaltung des Hausgeräts*, o. J., S. 57–64. Vgl. Wilhelm Wagenfeld, „Das Gebrauchsgerät und seine industrielle Formgebung“, o. J.

Bills spätere Äußerungen sind vielfach Varianten oder Ergänzungen dieses Vortrags, der Fokus wird aber jeweils auf unterschiedliche Aspekte oder bestimmte Begriffe gelegt. Im Prospekt zur ersten Ausstellung „Die gute Form“ fasst er zwar in einem Satz zusammen, was er unter *guter Form* versteht, dieser Satz kann aber im Grunde als Essenz des eben erläuterten Vortrags gesehen werden: „Unter einer guten Form verstehen wir eine natürliche, aus ihren funktionellen und technischen Voraussetzungen entwickelte Form eines Produktes, das seinem Zweck ganz entspricht und das gleichzeitig schön ist.“¹⁴⁷ Eine Antwort darauf, was als schön gelte, bleibt Bill auch hier schuldig.

In dem Aufsatz „Die gute Form“, der 1950 im Nachgang der Ausstellung in der Museumszeitschrift des Züricher Kunstgewerbemuseums¹⁴⁸ abgedruckt wurde, erläutert er unter anderem sein Verständnis von Qualität und Geschmack. Qualitätvolle Gegenstände sind für ihn „von unauffälliger Eleganz“¹⁴⁹ und zwar nicht billig, aber angesichts der Herstellung und des Materialverbrauchs wohl immer die kostengünstigste Lösung. Erstmals gibt er auch einen genaueren Einblick welche Gegenstände für ihn gut sind: „dass ausser dem geschmack noch viele andere dinge massgebend sind für die form der gegenstände. da ist einmal das material: ob es solid ist oder schlecht. dann ob der gegenstand praktisch ist oder unbrauchbar. dann ob er einem zweck entspricht oder nur unvollkommen ist. ob er platz versperrt oder platz spart. ob er im verhältnis zu seinem wert viel oder wenig kostet, also ob er preiswürdig oder überbezahlt ist.“¹⁵⁰ Was in der Ausstellung gezeigt werden sollte, fasst er in einer kurzen Formel zusammen: „das schlichte, das echte, – eben das gute“.¹⁵¹

Den Begriff ‚echt‘ bezieht er wohl darauf, dass ein Gegenstand nicht etwas vorgaukelt was er nicht ist, einen bestimmten vergangenen Stil, ein anderes Material oder die Imitation einer Technik. Aus weiteren Schriften lässt sich herauslesen, dass mit ‚schlicht‘, reduzierte Formen ohne Verzierungen, aber mit einer äußersten Materialausnutzung gemeint sind, für Max Bill die *Idee der guten Form*: „Bei einem Gegenstand mit Verzierung wäre die Form verstellt und nicht mehr in ihrer Reinheit zu erkennen.“¹⁵² Formen entstehen, so Max Bill, nie zufällig, sie werden immer aus einem Zusammenspiel mit dem Material und auch durch die Anpassung an die Funktion in Abhängigkeit der technischen Aspekte geschaffen.¹⁵³ Sie verändern sich aber auch mit dem Stilempfinden der jeweiligen Zeit, sonst gäbe es beispielsweise beim Stuhl oder auch beim Trinkglas lediglich einen speziellen Typus. Da sich die Funktionen hier kaum verändern, wäre die Entwicklung im Wesentlichen abgeschlossen, wenn Veränderungen nicht auch durch den Geschmack beeinflusst würden.¹⁵⁴

Die bisherigen Erläuterungen geben zwar Einblick in die Ansichten Max Bills zu Schönheit, Form und Qualität, richtige Kriterien zur Beurteilung oder zum Verständnis von *guter Form* haben sie damit aber nicht zusammengefasst. Leider helfen hier auch die ‚Richtlinien für die Beurteilung „Die gute Form“‘ (Abb. 17) nicht wesentlich weiter, die Bill eventuell auf Anregung anderer Jurymitglieder oder auch aufgrund der Kritik an seiner Auswahl Ende der 1950er Jahre formuliert hat.¹⁵⁵ Es handelt sich hier vor allem um eine übersichtlich gegliederte Zusammenfassung seiner früheren Ausführungen. Er fasst zusammen, um welche Gegenstände es sich handelt und dass Zweckmäßigkeit, Gebrauchswert sowie die Formentsprechung als Grundvoraussetzungen eines guten Gegenstands gelten. Wie aber diese ästhetische Einheit, das harmonische Ganze, aussieht, um zum Kulturgut *gute Form* zu gelangen, wird auch hier nicht erläutert (Punkt 5 und 6).¹⁵⁶

147 Max Bill, „Die gute Form“ (Reprint des Ausstellungsprospekts, 1949), in Müller, Museum für Gestaltung Zürich (2015).

148 Die Museumszeitschrift „Wegleitung 183“ des Züricher Kunstgewerbemuseums, heute: Museum für Gestaltung Zürich.

149 Vgl. Max Bill „Die gute Form“, hg. von Kunstgewerbemuseum Zürich, *Wegleitung 183* (1950), abgedruckt in Müller, Museum für Gestaltung Zürich (2015), S. 146.

150 Ebd., S. 146.

151 Vgl. ebd., S. 146.

152 Max Bill (1952), S. 10.

153 Vgl. Bill (1948), S. 272.

154 Vgl. ebd. S. 272–273; vgl. Bill (1952), S. 8.

155 Es wurde auch bei den folgenden Sonderschauen zunehmend kritisiert, dass die Auszeichnungen ohne Erörterung der ausschlaggebenden Kriterien verliehen wurden und ohne überprüfbare Würdigung des Gegenstandes. Vgl. Claude Lichtenstein, „Die schöne Form des guten Gegenstands“, in Müller, Museum für Gestaltung Zürich (2015), S. 28.

156 Max Bill, „Richtlinien für die Beurteilung ‚Die gute Form‘“, in Bill (1957), S. 37–38.

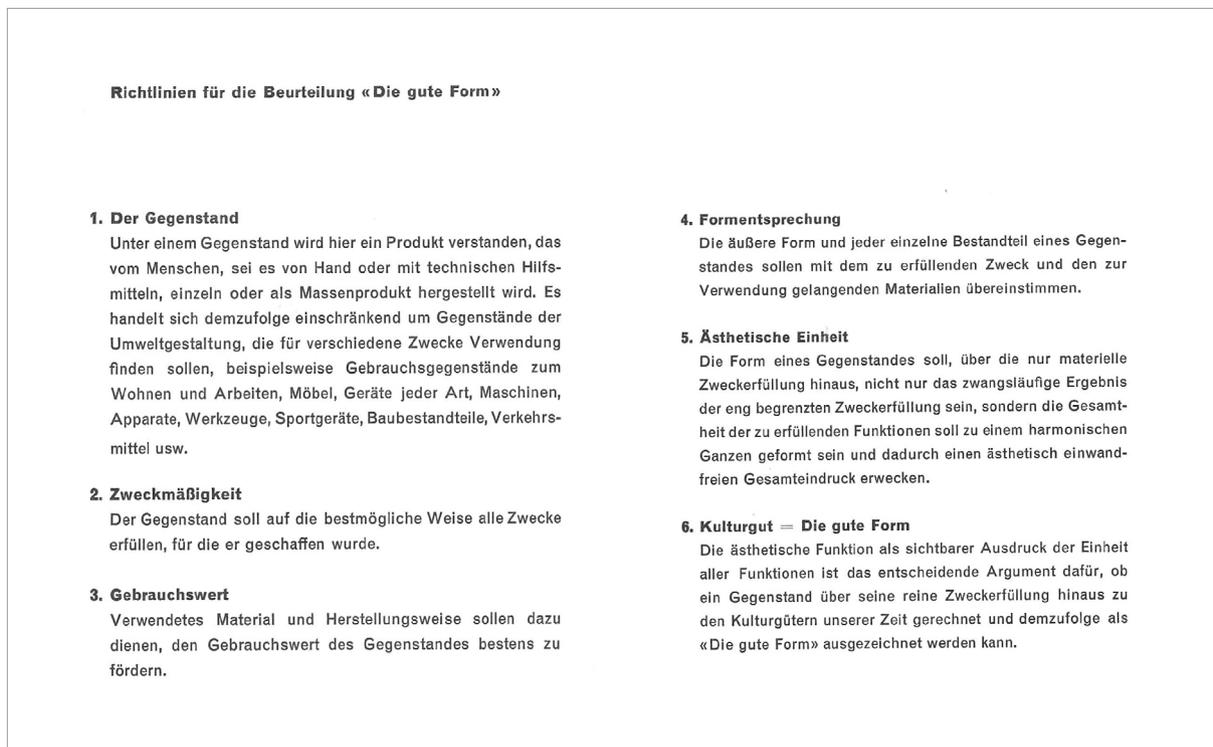


Abb. 17 Max Bill, *Richtlinien für die Beurteilung „Die gute Form“*, 1957

Eine Festschreibung von Kriterien scheint schwieriger als gedacht, vielleicht ist sie aber auch nicht immer notwendig. Ist eine persönliche Auswahl wie Max Bill sie (ohne das zu verschweigen) getroffen hat, nicht durchaus legitim? Trotz der wiederkehrenden Bestrebungen nach Objektivität ist doch gerade Max Bill als fast universellem Gestalter eine ausreichende Beurteilungsfähigkeit zuzuschreiben. Ich persönlich finde eine Art ‚Kennerschaft‘ angebracht, um eine Auswahl und Beurteilung zu treffen, die zu einem gewissen Teil immer auch subjektiv bleibt.

In der Schweiz folgte der Ausstellung „Die gute Form“ ebenfalls auf der Mustermesse in Basel eine jährlich stattfindende Sonderschau. Auf dieser wurden Produkte gezeigt, die jeweils im Vorjahr mit dem Prädikat: „Die gute Form/forme utile“¹⁵⁷ ausgezeichnet wurden. Allerdings wandte sich Max Bill sehr bald von dem Auswahlverfahren ab, da er dort „eitles geschwätz, spiegelstechereien, haarspaltereien und geistige hochstaplerei“¹⁵⁸ sah. Er kritisierte auch, dass die Gegenstände ohne praktische Erprobung ausgezeichnet wurden.¹⁵⁹ Aber hat er denn selbst die Gegenstände erprobt? In seiner sachlich distanzierten Fotoschau steht die Gebrauchstüchtigkeit nicht gerade im Fokus.

Auch wenn die eine oder andere Veranstaltung in eine andere Richtung lief, als Max Bill sich das ursprünglich vorgestellt hatte, so steht die Ausstellung „Die gute Form“ doch am Anfang einer Art Bewegung und kann als Mutter der weiteren Aktionen gelten, die unter dem Postulat *die gute Form* stattfinden sollten. Ihr folgte eine ganze Reihe von Veranstaltungen und Auszeichnungen in verschiedenen Ländern, die Gegenstand des folgenden Kapitels sind.

¹⁵⁷ Es ist bemerkenswert, dass die Übersetzung ‚forme utile‘ viel stärker auf die Nützlichkeit der Gegenstände verweist als ‚gute Form‘, dies gibt aber einen Hinweis darauf, dass ‚gut‘ nicht mit ‚schön‘ gleichzusetzen ist, sondern die Funktion und die Brauchbarkeit eines Gegenstandes impliziert.

¹⁵⁸ Vgl. Max Bill, „Über die Güte der guten Form“, *form 15* (1961), S. 32–33.

¹⁵⁹ Vgl. Claude Lichtenstein, „Die schöne Form des guten Gegenstands“, in Müller, *Museum für Gestaltung Zürich* (2015), S. 28.

3 Erziehung zur guten Form

Nach der ersten Orientierungsphase in der Nachkriegszeit herrschte unter den Verfechter:innen der *guten Form*, zu denen u. a. viele Werkbundmitglieder oder ehemalige Bauhäusler gehörten, die Meinung vor, die Bevölkerung könne zu *guter Form* erzogen werden. Es wurde von einer Art Bedürftigkeit der Verbraucher:innen ausgegangen, die sich nicht zu helfen wissen, die guten von den schlechten Produkten zu unterscheiden. Aber auch Hersteller:innen und Händler:innen mussten durch entsprechende Schulungen für Gestaltungsfragen sensibilisiert werden, damit die entsprechenden Waren auch hergestellt oder verkauft wurden. Und natürlich mussten Gestalter:innen im Bereich der industriellen Formgebung überhaupt erst ausgebildet werden. Diese enorm große Aufgabe erforderte gebündelte Kräfte und dafür wurden verschiedene Institutionen herangezogen oder neu gegründet. Der Schweizerische Werkbund wurde stärker von Regierungsseite unterstützt, dem Deutschen Werkbund wurde der Rat für Formgebung an die Seite gestellt, der den aktiven Part bei der Realisierung der Maßnahmen übernahm. In der DDR wurden das Institut für industrielle Gestaltung und das Institut für Innengestaltung gegründet. Obwohl es in allen drei Ländern ähnliche Maßnahmen gab, um die *gute Form* zu etablieren, so standen sie doch unter verschiedenen Vorzeichen, bedingt durch die politische Ausrichtung. In der DDR herrschte in der Nachkriegszeit zunächst eine ziemliche Orientierungslosigkeit, es war ein Ausloten zwischen handwerklicher Tradition und industrieller Formgebung. Die Initiative, gute Gestaltung zu vermitteln, ging in dieser Zeit zunächst vor allem von Einzelpersonen wie Mart Stam oder Horst Michel aus, die viel Überzeugungsarbeit leisten mussten und die dennoch durch einen starken Gegenwind ausgebremst wurden, der durch die Formalismusdebatte¹⁶⁰ und die Suche nach einer eigenen Identität durchs Land fegte. Erst in den 1960er Jahren erkannte auch die SED-Parteiführung den Nutzen der guten Gestaltung zur Verfolgung ihrer eigenen politischen Ziele. In der BRD wurde in Bezug auf die *gute Form* eine viel einheitlichere Linie verfolgt, hinter der viele Personen und Institutionen gemeinsam standen.

Welche Akteur:innen und Institutionen dazu beitrugen, die *gute Form* zu verbreiten und welche Mittel sie dafür einsetzten ist Thema dieses Kapitels. Gab es Zusammenarbeit über Ländergrenzen hinweg? Wie sahen die durchgeführten Maßnahmen aus und welche Unterschiede und Parallelen gibt es? Zu einer besseren Übersicht werden die Erläuterung der Richtlinien und Kriterien, die der Auswahl und Beurteilung der Gegenstände dienten, im vierten Kapitel gesondert behandelt.

3.1 Institutionalisierung der Geschmacksbildung

Es gab in der Schweiz sowie in West- und Ostdeutschland verschiedene Institutionen, die sich nach dem Krieg für die *gute Form* und die Geschmackbildung einsetzten. Einerseits wurden sie von der Regierung unterstützt oder andererseits auf Initiative von einzelnen Personen hin gegründet. Ganz vorne zu nennen ist der Werkbund, der schon seit Anfang des 20. Jahrhunderts zur guten Gestaltung mahnte und auf dessen geistiger Haltung auch die neugegründeten Institutionen in vielerlei Hinsicht aufbauten.

3.1.1 Der Werkbund: DWB und SWB

Während sich der Schweizerische Werkbund (SWB), der sich 1913 gründete, zunächst am Deutschen Werkbund (DWB) als bereits bestehender Institution orientierte, waren die Vorzeichen nach dem Krieg genau umgekehrt.¹⁶¹ Der SWB wahrte seine Kontinuität, das deutsche Pendant musste hingegen 1934 vor dem Nationalsozialismus kapitulieren. Nach vielen teils heftigen Streitigkeiten und sehr unterschiedlichen politischen Standpunkten innerhalb des Bundes löste sich der DWB 1938 auf, nachdem er für einige Jahre von den Nationalsozialisten gleichgeschaltet

¹⁶⁰ Staatlich initiierte Kulturdebatte in der DDR, die sich gegen die schlichte Gestaltung auch als Abgrenzung zum Westen richtet, vgl. Melanie Kurz, *Handwerk oder Design. Zur Ästhetik des Handgemachten* (Paderborn: Wilhelm Fink Verlag, 2015), S. 63–76.

¹⁶¹ Vgl. Thomas Gnägi und Jasmine Wohlwend Piai, „SWB-Chronik“, in Gnägi, Wohlwend Piai, Nicolai (2013), S. 17–45; vgl. Jasmine Wohlwend Piai, „Bittsteller und Dienstleister. Zur Zusammenarbeit von SWB und Industrie“, in Gnägi, Wohlwend Piai, Nicolai (2013), S. 227.

gewesen war. In etwas veränderter Form fand er erst nach dem Krieg zunächst in einzelnen Landesverbänden wieder zusammen.¹⁶² Dennoch stand er auch weiterhin auf der programmatischen Basis der Anfangszeit, die nur leicht angepasst wurde:

*Der Zweck des Bundes ist die Veredelung der gewerblichen Arbeit im Zusammenwirken von Kunst, Industrie, Handwerk und Handel durch Erziehung und öffentliche Einwirkung zu einschlägigen Fragen.*¹⁶³

In beiden Ländern bemühte sich der Werkbund schon vor dem Zweiten Weltkrieg um die Zusammenarbeit mit Gewerbe und Industrie. Diese versuchte der SWB auch während des Krieges aufrecht zu erhalten. Ganz besonderen Einsatz zeigte der damalige Geschäftsführer Egidius Streiff (1935–1947), er vertrat die Interessen des Werkbunds mit einer breiten Wirkung nach außen. Hierzu organisierte er zahlreiche Veranstaltungen und setzte vor allem auf das Thema Wettbewerbe, um die Industrie als Mitstreiter zu gewinnen. Das erwies sich offenbar als mühsames Unterfangen, denn ein Interesse an der Zusammenarbeit bestand im Grunde nur, wenn sich die Gestaltung auch verkaufstechnisch niederschlug. Im Gegensatz dazu ging es dem Werkbund darum, dauerhafte Gebrauchsgegenstände zu erschaffen. Mit dieser Diskrepanz hatte der Werkbund seither zu kämpfen und scheiterte auch immer wieder daran.¹⁶⁴ Dennoch schaffte es der SWB schließlich, zu einer Instanz in der Schweiz zu werden, die nach dem Krieg von den Unternehmen sogar als Aushängeschild für die Bewerbung von Produkten eingesetzt und für Beratungs- und Vermittlungsarbeit zu Rate gezogen wurde.¹⁶⁵ Während die Ausrichtung zunächst auf den Produzent:innen lag, wurde die Aufklärung von Konsument:innen immer wichtiger, wofür sich der Werkbund unterschiedlicher Strategien wie Ausstellungen oder der Herausgabe von Warenkatalogen als wirksamen öffentlichen Mittels bediente.¹⁶⁶ Der Durchsetzung der *guten Form* wurde bei einem Arbeitstreffen Erfolg attestiert: „Der alte Werkbund hat sein Ziel erreicht: die industrielle Form der Geräte, die gute Form, hat sich durchgesetzt.“¹⁶⁷ Die Unterstützung von öffentlicher Seite wurde allerdings als zu wenig erachtet, wie Eugen Gomringer im Vorwort zum fünften Schweizer Warenkatalog bemängelte.¹⁶⁸

Anders als in der Schweiz agierte der Deutsche Werkbund in der BRD nach dem Krieg mehr im Hintergrund: Er spannte die Netze und zog die Fäden, als öffentliches Organ trat er allerdings weniger stark hervor als andere Institutionen.¹⁶⁹ Daher erweckt es den Anschein, der Werkbund sei in dieser Zeit fast völlig von der Bildfläche verschwunden. Er war aber oder zumindest einzelne Mitglieder waren an fast allen Aktionen rund um die *gute Form* beteiligt, beispielsweise an Ausstellungen oder an der Deutschen Warenkunde, er war Herausgeber der Zeitschrift *werk+zeit*, eines „Bilderbuchs für junge Leute“¹⁷⁰, und er initiierte die Werkbundkisten als ästhetisches

162 Bernd Nicolai, „Das neue Bauen im Zentrum der Umwandlungen unserer Zeit“. Der SWB und die Moderne in den 1920er und 1930er Jahren“, in Gnägi, Wohlwend Piai, Nicolai (2013), S. 335–352, hier S. 348–349; vgl. Wend Fischer, *Zwischen Kunst und Industrie. Der Deutsche Werkbund*, Ausst. Kat., (München: Die Neue Sammlung. Staatliches Museum für angewandte Kunst, 1975), S. 19–20, S. 397; Xenia Riemann, „Die ›Gute Form‹ und ihr Inhalt. Über die Kontinuität des sachlichen deutschen Designs zwischen 1930 und 1960.“, *Kritische Berichte* 01 (2006), S. 52–62, hier S. 54; vgl. Markus Eisen, „Wilhelm Wagenfeld und Hermann Gretsch“, in Nerdinger (2007), S. 206–207.

163 Satzung des DWB von 1950, zit. nach Oestereich (2000), S. 92. Es wurden lediglich die Worte ‚Propaganda‘ und ‚geschlossenen Stellungnahmen‘ mit ‚öffentlicher Einwirkung‘ ersetzt. In der Satzung von 1908 hieß es: „Der Zweck des Bundes ist die Veredelung der gewerblichen Arbeit im Zusammenwirken von Kunst, Industrie und Handwerk durch Erziehung, Propaganda und geschlossene Stellungnahme zu einschlägigen Fragen“, Paragraph 2 der Werkbundsatzung von 1908, zit. nach Fischer (1975), S. 50.

164 Vgl. Jasmine Wohlwend Piai, „Bittsteller und Dienstleister. Zur Zusammenarbeit von SWB und Industrie“, in Gnägi, Wohlwend Piai, Nicolai (2013), S. 230, 232, 234.

165 Vgl. ebd., S. 236.

166 Vgl. ebd., S. 237.

167 Arbeitsteam ›Die gute Form‹ der Ortsgruppe Basel, Schweizerischer Werkbund auch in Zukunft aktuell. Gute Form gute Umwelt, Basel 1967, S. 18, zit. nach Jasmine Wohlwend Piai, „Bittsteller und Dienstleister. Zur Zusammenarbeit von SWB und Industrie“, in Gnägi, Wohlwend Piai, Nicolai (2013), S. 227.

168 Eugen Gomringer, „Vorwort“, in *Wohnen heute 5. Warenkatalog des Schweizerischen Werkbundes 1962/63*, hg. von Schweizerischer Werkbund SWB, Bd. 5 (Basel, 1965), S. 5.

169 Vgl. Oestereich (2000), S. 259.

170 Clara Menck, *Bilderbuch des Deutschen Werkbundes für junge Leute*, (o. O., Deutscher Werkbund, 1957).

Schulungsmaterial.¹⁷¹ Ganz besonders engagierte sich der Werkbund bei der Organisation oder Mitgestaltung von Diskussionen und Tagungen im Bereich Form- und Umweltgestaltung wie beispielsweise der Reihe „Darmstädter Gespräche“, die als „Schule der Urteilskraft“¹⁷² weit über die Stadt hinauswirken sollte.¹⁷³ Aber auch wenn sich der Werkbund einige Jahre der *guten Form* verschrieb, ging es nicht unbedingt darum, einen bestimmten Formausdruck zu finden, sondern der Gestaltung sollte ein angemessener Platz in der Gesellschaft eingeräumt werden.¹⁷⁴ Nach Breuer löste sich der Werkbund von der „Dingfixiertheit [...]“ und betonte zunehmend die kommunikative Funktion von Design¹⁷⁵ auch in Bezug zur Gestaltung von Lebensräumen. Besonders Ende der 1950er Jahre hat der Werkbund eine zunehmend gesellschaftlich-konsumkritische Haltung eingenommen.¹⁷⁶

3.1.2 Der Rat für Formgebung: Förderung guter Gestaltung

Auf Initiative des Deutschen Werkbunds und auf Beschluss des Bundestages wurde 1951 der Rat für Formgebung in Darmstadt als Stiftung ins Leben gerufen.¹⁷⁷ Er sollte der *guten Form* in Deutschland zum Durchbruch verhelfen und gleichzeitig für die guten deutschen Erzeugnisse im Ausland werben. Verschiedene Aufgaben wurden in der Satzung festgehalten: Es ging vor allem darum, gute Gestaltung mit geeigneten Mitteln zu fördern und dafür auf Industrie, Handel und Verbraucher:innen aufklärend und fördernd einzuwirken. Die beratende Tätigkeit des Rats für Formgebung richtete sich sowohl an Behörden und die Regierungen der Länder als auch an freischaffende Gestalter:innen und Institute, zudem sollte Einfluss auf die Berufsausbildung genommen werden.¹⁷⁸

Die erste und langjährige Vorsitzende Mia Seeger (bis 1966) war eine unermüdliche Kämpferin für die *gute Form*. Sie initiierte zahlreiche Ausstellungen oder Beteiligungen, beispielsweise die Vorbereitung und Durchführung des deutschen Beitrags auf der Triennale in Mailand 1954, 1957, 1960 sowie der Weltausstellung in Brüssel 1958. Mia Seeger übernahm häufig die Jurytätigkeit für Auszeichnungen zur *guten Form*, sogar in der Schweiz¹⁷⁹, und war Mitherausgeberin der Deutschen Warenkunde. In diesem Zusammenhang wurden auch das umfangreiche Bildarchiv des Rats für Formgebung und des DWB, das heute zum Teil in digitalisierter Form für Forschungszwecke zur Verfügung steht, sowie die Bibliothek ins Leben gerufen.¹⁸⁰

Der Rat für Formgebung war einer der Hauptakteure für die *gute Form* in den 1950er und 60er Jahren. Neben Ausstellungen und Preisen organisierte er etwa 1957 unter der Schirmherrschaft von Ludwig Erhard erstmals einen internationalen mehrtägigen Fachkongress: „Gute Formen schaffen und verbreiten“, um dort „[d]ie Verantwortung des Unternehmens für die Formgebung“ zu diskutieren.¹⁸¹ Ende der 1960er Jahre wurde der „Bundespreis Gute Form“ eingeführt und 1970 das internationale Designzentrum in Berlin (IDZ) eröffnet, um nur einige wenige Tätigkeitsbereiche zu nennen.¹⁸²

171 Vgl. Christopher Oestereich, „NetzWerkBund – DWB und Gestaltungspolitik im Wiederaufbau“, in Breuer (2007), S. 91–99, hier S. 67, S. 93; vgl. Fischer (1975), S. 21.

172 Heinz Winfried Sabais, *Die Herausforderung: Darmstädter Gespräche* (München: List, 1963), S. 377, zit. nach Roland May, „Darmstädter Gespräche“, in Nerdinger (2007), S. 240.

173 Vgl. Roland May, „Darmstädter Gespräche“, in Nerdinger (2007), S. 240–241; vgl. Gerda Breuer, „Einführung“, in dies. (2007), S. 68; vgl. Wend Fischer, „Tagung und Aktion: „Die große Landzerstörung“, in Fischer (1975), S. 445–448.

174 Vgl. Christopher Oestereich, „NetzWerkBund – DWB und Gestaltungspolitik im Wiederaufbau“, in Breuer (1975), S. 94.

175 Gerda Breuer, „Einführung“, in dies. (2007), S. 69.

176 Vgl. ebd., S. 68–69, S. 92–94; vgl. Oestereich (2000) S. 259.

177 Genehmigungsurkunde zur Errichtung der »Stiftung zur Förderung der Formgestaltung«. 1953. Quelle: Historisches Fotoarchiv Rat für Formgebung, Frankfurt am Main, vgl. „Geschichte“, <https://www.german-design-council.de/about/geschichte> vom 07.12.2019.

178 Vgl. Rat für Formgebung (1960), S. 4.

179 BArch B 102/Dokument: Der Rat für Formgebung in der Bundesrepublik Deutschland 1951–1970 (Archiv Rat für Formgebung), S. 2–3; vgl. Margit Staber, „Die gute Form“, in *form* 14 (1961), S. 47–48.

180 BArch B 102/Dokument: Protokoll der Vollsitzung des Rates für Formgebung, Mittwoch, den 2. März 1955 in Darmstadt (Archiv Rat für Formgebung), S. 6.

181 Vgl. „Geschichte“, <https://www.german-design-council.de/about/geschichte> vom 31.07.2020.

182 BArch B 102/Dokument: Der Rat für Formgebung in der Bundesrepublik Deutschland 1951–1970 (Archiv Rat für Formgebung), S. 4–5.

3.1.3 Das Institut für Neue Technische Form (INTEF) und der Verein Industrieform e. V.

Auch das Institut für Neue Technische Form (INTEF), das sich anlässlich des Darmstädter Gesprächs „Mensch und Technik“ und der Ausstellung auf der Mathildenhöhe 1952 gründete, war in Sachen *guter Form* in der BRD äußerst aktiv. Allerdings war die Ausrichtung, die stark durch die humanistische Einstellung der Gründer¹⁸³ geprägt wurde, etwas anders als die des Rats für Formgebung:

Die Endlichkeit, als Begrenzung und Erschöpfbarkeit unserer Lebensbedingungen, ist uns in jüngster Zeit deutlich sichtbar geworden. Die daraus sich ergebende Notwendigkeit, mit dem vorhandenen Kapital an Kräften und Reserven sparsam umzugehen, zwingt zu überlegtem Produzieren und Gebrauchen. Das war und ist der Ansatzpunkt für die Institutsarbeit.¹⁸⁴

Das Institut bemühte sich sowohl um die Verbindung von Industrie und Gestaltung als auch um die Verbindung von freier und angewandter Kunst. Das Institut beteiligte sich über Jahre an der Sonderschau „Gute Form“ auf der Frankfurter Messe sowie der „Musterschau formschöner Industrieerzeugnisse“ und unterstützte den „Bundespreis Gute Form“. Neben der Veranstaltung von Ausstellungen, Wettbewerben und Workshops, war es das primäre Ziel des Instituts eine Schau-sammlung in Anlehnung an die Sammlung des Museum of Modern Art¹⁸⁵ aufzubauen. Es sollten dort Beispiele gut gestalteter Produkte gezeigt werden, die sich durch hohe Qualität auszeichneten. Es ging darüber hinaus nicht nur um Formsuche, sondern um gesellschaftliche Einflussnahme.¹⁸⁶

Eine weitere ständige Sammlung, die „Schau formschöner Industrieerzeugnisse“, richtete der Verein Industrieform e. V. 1955 in der Villa Hügel der Firma Krupp in Essen ein. Die Initiative zur Gründung des Vereins ergriff 1954 der Leiter der Krupp'schen Öffentlichkeitsarbeit Carl Hundhausen. Im Vordergrund stand die Förderung der Qualität im Design, ausgerichtet auf industriell gefertigte Produkte. Mit dem Aufbau der Sammlung wurde das Ziel verfolgt, „der Allgemeinheit eine sinnvolle Gestaltung ihrer Umwelt durch Förderung und Herstellung und Verbreitung formvollendeter Industrie-Erzeugnisse zu ermöglichen.“¹⁸⁷ Wahrscheinlich nahm die Sammlung ihren Ursprung in der gleichnamigen Sonderschau, die jährlich auf der Messe in Hannover stattfand. Die Sammlung musste einige Male ihren Standort wechseln, ist aber bis heute existent, sie wird seit 1997 vom Red Dot Museum im ehemaligen Kesselhaus der Zeche Zollverein beherbergt.¹⁸⁸

Während die gute Industrieform in Westdeutschland von zahlreichen Institutionen durch verschiedene Aktionen und mit Unterstützung der Bundesregierung verbreitet wurde, standen die Verfechter:innen um gute Gestaltung in der DDR zunächst alleine da. Je nachdem aus welcher politischen Richtung der Wind wehte, wurden sie unterstützt oder aber behindert und sogar bekämpft. Es waren die teils visionären Gedanken einzelner Persönlichkeiten, durch die die *gute Form* dort in den fünfziger Jahren überhaupt eine Überlebenschance hatte. So entstanden

183 Vgl. „Der Verein“, <https://www.intef.info/ar01s02.html> vom 04.2020.

184 Ludwig Prinz von Hessen und bei Rhein definierte 1952 die Funktion des Instituts, zit. nach „Der Verein“, <https://www.intef.info/ar01s02.html> vom 04.2020.

185 „Architecture and Design, MoMA“, <https://www.moma.org/collection/about/curatorial-departments/architecture-design> vom 07.04.2020.

186 Vgl. „Der Verein“, <https://www.intef.info/ar01s02.html> vom 04.2020; vgl. „Die Ausstellungen“, <https://www.intef.info/ar01s05.html> vom 07.04.2020; vgl. „Ziel“, <https://www.intef.info/ar01s03.html> vom 07.04.2020. Bereits seit 1932 wurde eine Sammlung zu Design und Architektur aufgebaut. Vgl. „Der Verein, Sammlungen und Ausstellungen“, <https://www.intef.info/ar01s02.html> vom 04.2020.

187 Dorothea Bessen und Christoph Wilmer, *Vom Haus Industrieform zum Red Dot Design Museum. Eine Essener Designgeschichte*, Bd. 3, Kleine Schriften des Ruhr Museums (Essen: Klartext, 2015), S. 24.

188 Vgl. Zentralstelle zur Förderung Deutscher Wertarbeit e. V., *Gestaltete Industrieform in Deutschland. Eine Auswahl formschöner Erzeugnisse auf der Deutschen Industrie-Messe Hannover 1954* (Düsseldorf: Econ Verlag, 1954), S. 9; vgl. Industrieform e. V. (Hg.), *Haus Industrieform, Essen, Villa Hügel* (Essen, 1959), o. S.; vgl. Bessen, Wilmer (2015), S. 22–23, S. 25, S. 29, vgl. „Historie, Ausstellung mit Tradition“, Red Dot Design Museum (2. August 2016), <https://www.red-dot-design-museum.de/essen/ueber-uns/historie/> vom 31.07.2020.

durch ihre Initiativen schon bald nach dem Krieg einflussreiche Institutionen, die allerdings immer wieder in die Mühlen des politischen Systems gerieten und denen daher die Verwirklichung vieler Ideen nicht ungehindert möglich war.

3.1.4 Horst Michel und das Institut für Innengestaltung

Das Institut für Innengestaltung wurde 1951 auf Anregung des Ministers für Aufbau Dr. Lothar Bolz an der Hochschule für Architektur und Bauwesen in Weimar¹⁸⁹ gegründet und stand unter der Leitung des Professors und Gestalters Horst Michels.¹⁹⁰ Dieser verstand es offensichtlich sehr gut, sich durch die politischen Fallstricke der DDR in den fünfziger Jahren hindurchzuwinden und seinen Interessen dennoch treu zu bleiben. Er prägte die Designlandschaft der DDR entscheidend mit.

Primäre Aufgabe des Instituts war es, zu einer Verbesserung der Warenqualität der DDR beizutragen. Michel sah sowohl die Politik als auch die Firmen in der Pflicht, durch geeignete Rahmenbedingungen und die Einstellung befähigter Fachleute für eine gute Gestaltung zu sorgen. In den Betrieben sollte eine bessere Qualität durch Sortimentsbereinigungen erreicht werden indem minderwertige Produkte durch bessere – meist vereinfachte – Entwürfe ersetzt wurden.¹⁹¹ Argumentieren konnte Horst Michel immer damit, dass es vor allem darum ging, die Menschen durch eine bessere Gestaltung positiv zu beeinflussen:

Unsere werktätigen Menschen haben den Anspruch darauf, dass für sie schöne, bequeme und zweckmäßige Dinge hergestellt werden, die weder den Stempel der Ärmlichkeit, noch den falschen Prunkes tragen. Jedes Stück unserer Produktion muss auch ernster fachmännischer und künstlerischer Kritik standhalten, damit es als wirkliche Leistung auch von späteren Generationen anerkannt wird.¹⁹²

Um die Ziele des Instituts durchzusetzen und für eine bessere Gestaltung zu werben, wurden Diskussionsrunden über Form und Qualität sowie Ausstellungen veranstaltet, eigene Entwürfe realisiert, und auch Betrieben wurde beratend zur Seite gestanden. Es galt vor allem Aufklärungsarbeit zu leisten. Wichtige Aufgaben des Instituts waren auch, begünstigt durch die Anbindung an die Hochschule, die Beurteilung und die Qualitätssicherung von Produkten. Weil im Rahmen der Forderungen des Siebenjahresplans die Arbeit des Gestalters als integrierender Bestandteil zur Steigerung der Arbeitsproduktivität erkannt wurde, bekam das Institut zunehmend mehr zu tun.¹⁹³

3.1.5 Mart Stam und das Institut für Industrielle Gestaltung

Sogar etwas früher, bereits 1950, richtete Mart Stam das Institut für industrielle Gestaltung als Forschungsinstitut der Hochschule für angewandte Kunst in Berlin¹⁹⁴ ein. Es war für diese Anfangszeit, in der sowohl im Westen als auch im Osten noch eine ziemliche Orientierungslosigkeit in Sachen Formgestaltung herrschte, prägend, aber leider auch ein Spiegel der politischen Widersprüchlichkeit, die damit endete, dass Mart Stam schließlich desillusioniert die DDR verließ.¹⁹⁵ Für viele Aktionen zur Durchsetzung guter industrieller Gestaltung legte er den Grundstock,

189 Heute Bauhaus-Universität Weimar.

190 Vgl. Horst Michel, *10 Jahre Institut für Innengestaltung*, hg. von Institut für Innengestaltung (Weimar, 1961), S. 3. Das Institut für Innengestaltung wurde 1951 zunächst als Institut für industrielle Formgebung gegründet und 1953 umbenannt, vgl. „Bauhaus-Universität Weimar: Designsammlung“, [https://www.uni-weimar.de/en/university/structure/central-university-facilities/modernists-archive-university-archive/designsammlung/vom 08.04.2020](https://www.uni-weimar.de/en/university/structure/central-university-facilities/modernists-archive-university-archive/designsammlung/vom%2008.04.2020).

191 Vgl. Michel (1961), S. 3; vgl. Horst Michel, *Industrieformgestaltung. Beispiele aus der Arbeit des Instituts für Innengestaltung an der Hochschule für Architektur und Bauwesen in Weimar*, Gelbe Hefte 5 (Weimar, 1962), S. 27–28.

192 Horst Michel, *Wenn nur Gutes produziert wird kann nichts Schlechtes mehr verkauft werden. Über die Arbeit des Instituts für Innengestaltung an der Hochschule für Architektur und Bauwesen Weimar* (Weimar, 1955), o. S. (S. 4–5).

193 Vgl. ebd. o. S. (S. 2–3); vgl. Horst Michel, *Was kann zur Verbesserung und Produktionssteigerung unserer Gebrauchshüter noch getan werden?* (Weimar, 1958), o. S.; vgl. Michel (1962), S. 27; vgl. Michel (1961), S. 11.

194 Heute Hochschule für Bildende Kunst Berlin Weißensee.

195 Hildtrud Ebert, *Drei Kapitel Weißensee. Dokument zur Geschichte der Kunsthochschule Berlin-Weißensee 1946–1957*. (Berlin, 1996), S. 79–80.

konnte aber an der Umsetzung nicht mehr mitwirken. Nach seinen Vorstellungen sollten ein Foto-Archiv vorbildlicher Industrieprodukte, eine Mustersammlung hervorragender (ost)deutscher und anderer volksdemokratischer Länder als repräsentative Qualitätsschau zusammengetragen, sowie eine Bibliothek eingerichtet werden; auch schlug er die Herstellung eines Warenkatalogs vor. Ganz ähnliche Ideen also, die ab Mitte der 1950er Jahre auch der Rat für Formgebung umsetzte. Neben beratender Tätigkeit hatte das Institut die Aufgabe, neue Produkte für die Wirtschaft der DDR zu entwickeln.¹⁹⁶

Mart Stam hatte mit seinem Institut große Ziele, es ging ihm vor allem um die kulturelle und gesellschaftliche Erneuerung im sozialistischen Sinn. Er sah die Chance zur Verwirklichung seiner Vision vor allem in der industriellen Fertigung von Massenprodukten:

*Ich bin der Meinung, dass wir heute nicht Möbel usw. für eine kleine Schicht brauchen, sondern für die 95 Prozent der Bevölkerung ein billiges, gutes, solides, hochgeschmackvolles Möbel, und wir haben dafür alles einzusetzen. Dieses Möbel werden wir niemals zustande bringen von dem Standpunkt einer handwerklichen Produktion. Dafür ist notwendig, dass wir industriell denken können.*¹⁹⁷

Gerade wegen seiner proindustriellen Haltung geriet er schnell in die Kritik politischer Kreise, daher folgte schon sehr schnell, zwei Jahre nach der Gründung, der Beschluss der SED, das Institut von der Kunsthochschule abzutrennen. Mart Stam wurde bald daraufhin beurlaubt und erhielt sogar Hausverbot in der Kunsthochschule Weibensee und in seinem eigenen Institut.¹⁹⁸ Es wurde von dem parteitreuen Grafiker Walter Heisig übernommen und, um gleich die neue programmatische Ausrichtung vorzugeben, in Institut für Angewandte Kunst umbenannt und an die Staatliche Kommission für Kunstangelegenheiten angegliedert.¹⁹⁹

Als neuer Direktor startete Heisig mit einigen Kampagnen einen regelrechten Vernichtungsfeldzug, in dem alles ausgelöscht wurde, was das Institut vorher ausmachte. Er setzte auf Volkskunst und handwerkliche Tradition und war der Meinung, dass die Aufgabe der Industriedesigner genauso gut von Kunsthandwerkern ausgeführt werden könne.²⁰⁰ Und obwohl mit dieser Gestaltungsrichtung nur ein kleiner Teil der Bevölkerung zu erreichen war, setzte er sie mit Parteilichkeit gleich:

*Formalistische und kosmopolitische Tendenzen treten am meisten und deutlichsten auf dem Gebiet der Glas- und Keramik-Industrie in Erscheinung. Die Tendenz zur ‚einfachen‘ Form und die möglichst weitgehende ‚Ausschaltung des Dekors‘ lässt deutlich das Bestreben, einen sogenannten ‚internationalen Qualitätsstandard‘ einzuhalten, erkennen. Das aber bedeutet Unterstützung des Kosmopolitismus, ist ein Ausweichen vor dem Ringen um die nationale Form, ist Mangel an bewußter Parteilichkeit.*²⁰¹

196 Vgl. Ebert (1996), S. 80.

197 Mart Stam, Rede auf der Arbeitstagung des Instituts für Innenarchitektur am 14.3.1952, zit. nach Ebert (1996), S. 201.

198 Vgl. Heinz Hirdina, *Gestalten für die Serie. Design in der DDR. 1949-1985* (Dresden: VEB Verlage der Kunst, 1988), S. 12-13; vgl. Christian Wölfel, Sylvia Wölfel, und Jens Krzywinski, „Gutes Design“, Martin Kelm und die staatliche Designförderung in der DDR – Eine Einführung“, in Wölfel, Wölfel, Krzywinski (2014), S. 7-19, hier S. 12-13.

199 Vgl. Gabriele Zürn, *alles nach plan? Formgestaltung in der DDR*, hg. von Stiftung Haus der Geschichte, Zeitgeschichte(n) (Bonn: Stiftung Haus der Geschichte der Bundesrepublik Deutschland, 2016), S. 19; Hein Köster, „Zu Form und Dekor 1955-1961: Form und Dekor – ein Dokument der ostdeutschen Produktkultur“, in *Archiv des deutschen Alltagsdesigns. Warenkunden des 20. Jahrhunderts.*, hg. von Hasso Bräuer, Bd. 56 (Berlin: Directmedia Publishing GmbH, 2004), S. 196-214, hier S. 202, 205; vgl. Christian Wölfel, Sylvia Wölfel, und Jens Krzywinski, „Gutes Design“, Martin Kelm und die staatliche Designförderung in der DDR – Eine Einführung“, in Wölfel, Wölfel, Krzywinski (2014), S. 12-13.

200 Vgl. Hein Köster, *Sammlung Industrielle Gestaltung. Einblicke – Ausblicke*, hg. von Sammlung Industrielle Gestaltung (Berlin: Sammlung Industrielle Gestaltung, 1991), S. 14-15.

201 Walter Heisig, „Zu aktuellen Fragen der angewandten Kunst in Industrie und Handwerk“, Rede anlässlich einer Tagung der Entwerfer für Industrieerzeugnisse, in der Deutschen Akademie der Künste, in Berlin am 20. Januar 1953, zit. nach Köster (1991), hier S. 203.

3.1.6 Das Amt für industrielle Formgestaltung: Designpolitik

Aus dem Institut für Angewandte Kunst wurde nach weiteren Umbenennungen 1972 schließlich das Amt für industrielle Formgestaltung (AiF). Es unterstand direkt dem Ministerrat und wurde von Martin Kelm geleitet, der sogar zum Staatssekretär berufen wurde, woraufhin es zu einigen Strukturveränderungen und einer Neuausrichtung kam.²⁰² Die Durchsetzung des Designs sollte von zentraler Stelle forciert und der Druck auf die Industrie erhöht werden, gute Waren herzustellen. Allerdings hatte diese durch materiell-technische Mängel ziemliche Probleme, weshalb auch viele gute Designideen in der DDR nicht verwirklicht werden konnten. Diese Problematik spitzte sich Ende der 1970er Jahre und in den 1980er Jahren noch zu.²⁰³

Das AiF nahm viele Anregungen Horst Michels wieder auf oder führte sie weiter. Nach einer längeren Pause staatlicher Auszeichnungen wurde beispielsweise „Gutes Design DDR“ eingeführt und die Qualifizierung von Fachleuten aus der Wirtschaft in Bezug auf gestalterische Themen wurde intensiviert.²⁰⁴ Darüber hinaus gab das AiF mit der Ausarbeitung von Wirtschaftsplänen Quoten für die Einstellung von Designern:innen in Industrieunternehmen vor, woraus sich Bedarfsmeldungen für die Designerausbildung an zuständigen Hoch- und Fachschulen ergaben und weshalb sich die Anzahl an Designer:innen in Industrieunternehmen verdreifachte. Die Designförderung war in der DDR seit dieser Zeit besonders ausgeprägt, aber auch bei Gestalter:innen nicht unumstritten, es wurde vor allem die Ungleichbehandlung zwischen freischaffenden und den in Industriebetrieben oder beim Amt angestellten Gestalter:innen bemängelt.²⁰⁵

Die Akteur:innen, die sich in allen drei Ländern um die *gute Form* bemühten, hatten sehr ähnliche Ziele und Bestrebungen, deren Erfolg allerdings abhängig war von der politischen Haltung zur Formgestaltung des jeweiligen Landes. Dass viele Protagonist:innen vor dem Krieg zusammenarbeiteten oder gemeinsam in Werkbund oder Bauhaus agierten, zeigt sich an den ähnlichen Einstellungen und Visionen in der Tradition des Werkbunds, die nach dem Krieg vorherrschte. Zusammenarbeit fand auch noch nach dem Krieg statt, so beeinflussten die Aktionen des Schweizerischen Werkbundes diejenigen in der BRD. Eine Zusammenarbeit mit den Instituten der DDR fand in dem Maß statt, in dem es die Regierung zuließ. Bemerkenswert ist vor allem, dass die gleichen oder ganz ähnliche Instrumente zur Geschmackserziehung ergriffen wurden.

3.2 Instrumente zur Geschmacksbildung

Um die *gute Form* zu verbreiten, wurden verschiedenen Maßnahmen ergriffen, bei denen es nicht nur um die Formgestaltung ging, sondern auch darum, Einfluss auf die Neugestaltung der Gesellschaft zu nehmen. Da verschiedene Zielgruppen erreicht werden sollten, wurden auch unterschiedliche Instrumente entwickelt. Warenkunden oder Warenkataloge klärten über gute Gestaltung auf, Wohnberatungsstellen leisteten Hilfestellung bei der Einrichtung und speziell ausgerichtete Ausstellungen lieferten die Beispiele. Während im Westen meist die immer gleichen Produkte gezeigt wurden, war das Spektrum der ausgestellten Produkte im Osten größer. Wurden sie nicht zentral gelenkt, konnten auch Entwürfe gezeigt werden, die aufgrund der politischen Haltung aus den Auszeichnungsprogrammen oder Warekunden herausfielen. Die Gegenüberstellung von guter und schlechter Gestaltung war in den 1950 und 60er Jahren sehr beliebt. Horst Michel tat das u. a. in den „Gelben Heften“²⁰⁶,

202 Vgl. Martin Kelm, „So war es‘ – Designförderung in der DDR“, in Wölfel, Wölfel, Krzywinski (2014), S. 72; vgl. Christian Wölfel, Sylvia Wölfel, und Jens Krzywinski, „Gutes Design“, Martin Kelm und die staatliche Designförderung in der DDR – Eine Einführung“, in ders. (2014), S. 13.

203 Vgl. Martin Kelm, „So war es‘ – Designförderung in der DDR“, in Wölfel, Wölfel, Krzywinski (2014), S. 69.

204 Dazu wurde die „Akademie für sozialistische Wirtschaftsführung“ errichtet, wo mehrwöchige Qualifizierungsfortbildungen zu verschiedenen Themen der Wirtschaft stattfanden, unter anderem zu gestalterischen Themen. Vgl. Martin Kelm, „So war es‘ – Designförderung in der DDR“, in Wölfel, Wölfel, Krzywinski (2014), S. 67.

205 Vgl. Martin Kelm, „So war es‘ – Designförderung in der DDR“, in Wölfel, Wölfel, Krzywinski (2014), S. 67; vgl. Hirdina (1988), S. 236–237, vgl. Christian Wölfel, Sylvia Wölfel, und Jens Krzywinski, „Gutes Design“, Martin Kelm und die staatliche Designförderung in der DDR – Eine Einführung“, in ders. (2014), S. 16.

206 Die Gelben Hefte wurden als Reihe zwischen 1954 und 1961 vom Institut für Innengestaltung herausgegeben.

der Rat für Formgebung zeigte im Katalog der Dia-Sammlung verschiedene Formtendenzen auf.²⁰⁷ Um die *gute Form* dauerhaft sichtbar und verfügbar zu machen, wurden von allen erwähnten Institutionen Schausammlungen und Fotoarchive eingerichtet. Darüber hinaus wurden Wettbewerbe veranstaltet, einerseits um Aufmerksamkeit zu erregen und zum anderen um auch die Hersteller:innen anzuregen, sich um eine gute Gestaltung zu bemühen. Begleitet wurde das Programm publizistisch in Zeitschriften, Katalogen oder anderen Veröffentlichungen, zudem fanden Diskussionsrunden und Tagungen statt. Da die Aktionen aber fast unendlich sind, konzentriert sich diese Arbeit auf die Warenkataloge und die Auszeichnungen, weil hier am deutlichsten ein Bezug zu den Beurteilungskriterien herzustellen ist.

3.2.1 Warenkataloge und Warenkunden

Ein Mittel um in den ersten Jahrzehnten nach dem Krieg geschmackserziehend auf Hersteller:innen und Verbraucher:innen einzuwirken war die Herausgabe von Warenkunden oder -katalogen: Eine Auswahl vorbildhafter Produkte aus den Bereichen Haushalt und Wohnen.



Abb. 18 Richard Paul Lohse, *Titelblatt Wohnen heute 3*, *Warenkatalog des Schweizerischen Werkbundes*, 1960

Den Anfang machte nach dem Krieg der Schweizerische Werkbund mit der Herausgabe des „Schweizer Warenkatalogs – Catalogue suisse de l'Équipement“, fast zeitgleich mit der ersten Ausstellung „Die gute Form“. Er erschien in Form einer Zeitschrift bis ins Jahr 1970, zunächst im Abstand von sechs Jahren und dann etwas häufiger. Als Nachschlagewerk gut gestalteter Produkte wurden neben Neuerscheinungen auch bewährte Modelle wiederholt abgedruckt, schweizerische genauso wie ausländische Waren.²⁰⁸ Die Abbildungen wurden durch knappe deutsch- und französischsprachige Produktdaten ergänzt, die allerdings keinen Aufschluss über die Auswahl zulassen. Als Ratgeber bzw. Lehrmittel, der vor allem jungen Ehepaaren und Familien als Anregung zur Einrichtung von Wohnungen dienen sollte, knüpfte er an frühere Publikationen des Werkbunds an.²⁰⁹ Das Layout veränderte sich ab der dritten Ausgabe, nach dem etwas sperrigen DIN A4-Format wurden die neuen Ausgaben, die fortan als „Wohnen heute“ betitelt wurden, quadratisch und in ziemlich prägnanten Farben gestaltet (Abb. 18). Das immer gleiche Titelbild, gestaltet von Peter Lohse, der auch die beiden vorherigen Ausgaben entworfen hatte, verschaffte Wiedererkennungswert. Durch die konsistente Gestaltungsrichtung der ausgewählten Produkte kann der als Zeitschrift gestaltete Warenkatalog als Propagandainstrument für die *gute Form* zur Hebung des Geschmacks der Bevölkerung gesehen werden und fand insgesamt breite Resonanz.²¹⁰

207 Rat für Formgebung (Hg.), *Dia-Katalog des Rat für Formgebung - 1962* (Darmstadt, 1962 und Erweiterung 1964).

208 Dass es sich um ein Nachschlagewerk handelt, zeigt auch das hinten aufgeführte Formen- und Sachregister und eine Adressliste gestalterisch tätiger SWB-Mitglieder. Zumindest die ersten Auflagen wurden nach Hünerwadel von Egidius Streiff verfasst. Vgl. Jürg Hünerwadel, „Die gute Form. Der Schweizerische Werkbund und die Produktgestaltung nach dem Zweiten Weltkrieg.“, in Gnägi, Wohlwend Piai, Nicolai (2013), S. 263–308, hier, S. 293.

209 Als Vorläufer können „Gut Wohnen“ aus dem Jahr 1943 sowie der seit 1930 vom Bund der Schweizer Architekten herausgegebenen „Schweizer Baukatalog“ gelten, vgl. ebd., S. 294.

210 Vgl. Jürg Hünerwadel, „Die gute Form. Der Schweizerische Werkbund und die Produktgestaltung nach dem Zweiten Weltkrieg.“, in Gnägi, Wohlwend Piai, Nicolai (2013), S. 293–294.

Obwohl die deutschen Warenkunden in einer langen Tradition stehen, folgten sie dem Schweizer Modell nach dem Krieg erst Mitte der fünfziger Jahre.²¹¹ In Ausrichtung und Gestaltung als lose Blattfolge in einem Ordner (damit Produkte ergänzt oder ausgewechselt werden konnten) knüpften die Herausgeber:innen direkt an den Vorgänger „Die Deutsche Warenkunde“ von 1939 an.²¹² Die westdeutsche Warenkunde wurde auf ein handlicheres Format umgestellt, und es wurden kleine Verbesserungen bei den Verschlüssen durchgeführt. Der Schwerpunkt wurde auf industriell hergestellte Produkte gelegt, die auch für jeden erschwinglich sein sollten, während die ostdeutsche Variante „Form und Dekor“ nach der politischen Kehrtwende vor allem handwerklich hergestellte Waren zeigte.²¹³

Die erste Auflage der „Deutschen Warenkunde“ erschien 1955 und wurde vom Deutschen Werkbund mit Unterstützung des Rats für Formgebung herausgegeben. Es bestand damals der Wunsch einer Bestandsaufnahme von Qualitätserzeugnissen aus Haushaltsbereichen wie Geschirr, Besteck, Gebrauchsglas etc.²¹⁴ Es sollte damit aber keine „bedingungslose Wirtschaftsförderung“²¹⁵ betrieben werden, sondern all jenen, die nach einem Maßstab suchten, eine „Vorauswahl des Guten“ bereitgestellt werden.²¹⁶ Als eine Art Enzyklopädie oder permanente Mustermesse hatte die Warenkunde, die zu jeder Zeit den Stand der deutschen Warenproduktion abbilden sollte, eine ziemlich allumfassende Aufgabe: „[Sie sollte] als Beispiel guter Form für die gesamte Erziehung, angefangen beim Kindergarten über die Kunsterziehung an Schulen bis hin zu den Kunst- und Fachschulen wirksam gemacht [...] werden. Denn nicht nur wir formen die Dinge, die Dinge formen auch uns.“²¹⁷

Für die Auswahl der Produkte wurden Sachkenner, meist aus Werkbundkreisen, zu Rate gezogen, die teilweise schon in die vorherigen Ausgaben involviert waren.²¹⁸ Es ist also nicht verwunderlich, dass auch gestalterisch an die funktionale Ausrichtung der Zwischenkriegsjahre angeknüpft wurde, auch wenn immer wieder der Versuch eines Neuanfangs betont wurde.

Das ostdeutsche Pendant „Form und Dekor“²¹⁹ erschien fast zeitgleich ab Juli 1956 im Verlag für Wirtschaft und wurde vom Institut für Angewandte Kunst herausgegeben. Die Idee eines neuen Warenkataloges geht in der DDR auf den Gestalter Mart Stam zurück, der allerdings in der Urheberschaft gänzlich ignoriert wird.²²⁰ Sehr wahrscheinlich hätte er auch eine andere Auswahl an Produkten getroffen, der Schwerpunkt hätte vermutlich mehr auf der industriellen Produktion als auf der kunsthandwerklichen Fertigung gelegen. Die Auswahl der zu publizierenden Erzeugnisse trafen in einem festgeschriebenen Verfahren wahrscheinlich interne Institutsmitglieder sowie externe Berater: innen zu den einzelnen Waren- und Materialgruppen.²²¹ Im Vorwort wurden die Kriterien, die

211 Das erste „Deutsche Warenbuch“ wurde bereits 1915 vom Dürerbund und dem Deutschen Werkbund herausgegeben, 1930 und 1933 folgte in zwei Bänden: „Zweckmässiges Wohnen für jedes Einkommen“ vom Bauhausschüler Werner Gräff. Mia Seeger gab 1935 die Publikation „Der Neue Wohnbedarf“ heraus. Im Auftrag des evangelischen Kunst-Dienstes wurde 1939 die „Deutsche Warenkunde“ als lose Blattfolge herausgegeben, in der nahezu alle Konsumgüterbereiche repräsentiert waren. Als Anregung für die Gestaltung diente sicherlich auch die Zeitschrift „Das Neue Frankfurt“, die zwischen 1926 bis 1933 erschien. Dieser wurden ab 1928 lose Blätter beigelegt, um das „Frankfurter Register“ entstehen zu lassen, das Projekt wurde allerdings durch die Wirtschaftskrise schnell wieder beendet. Vgl. Bräuer (2004), S. 4–6; vgl. Mia Seeger, Stephan Hirzel und Robert Pöeverlein (Hgg.), *Deutsche Warenkunde, eine Bildkartei des Deutschen Werkbundes, herausgegeben mit Unterstützung des Rates für Formgebung* (Stuttgart: Gerd Hatje, 1955), Vorwort, Blatt 4.

212 Vgl. Bräuer (2004), S. 4–6; vgl. Stephan Hirzel, „Vorwort, Sinn und Zweck der Warenkunde“, in Seeger, Hirzel, Pöeverlein (1955), Bl. 3–5, Bl. 5; vgl. Klappkarte mit Werbetext sowie Bestellvordruck zum Abonnementbezug in *Form und Dekor* hg. von Institut für angewandte Kunst, (Berlin: Die Wirtschaft, 1955).

213 Vgl. Bräuer (2004), S. 5–6.

214 Etwas früher hatte schon Wilhelm Wagenfeld die Idee der Herausgabe einer neuen Warenkunde, es ging ihm auch darum, anhand älterer Entwürfe eine Beurteilung über die Qualität der neuen Produkte treffen zu können, vgl. Bräuer (2004), S. 12; vgl. Stephan Hirzel, „Vorwort, Sinn und Zweck der Warenkunde“, in Seeger, Hirzel, Pöeverlein (1955), Bl. 3–4.

215 Ebd., Bl. 4.

216 Vgl. ebd., Bl. 3.

217 Ebd., Bl. 3–4.

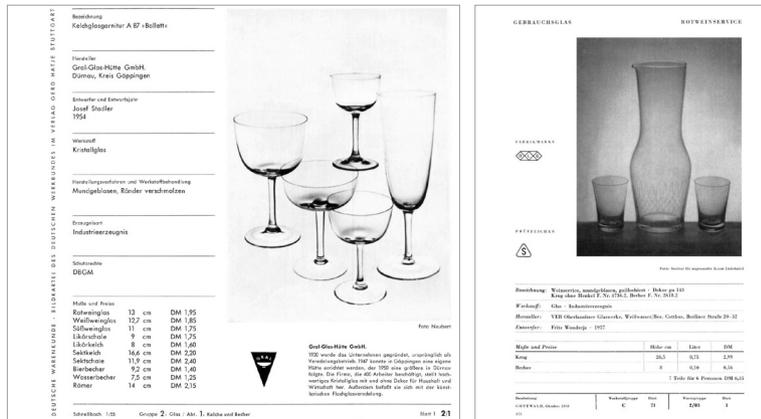
218 Vgl. ebd., Bl. 5.

219 Institut für angewandte Kunst (Hg.), *Form und Dekor* (Berlin: Die Wirtschaft, 1955).

220 Vgl. Mart Stam, „Aufgaben und Arbeitsweise des Instituts für industrielle Gestaltung“, August 1950, in Ebert (1996), S. 80; vgl. Hein Köster, „Zu Form und Dekor 1955–1961: Form und Dekor – ein Dokument der ostdeutschen Produktkultur“, in Bräuer (2004), S. 196–214, hier S. 203.

221 Als Zuständige für den Bereich Glas werden Lieselotte Kaufer und Georg Koch als Institutsmitarbeiter:innen und als externer Mitarbeiter Hermann Exner, genannt. Vgl. Hein Köster, „Zu Form und Dekor 1955–1961: Form und Dekor – ein Dokument der ostdeutschen Produktkultur“, in Bräuer (2004), S. 207–208.

für die Auswahl eine Rolle spielten, zusammengefasst: Berücksichtigt werden sollten der Verbrauchswert sowie die Produkte, die sich durch eine hohe künstlerische Qualität der Formen und Dekore auszeichnen. Zudem wurden Beispiele bevorzugt, die an das „kulturelle Erbe“ anknüpften, an welches wird allerdings nicht genauer definiert. Nicht aufgenommen wurden wiederum Objekte, „die einen zu individualistischen, sensationellen oder experimentellen Charakter“ aufwiesen.²²² Für die Beurteilung wurde auch das Deutsche Amt für Material- und Warenprüfung (DAMW)²²³ mit zu Rate gezogen, das zeigt sich an den abgedruckten Prüfsiegeln, die in Kapitel 4.1. näher erläutert werden. „Form und Dekor“ sollte als Standardwerk umfassenden Überblick über die Erzeugnisse der Industrie und des Kunsthandwerks der Deutsche Demokratischen Republik geben. Es richtete sich als Ratgeber nicht nur an Privatkund:innen, sondern auch an Ein- und Verkäufer:innen sämtlicher öffentlicher Einrichtungen und sollte natürlich auch als Maßstab für die Produktion sowie als Material für den Unterricht dienen.²²⁴



Um für die Verbraucher:innen leicht bedienbar zu sein, wurden die Informationen zum Objekt in den Warenkunden geordnet dargestellt und die einzelnen Waren zum Auffinden in eine bestimmte Systematik aufgeteilt, die immer am unteren Rand mit aufgeführt wird. Die Aufteilung richtete sich in den deutschen Ausgaben nach Waren- und Werkstoffgruppen mit jeweiligen Untergruppen: beispielsweise C für Glas und glasähnliche Kunststoffe und Warengruppen wie beispielsweise Gebrauchsglas mit der Untergruppe 01 für Kelchgläser²²⁵ (Abb. 19, 20). Manchmal, aber nicht immer, wurden die Objekte mit kurzen Texten erläutert, die aber meist von den Hersteller:innen geliefert wurden und nicht unbedingt Aussagen über die Qualität treffen oder den Grund für die Auswahl erklären.

Gemeinsam ist den Katalogen die eher distanzierte sachliche Fotografie. Es war wohl gewünscht, dass die individuelle Handschrift der teils prominenten Fotograf:innen hinter der Wirkung der Form zurücktreten möge. In der BRD konnte dafür meist auf sehr gute Fotografien zurückgegriffen werden, die etwas über die sonst sehr karge und nüchterne Gestaltung hinwegtrösten. Vor allem bei der ostdeutschen Variante ist häufig unzureichende Qualität festzustellen. Grund dafür ist, dass die Betriebe selbst kaum Druckvorlagen besaßen und die Werbefotografie in der DDR insgesamt eher rudimentär entwickelt war. Die Abbildungen wurden daher meist im Fotoatelier des Instituts für angewandte Kunst angefertigt.²²⁶

222 Stephan Hirzel, „Vorwort, Sinn und Zweck der Warenkunde“, in Seeger, Hirzel, Poverlein (1955), BI 3–4.

223 Das Deutsche Amt für Material- und Warenprüfung (DAMW) wurde 1950 in Ost-Berlin gegründet; seine Aufgabe war es, die Qualität von Industriegütern zu verbessern.

224 Stephan Hirzel, „Vorwort, Sinn und Zweck der Warenkunde“, in Seeger, Hirzel, Poverlein (1955), BI 3–4.

225 Weitere Unterteilung: 01 Kelchgläser, 02 Pokale und Römer, 03 Rotweinservice, 04 Weißweinservice, 05 Sektservice, 07 Likörservice, 07 Limonadenservice, 08 Bowlen, 09 Einzelteile. Vgl. Seeger, Hirzel, Poverlein (1955).

226 Vgl. Hein Köster, „Zu Form und Dekor 1955–1961: Form und Dekor – ein Dokument der ostdeutschen Produktkultur“, in Bräuer (2004), S. 208. Die Namen der Fotografen wurden jeweils auf den Blättern vermerkt.

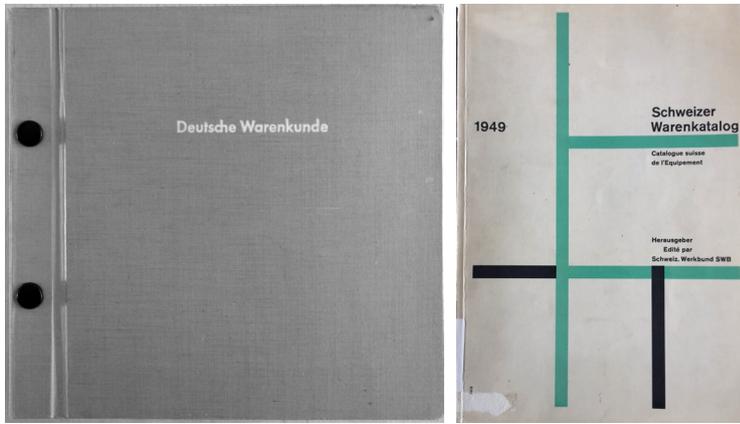


Abb. 21 Deckseite,
Deutsche Warenkunde außen, 1955

Abb. 22 Titelblatt,
Schweizer Warenkatalog, 1949

Alle drei Warenkataloge hatten also das gleiche Ziel: einerseits über gut gestaltete Waren für Haushalt und Wohnen zu informieren, andererseits die Betriebe zu motivieren, qualitätvolle Produkte herzustellen. In Ausrichtung und Gestaltung sind sie allerdings sehr unterschiedlich. Geht es in „Form und Dekor“ betont um Tradition und kulturelles Erbe, sind die „Deutsche Warenkunde“ und der „Schweizer Warenkatalog“ Manifestationen der *guten Form*. Während die deutschen Exemplare in ihrer sehr nüchternen, schmucklosen Erscheinung mit einer Abbildung und warenkundlichen Informationen wie Hersteller:in, Maße und Preisen eher einem Datenblatt gleichen, weckt der Schweizer Katalog durch seine ansprechende grafische Gestaltung das Interesse der Verbraucher:innen sicherlich eher. Die Herausgeber:innen waren der Überzeugung, dass durch diese schlichte Präsentation die Form und das Objekt im Mittelpunkt stünden und besser zur Geltung kämen und allein dadurch die Käufer:innen zu gewinnen seien (Abb. 21, 22).²²⁷

Wahrscheinlich liegt in dieser belehrenden Ausstrahlung ein Grund, warum sowohl die „Deutsche Warenkunde“ als auch „Form und Dekor“ bereits gute fünf bis sechs Jahre nach Erscheinen, fast zur gleichen Zeit, scheiterten. Zudem hatten wegen der aufwendigen Produktion die Waren bereits bei Erscheinen häufig schon an Aktualität eingebüßt.²²⁸

Das breite Publikum konnte offensichtlich nicht erreicht werden, und die Warenkunde verschwand schließlich komplett, als das Thema Design und Innenausstattung besser inszeniert von Magazinen wie „Brigitte“ und „Schöner Wohnen“ (Abb. 23, 24) übernommen wurde.²²⁹ Im Osten führten vermutlich auch die wirtschaftliche Lage und die fehlenden Waren (in ausreichender Qualität) zur Einstellung von „Form und Dekor“. Der Schweizer Warenkatalog konnte sich um einiges länger halten, was auch auf die bessere, weniger belehrende Gestaltung zurückzuführen ist. Allerdings wurde bereits in der vorletzten Ausgabe von dem Züricher Innenarchitekten Jacob Müller sehr kritisch angemerkt, ob diese Vorauswahl überhaupt noch zeitgemäß sei:

*Vor achtzehn Jahren, als der Werkbund seinen ersten Warenkatalog herausgab, tat er es in der Absicht Produkte, die sich durch zeitbewusst-vernünftige Formen auszeichnen, aufzuspüren und herauszustellen, um den Geschmack von Konsumenten zu beeinflussen. Heute sind wir im Werkbund skeptisch geworden, denn wir wissen um die Schwierigkeiten und Fragwürdigkeit des Selektionierens, des Propagierens und Aufklärens.*²³⁰

227 Bräuer zur nüchternen Darstellung: „Man vertraute, dass die Gute Form für sich spräche!“ Bräuer (2004), S. 198.

228 Vgl. ebd., S. 6–7.

229 Vgl. Bräuer (2004), S. 4–5, S. 7.

230 Jacob Müller, „Überlegungen zur 6. Ausgabe“, in *Wohnen heute 6. Warenkatalog des Schweizerischen Werkbundes 1967/68*, hg. von Schweizerischer Werkbund SWB, Bd. 6 (Niederteufen: Verlag Arthur Niggli, 1967), S. 6–8, hier S. 6.



Abb. 23 Cover, *Schöner Wohnen*, August, 1968

Abb. 24 Cover, *Schöner Wohnen*, Januar, 1966

In unterschiedlicher Gestaltung wurden die Warenbücher dazu genutzt, die Bevölkerung zum guten Geschmack zu erziehen. Die Vorstellungen davon, wie guter Geschmack auszusehen hatte, deckten sich allerdings nur zum Teil.

3.2.2 Sonderschauen und Auszeichnungen

Als weiteres Instrument, um für die *gute Form* zu begeistern dienten die Veranstaltung von Wettbewerben und die Prämierungen von beispielhaften Produkten. Während die Warenkataloge in erster Linie die Endverbraucher:innen ansprachen, standen bei den Sonderschauen, in denen die ausgezeichneten Produkte auf den verschiedenen Messen gezeigt wurden, vor allem die Hersteller:innen im Fokus. Diese sollten dazu angeregt werden, herausragende Produkte zu gestalten.

3.2.2.1 Auszeichnungen in der DDR

In der DDR stießen die beiden Gestalter Horst Michel und Mart Stam schon kurz nach dem Krieg eine Auszeichnungspraxis an, um für gute Gestaltung zu werben und sie auch in der Industrie durchzusetzen. Im Folgenden werden einige Auszeichnungen als Beispiele angeführt, die damals in Ostdeutschland verliehen wurden, die Quellenlage ist allerdings recht unübersichtlich. Insbesondere bei den frühen Preisen konnte häufig nicht nachvollzogen werden, wer für die Auswahl zuständig war, und auch was genau gezeigt wurde, war nur unvollständig zu rekonstruieren.

Horst Michel sah es als seine Aufgabe an, einen Beitrag zur ästhetischen Erziehung zu leisten und versuchte, sich mit seinen Ideen aktiv in Diskussionen zu Gestaltungsfragen einzubringen, um damit auch Einfluss auf Politik und Gesetzgebung zu nehmen. Dafür reichte er 1947 einen Vorschlag zum „Gesetz gegen die Ausbeutung des Volkes durch Kitsch“²³¹ ein:

Es erscheint notwendig, von Seiten des Landes den immer mehr überhandnehmenden Kitsch und die damit verbundene Materialvergeudung zu bekämpfen und die Qualität der Erzeugnisse des Handwerks und der Industrie zu beeinflussen [...] die damit verbundene Materialverschwendung bedeuten eine Ausbeutung des Volkes und eine Verschleuderung des Volksvermögens.²³²

²³¹ Vgl. Richard Anger und Siegfried Kohlschmidt, *Lausitzer Glas – Leipziger Gold. Ausgezeichnete Gläser aus der Lausitz 1950–1990*, Publikationsreihe Lausitzer Glas 4 (Cottbus, Hoppegarten, 2017), S. 7; vgl. Petra Eisele, „Ist Geschmack Glücksache? Horst Michel und das Weimarer Institut für Innengestaltung.“, in *Horst Michel – DDR-Design*, hg. von Petra Eisele und Siegfried Gronert (Weimar: Bauhausuniversität Weimar, Universitätsverlag, 2004), S. 22–73, hier S. 27, vgl. Hirdina (1988), S. 12.

²³² Horst Michel zit. nach Manuela Schneidig: *Horst Michel – Programm und Wirken eines Formgestalters*, Diplomarbeit an der Humboldt-Universität zu Berlin (Ost)/Sektion Ästhetik/Kulturwissenschaften, Bereich Kulturtheorie, Juni 1981 (unveröffentlicht), S. 1, in Eisele, Gronert (2004), S. 27.



Abb. 25, Abb. 26
Goldmedaille (Messegold),
Internat. Leipziger Messe, 1981

Der Landesvorstand verzichtete allerdings auf das Einbringen der Gesetzesvorlage, weil er nach dem Designtheoretiker und Publizisten Hirdina, ein „Geschmacksdiktat per Gesetz“²³³ fürchtete,²³⁴ was in entgegengesetzter Richtung später ja tatsächlich passierte. Nachdem es Michel nicht gelang das „Antikitschgesetz“ durchzusetzen, versuchte er noch vor der Gründung der DDR auf einem anderen Weg eine Beurteilungsinstanz für gutes Design politisch zu verankern. Bereits 1948, also schon bevor die Ausstellung von Max Bill in der Schweiz stattfand, führte er das „Gütezeichen des Kunsthandwerks“ ein.²³⁵ Die Ausrichtung auf das Handwerk kann als geschickter Schachzug gesehen werden, um auch die politischen Lager für sich zu gewinnen, deren Interesse in dieser Zeit mehr dem Kunsthandwerk als der industriellen Gestaltung galt. Sie hatte aber auch den Vorteil, dass vor allem kleinere Betriebe teilnahmen, die so kurze Zeit nach dem Krieg schneller und einfacher wieder produzieren konnten als die großen Industriebetriebe, die einen erheblichen Entwicklungsaufwand im Vorfeld zu leisten hatten. Hinzu kam, dass einige große Zentren der Industrie in der westlichen Besatzungszone lagen und die Produktionskapazität durch Reparationsleistungen gebunden war. Das Gütezeichen wurde auf der Grassi-Messe²³⁶ verliehen, die parallel zur Leipziger Herbstmesse veranstaltet wurde. Bedingung für die Auszeichnung waren die handwerkliche Herstellung sowie eine hervorragende Gestaltung; es sollte damit die Spitzenleistung in dem Bereich hervorgehoben und gewürdigt werden.²³⁷

Erst in der zweiten Hälfte der fünfziger Jahre wurde das Augenmerk allgemein wieder stärker auf die Industrie gelenkt. Mit der ersten staatlichen Plakette „gut geformt“, die ab 1957 auf der Leipziger Herbstmesse vergeben wurde, wurden nun auch industrielle Waren offiziell in die Auszeichnungspraxis einbezogen, was im Glasbereich allerdings keinen allzu großen Unterschied machte. Die Initiative für diese Auszeichnung ging vom Institut für Angewandte Kunst aus, dem Vorläufer des Amtes für Industrielle Formgestaltung, gemeinsam mit dem Ministerium für Allgemeinen Maschinenbau und für Leichtindustrie. Hierzu gehörte u. a. die Glas- und Keramikindustrie.²³⁸

Ein neues Prädikat wurde 1963 anlässlich der großen 800-Jahr-Jubiläumsfeier eingeführt, das sogar die Wende überdauerte. Das ‚Leipziger Messegold‘ (Abb. 25, 26) wurde von 1963–1990 jeweils zur Frühjahrs- und Herbstmesse zunächst an ostdeutsche Produkte und später auch an ausländische Waren verliehen.²³⁹

Das 20-jährige Bestehen der DDR wiederum wurde 1978 mit Einführung verschiedener offizieller Design-Auszeichnungen gefeiert. Das AiF (Amt für Industrielle Gestaltung) würdigte ebenfalls auf der Leipziger Messe

233 Hirdina (1988), S. 12.

234 Vgl. Hirdina: Unveröffentlichtes Manuskript, S. 8, zit. nach Petra Eisele, „Ist Geschmack Glücksache? Horst Michel und das Weimarer Institut für Innengestaltung“, in Eisele, Gronert (2004), S. 28; vgl. Hirdina (1988), S. 11.

235 Vgl. Petra Eisele, „Ist Geschmack Glücksache? Horst Michel und das Weimarer Institut für Innengestaltung“, in Eisele, Gronert (2004), S. 28.

236 Die Grassi-Messe findet bis heute einmal jährlich im Grassi-Museum in Leipzig statt.

237 Vgl. Anger, Kohlschmidt (2017), S. 9.

238 Vgl. ebd., S. 9–10; vgl. Hirdina (1988), S. 60–61, Es sind wenige Belege zu dieser Auszeichnung vorhanden, ihr folgte wohl direkt eine Goldmedaille des Ministeriums für Kultur.

239 Vgl. Anger, Kohlschmidt (2017), S. 10; vgl. Zürn (2016), S. 64.



Abb. 27 Vorderseite Medaille,
„Gutes Design DDR“, 1980

Abb. 28 Rückseite Medaille,
„Gutes Design DDR“, 1980

gestalterische Spitzenleitungen im Bereich Design.²⁴⁰ Es wurden sowohl Einzelpersonen und Kollektive mit dem „Designpreis DDR“ für ihr Lebenswerk als auch gelungene Einzelprodukte mit dem Prädikat „Gutes Design DDR“ (Abb. 27, 28) ausgezeichnet. Zusätzlich wurde ein „Design-Förderpreis“ an Studenten:innen, Absolvent:innen und junge Gestalter:innen vergeben.²⁴¹

Die Auszeichnungsvorschläge wurden mit dem Ministerium für Außenhandel und anderen zentralen Staatsorganen sowie dem DAMW abgestimmt, außerdem konnten Betriebe auch eigene Anregungen einbringen. Eine Grundbedingung für die Auswahl war zunächst, dass die Erzeugnisse in der DDR oder mit Beteiligung von DDR-Betrieben entwickelt und produziert wurden, erst später durften auch ausländische Waren berücksichtigt werden. Die Produkte mussten gestalterisch von Bedeutung sein und auf Messen und Ausstellungen gezeigt werden. Die zur Auswahl vorgeschlagenen Produkte wurden schließlich durch Gutachtergruppen geprüft und gegenüber einem Auswahlkomitee begründet, dessen Mitglieder durch den Leiter des AIF Martin Kelm berufen wurden.²⁴²

Ausgangspunkt für die Vergabe dieses Preises waren vor allem politische Entscheidungen: Auf dem IX. Parteitag der SED wurden „Maßnahmen zur wirksameren Durchsetzung und Stimulierung der Formgestaltung“ beschlossen, was direkten Einfluss auf die Rahmenbedingungen von Gestalter:innen hatte.²⁴³ Es ging auf der einen Seite darum, einen Beitrag zur besseren Befriedigung der materiellen und kulturellen Bedürfnisse der Bevölkerung zu leisten und dafür die Qualität der Konsumgüterproduktion zu verbessern. Auf der anderen Seite, wenngleich auch weniger stark betont, galt es, die Produktivität und den Export zu erhöhen, um die wirtschaftliche Lage der DDR zu verbessern.²⁴⁴ Die Hersteller:innen sollten mit den Auszeichnungen einen Anreiz erhalten, qualitativ hochwertige Produkte, die sich für den Export eigneten, herzustellen. Sie hatten den Vorteil, dass sie im Gegenzug für die prämierten Produkte höhere Gewinnmargen einkalkulieren konnten; zudem durften sie die Plaketten zu Werbezwecken nutzen.²⁴⁵ Allerdings war die Diskrepanz zwischen der politischen Forderung und der Umsetzung relativ groß, auch aufgrund mangelnder Ressourcen und Kapazitäten.

Viele Betriebe, auch jene der Investitionsgüterindustrie, wurden zu einem gewissen Anteil zur Konsumgüterproduktion verpflichtet, auch wenn sie dafür nicht eingerichtet waren. So sollte beispielsweise die VEB Dönerburg in den 1980er aus „Rücksicht auf die Bevölkerung“ vermehrt Trinkgläser produzieren, obwohl der Betrieb gar nicht auf Massenproduktion ausgerichtet war. Den Betrieb stellte das vor erhebliche Herausforderungen und die gestalterische Qualität litt stark wie es die Gestalterin Marlies Ameling rückblickend formulierte: „Politisch

²⁴⁰ Vgl. Anger, Kohlschmidt (2017), S. 9; vgl. Zürn (2016), S. 41.

²⁴¹ Vgl. Martin Kelm, „So war es – Designförderung in der DDR“, in Wölfel, Wölfel, Krzywinski (2014), S. 71–73; vgl. Amt für industrielle Formgestaltung (Hg.), *Design-Auszeichnungen DDR 1978* (Berlin, 1979), S. 3–5.

²⁴² Vgl. ebd., S. 7; vgl. Zürn (2016), S. 41.

²⁴³ Dieser Beschluss hat allerdings schon eine längere Vorgeschichte. Die Durchsetzung oder Realisierung der Preisvergabe war anscheinend nicht ganz einfach, denn bereits 1971 gab es einen Beschluss auf dem VIII. SED-Parteitag, in dem als wichtigstes Ziel die Verbesserung des Lebensstandards der Bevölkerung genannt wird. Vgl. Zürn (2016), S. 29.

²⁴⁴ Vgl. Amt für industrielle Formgestaltung (1979), S. 3–4.

²⁴⁵ Vgl. ebd., S. 7; vgl. Martin Kelm, „So war es – Designförderung in der DDR“, in Wölfel, Wölfel, Krzywinski (2014), S. 71.

war die Aufgabe erfüllt, aber es kamen furchtbare Sachen heraus.“²⁴⁶ Die Ergebnisse waren: „Schund, Kitsch oder Murks“.²⁴⁷ Es ging also mehr um Quantität als um Qualität, die Hoffnung der Bevölkerung auf eine bessere Versorgung blieb demnach weitgehend unerfüllt. Aber auch wenn die Resultate aus den Wettbewerben meist dem Exportmarkt vorbehalten waren, konnten die Gestalter:innen zumindest, anders als gewohnt, auch innovative Produkte entwerfen.²⁴⁸

3.2.2.2 Die Auszeichnungen „Die gute Form“ und „Gute Industrieform“ in der Schweiz und der BRD

In Westdeutschland und der Schweiz war den Auszeichnungen, auch aufgrund der einheitlicheren institutionellen Linie, ein weniger steiniger Weg beschieden. Dem Schweizer Vorbild folgte in der BRD ab 1953 die erste „Sonderschau formgerechter Industrieerzeugnisse“ auf der Deutschen Industriemesse in Hannover, ein Jahr später fand die „Sonderschau Gute Form“ auf der Frankfurter Messe statt. Sie folgten damit den Beispielschauen für Industrieerzeugnisse in der Tradition der Leipziger Messe, für die nach der Teilung Deutschlands ein Ersatz geschaffen werden musste.²⁴⁹

Im Nachgang der Ausstellung „Die gute Form“ von Max Bill richtete der Schweizerische Werkbund ab 1952 eine alljährlich stattfindende Sonderschau mit demselben Titel auf der Mustermesse in Basel ein. Dort wurden die Waren ausgestellt, die im Vorjahr von Vertreter:innen der Messe, Mitgliedern des SWB und externen Expert:innen prämiert worden waren. Ein Ziel war auch hier die Ankurbelung der Wirtschaft und dafür sowohl gute Qualität für den Exportmarkt bereitzustellen als auch die *gute Form* unters Volk zu bringen. Die Ausstellung wurde laut der Kunsthistorikerin Irma Nosedá zum Selbstläufer. Die Beteiligung von Hersteller:innenseite war nach kurzen Anlaufschwierigkeiten bis Mitte der 1960er Jahre sehr hoch, das Siegel „gute Form“ wurde sogar in das Schweizer Markenregister eingetragen. Alle prämierten Objekte wurden in den Katalogen wie auch in einer Photokartothek²⁵⁰ durchgängig dokumentiert, daher ist die Quellenlage für die Schweizer Auszeichnung auch besonders günstig. Auf Karteikarten (Abb. 29) wurden Informationen zum Produkt gegeben, mit Schreibmaschine auf farbigem Papier und mit einem aufgeklebten Foto versehen, und standen als Registratur der Presse und dem Publikum zur Verfügung. Sie wurden in zweifacher Ausführung in der Geschäftsstelle des SWB und an der Baseler Mustermesse zu Informationszwecken gesammelt, weiteres Bildmaterial musste von den Produzent:innen zur Verfügung gestellt werden.²⁵¹

Fast zeitgleich mit der Sonderschau in Basel wurden auch die westdeutschen Auszeichnungen auf den Messen in Hannover und Frankfurt eingeführt. Anders als in der Schweiz arbeiteten hier sehr viele Institutionen mit breiter Unterstützung von Regierungsseite zusammen. In der Zeit des boomenden ökonomischen Wachstums herrschte nicht nur in der Wirtschaft und im Messewesen eine Art Aufbruchstimmung, sondern auch bei denjenigen, die sich in der jungen BRD um zeitgemäße Formgestaltung bemühten. Unter den Initiator:innen der Sonderausstellungen fanden sich bekannte Persönlichkeiten aus Kultur und Wirtschaft.²⁵²

246 Marlies Ameling: rückblickende Erinnerung (2015) zit. nach Zürn (2016), S. 38.

247 Vgl. Martin Kelm, „So war es – Designförderung in der DDR“, in Wölfel, Wölfel, Krzywinski (2014), S. 70.

248 Vgl. Hirdina (1988), S. 236; vgl. Zürn (2016), S. 29, 34.

249 Vgl. Zentralstelle zur Förderung Deutscher Wertarbeit e.V., *Gestaltete Industrieform in Deutschland. Eine Auswahl formschöner Erzeugnisse auf der Deutschen Industrie-Messe Hannover 1954* (Düsseldorf: Econ Verlag, 1954), S. 8; vgl. „Die Ausstellungen“, <https://www.intef.info/ar01s05.html> vom 10.04.2020.

250 Vgl. Thomas Gnägi, „Photokartothek gut geformter Schweizer Produkte 1954–1968“, in Gnägi, Wohlwend Piai, Nicolai (2013), S. 302–307.

251 Vgl. Irma Nosedá, „Von der Guten Form zum Unsichtbaren Design“, in Breuer (2007), S. 177–185, hier S. 179–180; vgl. Erni (1983), S. 14.

252 Darunter der Ingenieur Karl Otto, Direktor der Werkkunstschule Hannover, der Leiter des Instituts für Neue Technische Form Gottfried Schneider, Dr. Günther Freiherr von Pechmann, Leiter des Arbeitskreises für industrielle Formgebung im BDI, die Industriellen Günter Fuchs, Direktor Summa-Feuerungen und Dr. Carl Hundhausen, Direktor Krupp-Widiafabrik sowie Messevorstand Prof. Dr. Eugen Mössner, vgl. „iF – International Forum Design Hannover, Historie, 50er Jahre“ (3. September 2009), https://web.archive.org/web/20090903144443/http://www.ifdesign.de/gmbh_historie_50_d vom 10.04.2020.

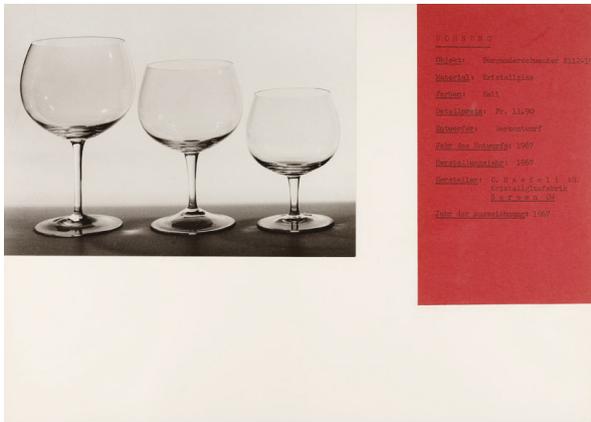


Abb. 29 Karteikarte,
Burgunderschwenker,
Die gute Form, SWB, 1967

Die „Sonderschau formgerechter Industrieerzeugnisse“, die seit 1953 ausgezeichnete Produkte im Bereich der industriellen Fertigung zeigte, wurde u. a. von der Zentralstelle zur Förderung Deutscher Wertarbeit e. V. und dem Institut für Neue Technische Form (INTEF)²⁵³ veranstaltet und lange Zeit von der Hannoveraner Messeleitung unterstützt. Sie fand zunächst im Haus 8 auf dem Messegelände statt, aufgrund des Erfolgs und regen Besucherinteresses wurde bereits 1955 eine eigene Halle für die Schau errichtet. Es folgten kurze Zeit später die programmatische Umbenennung in „Die gute Industrieform“ sowie die Neuausrichtung mit einem neuen, prägnanten Logo. 1962 setzte sich die Kurzform iF durch (Abb. 30).²⁵⁴ Allerdings geriet die Schau Mitte der 1960er Jahre in die Krise, woraufhin sich die Messe als Trägerin der Schau zurückzog. Nachdem 1965 erstmals keine Ausstellung stattfand, sprang der Verein Die Gute Industrieform e.V. für die Trägerschaft ein um das Unterfangen weiterzuführen.²⁵⁵ Auf der Frankfurter Messe wurde in der gleichen Zeit ebenfalls eine „Sonderschau Die Gute Form“ veranstaltet, ausgestellt wurden seit 1954 Produkte, die im Vorjahr mit einem gleichnamigen Prädikat ausgezeichnet worden waren. In enger Zusammenarbeit mit anderen Institutionen war auch hier das Institut für Neue Technische Form (INTEF) beteiligt, beratend brachte sich wie auch in Hannover der Rat für Formgebung ein.²⁵⁶

Hauptinitiator war der Rat für Formgebung 1968 schließlich bei der Einführung des „Bundespreises ›Gute Form‹“²⁵⁷, in einer Zeit, als der Zenit der *guten Form* allerdings schon überschritten war. Der damalige Geschäftsführer des Rats für Formgebung Gutmann nannte den Preis „eine notwendige und sinnvolle Idee, die um 20 Jahre zu spät gekommen sei“²⁵⁸. Bei der Auslobung des vom deutschen Bundesministerium gestifteten Preises ging es primär um die Förderung guter Gestaltung von industriell und handwerklich hergestellten Serienerzeugnissen. Da die Betriebe mit dem Preis durch entsprechende Kennzeichnung werben konnten, sollten sie zur Verbesserung der

253 Vgl. Claudia Neumann und Markus Schuler, *50 Jahre iF*, hg. von IF International Forum Design GmbH (Hannover, 2003), S. 23; vgl. „iF – International Forum Design Hannover, Historie, 50er Jahre“ (3. September 2009), https://web.archive.org/web/20090903144443/http://www.ifdesign.de/gmbh_historie_50_d vom 10.04.2020.

254 Vgl. „iF – International Forum Design Hannover, iF awards“, (8. September 2009), https://web.archive.org/web/20090908195428/http://www.ifdesign.de/awards_index_d vom 01.08.2020.

255 Der Preis wird bis heute als iF Award für Leistungen im Bereich des Design vergeben, der Träger ist weiterhin der Verein, der sich heute Industrie Forum Design e. V. nennt. Die Abkürzung iF steht mittlerweile für „Industrie Forum Design“ Hannover, vgl. „iF – International Forum Design Hannover, Historie“ (3. September 2009), https://web.archive.org/web/20090903144443/http://www.ifdesign.de/gmbh_historie_50_d vom 10.04.2020.

256 Die Sonderschau wurde ab 1954 zweimal im Jahr zur Frankfurter Frühjahrsmesse und Herbstmesse und dann nur noch einmal jährlich bis 1975 gezeigt, vgl. „Die Ausstellungen“, <https://www.intef.info/ar01s05.html> vom 07.04.2020; vgl. „Historie – Ausstellung mit Tradition“, Red Dot Design Museum (2. August 2016), <https://www.red-dot-design-museum.de/essen/ueber-uns/historie/> vom 31.07.2020.

257 Der Bundespreis ›Gute Form‹ ist ein offizieller Designpreis der Bundesrepublik Deutschland, der von 1969 bis 2001 vom Bundeswirtschaftsministerium vergeben wurde, die Auswahl und Auszeichnung erfolgte bis 2011 durch den Rat für Formgebung und wurde ab 2012 dem Berliner Unternehmen DMY Berlin GmbH & Co KG übergeben, 2014 aber schließlich komplett eingestellt. Nach einigen Namensänderungen wurde der Preis 1992 zum „Bundespreis Produktdesign“ und ab 2002 zum „Designpreis der Bundesrepublik Deutschland“, vgl. „Neustart für Designpreis Deutschland“, dasaugae@, (24. September 2012), <https://dasaugae.de/aktuell/design/e1790> vom 03.09.2019.

258 Gisela Brackert, „Fünf Jahre Bundespreis ‚Gute Form‘. Versuch einer Bilanz“, in *5 Jahre Bundespreis ›Gute Form‹*, Ausst. Kat. (Köln: Deutsches Museum München, 1974), S. 9–12, hier S. 10.



Abb. 30 Cover, Die gute Industrieform, 1968

Formgestaltung angeregt werden. Den Verbraucher:innen hingegen sollte die Vorauswahl prämierter Objekte als Orientierungshilfe dienen und Informationen über die Produkte liefern.²⁵⁹ Zu dem Wettbewerb konnten alle Produkte eingereicht werden, die auf dem deutschen Markt zugelassen waren; damit war auch die Auszeichnung internationaler Produkte möglich. Henri Viénot, damals Präsident des International Council of Societies of Industrial Design (ICSID), der auch in die Jurierung eingebunden war, betonte dieses besondere Merkmal, mit dem sich der Bundespreis von vielen Designpreisen anderer Länder unterschied.²⁶⁰ Es wurden bewährte Produkte ausgezeichnet, die seit mindestens fünf Jahren in unveränderter Form hergestellt wurden, aber auch Neuerscheinungen oder Gestaltungsentwürfe von Nachwuchsdesigner:innen.²⁶¹ Die Verleihung erfolgte in Form von Ehrenpreisen (Urkunden) für die Betriebe und die maßgeblich beteiligten Gestalter:innen, abgesehen von den Preisen für den Nachwuchs wurden keine Geldpreise vergeben. Es handelte sich um ein zweistufiges Verfahren: Produkte, die in der ersten Stufe ausgewählt, in der zweiten Stufe aber nicht prämiert wurden, durften dennoch mit einer Plakette versehen, die zumindest die Teilnahme auswies, auf der Frankfurter Messe gezeigt werden. Die Plaketten konnten beim Rat für Formgebung erworben werden, zudem war ein Preisgeld zu entrichten. Die Installation des Bundespreises fiel in eine Zeit der Reorganisation des Rates für Formgebung, in der die Auslobung eines Preises, die schon im Vorfeld längere Zeit diskutiert worden war, eine willkommene neue Aufgabe und auch Einnahmequelle für die Institution bot.²⁶²

Die Auszeichnungen spiegeln auch in ihren verwendeten Begrifflichkeiten eine gewisse Haltung zur Gestaltung wider, zudem drücken sie Einigkeit und Abgrenzung gleichermaßen aus: Während sich in der Schweiz der Begriff *Die gute Form* durchgesetzt hatte, rang man in der BRD noch um eine Formulierung. Auch in der DDR, in der man sich immer wieder entschieden vom westlichen Gegenpart abgrenzen wollte, ist eine einheitliche Bezeichnung zunächst recht schwierig auszumachen. Es war vor allem die Suche nach neuen Formen für die Serie und nach der guten Industrieform, die beide Länder, zumindest in der Gesinnung der Gestalter:innen einte. Es konnte nicht rekonstruiert werden, wie der Titel „die gute Form“ zustande kam, und wer sie schlussendlich von wem übernommen

²⁵⁹ Vgl. BARch/151284, S. 27; vgl. Vorgeschichte zur Übersicht aus dem Arbeitskonzept 21.11.68: BARch/151284, S. 30–31, Teil A S. 1–2 (hier S. 30–31); vgl. Bundesminister für Wirtschaft, „Erlas über die Stiftung des Bundespreises ‚Gute Form‘“, in *5 Jahre Bundespreis ›Gute Form‹* (1974), S. 13–14, hier S. 13.

²⁶⁰ Vgl. Joachim Böttger, „10 Jahr Bundespreis“, in *Bundespreis Gute Form '79. Arbeitsplatz Haushalt – Design für Küche und Hausarbeitsraum*, hg. von Rat für Formgebung (Aachen, 1979) S. 13–15, hier S. 13; vgl. Henri Viénot, „Der Bundespreis von außen gesehen“, in *5 Jahre Bundespreis ›Gute Form‹* (1974), S. 15.

²⁶¹ Erlas über die Stiftung des Bundespreises „Gute Form“ (Fassung nach dem Stand vom 26. Februar. 1969: A) Produkte, die seit mindestens fünf Jahren in unveränderter Form bewährt und auf dem Markt behauptet haben, (hervorragend gut und zeitgemäß gestaltete Erzeugnisse) B) Produkte, die hinsichtlich ihrer Form den für ihren Verwendungszweck gut geeigneten Neuerscheinungen zuzurechnen sind (hervorragend gut und zeitlos gestaltete Erzeugnisse), C) Produkte (oder Formen, Entwürfe), die von Nachwuchsdesignern gestaltet worden sind (hervorragend gute Gestaltungsentwürfe, für die sich ein Hersteller noch nicht gefunden hat). Vgl. BV oo_Bundesarchiv 2008 BP Gute Form/207848, S. 29–32.

²⁶² Bundesarchiv Ordner 207798, S. 13; vgl. BARch/151284, S–027, Vorgeschichte zur Übersicht aus dem Arbeitskonzept 21.11.68: Bundesarchiv/151284, S. 30–31, Teil A = S 1–2, hier S. 30–31.



Abb. 31 Cover, *Design-Auszeichnungen DDR*, 1978

Abb. 32 Cover, *Bundespreis 'Gute Form'*, 1982

hat. Es zeigt sich aber, dass auch die Auszeichnungen nicht an den Landesgrenzen endeten, sondern sich gegenseitig befruchteten und beeinflussten. Ganz besonders gilt das für die 1950er Jahre; aber auch die beiden späten Preise, der „Bundespreis Gute Form“ sowie „Gutes Design DDR“ sollten nicht gesondert voneinander betrachtet werden. Schon beim Vergleich der beiden Kataloge zu den Auszeichnungen ist eindeutig erkennbar, dass die ostdeutsche Auszeichnung auf den westdeutschen Preis Bezug nahm (Abb. 31, 32), wengleich sich der Titel wohl bewusst absetzte.

Weder die Warenkunden noch die ausgezeichneten Produkte spiegeln jedoch die wirkliche Produktvielfalt der jeweiligen Zeit wider, sondern nach Hasso Bräuer das „ethisch und ästhetisch motivierte Qualitätsverständnis“ von Expert:innen oder der politischen Führung.²⁶³ Sie können daher auch nur ein unzureichendes Zeugnis der damaligen Gestaltungslandschaft ablegen. In der DDR wurde der Schwerpunkt zeitweise nur auf das Handwerk gelegt, sodass einige herausragende Gestaltungsleistungen völlig ignoriert wurden. Aufgrund der vielen Maßnahmen und der theoretischen Abhandlungen schaffte es die *gute Form* auf jeden Fall zu einem gewissen Renommee, die Erziehungsmaßnahmen scheiterten allerdings in Bezug auf die Verbraucher:innen zu einem gehörigen Teil. Zu nüchtern, zu doktrinär waren wohl die Warenkunden und zu einseitig die Ausstellungen, die zum Durchbruch einer vorgegebenen Geschmacksrichtung führen sollten. Denn gekauft wurde nicht unbedingt das, was propagiert wurde, zumal die Konzentration vieler Instrumente auf inländische Waren ja auch nur einen kleinen Ausschnitt der Warenwelt zeigte. In der DDR standen viele Waren der Öffentlichkeit gar nicht zur Verfügung, und im Westen griffen viele Verbraucher:innen in den 1950er und 60er Jahren auch gerne auf die bunten, weniger strengen Waren aus Amerika zurück, die von den Vertreter:innen der *guten Form* als Styling grundlegend abgelehnt wurden.

Es wird deutlich, dass hinter den verschiedenen Maßnahmen, die der Verbreitung oder vielmehr Durchsetzung der *guten Form* dienten, Institutionen mit staatlicher Unterstützung eingerichtet wurden und es damit zu einer regelrechten Institutionalisierung kam. Nur so war es möglich die Aktionen in dieser Breite durchzuführen. Und auch wenn sich die Ausrichtungen teilweise voneinander unterscheiden, ist doch zu bemerken, dass die Aktionen in den drei betrachteten Ländern sehr ähnlich waren, sich sogar gegenseitig beeinflussten und aufeinander aufbauten.

²⁶³ Bräuer (2004), S. 3.

4 Richtlinien und Kriterien zur Beurteilung der guten Form

Auch wenn die Akteur:innen, die sich für die *gute Form* einsetzten, oft bestritten nur eine bestimmte Gestaltungsrichtung zu vertreten, wurde von ihnen insbesondere in Westdeutschland und der Schweiz nur eine bestimmte Art von Produkten in den Ausstellungen gezeigt und mit entsprechenden Preisen ausgezeichnet. Für die Auswahlverfahren und wahrscheinlich auch um diese Meinung nach außen zu vertreten wurden Kriterien formuliert, die eine Orientierung für Gestalter:innen und Juror:innen liefern sollten, wie eben diese *gute Form* auszusehen hat. Es stellt sich die Frage, ob es immer die gleichen Aspekte und Merkmale sind, die in den Richtlinien aufgeführt werden oder ob sich diese im Laufe der Zeit änderten. Dies wird in diesem Kapitel anhand der Darstellung und Erläuterung der verschiedenen Kriterienkataloge untersucht. Ergänzend zu den Richtlinien werden die theoretischen Betrachtungen des Gestalters Wilhelm Braun-Feldweg und des Kunsthistorikers Siegfried Begenau sowie Kriterien, die aus Sicht eines Ingenieurs verfasst wurden, mit einbezogen, um noch einige weitere Aspekte mit aufzuzeigen. Begonnen werden soll mit Horst Michel, der als einer der ersten nach dem Krieg konkrete Beurteilungsrichtlinien verfasste. Die letzten hier aufgeführten Kriterien wurden Anfang der 1980er Jahre formuliert, da damals das Verfahren noch einmal stark systematisiert wurde, obwohl das eigentliche Interesse an der *guten Form* bereits der Vergangenheit angehörte. Andere Strömungen und Konzepte hatten die Oberhand gewonnen, und auch die gesellschaftlichen Debatten hatten sich stark verändert.

4.1 Zwischen Qualitätsprüfung und Werkgerechtigkeit

Qualitätsbegutachtungen wurde in der DDR schon kurz nach dem Krieg wieder aufgenommen. Horst Michel hatte maßgeblich Anteil daran, dass dabei auch die ästhetische Qualität als wesentlicher Faktor bei der Beurteilung mit einbezogen wurde. Aber nicht nur aus gestalterischer Sicht wurden Richtlinien verfasst. Das Deutsche Amt für Warenprüfung (DAMW)²⁶⁴ führte Güteklassen ein und auch aus produktionstechnischer Perspektive wurden Kriterien formuliert. Ende der 1960er Jahre nahm die theoretische Reflexion zu Gestaltungsfragen zu, während kaum neue Kriterien formuliert wurden. Einen Schub erhielten diese erst wieder mit dem wiedererwachten Interesse am Design und der damit verbundenen systematischen Förderung in den 1970er Jahren.²⁶⁵

Horst Michel bemühte sich sowohl um die Rahmenbedingungen – also darum, Design auch in der Designpolitik zu verankern – als auch um die Vermittlung von Design, darüber hinaus legte er ästhetische Richtlinien zur Beurteilung fest. Er hatte den Vorteil, dass er als Vertreter einer gemäßigten Moderne galt und sich damit offensichtlich als ‚objektiver‘ Gestaltungsspezialist gegenüber politischen Stellen ein Stück Unangreifbarkeit sicherte. In vielen gestaltungstheoretischen Schriften vertrat er seine Ansichten öffentlich und wurde lange Zeit als Instanz in Sachen Formgestaltung angesehen.²⁶⁶

²⁶⁴ Das Deutsche Amt für Material- und Warenprüfung (DAMW) wurde 1950 in Ost-Berlin gegründet. Zunächst war es dem Ministerium für Planung, Hauptabteilung Wissenschaft und Technik unterstellt. Seine Aufgabe war es, die Qualität von Industriegütern zu verbessern. Da bereits 1946 von der Sowjetischen Militäradministration (SMAD) eine Prüfpflicht für industrielle Produkte eingeführt wurde, wurde im damaligen Freistaat Thüringen eine Materialprüfungsanstalt eingerichtet. Es ging darum, anders als bei vergleichbaren Vorkriegseinrichtungen im Deutschen Reich, bereits in den Herstellungsprozess einzugreifen, um Ausschuss zu vermeiden. Die einzelnen Prüfstellen waren entsprechend der Industriezweige fachlich gegliedert und jeweils in der Nähe der jeweiligen Hauptproduktionsstätten für die betreffenden Güter eingerichtet. 1964 wurde das DAMW mit dem Deutschen Amt für Messwesen (DAM) zum Deutschen Amt für Messwesen und Warenprüfung zusammengelegt, für die neue Einrichtung mit erweiterten Aufgaben wurde weiterhin das Kürzel DAMW benutzt. Vgl. Günter Fuhrmann, Horst Jablonski, Hans-Hermann Lehnecke, Joachim Thiele und Lutz-Peter Wagenführ, *Material- und Warenprüfung in der DDR. Anspruch und Wirklichkeit*, hg. von DIN Deutsches Institut für Normung e.V. (Berlin, Wien, Zürich: Beuth Verlag GmbH, 2010), S. 24–26.

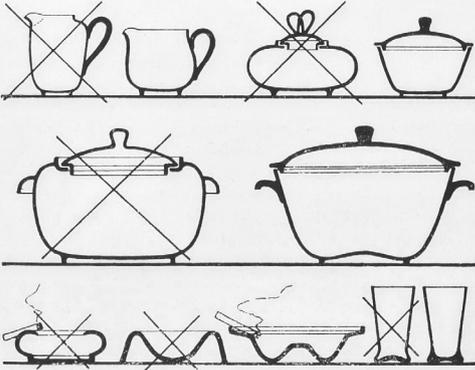
²⁶⁵ Vgl. Hirdina (1988), S.154; vgl. Christian Wölfel, Sylvia Wölfel, und Jens Krzywinski, „Gutes Design“, Martin Kelm und die staatliche Designförderung in der DDR – Eine Einführung“, in Wölfel, Wölfel, Krzywinski, (2014), S. 13.

²⁶⁶ Vgl. Petra Eisele, „Ist Geschmack Glücksache? Horst Michel und das Weimarer Institut für Innengestaltung“, in Eisele, Gronert (2004), S. 33.

Bei der Beurteilung eines Services zum Beispiel sind zunächst die Teile des Services auf ihre Funktion zu prüfen.

Als Beispiel sei die Kaffeekanne angeführt:

1. Sie muß einen festen Stand haben; angesetzte Füßchen verringern die Standfestigkeit und erhöhen die Bruchgefahr.
2. Sie muß gut gießen und sollte möglichst nicht tropfen.
3. Beim Gießen darf die Flüssigkeit nicht überlaufen.
4. Der Henkel muß so viel Spielraum haben, daß man sich an der heißen Kanne nicht die Finger verbrennt; er soll aber auch nicht unnötig weit sein, so daß die Kanne während des Brandes und im Schrank einen ihrer Form entsprechend möglichst geringen Raum einnimmt.
5. Der Henkel muß glatt sein (ohne Ecken), gut greifbar und so sitzen, daß der Schwerpunkt des Gefäßes richtig gelagert ist.
6. Der Deckel muß gut schließen und fest sitzen.
7. Schmutz-Ecken und -Ränder sind zu vermeiden.



Ein Gießer, der oben stark eingezogen ist, läßt sich schlecht reinigen; er muß so geformt sein, daß man, ohne daß es schwappt, kleinste Mengen ausgießen kann.

Abb. 33 Horst Michel, *Grundsätze für die Beurteilung von Formen und Dekors*, hier Auszug aus „Über den Wert der Dinge um uns“, 1960, S. 22

Seine Aufgabe sah er darin, zu einem Urteilsvermögen in Bezug auf gute und schlechte Qualität zu erziehen, das, seiner Meinung nach, erlernbar sei und nur ausgebildet und geübt werden müsse. Er wollte vermitteln, dass entgegen der landläufigen Meinung Serienprodukte nicht billig und hässlich sein müssen und nicht nur das kunsthandwerkliche Produkt schön sein kann.²⁶⁷ Noch bevor Michel 1950 die „Richtlinien für die Qualitätsprüfungen“²⁶⁸ verfasste, arbeitete er eng mit dem Wirtschaftsministerium des Landes Thüringen zusammen, auf dem die Qualitätsbegutachtung der DDR basierte. Denn aufgrund des Bedarfs an Qualitätsprüfungen gründete sich 1950 das Deutsche Amt für Material- und Warenprüfung (DAMW), mit dem Michel auch in der Folge noch eng zusammenarbeitete und woraus sich die genannten Richtlinien entwickelten.²⁶⁹ Diese wurden 1952 erstmals in dem Artikel „Künstlerische Form- und Dekorgestaltung in der Glas-, Porzellan- und Steingutindustrie“ in der Zeitschrift „Silikattechnik“ und später mit geringfügigen Änderungen in den Gelben Heften abgedruckt (Abb. 33).²⁷⁰ Einige wichtige Aspekte werden hier in Auszügen zusammengefasst:

267 Vgl. ebd. (2004), S. 33; vgl. Horst Michel, *10 Jahre Institut für Innengestaltung*, hg. von Institut für Innengestaltung (Weimar, 1961), S. 10.

268 Horst Michel, „Künstlerische Form- und Dekorgestaltung in der Glas-, Porzellan- und Steingutindustrie“, in *Silikattechnik* 3 (1952), S. 101-104. In den sogenannten Gelben Heften wiederholt er einiges aus diesem Artikel, Begrifflichkeiten werden für ein besseres Verständnis konkretisiert und teilweise weiter ausgeführt. Vgl. Horst Michel, *Warum ist das Angemessene modern?*, Gelbe Hefte 3 (Weimar, 1957); Horst Michel, *Über den Wert der Dinge um uns*, Gelbe Hefte 4 (Weimar, 1960).

269 Vgl. Michel (1961), S. 3.

270 Horst Michel, „Künstlerische Form- und Dekorgestaltung in der Glas-, Porzellan- und Steingutindustrie“, in *Silikattechnik* 3 (1952), S. 101-105.

Forderungen an ein gutes Gebrauchsgerät, Michel, 1952²⁷¹

- 1. Funktion:** Die Funktion muss sehr genau an das Produkt angepasst werden. Als Beispiel dient im Artikel eine Kaffeekanne.
- 2. Material- und Werkgerechtigkeit:** Das Material darf nicht imitiert werden oder Handgemachtes bei der Oberflächengestaltung nachgeahmt werden (Marmorimitation von Gläsern), das Produkt muss aus den Materialbedingungen geformt sein.
- 3. Schönheit:** Es stellt sich nicht die Frage, ob ein Objekt schlank oder breit, elegant oder gemütlich ist, „sondern ob die Form gut oder schlecht ist“²⁷².

In diesem Artikel führt er noch weitere wichtige Aspekte auf, die bei der Beurteilung der Produkte Berücksichtigung finden sollten.

Stilechtheit:

Eine Nachahmung von vergangenen Stilen wird abgelehnt, der Stil soll echt sein: „Wenn Zweck, Zeit und Form eine Einheit bilden, hat jedes Stück Stil. Was wir heute neu schaffen, soll zeitnah sein, es soll dem Lebensgefühl, soll der Tradition unseres Volkes entsprechen.“²⁷³

Eigenständigkeit in der Formgebung:

Neben der Anpassung an die zeitgerechte Form ist es erstrebenswert, dass eine Form auch eine eigenständige, besondere Formgebung hat: „Von einer guten Form sollte man verlangen, dass sie schöpferische Eigenart hat.“²⁷⁴ Sie soll aber keineswegs übertrieben eigenwillig sein, sondern vor allem funktionell einwandfrei, mit klaren Formen und einer unaufdringlichen persönlichen Note. Kopien oder Nachahmungen von Produkten sind abzulehnen.

Zeitgemäßes, maßvolles Dekor:

Dekor wird von Michel nicht als an sich schlecht angesehen, aber es muss die Form betonen, „sich ihr anschließen“²⁷⁵. Wenn das Dekor zur Form passt, kann es die Form sogar steigern und sie verschönern. Allerdings muss es dem Material und der tatsächlich angewandten Dekortechnik entsprechen und sorgfältig ausgeführt sein. Darüber hinaus darf es nicht mehr Aufwand vortäuschen als dem jeweiligen Preis entspricht. Daher sollen Dekortechniken gewählt werden, die zu dem noch tragbaren Preis gut ausgeführt werden können.²⁷⁶

Michel ist der Meinung, Industrieformen sollten in Übereinstimmung mit Material und Herstellungstechnik, Funktion, Schönheit der Form und einem zeitgemäßen maßvollen Dekor gestaltet werden. Er gibt damit zwar konkrete Ansätze, wie Formen und die Qualität von Produkten beurteilt werden können, allerdings meint er, es sei dafür eigentlich ein intensives Studium nötig. Was genau ein gutes oder schlechtes Produkt ausmacht, erläutert er nicht; er führt das aber in den theoretischen Schriften und in der Gegenüberstellung von guten und schlechten Produkten in der Schriftenreihe des Instituts für Innengestaltung weiter aus. Seine Position, die eindeutig in den Traditionen des Werkbunds wurzelt, konnte in der damaligen DDR nach Petra Eisele gerade noch verkräftet werden, eine Rückbesinnung auf das Bauhaus wäre allerdings ein absolutes Tabu gewesen, da es nach den politischen Richtlinien als Feindbild stilisiert wurde.²⁷⁷

Auf Anregung Michels wurden die Qualitätsbegutachtungen zunächst in großem Stil durchgeführt. Dafür vergab das Deutsche Amt für Warenprüfung (DAMW) ab 1950 eigene Gütezeichen, die zusammen mit den

271 Vgl. Auszüge aus Horst Michel, „Künstlerische Form- und Dekorgestaltung in der Glas-, Porzellan- und Steingutindustrie“, in *Silikattechnik* 3 (1952), S. 102; vgl. Michel (1960), S. 22–24.

272 Horst Michel, „Künstlerische Form- und Dekorgestaltung in der Glas-, Porzellan- und Steingutindustrie“, in *Silikattechnik* 3 (1952), S. 102.

273 Ebd.

274 Ebd., S. 102.

275 Ebd.

276 Vgl. ebd.

277 Vgl. Petra Eisele, „Ist Geschmack Glücksache? Horst Michel und das Weimarer Institut für Innengestaltung“, in Eisele, Gronert (2004), S. 33.

Richtlinien Michels zu einem eingespielten Prüfverfahren für die Formgestaltung wurden. Nachdem die ästhetische Qualität in den ersten Jahren des Bestehens des DAMW als wesentlicher Qualitätsfaktor angesehen wurde, entfiel dieser Prüfpunkt infolge der Ablehnung industriell hergestellter, zu ‚formalistischer‘ Waren erst einmal, bevor er in den folgenden Jahrzehnten in etwas veränderter Form wieder in die Beurteilung einbezogen wurde.²⁷⁸

	Das Gütezeichen Q steht für hervorragende Qualität und entspricht vergleichbaren Spitzenerzeugnissen auf dem Weltmarkt.
	Die Sonderklasse S steht für sehr gute Qualität (sie wird Anfang 1960 durch das Gütezeichen Q ersetzt).
	Die Güteklasse 1 steht für gute Qualität, für Erzeugnisse, die etwa dem Durchschnitt des Weltmarktes entsprechen, es ist vor allem für den Inlandmarkt von Interesse.
	Die Güteklasse 2 kennzeichnet noch genügende Qualität, Erzeugnisse, die dem vorgesehenen Verwendungszweck, aber nicht dem Durchschnitt des Weltmarktes entsprechen, die Betriebe verzichten hier lieber auf die Nennung. ²⁷⁹

Abb. 34, Abb. 35, Abb. 36, Abb. 37 Gütezeichen des DAMW

Die entsprechenden Gütesiegel teilten sowohl industrielle als auch handwerkliche Erzeugnisse in verschiedene Güteklassen ein. Ziel war es, damit die Industrie anzuspornen, ihre Produkte zu verbessern. Die Prüfung der Produkte war damals komplex, denn es wurden nahezu alle Eigenschaften eines Produkts wie etwa Zuverlässigkeit und Lebensdauer miteinbezogen, die Formgestaltung wurde zwar berücksichtigt, war aber nicht das Hauptkriterium (Abb. 34, 35, 36, 37)²⁸⁰.

Stationen einer Maschinenkonstruktion

Zur bevorstehenden Jahrestagung der Maschinenbauer in Leipzig / Von Prof. Dr. Ing. S. Hildebrand

<p>Die erste Jahrestagung des Fachverbandes Maschinenbau der Kammer der Technik, die am 8. und 9. November 1955 in Leipzig stattfand, steht unter dem Leitgedanken „Steigerung der Arbeitsproduktivität und Senkung der Selbstkosten“. Um dieses Problem zu lösen, ist eine Reihe von technischen und organisatorischen Voraussetzungen in den Betrieben zu schaffen.</p> <p>Vergewahrt man sich die einzelnen Stationen, die eine Maschine oder ein Gerät durchlaufen muß, um bis zum fertigen Erzeugnis zu wachsen, so kann man dies mit dem abgebildeten Schema darstellen. Man erkennt daraus, daß aus der Aufgabenstellung eine Prinzip- oder Entwicklungs-konstruktion entstehen muß. Diese wiederum bildet die Grundlage für die Fertigungskonstruktion, so daß im Anschluß die Fertigung erfolgen kann. Als Abschluß ist eine eingehende Prüfung nötig, damit eine betriebssichere Maschine oder ein fertiges Gerät die Produktionsstätte verlassen kann.</p> <p>Aus der schematischen Darstellung ist ersichtlich, in welchem Umfang die einzelnen Ingenieurgruppen auf den Gang der Dinge Einfluß nehmen sollen. Der Konstrukteur ist das Bindeglied zwischen dem Entwicklungsingenieur und dem Fertigungsingenieur. Er muß seinen Blick aufs Ganze — die volkswirtschaftliche Entwicklung</p>	<p>und auf die Fertigung richten. Die konstruktive Durcharbeitung, die seine Hauptaufgabe darstellt und deren Ergebnis die Fertigungskonstruktion ist, kann nur erfolgreich sein, wenn er dabei die nach ihm kommenden Stationen berücksichtigt. Man verlangt deshalb von ihm bei dieser Durcharbeitung die Beachtung folgender Richtlinien:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Funktionsgerechtes Gestalten. — Jede Maschine und jedes Gerät so zu gestalten, daß die einzelnen Teile die ihnen zugeordneten Funktionen bestens erfüllen und daß dabei der einfachste Weg zur Erreichung dieses Zieles gewählt wird. Maß- und Prüfvorschriften sind dabei mit festzulegen. 2. Werkstoffgerechtes Gestalten. — Das jedem Werkstoff eigene Verhalten ist bei der Formgebung und dem in Aussicht genommenen Bearbeitungsverfahren voll zu berücksichtigen. Bei der Werkstoffauswahl gilt: Vermeide Material, das rar ist, wenn dafür gleichwertige Austauschstoffe verwendet werden können. 3. Herstellungsgerechtes Gestalten. — Es sind die jedem Fertigungsverfahren eigenen Gestaltungsgrundsätze bei der Formgebung zu berücksichtigen. Man hat dabei die am wenigsten Arbeitszeit und billige Herstellung der Maschine zu wählen. 4. Sicherheitsgerechtes Gestalten. — Die Maschine oder das Gerät müssen einfach und ohne große <p>körperliche Anstrengung zu betätigen sein. Die Sicherheit des Arbeiters muß gewährleistet sein.</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. Formschönes Gestalten. — Nach Berücksichtigung der obigen Grundsätze ist Form und Farbe so zu wählen, daß sie physiologisch und psychologisch zweckmäßig sind und als schön empfunden werden. <p>Volkswirtschaftliches Bedürfnis Bestimmte Aufgaben Physikalisch-technische Durcharbeit Zusammenbaukonstruktion, Prinzipbestimmung</p> <p>Erzeugung Konstruktive Durcharbeit Fertigungskonstruktion</p> <p>Fertigungstechnische Durcharbeit Fertigung Messen, prüfen Maschine oder Gerät</p> <ol style="list-style-type: none"> 6. Wirtschaftliches Gestalten. — Alle vorher genannten Maßnahmen können nur unter dem Gesichtswinkel durchgeführt werden, daß sich eine möglichst einfache und billige Herstellung der Maschine bzw. des Gerätes unter Verwendung volkswirtschaftlich zweckmäßiger Werkstoffauswahl ergibt. Aus diesen sechs Gestaltungs- 	<p>entsprechenden internationalen Fachliteratur kann ihm zeigen, welche modernen Herstellungsverfahren gut und billig sind.</p> <p>Obwohl in letzter Zeit die spannungslosen Herstellungsverfahren immer wieder in den Vordergrund der Diskussion gerückt wurden, sind viele Konstrukteure noch zu bequem oder durch Vorurteile gehemmt und arbeiten nach altgebrachten spannenbenutzenden Verlangungsverfahren. Doch solche modernen Herstellungsverfahren wie Genauigkeitsmaschinen, Fließpressen, Spitzmaschinen und ähnliche, würden erhebliche wirtschaftliche Erfolge ergeben.</p> <p>Es sei auch noch der Hinweis eingefügt, daß die Maß- und Prüfvorschriften organisatorisch so eng mit der Konstruktion zusammenhängen, daß bei einer optimalen Lösung der Aufgabe diese vom Konstrukteur festgelegt werden sollen und nicht, wie es oft ist, allein der Gütekontrolle überlassen werden.</p> <p>Zusammenfassend kann gesagt werden, daß der Konstrukteur in erheblichem Umfang zur Steigerung der Arbeitsproduktivität und zur Senkung der Selbstkosten beitragen kann, wenn er seine Aufgabe als organisatorisches Ganzes auffaßt. Er muß einfach konstruieren, wenig Späne verursachen, die Toleranzen zweckmäßig wählen und weitgehend die Normen berücksichtigen. Jeder Konstrukteur sei auch ein guter Technologe.</p>
--	--	--

Abb. 38 Siegfried Hildebrand, Stationen einer Maschinenkonstruktion, in Neues Deutschland, 06. November 1955, S. 4

278 Horst Michel, *Industrieformgestaltung. Beispiele aus der Arbeit des Instituts für Innengestaltung an der Hochschule für Architektur und Bauwesen in Weimar*, Gelbe Hefte (Weimar, 1962), Bd. 5, S. 6–7.

279 Fuhrmann (2010), S. 26–27, S. 33–34; vgl. Michael Sorms, „Prüfzeichen, Qualitätszeichen und Gütezeichen der DDR. Erklärung von Abkürzungen und Schlüsselnummern-Systemen der DDR“, <https://www.dresdner-kameras.de/download/download.html> vom 10.04.2020; vgl. „Güteklassen und Gütezeichen“, [https://de.wikipedia.org/wiki/Gütezeichen_\(DDR\)](https://de.wikipedia.org/wiki/Gütezeichen_(DDR)) vom 03.02.2022.

280 Vgl. Horst Michel, „Die sozialen und kulturelle Aufgabe des Formgestalters und des Herstellers“, in *Die gute Gestaltung des Hausgeräts. Fachtagung anlässlich der Leipziger Messe im Herbst 1950 am 30 August im Zoo*, hg. von Leipziger Messeamt (Leipzig, 1950), S. 37–45, hier S. 43; Mail Joachim Thiele am 02.02.2022.

Neben den Richtlinien Michels und den Gütezeichen des DAMW wurden Kriterien für die Beurteilung von Waren in der DDR damals häufig auch von Ingenieur:innen herausgegeben. Als Beispiel soll hier „Die Stationen einer Maschinenkonstruktion“ (Abb. 38) des Feinwerktechniklers und Professors für Feingerätebau Siegfried Hildebrand gelten, die 1955 im „Neuen Deutschland“²⁸¹ abgedruckt wurden:

Stationen einer Maschinenkonstruktion, Hildebrand, 1955

„1. Funktionales Gestalten.

Jede Maschine und jedes Gerät ist so zu gestalten, dass die einzelnen Teile die ihnen zugeordneten Funktionen bestens erfüllen und dass dabei der einfachste Weg zur Erreichung dieses Ziels gewählt wird. Mess- und Prüfvorschriften sind dabei mit festzulegen.

2. Werkstoffgerechtes Gestalten.

Das jedem Werkstoff eigene Verhalten ist bei der Formgebung und dem in Aussicht genommenen Bearbeitungsverfahren voll zu berücksichtigen. Bei der Werkstoffauswahl gilt: Vermeide Material das rar ist, wenn dafür gleichwertige Austauschstoffe verwendet werden können.

3. Herstellungsgerechtes Gestalten.

Es sind die jedem Fertigungsverfahren eigenen Gestaltungsgrundsätze bei der Formgebung zu berücksichtigen. Man hat dabei die am wenigsten Arbeitszeit und Werkstoffaufwand erforderliche Konstruktion zu wählen.

4. Sicherheitstechnisches Gestalten.

Die Maschine oder das Gerät müssen einfach und ohne größere körperliche Anstrengung zu betätigen sein. Die Sicherheit des Arbeiters muss gewährleistet sein.

5. Formschönes Gestalten.

Nach Berücksichtigung der obigen Grundsätze ist Form und Farbe so zu wählen, dass sie physiologisch und psychologisch zweckmäßig sind und als schön empfunden werden.

6. Wirtschaftliches Gestalten.

Alle vorher genannten Maßnahmen können nur unter dem Gesichtswinkel durchgeführt werden, dass sich eine möglichst einfache und billige Herstellung der Maschine bzw. des Geräts unter Verwendung volkswirtschaftlich zweckmäßiger Werkstoffauswahl ergibt.“²⁸²

Sogar hier finden sich Begrifflichkeiten wie ‚werkstoffgerechtes‘ oder ‚herstellungsgerechtes‘ Gestalten und auch die ‚Formschönheit‘ wieder, die schon Max Bill und Horst Michel in Anlehnung an den Werkbund verwendeten. Den bereits bekannten Aspekten fügt Hildebrand ‚sicherheitstechnisches‘ und ‚wirtschaftliches Gestalten‘ hinzu, die man eher in diesem Zusammenhang erwarten würde. Er erläutert die einzelnen Kategorien und gibt damit den Konstrukteur:innen als Bindeglied zwischen Entwicklungs- und Fertigungsingenieur:in Hilfestellung, den Blick aufs Ganze zu behalten.²⁸³

In den 1960er Jahren nahm die theoretische Reflexion zur Formgestaltung enorm zu, es ging darum, ihre Aufgaben und Spezifika genauer zu bestimmen. Als „theoretische Programmschrift“ kann in Ostdeutschland nach der Meinung Hirdinas das Werk: „Funktion, Form, Qualität. Zur Problematik einer Theorie der Gestaltung (des Designs)“²⁸⁴ des Kunsthistorikers Siegfried Begenau von 1967 gelten.²⁸⁵ Die schon bei den Vorgängern beschriebenen Kriterien werden hier noch weiter ausgeführt und in einen größeren Kontext gesetzt. Allerdings handelt es sich mehr um eine theoretische Reflexion und ist weniger als praktische Hilfestellung bei der Beurteilung gedacht; weshalb sie auch nur in Auszügen vorgestellt wird. Wie auch Michel war Begenau der Meinung, dass jede:r über Kenntnisse im Bereich der Formgestaltung verfügen solle. Er behandelt die Grundprobleme der Gestaltung und

281 Siegfried Hildebrand, „Stationen einer Maschinenkonstruktion“, *Neues Deutschland* (6. November 1955).

282 Ebd.

283 Vgl. ebd.

284 S. H. Begenau, *Funktion, Form, Qualität. Zur Problematik einer Theorie der Gestaltung (des Design)*, hg. von Zentralinstitut für Gestaltung (Berlin, 1967).

285 Vgl. Hirdina (1988), S. 156.

ihr Verhältnis zu Ökonomie, Technik, Wissenschaft und Kunst; auch sein Schwerpunkt liegt auf der „modernen“ Industrieproduktion, die er als Impuls und Geist des gesellschaftlichen Fortschritts sieht und damit als Hauptaufgabe einer sozialistischen Gesellschaft.²⁸⁶

Im umfassenden Aufbau des Sozialismus trägt die Gestaltung dazu bei, die Überlegenheit der sozialistischen Gesellschaftsordnung durch die Qualität des materiellen Bereichs unserer Kultur real zu demonstrieren. Insofern kommt ihr außerordentliche Bedeutung zu.²⁸⁷

Neben schon vielfach genannten Aspekten wie Wirtschaftlichkeit oder Eignung des Werkstoffs bezieht er auch soziale Gegebenheiten wie Lebensgewohnheiten und Geschlecht oder psychische Einflussgrößen in seine Betrachtung ein. Dazu gehören materielle und emotionale Wertigkeiten, die bei der Gestaltung Berücksichtigung finden müssten.²⁸⁸

Damit Funktion ästhetisch sei, muss sie mehr als funktionell sein. Wie schon dargelegt wurde, ist sie das immer, da sie als praktisches Naturverhältnis nicht abstrakt-gedanklich existieren kann. Für ihre Gestaltwirkung ist aber unmittelbar entscheidend, wie unsere Sinnesorgane darauf reagieren.²⁸⁹

Zusätzliche zu den Hauptfunktionen benennt er noch gestalterische Grundbestimmungen, die direkt mit der Nutzung des Gegenstandes in Verbindung stehen: Es geht dabei um die Einordnung des Gegenstands in den Raum und die proportionalen Verhältnisse, genauso wie um eine visuelle, haptische und auditive Ordnung sowie die Übereinstimmung von Form- und Herstellungstechnologie.²⁹⁰

Nachdem sie offenbar einige Zeit brach lagen, wurden die Qualitätskontrollen 1972 auch vom Amt für Industrielle Formgestaltung (AIF), das Martin Kelm mittlerweile als Staatssekretär leitete, wieder aufgegriffen.²⁹¹ Das DAMW (ab 1973 Amt für Standardisierung, Messwesen und Warenprüfung – ASMW) war auch jetzt die zentrale Einrichtung für Qualitätskontrolle. Es wurde dort ein Bereich „Gestaltung“ eingerichtet, der wieder mehr die ästhetischen Aspekte von Industrieprodukten berücksichtigte:

- Das Prädikat „Gestalterische Spitzenleistung“ (SL) stand für bestes Design
- „Gute gestalterische Leistung“ (GL) für anzuerkennende Qualität
- Je nach Einordnung wurde das Gütezeichen „Q“ für höchste Qualität oder das Gütezeichen „1“ für Standardqualität verliehen.²⁹²

Die staatlich ausgeübten Qualitätskontrollen, in die mittlerweile viele Designer:innen in der DDR involviert waren, übten Druck auf die Unternehmen aus und führten zu einer wirksamen Durchsetzung guten Designs. Allerdings waren diese Prüfmaßnahmen auch ein beliebtes Kontrollmedium, das ebenso zur Durchsetzung politischer Ziele eingesetzt werden konnte.²⁹³

²⁸⁶ Vgl. Begenau (1967), S. 47.

²⁸⁷ Ebd. S. 27.

²⁸⁸ Vgl. ebd., S. 86.

²⁸⁹ Ebd., S. 82.

²⁹⁰ Vgl. ebd., S. 86.

²⁹¹ Vgl. Anger, Kohlschmidt (2017), S. 13; vgl. Christian Wölfel, Sylvia Wölfel, und Jens Krzywinski, „„Gutes Design“, Martin Kelm und die staatliche Designförderung in der DDR – Eine Einführung“, in Wölfel, Wölfel, Krzywinski, (2014), S. 13.

²⁹² Vgl. Amt für industrielle Formgestaltung (1979), S. 7; vgl. Martin Kelm, „„So war es“ – Designförderung in der DDR“, in Wölfel, Wölfel, Krzywinski, (2014), S. 67; Christian Wölfel, Sylvia Wölfel, und Jens Krzywinski, „„Gutes Design“, Martin Kelm und die staatliche Designförderung in der DDR – Eine Einführung“, in Wölfel, Wölfel, Krzywinski, (2014), S. 13.

²⁹³ Vgl. Martin Kelm, „„So war es“ – Designförderung in der DDR“, in Wölfel, Wölfel, Krzywinski, (2014), S. 64, S. 67; vgl. Köster (1991), S. 19.

Die umfassende Designförderung der DDR in den 1970er Jahren manifestiert sich auch in den 1978 eingeführten Design-Auszeichnungen. In den Katalogen wurden Richtlinien des AIF über die Vergabe der Auszeichnung sowie allgemeine Bewertungskriterien abgedruckt, die für die Auswahl der Produkte angewendet wurden. Diese basieren fast vollständig auf den eben erläuterten Prädikaten sowie den Richtlinien Horst Michels aus den 1950er Jahren:

Richtlinie des AIF, GUTES DESIGN vom 20. Juli 1978 (Auszug)

„Die gestalterische Qualität der Erzeugnisse entspricht dem fortgeschrittenen internationalen Stand oder bestimmt in wesentlichen Merkmalen internationales Spitzenniveau.“²⁹⁴

„Das Erzeugnis erreicht hinsichtlich seiner technischen Funktion bzw. Leistung mindestens die Anforderungen des durchschnittlichen internationalen Niveaus (Gütezeichen 1).“

„Die Herstellung des Erzeugnisses erfolgt mit hoher Effektivität (moderne Technologie, hohe Materialökonomie etc.), wobei Erzeugnisse unter Verwendung einheimischer Materialien bevorzugt werden.“²⁹⁵

„Das Erzeugnis muss eine eigenschöpferische Leistung sein.“²⁹⁶

Obwohl in der DDR schon kurz nach dem Krieg ein sehr ausgeklügeltes Bewertungssystem in Zusammenarbeit zwischen Horst Michel und dem DAMW entwickelt wurde, herrschte Uneinigkeit darüber, welche Art von Gestaltung gefördert werden sollte. Die Meinungen zwischen den Gestalter:innen und den politisch Verantwortlichen drifteten teilweise stark auseinander. In den Richtlinien Michels ist eine enge Verbindung mit den Maßstäben des Westens in den 1950er Jahren zu erkennen, wie sich im nächsten Kapitel zeigen wird.

4.2 Elite-Entscheidungen oder nachvollziehbare Werteskala

In der Bundesrepublik Deutschland wurden für die Auszeichnungen zur *guten Form* ab den 1950er Jahren immer wieder neue Kriterien und Richtlinien formuliert, angepasst und verfeinert. Grob sind hier drei Phasen auszumachen. In der ersten Phase hat man sich für die Beurteilung sehr wahrscheinlich an den ‚Richtlinien zur Beurteilung formschöner Industrieerzeugnisse‘ des Rats für Formgebung orientiert sowie an die Aussagen von Max Bill und anderen Vordenker:innen gehalten. In der zweiten Phase wurden die Richtlinien und Kriterien weiter an die neuen Gegebenheiten und Umstände angepasst und entsprechend neu formuliert, und in der dritten Phase, in der die Kritik an der *guten Form* bereits ziemlich laut war, kam es zu einer starken Systematisierung in Beurteilungsfragen. In Fragebögen mit detailliert ausgeführten Kriterien wurde nach einem Punktesystem automatisch ausgewertet und zur besseren Nachvollziehbarkeit visualisiert.

4.2.1 Formschönheit und die Bedingungen der Serie

Zur ersten Phase, die hier von der Nachkriegszeit bis Mitte der 1960er Jahre eingegrenzt wird, stehen die traditionellen Vorstellungen des Werkbunds noch stark im Zentrum. Es werden vor allem die Begriffe Schönheit und Vollkommenheit aufgeführt wie sie schon Henry van de Velde²⁹⁷ benutzte. In dieser Zeit suchten aber auch Gestalter:innen nach neuen Formen für Industrieprodukte, diese Suche wurde begleitend in vielen Texten und auf Vorträgen diskutiert und formuliert. Wilhelm Wagenfeld verfasste beispielsweise 1953 den Text „Das Gebrauchsgerät und seine industrielle Formgebung“²⁹⁸, und Wilhelm Braun-Feldweg gab 1954 mit dem Buch „Von Normen und Formen“ eine praktische Anleitung zur industriellen Gestaltung von Serienprodukten heraus, die hier näher

294 Amt für industrielle Formgestaltung (1979), S. 7.

295 Ebd., S. 8.

296 Ebd.

297 Henry van de Velde, „Formen: die reine zweckmässige Form“, *Das Werk: Architektur und Kunst = L'oeuvre: architecture et art* 36/8: Die gute Form (1949), S. 247–250.

298 Vgl. Wilhelm Wagenfeld, „Das Gebrauchsgerät und seine industrielle Formgebung“, *Werk* 40/12 (1953), S. 407–413.

betrachtet wird. Er sieht es als Grundlage einer späteren Entwurfslehre²⁹⁹ und widmet sich in aller Klarheit und mit verständlichen Begriffen den Problemen der industriellen Formgebung, diese Eindeutigkeit fehlt den meisten anderen, hier dargelegten Richtlinien. Das Buch Braun-Feldwegs findet hier daher auch besondere Berücksichtigung, obwohl es nicht speziell auf Beurteilungsverfahren ausgerichtet ist. Die genauere Betrachtung erfolgt insbesondere deshalb, weil sich seine Ansichten, wenngleich von einem anderen Standpunkt aus, sehr gut in die Vorstellungen zur *guten Form* einreihen:

Nicht Lehrsätze und Doktrinen sind es, die wir brauchen, sondern unmittelbare Einsicht in praktische Vorgänge. Organisationen und Institute sind gut nützlich, weil sie den Weg weisen und Überblicke verschaffen können, – aber die Entscheidungen fallen am Zeichentisch, in der Entwicklungsabteilung, im Kalkulationsbüro – kurzum, im Betrieb, und schließlich draußen, wo das letzte und entscheidende Wort gesprochen wird: auf dem Weltmarkt.³⁰⁰

Es geht Braun-Feldweg insbesondere darum, zu zeigen, dass das Entwerfen im Bereich der industriellen Fertigung in starkem Maße an die in der Industrie herrschenden Normen gebunden ist. Eine große Herausforderung stelle dabei das Zusammenbringen der Gestaltung mit den vorherrschenden Regeln dar, welche häufig das freie, intuitive Formen einschränken. Es erfordere Teamarbeit von Konstrukteur:innen und Entwerfer:innen: „die Verschmelzung des Normhaften mit den Absichten des Formwillens“, damit „reife Industrieprodukte“ entstehen.³⁰¹ Er beschreibt den Prozess auch als Geduldsspiel, das vieler Versuche und Abstimmungen bedürfe. Für die Gestalter:innen bieten einzuhaltende Normen aber auch Hilfsmittel und Orientierung, die bereits einen Rahmen festlegen.³⁰² Die Grundlagen der gestalterischen Arbeit sind seiner Ansicht nach allerdings noch wesentlich komplexer und in ganz verschiedenen Bereichen angesiedelt: „Was die Funktion fordert“, „Was die Produktion verlangt“ und „Was der Markt wünscht“³⁰³. Diese einzelnen Bereiche erläutert er sehr ausführlich. Es werden hier nur einige Punkte herausgegriffen, die bereits Genanntes noch ergänzen oder vertiefen oder um neue Aspekte erweitern. Gültiger Maßstab für die Ideen ist auch für Braun-Feldweg die Funktion als Hauptmerkmal der Qualität.³⁰⁴ Ein Gegenstand hat aber immer mehrere Funktionen, die hier bedient werden müssten: Er muss beispielsweise brauchbar, leistungsfähig, zweckmäßig, mit einer Materialgüte verknüpft, dauerhaft oder formschön sein. In diesem Zusammenhang geht er unter anderem auf „die Volumen-Ökonomie des Raumes“ ein, die Optimierung und Reduktion alles Unnötigen, genauso wie auf die Griffauglichkeit, da die meisten Dinge dazu gemacht sind, in die Hand genommen zu werden. Sie sollten also „griffig“ oder „handlich“ sein.³⁰⁵ Die Funktion wiederum bestimmt sowohl das Material als auch die Herstellung. Braun-Feldweg greift die seit Jahrzehnten bestehende Forderung auf, ein Produkt müsse „werkstoff-gerecht“ sein und erläutert diese Forderung im Vergleich zu seinen Mitstreiter:innen erstmals genauer.³⁰⁶ Es geht seines Erachtens um die Betonung der Werkstoffe in ihren naturgegebenen Eigenschaften. Diese manifestieren sich neben der Form auch in der Oberflächenbeschaffenheit. Die Textur bildet das äußere Charakteristikum und ist eng mit dem Tastempfinden verbunden; ob eine Fläche als kalt, rau oder glatt empfunden wird spielt eine wichtige Rolle. Insbesondere bei der industriellen Herstellung müsse damit ein neuer Umgang gefunden werden. Die Imitation von Materialien wird auch von ihm entschieden abgelehnt. Die äußere

299 Vgl. Braun-Feldweg (1954), S. 5. Wilhelm Braun-Feldweg führte seine Vorstellungen in späteren Publikationen weiter aus: Wilhelm Braun-Feldweg, *Beiträge zur Formgebung* (Essen: Heyer, 1960); Wilhelm Braun-Feldweg, *Industrial design heute* (Reinbek b. Hamburg: Rowohlt, 1966).

300 Braun-Feldweg (1954), S. 5.

301 Ebd., S. 7, 10.

302 Vgl. ebd., S. 5, 7.

303 Vgl. ebd., S. 8; vgl. Wilhelm Braun-Feldweg, „Grundlagen der Arbeit: I, Was die Funktion fordert“, in ders. (1954), S. 19–24; vgl. Braun-Feldweg „Grundlagen der Arbeit: II, Was die Produktion verlangt“ in ders. (1954), S. 25–34; vgl. Wilhelm Braun-Feldweg, „Grundlagen der Arbeit: III, Was der Markt wünscht“, in ders. (1954), S. 35–38.

304 Vgl. Braun-Feldweg (1954), S. 19–24.

305 Vgl. ebd., S. 19–21.

306 Vgl. ebd., S. 22.

Erscheinung sei ein gewichtiger Faktor im Konkurrenzkampf, Farbe und Form wirken unmittelbar auf den Käufer oder die Käuferin und haben daher großen Einfluss auf die Nachfrage.³⁰⁷ Allerdings betont er, dass das „Gefällige“ allein nicht *gute Form* sei. Für Braun-Feldweg gibt es die „objektiv gute Form“ nicht, zumindest lasse sie sich nicht anhand einer Theorie oder allgemein anerkannter Maßstäbe prüfen. Die Problematik der Form sei ihr eher irrationaler Ursprung, daher gründe sie sich mehr auf die Sinne als auf Zahlen und entziehe sich daher jeder präzisen Beschreibung und Kennzeichnung. Eine „saubere rationale Bestimmbarkeit“ sei kaum möglich, daher findet Braun-Feldweg Bezeichnungen menschlicher Charakterbilder wie „echt“, „verlogen“, „ehrlich“, „plump“, oder „elegant“ zur Beschreibung von Formen durchaus legitim.³⁰⁸

In Bezug auf die Herstellung betont Braun-Feldweg die Bedingungen der Serie, die eigenen Regeln folgt. Am Beginn der Arbeit steht, ganz unabhängig von der späteren Wahl des Verfahrens, das Einzelstück. Nur so kann ein Objekt erprobt, ein Verfahren getestet und das Ergebnis schließlich verbessert werden. Die Wahl des jeweiligen Verfahrens muss auf das gewünschte Resultat abgestimmt werden, da es unmittelbaren Einfluss auf die Formgebung hat. Auch spielt es eine Rolle, in welcher Stückzahl die Ware produziert wird, ob eine maschinelle Fertigung überhaupt lohnenswert ist. Die Wahl der Technik ist bestimmend: „Handwerkliche Erzeugnisse können und dürfen“ nach Braun-Feldweg „ungleich ausfallen, Serienprodukte niemals.“³⁰⁹ Das Gesetz der Serie zwingt den:die Gestalter:in zu klaren Entscheidungen, es sind keine Varianten mehr möglich, eine Auslese und Erprobung muss also bereits vorher stattgefunden haben, Beschränkung auf das Wesentliche ist dringend erforderlich.³¹⁰

Braun-Feldweg erwähnt schließlich die Abhängigkeit der Massenartikel vom Markt, denn wenn sich ein Artikel nicht verkauft, hat er keinen Erfolg. Deshalb sind viele Produkte auch auf den Zeitgeschmack abzustimmen. Der Kaufmann ist der Dreh- und Angelpunkt zwischen Kund:in und Gestalter:in und sollte daher auch entsprechend geschult sein und in engem Austausch mit dem:r Designer:in stehen.³¹¹ Dieser Punkt ist für die Produktentwicklung ganz entscheidend, wurde jedoch in den verschiedenen Richtlinien zur *guten Form*, die etwa zur selben Zeit entstanden, kaum erwähnt.

Die „Richtlinien zur Beurteilung formschöner Industrieerzeugnisse“³¹² wurden Mitte der 1950er Jahre formuliert, es lässt sich allerdings nicht genau sagen, inwieweit sie zur Beurteilung der Auszeichnungen angewendet wurden. Da aber die Unterzeichnenden, unter ihnen der Rat für Formgebung, auch die Verantwortung für die Austragung und Auswahl der zu beurteilenden Gegenstände trugen, liegt diese Vermutung zumindest nahe.

Angeregt wurde die Erstellung der Richtlinien vom Arbeitskreis für industrielle Formgebung im BDI (Bundesverband der Deutschen Industrie). Sie gehen auf den Entwurf des Kunsthistorikers Ludwig Prinz von Hessen zurück. Weiterhin waren folgende Institutionen daran beteiligt: der Rat für Formgebung, der Arbeitskreis für industrielle Formgebung im Bundesverband der Deutschen Industrien, der Verein Industrieform e. V., sowie das Institut für neue technische Form (INTEF).³¹³ Sie waren laut der Einführung sowohl für den praktischen Gebrauch, beispielsweise bei der Auswahl von Produkten für Ausstellungen oder zur Jurierung, als auch zur theoretischen Reflexion („Besinnung“) gedacht.³¹⁴ Tatsächlich standen Nutzung und Brauchbarkeit im Vordergrund, welche für Ludwig Prinz von Hessen das Kriterium ihrer Richtigkeit waren; es hieß deshalb, dass die Verfasser:innen besonders bemüht waren „nicht auf das Gebiet theoretischer Spekulationen zu geraten“.³¹⁵ Der erste Abschnitt ist als eine Art Präambel zu verstehen: Der Verfasser versichert, dass mit den Richtlinien nur ein Anfang zur Weiterentwicklung

307 Vgl. Braun-Feldweg (1954), S. 22-23.

308 Vgl. ebd., S. 9-10, S. 38.

309 Ebd., S. 26.

310 Vgl. ebd., S. 25-28.

311 Vgl. ebd., S. 38-39.

312 ‚Richtlinien zur Beurteilung formschöner Industrieerzeugnisse‘ (erste Fassung: Essen Villa Hügel, 24 März 1955) in Günter Fuchs, *Über die Beurteilung formschöner Industrieerzeugnisse*, hg. von Industrieform e. V., Schriften zur Industrieform 1 (Essen, [1955]), S. 5-6.

313 Vgl. Fuchs [1955], S. 6; vgl. Rat für Formgebung (1960), S. 50.

314 Vgl. Ludwig Prinz von Hessen und bei Rhein, „Einführung“, in Fuchs [1955], S. 1.

315 Ebd., S. 1.

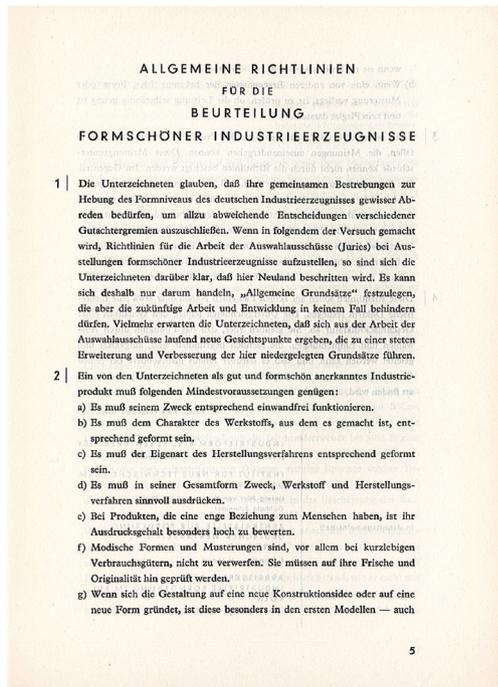


Abb. 39 Richtlinien für die Beurteilung formschöner Industrieerzeugnisse (Auszug), abgedr. in Fuchs, *Über die Beurteilung formschöner Industrieerzeugnisse*, 1955, S. 5.

gemacht wurde, neue Gesichtspunkte sollten stets berücksichtigt werden. Es wird aber auch darauf hingewiesen, dass es gewisser Abreden bedarf, um zu einer einheitlichen Auffassung bei der Beurteilung zu gelangen.³¹⁶

Der ersten Fassung, die 1955 (Abb. 39) veröffentlicht wurde, folgte bereits 1959 eine zweite, überarbeitete und geringfügig modifizierte Version. Im folgenden Text wird der zweite Abschnitt beider Fassungen, also die eigentlichen Richtlinien, mit einigen Erläuterungen des Ingenieurs und Werkbundmitglieds Günter Fuchs aus der Reihe „Schriften zur Industrieform“ wiedergegeben, auf die Veränderungen der beiden Ausführungen wird hingewiesen.

Allgemeine Richtlinien für die Beurteilung formschöner Industrieerzeugnisse³¹⁷

- a. „Ein als formschön anerkanntes Industrieprodukt“ muss „seinem Zweck entsprechend einwandfrei funktionieren.“ In der zweiten Fassung wird darauf hingewiesen, dass sich die Form aus dem Zweck zu entwickeln hat.
- b. „Es muss dem Charakter des Werkstoffs, aus dem es gemacht ist, entsprechend geformt sein.“ In der zweiten Fassung wird der Begriff der Materialgerechtigkeit angeführt: „Der Gegenstand muss aus einem seinem Zweck entsprechenden Werkstoff materialgerecht hergestellt sein.“
- c. „Es muss der Eigenart des Herstellungsverfahrens entsprechend geformt sein.“ Zweite Fassung: „Die Form des Gegenstandes muss der Eigenart des Materials und des Herstellungsverfahrens entsprechen.“
- d. „Es muss in seiner Gesamtform Zweck, Werkstoff und Herstellungsverfahren sinnvoll ausdrücken.“ Änderung in der zweiten Fassung: „Der Gegenstand sollte als Ganzes keinen Ausdruck haben, der nicht seinem Zweck entspricht.“
- e. „Bei Produkten, die eine enge Beziehung zum Menschen haben ist ihr Ausdrucksgehalt besonders hoch zu bewerten.“
- f. „Modische Formen und Musterungen sind, vor allem bei kurzlebigen Verbrauchsgütern, nicht zu verwerfen. Sie müssen (soweit sie dem Gegenstand angemessen sind [zweite Fassung]), auf ihre Frische und Originalität hin geprüft werden.“
- g. „Wenn sich die Gestaltung auf eine neue Konstruktionsidee oder eine neue Form gründet, ist diese besonders in den ersten Modellen – auch wenn sie noch nicht ausgereift ist – (in besonderer Verantwortung [zweite Fassung]) zu bewerten.“
- h. „Wenn eine von anderen Erzeugnissen bekannte Idee, Form oder Musterung vorliegt, ist zu prüfen, ob die Leistung selbständig genug ist und kein Plagiat vorliegt.“

316 Vgl. ersten Abschnitt der Richtlinien in Fuchs [1955], S. 5; vgl. Fuchs [1955], S. 11.

317 „Richtlinien zur Beurteilung formschöner Industrieerzeugnisse“ (erste Fassung: Essen Villa Hügel, 24 März 1955), in Fuchs [1955], S. 5–6; zweite überarb. Fassung 1959, in Rat für Formgebung (1960), S. 50.

In den ersten drei Punkten (a, b, c) sieht Fuchs ein „Glaubensbekenntnis, dass die Schönheit der Glanz der Wahrheit ist, dass also ein Ding im Grunde nur dann schön sein kann, wenn es wahr ist“.³¹⁸ Die Grundforderung nach Wahrheit manifestiere sich vor allem in der Verwendung der passenden Materialien und des genutzten Verfahrens. Erste Voraussetzung von Gebrauchsgegenständen seien Formen, die dem Gebrauch wirklich entsprechen. Für ihn sind das aber keine neuen, sondern in einer langen Tradition stehende Forderungen. Erst in den nächsten Abschnitten erkennt Fuchs eine Veränderung zu diesen traditionellen Vorstellungen.³¹⁹

Nach Fuchs wurden vorher Schönheit und Wahrheit gleichgesetzt, aber nicht alles was wahr sei, sei allein dadurch auch schön, denn nur wenn der Wahrheitsgehalt auch in der Form erkennbar ausgedrückt sei, werde sie als schön empfunden. Es reicht also nicht aus, wenn die Form dem Zweck, dem Werkstoff und dem Herstellungsverfahren entspricht, wenn sie diese nicht auch erkennbar zum Ausdruck bringt. Nach Fuchs reicht aber die rational erfassbare Prüfung nicht aus, wenn mit der Ausprägung der Form nicht auch ein Gefühl angesprochen wird. Die Forderung nach der Wahrheit und Echtheit ist auch in der zweiten Fassung noch präsent, es geht darum, dass nichts hinzugefügt oder vertuscht wird, was nicht notwendig dem Zweck dient. Der Ausdrucksgehalt im nächsten Punkt besagt, dass die Funktion von Gegenständen des täglichen Gebrauchs nicht nur von Fachleuten verstanden werden soll, sondern insbesondere von den Nutzer:innen.³²⁰

Es kann vorkommen, dass in Ausnahmefällen zugunsten des Zeitgeistes gegen die oben genannten Gesichtspunkte verstoßen wird. Dies gilt besonders bei Gegenständen, die in ihrer Form frei gewählt werden können. Dann sei auch Ornament erlaubt, der Gestalter müsse aber über die notwendige schöpferische Kraft verfügen, den Gegenstand auch entsprechend zu gestalten (f).³²¹

Die Punkte g und h sind eigentlich keine ästhetischen Forderungen, sondern eine kulturgeschichtliche Verpflichtung und eine urheberrechtliche Frage. Es wird damit hervorgehoben, dass die Aufstellung von Richtlinien das Fortschreiten und Wachsen der Kultur nicht hemmen dürfe.³²²

Zum Ende der Richtlinien (Abschnitte 3 und 4) folgt eine ethische Rechtfertigung, die Versicherung der Unvoreingenommenheit und Toleranz. Es wird angemerkt, dass die Meinungen bei den Punkten e) und f) wahrscheinlich auseinander gingen, es bliebe immer auch Spielraum für subjektive Einschätzungen. Diese Meinungsverschiedenheiten sollten nicht durch Richtlinien beseitigt werden: „Diese Richtlinien sollen auf keinen Fall einen Kanon oder etwa eine theoretische Doktrin festlegen.“ Laut den Unterzeichnenden wird der „Gedanke einer Geschmacksdiktatur“³²³ abgelehnt, es geht vielmehr darum, durch eine Auswahl aus dem breiten Angebot Empfehlungen für die Verbraucher:innen auszusprechen und sachlich begründet aufzuklären, um zur Herstellung gut geformter Produkte zu ermutigen.³²⁴

Die ‚Richtlinien zur Beurteilung formschöner Industrieerzeugnisse‘ wurden bereits mit dem Anspruch verfasst, offen für Veränderungen zu sein, um bei Bedarf angepasst zu werden. Dennoch gaben sie vermutlich lange Zeit Orientierung bei der Jurierung von Auszeichnungen. Nach Dokumenten einer Klausurtagung zu urteilen, gab es erst Ende der 1960er Jahre, in Zusammenhang mit der Einführung des „Bundespreises ‚Gute Form‘“, Entwürfe zur Erarbeitung eines neuen Kriterienkatalogs.³²⁵

318 Fuchs [1955], S 11.

319 Vgl. ebd. S. 11–12.

320 Vgl. ebd., S. 5, 12–13.

321 Vgl. ebd. S. 13.

322 Vgl. ebd. S. 6, 13–14.

323 „Richtlinien zur Beurteilung formschöner Industrieerzeugnisse“ in Fuchs [1955], S. 6.

324 Vgl. Fuchs [1955], S. 6; vgl. Rat für Formgebung (1960), S. 50.

325 Vgl. Gisela Brackert, „Fünf Jahre Bundespreis ‚Gute Form‘. Versuch einer Bilanz“, in *5 Jahre Bundespreis ‚Gute Form‘* (1974), S. 9–12, hier S. 11. Auch für die Vergabe anderer Preise wurden Kriterien erstellt, beispielsweise wurde für die Vergabe der „guten industrieform“ 1970 von J. Müller-Brockmann „Gesichtspunkte der Auswahl“ verfasst und im Katalog zur Sonderschau abgedruckt. Vgl. Die gute Industrieform Hannover e. V. (Hg.), *Gute Industrieform 1970* (Hannover, 1970).

4.2.2 Präzisierung der Grundprinzipien

Diese präzisierten Richtlinien, die für diese Arbeit nur in einer Entwurfsfassung etwa aus dem Jahr 1970 vorliegen (Abb. 40), wurden vermutlich noch nicht für die ersten Auszeichnungen des Bundespreises eingesetzt. Es ging darum, die bisher angewendeten Kriterien zu modifizieren und in Übereinstimmung mit den Bedürfnissen der Gesellschaft zu bringen. Sie hatten das erklärte Ziel, Grundprinzipien festzulegen, die dann auf die jeweilige Produktart abgestimmt werden konnten.³²⁶ „Die Zielsetzung des Bundespreises besteht darin, dass die vorbildliche Gestalt eines Produkts mehr ist als die Summe der Funktionen“; es sollten Erzeugnisse gefördert werden, „die für breite Schichten erschwinglich sind.“³²⁷

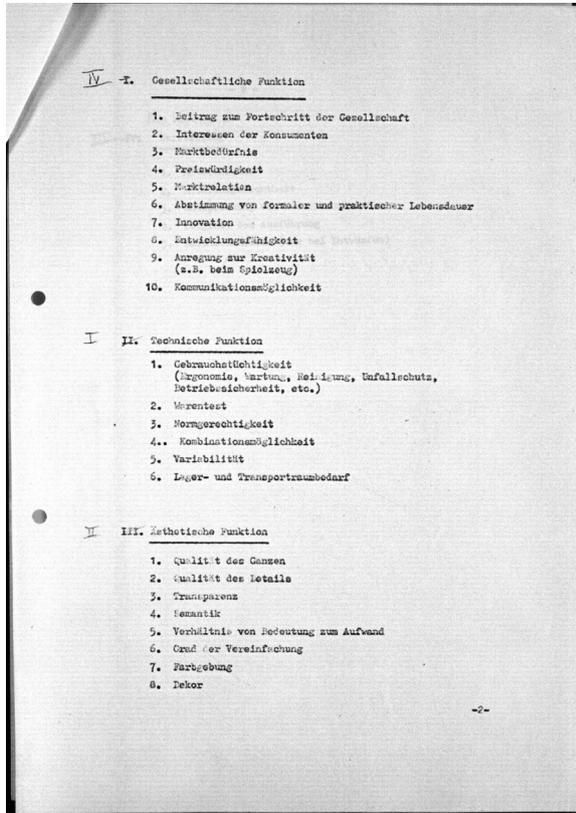


Abb. 40 Dokument zum *Bundespreis* ›Gute Form‹ (Auszug), etwa 1970

Erstmals wurde das, was in den 1950er Jahren durch die entsprechende Auswahl schon praktisch umgesetzt wurde, in einem Kriterienkatalog festgeschrieben und damit das eigentliche Verständnis der guten Form verdeutlicht: gute Gestaltung allen zu ermöglichen. Es handelt sich um eine detailreiche Aufschlüsselung von Bewertungskriterien, die in vier verschiedene Bereiche eingeteilt wurden. Sie scheinen ganz auf die praktische Anwendung hin ausgerichtet worden zu sein, und es scheint plausibel, dass sie als Hilfestellung bei der Jurierung eingesetzt wurden.

³²⁶ Vgl. Bundespreises ›Gute Form‹, zu den Kriterien, Quelle: BArch B 102/oo_Bundesarchiv 2008 BP Gute Form / 207849, Dokument 41, Blatt 1; vgl. Gisela Brackert, „Fünf Jahre Bundespreis ‚Gute Form‘. Versuch einer Bilanz“, in *5 Jahre Bundespreis ›Gute Form‹* (1974), S. 11.

³²⁷ Bundespreises ›Gute Form‹, zu den Kriterien, Quelle: BArch B 102/oo_Bundesarchiv 2008 BP Gute Form / 207849, Dokument Bl. 1, Ordner S. 41.

Anpassung des Kriterienkatalogs, etwa 1970³²⁸

I. Technische Funktion

- a. Gebrauchstüchtigkeit
(Ergonomie, Wartung, Reinigung, Unfallschutz, Betriebssicherheit etc.)
- b. Warentest
- c. Normgerechtigkeit
- d. Kombinationsmöglichkeit
- e. Variabilität
- f. Lager- und Transportraumbedarf

II. Ästhetische Funktion

- a. Qualität des Ganzen
- b. Qualität des Details
- c. Transparenz
- d. Semantik
- e. Verhältnis von Bedeutung zum Aufwand
- f. Grad der Vereinfachung
- g. Farbgebung
- h. Dekor

III. Material- und Herstellungsqualität

(wurde nicht näher erläutert)

IV. Gesellschaftliche Funktion

- a. Beitrag zum Fortschritt der Gesellschaft
- b. Interesse der Konsumenten
- c. Marktbedürfnis
- d. Preiswürdigkeit
- e. Marktrelation
- f. Abstimmung von formaler und praktischer Lebensdauer
- g. Innovation
- h. Entwicklungsfähigkeit
- i. Anregung zur Kreativität (z. B. beim Spielzeug)
- j. Kommunikationsmöglichkeit

In den 1970er Jahren wurde die Frage nach einer vernünftigen Bewertung häufiger diskutiert, und alte Vorgehensweisen, Kriterien und Maßstäbe zur Beurteilung von Design wurden in Frage gestellt. Es zeigt sich, wie auch an den oben aufgeführten Punkten ersichtlich, eine stärkere Ausrichtung auf die Praxis. Neben der ästhetischen Erscheinung und technischen Funktion wurde der Qualität ein eigener Bereich eingeräumt. Die gesellschaftliche Funktion wurde nach Brackert neu etabliert und brachte zudem eine inhaltliche Veränderung des Bundespreises mit sich. Während der Fokus zu Beginn auf einzelnen Warengruppen wie Trinkgläsern oder Spielzeug lag, wurden bald gesellschaftlich relevante Themenkomplexe wie ‚Wohnen: Grundbedürfnisse im Wohnbereich‘ oder Fahrräder als energiesparende und umweltfreundliche Individualfahrzeuge angesetzt. Das Verständnis von Design sollte nicht nur ein ästhetisch-technisches sein, sondern auch die soziale Aufgabe berücksichtigen.³²⁹

Wie auch die Richtlinien wurde das Verfahren der Auswahl und Jurierung der Produkte im Lauf der Zeit immer wieder verändert und den Gegebenheiten angepasst. In den ersten Jahren handelte es sich um ein

³²⁸ Bundespreises ›Gute Form‹, zu den Kriterien, Quelle: BArch B 102/oo_Bundesarchiv 2008 BP Gute Form / 207849, Dokument S 1-2, Ordner S. 41-42; Verweis auf Klausurtagung von 1970, vgl. Gisela Brackert, „Fünf Jahre Bundespreis ‚Gute Form‘. Versuch einer Bilanz“, in *5 Jahre Bundespreis ›Gute Form‹* (1974), S. 11.

³²⁹ BArch B 102/Dokument Der Rat für Formgebung in der Bundesrepublik Deutschland 1951-1970 (Archiv Rat für Formgebung), S 6-7; vgl. Joachim Böttger, „10 Jahr Bundespreis“, in *Bundespreis Gute Form '79* (1979), S. 13-15, hier S. 13; vgl. Gisela Brackert, „Fünf Jahre Bundespreis ‚Gute Form‘. Versuch einer Bilanz“, in *5 Jahre Bundespreis ›Gute Form‹* (1974), S. 11-12.

zweistufiges Verfahren, in dem zunächst die Objekte für eine Einreichung ausgewählt und dann in der zweiten Stufe prämiert wurden. Bereits vorausgewählte Produkte konnten mit der Auswahl werben. Für diese Vorauswahl wurde bereits ein Gutachtergremium einberufen, zusammengestellt vom Rat für Formgebung und weiteren Fachorganisationen aus Wirtschaft, Wissenschaft, Technik und Kunst. Das Bundesministerium für Wirtschaft berief für das Verfahren der zweiten Stufe eine Jury auf Vorschlag des Rats für Formgebung, der international anerkannte Fachleute angehörten. Sie bestand aus neun Mitgliedern mit jeweils einem:r Stellvertreter:in, acht unabhängigen Expert:innen (Sachverständigen), die je nach Warengruppe ausgewählt wurden, sowie einem Vertreter des Bundesministeriums. Wie schließlich die Entscheidung getroffen wurde, ist nicht belegt. Laut einem Bericht zur Sitzung des Preisrichterkollegiums suchte jedes Mitglied die für ihn interessanten und diskussionswürdigen Objekte alleine aus, im zweiten Durchgang wurden sie gemeinsam diskutiert und die Begründung der Auswahl wurde vorgestellt; die Entscheidung der Juroren war offenbar schriftlich zu begründen.³³⁰

In den späten 1970er Jahren, als schon längst die ersten Stimmen der Kritik an der Auswahl der *guten Form* laut geworden waren, gab es den Wunsch, ein objektives, nachvollziehbares Bewertungssystem zu schaffen. Herbert Ohl, damals der fachliche Leiter des Rats für Formgebung, entwickelte dafür ein systematisches Beurteilungsverfahren, mit dem alle zur Bewertung eingereichten Produkte nach einem ausgeklügelten Punktesystem ausgewertet wurden.³³¹

4.2.3 Systematisierung der Kriterien

Die Einführung eines systematisierten Verfahrens war vermutlich schon die Reaktion auf die kritischen Stimmen, die die Bewertung und Beurteilung von Designprodukten nicht einem kleinen Fachkreis überlassen wollten. Anders als die „Elite-Entscheidungen“³³², bei denen nur die durchsetzungsstärksten Wortführer zum Zug kamen, führte Herbert Ohl ein rational erfassbares System mit nachvollziehbaren Messwerten und einer einheitlichen Werteskala ein. Dieses hing vermeintlich weniger von subjektiven, individuell geprägten Ansichten ab. Größere Transparenz und Nachvollziehbarkeit sollte nun durch die genaue Dokumentation gewährleistet werden. Aber es ging nicht nur um die Beurteilung, sondern die genaue Analyse der Designqualität und Hinweise auf einzelne kritische Faktoren sollten dazu anregen, Produkte weiterzuentwickeln und zu verbessern, anstatt die Produkte einfach auszusortieren. Ohl betont, dass ein stärkeres Gewicht auf den Gebrauchswert gelegt werden sollte, allerdings war diese Tendenz schon Ende der 1960er Jahre zu erkennen. Ein weiteres Augenmerk wurde auf die Befähigung der Verbraucher:innen gelegt, kritisches Bewusstsein zu entwickeln. Nach Meinung Ohls wurde die beispielgebende Funktion des Bundespreises nun auch um eine didaktische erweitert. Die Auszeichnungen sollten eine Orientierungshilfe bieten, aber die Kunden:innen auch selbst ermutigen, durch sorgfältiges Summieren und Vergleichen – ähnlich dem stufenweise vollzogenen Denkaufbau des Bewertungssystems – zu einer Entscheidung im Kaufprozess zu gelangen.³³³

330 Vgl. „Festgeschriebenes Arbeitskonzept, 27. November 1968: Arbeitstitel ‚Bundespreis für Produktgestaltung‘“, in BArch B 102/00_Bundesarchiv 2008 BP Gute Form/207798, S. 53; vgl. „Aus dem Arbeitskonzept zum Bundespreis“, 1969, in BV oo_Bundesarchiv 2008 BP Gute Form/207848, S. 25); vgl. „Bericht über die Sitzung des Preisrichterkollegiums Bundespreis ‚Gute Form‘“, in BV oo_Bundesarchiv 2008 BP Gute Form / 207849, Dokument S. 4, S. 8–10, S. 14–15.

Das internationale Preiskollegium 1969 zu den Warengruppen A Arbeitsstühle, B Hi-Fi Geräte, C Trinkgläser stand in Vertretung des Bundesministers für Wirtschaft Dr. Karl Schiller, unter dem Vorsitz von Ministerialdirektor Dr. Baetgen. Preisrichter waren 1969: Prof. Max Bill, Zürich, Josine D. des Cressonières, Brüssel, Generalsekretärin des ICSID; Dipl. Ing. Dieter Christian Döpfner, Offenbach, Direktor der Werkkunstschule Offenbach, Dipl. Ing. Günter Fuchs, Schwarzenbach/Saale, Firma Summa-Feuerungen, Direktor (Preisrichterkollegium 1969); Prof. Herbert Hirche, Stuttgart, Vorsitzender VDIC, Klasse Innenarchitektur der AdBK Stuttgart (Preisrichterkollegium 1969); Mia Seeger, Gerlingen (Preisrichterkollegium 1969); Erich Slany, Esslingen, Industriedesigner (Preisrichterkollegium 1969) und Margit Staber, Zürich (Preisrichterkollegium 1969). Die Leitung und Durchführung des Verfahrens lag bei Prof. Gutmann (Rat für Formgebung). Vgl. *5 Jahre Bundespreis ‚Gute Form‘* (1974), S. 16.

331 Vgl. „Geschichte, 768 Kriterien, Ist Design messbar?“, <https://www.german-design-council.de/about/geschichte/vom14.04.2020>.

332 Herbert Ohl, „Wie gut ist Design, wie gut ist die Qualität eines Produktes?“, in *Bundespreis Gute Form ’79* (1979), S. 16–19, hier S. 16.

333 Vgl. Herbert Ohl, „Design ist meßbar“, in *Bundespreis Gute Form 1976–77* (1978), S. 16–19; vgl. Herbert Ohl, „Wie gut ist Design, wie gut ist die Qualität eines Produktes?“, in *Bundespreis Gute Form ’79* (1979), S. 16–19, hier S. 16–17.

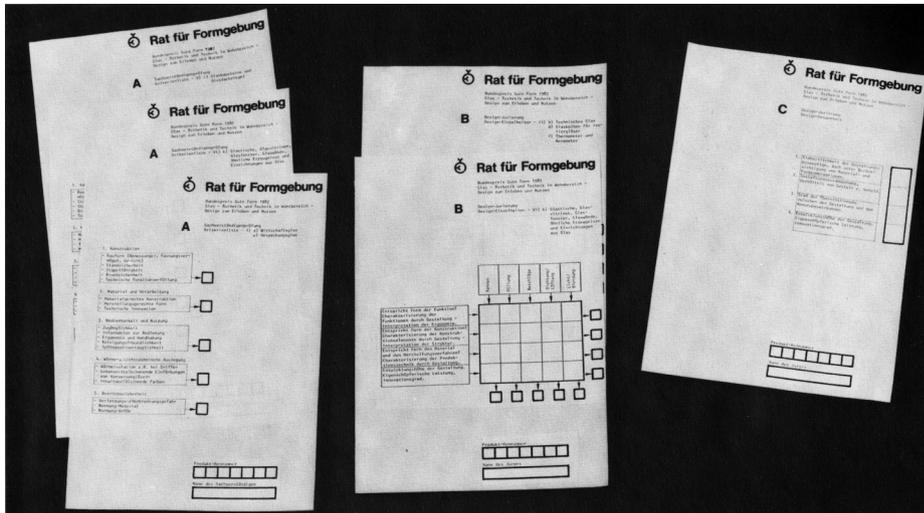


Abb. 41 Bögen des Beurteilungsverfahrens in drei Stufen, 1976–1977

Design ist damit bereit, Allgemeingut zu werden. Das Tabu oder die Voraussetzung eines sogenannten guten Geschmacks ist gebrochen. Design ist messbar geworden, und zur Messbarkeit tritt folgerichtig für alle seine Erlernbarkeit.³³⁴

Das Verfahren, das etwa ab 1976 oder 1977 zum Einsatz kam, wurde in drei Phasen vollzogen, dazu waren laut Ohl 28.000 Teilentscheidungen erforderlich. Hunderte einzelner Kriterien pro Produkt wurden durch Sachverständige (Bogen A) und Preisrichter:innen (Bogen B und C) in einer unterschiedlichen Gewichtung einzeln benotet, die Mittel- und Endwerte wurden durch eine EDV-Software automatisch berechnet und ausgewertet (Abb. 41). Die Beurteilung erfolgte durch vorgefertigte Fragebögen, angepasst an die jeweilige Produktgruppe. Die Sachverständigen prüften die Gebrauchsqualität anhand verschiedener technischer Kriterien, die Preisrichter:innen waren für die Designqualität im Einzelnen und im Gesamten zuständig. Die aus den Einzelwerten erstellten grafischen Übersichtstabellen und Zahlendarstellungen wurden zur Visualisierung und Veranschaulichung in der öffentlichen Jurierung bereitgestellt, um jeden Entwicklungsstand nachvollziehbar und transparent zu machen und damit ein gerechtes Qualitätsurteil zu ermöglichen.³³⁵

334 Herbert Ohl, „Design ist meßbar“, in *Bundespreis Gute Form '78. Garten und Camping – Design für das Leben*, hg. von Rat für Formgebung (Darmstadt: Rat für Formgebung, 1978), S. 16–19, hier S. 18.

335 Jedes eingereichte Produkt soll nach 768 Kriterien bewertet worden sein. Vgl. „Geschichte, 768 Kriterien, Ist Design messbar?“, www.german-design-council.de, <https://www.german-design-council.de/about/geschichte/> vom 14.04.2020; vgl. Herbert Ohl, „Wie gut ist Design, wie gut ist die Qualität eines Produktes?“, in *Bundespreis Gute Form '79* (1979), S. 19; vgl. Herbert Ohl, „Design ist meßbar“, in *Bundespreis Gute Form '78* (1978), S. 19.

Kriterienliste zum Thema Wirtschafts- und Verpackungsglas³³⁶

A) Sachverständigenprüfung:

Feststellung der Gebrauchsqualität anhand zahlreicher technischer Kriterien, angepasst an die jeweilige Erzeugnisgruppe/Produkttyp (hier Beispiel Trinkgläser) (Gewichtung 1/5).

1. Konstruktion
 - Bauform (Abmessungen, Fassungsvermögen und Gewicht)
 - Standsicherheit
 - Stapelfähigkeit
 - Bruchsicherheit
 - Technische Funktionserfüllung
2. Material/Verarbeitung
 - Materialgerechte Konstruktion
 - Herstellungsgerechte Form
 - Technische Innovation
3. Bedienbarkeit/Nutzung
 - Zugänglichkeit
 - Information zur Bedienung
 - Ergonomie und Handhabung
 - Reinigungsfreundlichkeit
 - Spülmaschinentauglichkeit
4. Wärme-/Lichttechnische Auslegung
 - Wärmeisolation z. B. bei Griffen
 - Lebensmittelschonende Einfärbungen von Konservengläsern
 - Inhaltverfälschende Farben
5. Betriebssicherheit
 - Verletzungs-/Verbrennungsgefahr
 - Normung-Material
 - Normung-Größe
6. Anwendung (nicht auf dem Fragebogen)

B) Beurteilung der Design-Einzelheiten:

Die Preisrichter:innen (Juror:innen) beurteilen nach A) die Design-Einzelheiten, dies betrifft die gestalterische Umsetzung der Einzelfunktionen zur Ermittlung des Qualitätsanteils (Gewichtung 2/5).

- **Entspricht die Form der Funktion?**
Charakterisierung der Funktionen durch die Gestaltung – Interpretation der Ergonomie.
- **Entspricht die Form der Konstruktion?**
Charakterisierung der Konstruktionselemente durch die Gestaltung – Interpretation der Struktur.
- Entspricht die Form dem Material und dem Herstellungsverfahren?
Charakterisierung der Produktionstechnik durch die Gestaltung.
- Entwicklungshöhe der Gestaltung, eigenschöpferische Leistung, Innovationsgrad

C) Beurteilung der Design-Gesamtheit:

Die Preisrichter:innen beurteilen die Design-Gesamtheit als abschließende übergreifende Analyse nach Kriterien der konzeptionellen Gestaltung, dies betrifft: die Einheitlichkeit der Gestaltung, die Koordination mit angrenzenden Bauelementen, die Integration in die bauliche Situation, die Übereinstimmung der Gestaltung mit den Anmutungswirkungen, ihre Verantwortung für das Umfeld aus individueller und gesellschaftlicher Sicht (Gewichtung 2/5).

- **Gestaltungskonzeption**
Einheitlichkeit der Gestaltungskonzeption auch unter Berücksichtigung von Material- und Farbkombinationen.
- **Gestaltungszusammenhang**
Verhältnis von Gestalt zur Umwelt
- **Anmutungswirkung**
Grad der Übereinstimmung zwischen Gestaltung und Anmutungswirkungen.
- **Innovationsgrad**
Entwicklungshöhe der Gestaltung, eigenschöpferische Leistung, Innovationsgrad.

³³⁶ Abbildung Beurteilungsbögen: Glas – Ästhetik und Technik im Wohnbereich, A) Kriterienliste: Wirtschaftsglas und Verpackungsglas, B) Beurteilungsbogen Design-Einzelheiten für Glastische, Glasvitrinen, Glasfenster, Glaswände, ähnliche Erzeugnisse und Einrichtungen aus Glas, C) Design-Gesamtheit. Vgl. Rat für Formgebung (Hg.) *Bundespreis ›Gute Form‹ 1982. Glas – Ästhetik und Technik im Wohnbereich Design zum Erleben und Nutzen. Eine Ausstellung des Rats für Formgebung.* (Darmstadt, 1982), S. 14–15, S. 24, 30, 34, 40.

Ohl war der Meinung, er entwickle die *gute Form* als Gütezeichen zu einer „rational erfassbaren allgemeinen und einheitlichen Werteskala“³³⁷ weiter.³³⁸ Allerdings vernachlässigte er einige Aspekte, die meines Erachtens untrennbar mit der *guten Form* verknüpft sind. Denn das Verfahren ist stark auf den Gegenstand ausgerichtet, die ästhetische Funktion wird zwar in die Beurteilung über die Design-Einzelheiten und die Gesamtheit aufgeteilt, der Aspekt „Gesellschaftliche Funktion“ blieb allerdings unberücksichtigt. Damit hat sich Ohl weit von seinen Vorgänger:innen entfernt, die in der *guten Form* die Gestaltung von Kulturgut sahen, das eine ganze Gesellschaft prägt. Er übte durch diese Objektivierung in der Beurteilung nicht nur massive Kritik an den vorhergehenden Auswahlverfahren, sondern löste sich auch vom bis dahin vorherrschenden Verständnis dessen, was eine *gute Form* ausmacht.

4.3 Zusammenfassung der Kriterien für die gute Form

Im Vergleich der Kriterien aus den drei Ländern zeigt sich, dass zu Beginn recht große Einigkeit darüber herrschte, welche Ziele mit guter Gestaltung erreicht werden sollten. Auch ähneln sich die angesetzten Richtlinien sowohl in der Wortwahl als auch in den Kriterien. Überall ging es nicht nur um die formalen Gesichtspunkte, sondern darum, durch Gestaltung auch die Gesellschaft zu formen.

Insbesondere bei Horst Michels „Richtlinien für die Qualitätsprüfungen“³³⁹ zeigt sich eine enge Verknüpfung mit den Maßstäben, die auch im Westen zur *guten Form* festgeschrieben wurden. Sie waren alle noch eng mit den traditionellen Vorstellungen des Werkbunds in seiner Anfangszeit und dem Bauhaus verbunden. Es ging fast immer darum, dass die äußere Form und jeder einzelne Bestandteil des Gegenstands mit dem zu erfüllenden Zweck und mit den verwendeten Materialien übereinstimmen soll, was sich in den Begriffen ‚Zweckgebundenheit‘, ‚Formschönheit‘ oder ‚Materialgerechtigkeit‘ ausdrückte. Aber anders als im Rat für Formgebung in der Bundesrepublik oder bei Max Bill in der Schweiz entwickelte Horst Michel schon in den 1950er Jahren eine sehr praxisorientierte Anleitung, die zusammen mit den Gütesiegeln des DAMW in der DDR ein ausgeklügeltes und systematisiertes Verfahren zur Beurteilung bot. Sie kann eher mit Wilhelm-Braun-Feldwegs Ausführungen zur industriellen Gestaltung von Serienprodukten verglichen werden.

Ein großer Unterschied zwischen Ost und West lag weniger in der Ansicht der Gestalter:innen, als vielmehr in der Unterstützung oder Ablehnung von institutioneller Seite. Günter Fuchs hob beispielsweise hervor, dass das Bestreben nach der *guten Form* von einer Mehrheit unterstützt werde und nicht mehr nur das Interesse eines kleinen Kreises sei. Was allerdings nur für Westdeutschland galt, denn in der DDR wichen die Interessen und Ansichten der Politik zunehmend von denen der Formgestalter:innen ab. Als eigentliche Leistung hebt er die Übereinkunft und das Zusammenkommen („gemeinsames Streben“) der unterschiedlichen Vertreter:innen aus Politik, Wirtschaft und Gestaltung hervor.³⁴⁰ Die frühen Richtlinien im Westen sind mehr als Leitbild der *guten Form* zu verstehen und weniger als praktisches Werkzeug zur Beurteilung.

Wie sich auch in den Anpassungen der Richtlinien Ende der 1960er Jahre zeigt, nahm das Interesse am Gebrauchswert und an der praktischen Anwendung der Kriterienkataloge vor allem im Westen Deutschlands zu. Nachdem vorher noch relativ vage auf die Funktions- und Zweckerfüllung als Grundvoraussetzungen hingewiesen wurde, sind nun ausdifferenzierte Kriterien aufgeführt. Ob es allerdings jemals einen Warentest gab, der in einigen der Richtlinien auftaucht, darf bezweifelt werden, obwohl er eine Grundbedingung bei der Beurteilung von Alltagsgegenständen sein sollte. In der DDR wurde die theoretische Auseinandersetzung mit den Problemen der Formgestaltung und auch der industriellen Herstellung erst etwas verspätet wieder aufgegriffen. Dann allerdings weniger mit dem Blick aus der Praxis heraus, beispielsweise von Horst Michel, sondern als wissenschaftliche

337 Vgl. Herbert Ohl, „Design ist meßbar“, in Bundespreis ›Gute Form‹ '78 (1978), S. 16.

338 Vgl. Herbert Ohl, „Wie gut ist Design, wie gut ist die Qualität eines Produktes?“, in Bundespreis Gute Form '79 (1979), S. 16.

339 „Richtlinien für die Qualitätsprüfungen“, in Horst Michel, „Künstlerische Form- und Dekorgestaltung in der Glas-, Porzellan- und Steingutindustrie“, in *Silikattechnik* 3, (1952), S. 101-104.

340 Vgl. Fuchs [1955], S. 14.

Betrachtung wie u. a. die „Theorie der Gestaltung des Design“ Siegfried Begenaus³⁴¹. Das wiedererwachte Interesse an der Formgestaltung gipfelte in einer intensiven, fast beispiellosen Förderung von Design von staatlicher Seite ab den 1970er Jahren. Man erinnerte sich dort auch an das seit Jahrzehnten bestehende ausgereifte Verfahren zur Qualitätsbeurteilung.³⁴² In Westdeutschland indes häuften sich die kritischen Stimmen zur *guten Form* und der vorherrschenden Beurteilungspraxis.

Kritik an den Verfahren zur Beurteilung gab es allerdings schon seit Beginn der Auszeichnungen auch aus den eigenen Reihen. Diese kamen unter anderem von Max Bill oder auch Hans Finsler, dem ersten Vorsitzenden des Schweizerischen Werkbunds von 1946 bis 1955, die bereits damals eine Objektivierung des Verfahrens forderten. Dies erstaunt besonders bei Max Bill, denn er traf in seiner Ausstellung selbst eine sehr subjektive Auswahl und auch seine Richtlinien lassen sehr viel Interpretationsspielraum: „anstatt sich die dinge und ihre bezeichnungen zu überlegen, wird heute unendlich viel eitles geschwätz produziert. [...] selbst jury-mitglieder geben zu, dass sie die dinge, die ihnen vorliegen mit voreingenommenheit, also ohne objektive maßstäbe prüfen.“³⁴³

Finsler sah die Problematik einerseits in der starken Gewichtung formalästhetischer Aspekte und andererseits darin, dass die Auszeichnung ohne Erörterung der ausschlaggebenden Kriterien verliehen wurde, folglich ohne überprüfbare Würdigung des Gegenstandes.³⁴⁴

Die Kritik in den 1970er Jahren galt aber nicht nur der Auswahlpraxis, sondern auch der Gestaltungsrichtung, die damals unter der *guten Form* subsumiert wurde. Etwa zur gleichen Zeit als Herbert Ohl seinen systematischen Kriterienkatalog entwickelte, formulierte der Soziologe Lucius Burckhardt als Gegenposition zu den verschiedenen Richtlinien „die Kriterien für neues Design“³⁴⁵. Burckhardt bezweifelte, dass die formale Gestaltung tatsächlich die geforderten gesellschaftlichen und politischen Veränderungen hervorrufen könne, er kritisierte die doktrinaire Haltung, aber auch den geschlossenen Zirkel, der zur *guten Form* zählte und die Einseitigkeit der ausgewählten Gegenstände.³⁴⁶

Das waren noch Zeiten, als mit hochwertigen Gesichtern die Werkbund-Kommission zur Verleihung der Auszeichnung ‚Die Gute Form‘ durch die Basler Mustermesse zog. [...] Die Kommission, die so jurierend durch die Messehallen zog, schien ihrer Sache sehr sicher zu sein. Rechte Winkel, scharfe Kanten, hellgraue oder weiße, unverzierte Oberflächen – das konnte ja nicht fehlgehen.“³⁴⁷

Aber wenngleich Burckhardt seine Kriterien als Kritik verstand, zeigt sich bei näherer Betrachtung, dass sie von dem eigentlichen Streben nach guter Form gar nicht so weit entfernt liegen, sofern man diesen Begriff nicht nur auf die formulierten Richtlinien beschränkt, sondern die Haltung einbezieht, die dahintersteht.

Und jetzt fragt ihr nach Kriterien für ein neues Design! Da könnte ich schon einige nennen. Stellt euch also vor, eine neue Kommission des Werkbundes ziehe durch die Hallen der Basler Mustermesse, ergreife ein ausgestelltes Produkt und frage:

341 Vgl. S. H. Begenaus, *Funktion, Form, Qualität. Zur Problematik einer Theorie der Gestaltung (des Design)*, hg. von Zentralinstitut für Gestaltung (Berlin, 1967).

342 Vgl. Christian Wölfel, Sylvia Wölfel, und Jens Krzywinski, „‚Gutes Design‘, Martin Kelm und die staatliche Designförderung in der DDR – Eine Einführung“, in Wölfel, Wölfel, Krzywinski, (2014), S. 13, S. 21.

343 Max Bill, „Über die Güte der guten Form“, *form* 15 (1961), S. 32–33, hier S. 32.

344 Vgl. Hans Finsler: Der Werkbund und die Dinge, in Werk 43 (1956) H.9, S. 269–272 zit. nach Jürg Hünerwadel, „Die gute Form. Der Schweizerische Werkbund und die Produktgestaltung nach dem Zweiten Weltkrieg.“, in Gnägi, Wohlwend Piai, Nicolai (2013), S. 288.

345 Lucius Burkhardt, „Kriterien für ein Gutes Design: Design ist Unsichtbar“, in *Die Kinder fressen ihre Revolution. Wohnen, Planen, Bauen, Grünen*, hg. von Bazon Brock (Köln: DuMont, 1985), S. 53–55, hier S. 53–54.

346 Vgl. ebd., S. 54.

347 Ebd.

- Besteht es aus Rohstoffen, die ohne Unterdrückung gewonnen werden?
- Ist es in sinnvollen, unzerstückelten Arbeitsgängen hergestellt?
- Ist es vielfach verwendbar?
- Ist es langlebig?
- In welchem Zustand wirft man es fort, und was wird dann daraus?
- Lässt es den Benutzer von zentralen Versorgungs- und Services abhängig werden, oder kann es dezentralisiert gebraucht werden?
- Privilegiert es den Benutzer, oder regt es zu Gemeinsamkeit an?
- Ist es frei wählbar, oder zwingt es zu weiteren Käufen?³⁴⁸

In den oben aufgeführten ‚Kriterien für ein neues Design‘ geht Burckhardt seiner Zeit gemäß auf eine veränderte Haltung zur Umwelt und zum Rohstoffverbrauch ein, allerdings spiegeln sich darin einige Aspekte wider, die auch bei den Verfechtern der *guten Form* als wichtige Kriterien galten. Denn auch ihnen ging es um Langlebigkeit und flexible Verwendbarkeit entweder durch eine zeitlose, schlichte Gestaltung oder durch kombinierbare und erweiterbare Systemmöbel. Mart Stam bezog schon in den 1950er Jahren die Arbeitsbedingungen mit in seine Betrachtung ein.³⁴⁹ Ein Merkmal der *guten Form* war es, gute Gestaltung allen zugänglich zu machen und sie eben keinem exklusiven Kreis vorzubehalten.

Die Orientierung an den Kriterien wurde im Lauf der Zeit offensichtlich immer wichtiger, vielleicht weil die Idee, was *gute Form* bedeutete, immer mehr in Vergessenheit geriet oder auch nicht mehr der neuen Haltung zum Design, wie sie unter anderem Burckhardt vertrat, entsprach. Daher ist nachvollziehbar, dass die Richtlinien zu Beginn eher einem gemeinsam formulierten Leitbild entsprachen und die Auswahl durch die subjektive Meinung der Jurymitglieder geprägt war. Nach Brackert wurden Entscheidungen vor allem aus dem „Vergleich mit Vernunft und Erkenntnis getroffen, der nicht quantifizierbar ist“³⁵⁰. Die Abstimmung war das Mittel zur Übereinkunft, um allzu persönliche Vorstellungen zu relativieren.³⁵¹

Meiner Ansicht nach kann und darf Expert:innen und Fachleuten ein gewisses Urteilsvermögen allein aus der Erfahrung heraus zugestanden werden, es bedarf daher nicht unbedingt eines mehrseitigen Kriterienkataloges. Aber natürlich hilft ein praxistauglicher Kriterienkatalog dabei, ein Verfahren nach einheitlichen Maßstäben zügig und einheitlich durchzuführen. Ein zu komplexes System wie es Herbert Ohl entwarf ist dafür aber eher hinderlich. Zudem übersah er, dass die *gute Form* mehr ist als ein Bewertungssystem, das ohne einen Konsens über die Gestaltungsrichtung kaum funktionieren kann. Diese Übereinstimmung war allerdings Ende der 1970er Jahre verloren gegangen, zudem ließ sich dieser stark konnotierte Begriff nicht mehr mit den gesellschaftlichen Fragen der 1970er Jahre und den neuen Gestaltungsströmungen vereinen. Ein einheitlich geprägter Stil, der im Grunde ohne die Ausrichtung auf spezielle Zielgruppen auskam, war nicht mehr gefragt. Die Zeitlosigkeit und Zurückhaltung der *guten Form* und auch der Anspruch gute Gestaltung zu schaffen waren mit dem gesellschaftlichen Wandel am Ende angelangt. Wie aber sah die *gute Form* aus, war sie wirklich so unauffällig und einfallslos, wie ihr von Kritiker:innen vorgeworfen wurde? Gab es überhaupt eine einheitliche Linie in der Ausprägung?

348 Lucius Burkhardt, „Kriterien für ein Gutes Design: Design ist Unsichtbar“, in *Die Kinder fressen ihre Revolution. Wohnen, Planen, Bauen, Grünen*, hg. von Bazon Brock (Köln: DuMont, 1985), S. 55.

349 Vgl. Mart Stam, „Neue Möglichkeiten auf dem Gebiete der industriellen Gestaltung“, in *Die gute Gestaltung des Hausgeräts*, hg. von Leipziger Messeamt (Leipzig, 1950), S. 57–64, hier S. 59–61.

350 Gisela Brackert, „Fünf Jahre Bundespreis ‚Gute Form‘. Versuch einer Bilanz“, in *5 Jahre Bundespreis ›Gute Form‹* (1974), S. 11.

351 Vgl. ebd., S.11; vgl. *Die gute Industrieform Hannover e. V. (Hg.), Die gute Industrieform 1967 Faktum Farbe* (Hannover, [1967]), Vorwort.

5 Trinkgläser und die gute Form

Nachdem die Richtlinien, die für die Auswahlverfahren zum Einsatz kamen, dargestellt wurden, gilt es zu klären, ob sich die Kriterien, die der *guten Form* zugeschrieben wurden, auch mit der tatsächlichen Ausgestaltung der Trinkgläser decken. Was wurde von der *guten Form* erwartet und wie sah sie tatsächlich aus? Dies wird im Folgenden anhand ausgewählter Trinkgläser dargestellt, die damals im Rahmen der *guten Form* ausgestellt oder prämiert wurden. Das grundlegende Werkzeug für die Analyse der Trinkgläser bildet die Datenbank „Das gute Glas. Design digital“³⁵², die extra für dieses Projekt entwickelt wurde. Die eigentliche Untersuchung fand deshalb auch innerhalb der Datenbank statt. Da der Inhalt einer Datenbank aber nur schwer in einer gedruckten Form darstellbar ist, werden im Folgenden zunächst beispielhaft Auszüge aus der Datenbank als Screenshot gezeigt, um den Aufbau der Datenblätter und Masken sowie die eingesetzte Methodik aufzuzeigen. Im weiteren Kapitel werden dann lediglich die Inhalte und Ergebnisse aus der Datenbank übernommen und in einer lesbareren Form dargestellt. Zur Feststellung was ein *gutes Glas* schließlich auszeichnet, wurden die wichtigsten Aspekte aus den verschiedenen Richtlinien am Ende dieses Kapitels zusammengefasst.

5.1 Datenerfassung Trinkgläser

Home » [Navigate](#) » [Herstellerkonzept](#)

HK-00012-Vereinigte Farbenglaswerke: Kelchglasgarnitur SM 2097 "Europa"

Titel Herstellerkonzept: Kelchglasgarnitur SM 2097 "Europa"
Trinkglaseinheit Typ (Konzept)
[Trinkglasgarnitur](#)
Herstellerkonzept-ID
 HK-00012-Vereinigte Farbenglaswerke
Ausführung Konzept
 kristall, glatt
 mit Dekor
Entwerfer*in (Person)
[Löffelhardt, Heinrich](#)
Entwurf (Gruppe)
[Atelier Farbenglaswerke \(-\)](#)
Hersteller
[Vereinigte Farbenglaswerke AG \(1940 -1972\)](#)
 Daterung: 1966

Auszeichnung
[Bundespreis >Gute Form< 1969](#)
[Die gute Industrieform 1967](#)
[Die gute Industrieform 1970](#)
Ausstellungstitel
[Amtsstuben und Kontore \(26. November – 31. Dezember 1968\)](#)

WissKI Linkblock
 Konzept für Trinkglaseinheit
[GG-00022: Kelchglasgarnitur SM 2097 "Europa"](#)



Kelchglasgarnitur SM 2097 "Europa" © bpk / Willi Moegle
[AB-HK-00012-01, Kelchglasgarnitur SM 2097 "Europa"](#)

Modell und Glas der Glasserie "Europa" © bpk / Willi Moegle
[AB-HK-00012-02, Modell und Glas der Glasserie "Europa"](#)

Abb. 42 Auszug aus der Datenbank „Das gute Glas. Design digital“: [HK-00012 Kelchglasgarnitur SM „Europa“](#)

Die Datenbank „Das gute Glas. Design digital“ diente vorrangig der Erfassung von Trinkgläsern, die im Rahmen der bereits vorgestellten Ausstellungen und Aktionen zur *guten Form* gezeigt oder prämiert wurden. Darüber hinaus wurden dort aber auch die Instrumente, also die Auszeichnungen, Ausstellungen und Warenkataloge mit aufgenommen und mit den jeweiligen Gläsern verknüpft. Für die Untersuchung war es zunächst notwendig, eine große Anzahl an Objekten mit den wichtigsten Daten zu erfassen, um einen Überblick über die Ausgestaltung der Gläser zu erhalten. Anschließend wurden ausgewählte Beispiele genau untersucht und mit den entsprechenden Kriterien, nun angepasst an das Thema Trinkglas der in Kapitel 4 dargelegten Richtlinien, abgeglichen.

³⁵² Die Datenbank „Das Gute Glas. Design digital“ ist unter folgendem Link erreichbar: <http://va.gnm.de/gutesglas/>, mit der entsprechenden Berechtigung – es kann ein Passwort angefordert werden – kann sie zur Recherche genutzt werden. Die Links unter den Datenbankauszügen und im Text führen nach der Anmeldung direkt zu den entsprechenden Seiten.

[Home](#) » [Navigate](#) » [Trinkglaseinheit \(Objektgruppe\)](#)

GG-00022: Kelchglasgarnitur SM 2097 "Europa"

WissKI Linkblock

Titel Trinkglaseinheit: Kelchglasgarnitur SM 2097 "Europa"
 Trinkglaseinheit Typ
[Trinkglasgarnitur](#)

Ausführung
 kristall, glatt
WissKI ID
 GG-00022
 Herstellerkonzept ID
[HK-00012-Vereinigte Farbglaswerke: Kelchglasgarnitur SM 2097 "Europa"](#)
 Entw erler
[Löffelhardt, Heinrich](#)
 Datierung Entw urf: 1966

Hersteller
[Vereinigte Farbglaswerke AG \(1940 - 1972\)](#)
 Herstellungsort
[Zwiesel](#)
 Technik Formgebung
[Maschinelles Blasverfahren](#)
[Press-Blasverfahren](#)
 Material (Glassorte)
[Kristallglas](#)

Glassammlung
[Depot Zwiesel Kristallglas](#)

Beschreibung
 Diese maschinell hergestellte Kelchglasgarnitur hat einen verhältnismäßig langen Stiel und eine kleine gerundete Kupa. Die Bodenplatte steigt zur Mitte hin konisch an, daraus erhebt sich in einem Schwung der gerade, im Verhältnis zum Oberteil hohe Stiel. Der Fuß wirkt robust und standfest, auch der Stiel scheint durch die Höhe zwar schlank, aber doch stabil. Unterhalb der Kupa ist der Stiel leicht erweitert und bildet einen Ring aus, damit setzt er Stiel und Oberteil klar voneinander ab. Die niedrige Kupa, die wie ein Zitat eines Römers anmutet, weilt sich unten recht schnell und läuft nach einer weichen Rundung fast in einer geraden, aber gespannten Linie leicht konisch zusammen. Die Kelchglasgarnitur ist sehr schlicht, klar und sachlich. Die Formen sind insgesamt sehr stimmig, in den Proportionen wirken sie modern. Sie vermittelt Stabilität und Handlichkeit ohne auf einen besonderen Ausdruck zu verzichten.



Kelchglasgarnitur SM 2097 "Europa" © Zwiesel Kristallglas
[AB-GG-00022-02](#)

Einzelgläser
[GG-00022-Wasserbecher](#)
[GG-00022-Rotweinkelch](#)
[GG-00022-Weißweinkelch](#)
[GG-00022-Sektkech](#)

Abb. 43 Auszug aus der Datenbank „Das gute Glas. Design digital“: [GG-00022 Kelchglasgarnitur SM „Europa“](#)

Für die Eingabe der Objekte ist es wichtig zu verstehen, dass hier zwischen dem Herstellerkonzept und der Trinkglas-Einheit differenziert wird. Das Herstellerkonzept zeigt den Entwurf d. h. wie die Serie, Garnitur oder das Glas von den jeweiligen Entwurfer:innen oder Hersteller:innen gedacht war. Zur Eingabe der Trinkglas-Einheit dienen reale Objekte bzw. Objektgruppen, die sich tatsächlich in Museen oder Sammlungen befinden, als Vorgabe. Diese Unterscheidung wird ausführlich in Teil III, Kapitel 4.2 erklärt. Ein kurzer Überblick wird hier aber zum Verständnis anhand der Datenbankauszüge gegeben. In der Eingabemaske³⁵³ des Herstellerkonzepts, werden die allgemeinen Informationen zur geplanten Ausführung der Gläser sowie die Verknüpfung zu den jeweiligen Auszeichnungen und Ausstellungen erfasst (Abb. 42). Die Daten der weit über hundert eingegebenen Herstellerkonzepte dienen vor allem dem Vergleich der Objekte anhand des Bildmaterials, um zu einer allgemeinen Einschätzung der gezeigten Gläser und der Ziele der damaligen Veranstalter:innen zu gelangen. Eine detaillierte Untersuchung fand nur für ausgewählte Trinkglas-Garnituren in der Datenmaske Trinkglas-Einheit statt (Abb. 43). Spezifischere Angaben zur eingesetzten Technik wie auch zum Material werden dort eingegeben. Die Beschreibungen der Gläser sowie die entsprechenden Kriterien, anhand derer die Trinkgläser überprüft wurden finden sich ebenfalls direkt bei den Gläsern.

Die Ausstellungen und Auszeichnungen erhielten eigene Masken (Abb. 44). Dort wurden die Aktionen mit den jeweiligen Kriterien, die damals mutmaßlich zur Beurteilung herangezogen wurden, beschrieben. Um sie zur Überprüfung der Gläser zu nutzen, wurden sie in einer Kurzfassung an das Thema Trinkglas angepasst und mit dem entsprechenden Objekt verknüpft. Einige Aspekte aus den Kriterien konnten gekürzt werden oder sie mussten an die Eigenheiten des Materials und die Herstellungstechnik der Gläser angepasst werden. Zur besseren Übersicht wurden sie in Tabellenform abgefasst. Direkt bei der Trinkglas-Einheit findet sich dann eine Gegenüberstellung der herangezogenen Kriterien auf der linken mit der eigenen Beurteilung auf der rechten Seite (Abb. 45).

353 Eingabe-Maske: wie ein Formular aufgebaute Bildschirmoberfläche eines Computers, die zum Eintragen von strukturierten Daten auf den Bildschirm abgerufen werden kann. „Maske (EDV)“, Duden-Online, <https://www.duden.de/rechtschreibung/Maske#Bedeutung-8> vom 09.08.2020.

Bundespreis >Gute Form< 1969

Anzeichnungstitel: Bundespreis >Gute Form< 1969

Beschreibung
 Der Bundespreis >Gute Form< wurde 1968 vom Rat für Formgebung initiiert, er war der offizielle Designpreis der Bundesrepublik Deutschland und wurde von 1969 bis 2011 vom Bundesministerium vergeben. Die Auswahl und Auszeichnung lag bis 2011 in der Verantwortung des [Rat für Formgebung](#).

Es ging primär um die Förderung guter Gestaltung von industriell und handwerklich hergestellten Serienerzeugnissen. Da die Hersteller mit dem Preis durch eine Kennzeichnung werben konnten, sollten sie zur Verbesserung der Formgestaltung angeregt werden. Den Verbrauchern hingegen sollte die Vorauswahl prämiierter Objekte als Orientierungshilfe und zur Information über die Gestalteten Produkte dienen. An dem Wettbewerb konnten alle Produkte eingereicht werden, die auf dem deutschen Markt zugelassen waren, damit war auch die Auszeichnung internationaler Produkte möglich.

Das Thema Trinkglas wurde im Jahr 1969 als Warengruppe aufgenommen. 1982 wurden zum Thema "Glas-Ästhetik und Technik im Wohnbereich" ebenfalls einige Trinkgläser ausgezeichnet.

WissKI Linkblock

folgende Trinkgläser wurden ausgezeichnet

[HK-00005-Lohmeyr: Bechersatz "Alpha"](#)
[HK-00006-Vereinigte Farbenglaswerke: Bechersatz S 2398](#)
[HK-00007-Rosenthal AG: Glasserie "FUGA"](#)
[HK-00008-Riedel: Glasserie 283 "Monaco"](#)
[HK-00009-Gralglashütte: Trinkglasgarnitur A 50/ 733](#)
[HK-00010-Royal Leerdam: Trinkglasserie "Ballat"](#)
[HK-00014-Peill+Putzler: Bechersatz "Greif"](#)
[HK-00011-Thomas: Glasform ABC](#)
[HK-00012-Vereinigte Farbenglaswerke: Kelchglasgarnitur SM 2097 "Europa"](#)
[HK-00013-Gralglashütte: Bechergarnitur A 1540 "Las Palmas"](#)

MÖGLICHE KRITERIEN FÜR DIE BEURTEILUNG: Anpassung Kriterienkatalog, etwa 1970 Erläuterung und Anpassung an das Trinkglas, AK, 2020	
<p>I Technische Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hier wird wesentlich konkreter als bei den Vorgänger-Kriterien darauf eingegangen, worauf bei der technischen Funktion geachtet werden sollte. Die Funktion wurde für alle Gegenstände vereinheitlicht und nicht spezifisch auf das Trinkglas eingegangen. Dennoch finden sich einige Hinweise, die direkt auf das Trinkglas übertragen werden können. • Es wird zudem ein Wertestest aufgeführt, ob dieser tatsächlich stattfand ist fraglich, obwohl die Handhabung bei Trinkgläsern ein besonders ausschlaggebendes Kriterium für die Qualitätsbegutachtung <ul style="list-style-type: none"> ◦ Gebrauchstüchtigkeit: z. B. Reinigung, Trinkkomfort, ... ◦ Normgerechtigkeit (für das Material, beispielsweise bei ...) ◦ Kombinationsmöglichkeit/Variabilität: Eine klassische Lager- und Transportbedarf (z. B. Stapelbarkeit) 	
<p>II Ästhetische Funktion (Qualität des Ganzen, Qualität im ...)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die ästhetische Funktion wird hier als eigener Aspekt betrachtet • Es geht um die Qualität der Formgebung im Ganzen und ... • Semantik: Was genau mit der Semantik gemeint ist, ist unklar • Verhältnis von Bedeutung zum Aufwand: Entspricht der ... • Grad der Vereinfachung: Hier könnte die Einfachheit der ... • Farbgebung: Es kann auch die Transparenz und Tönung ... • Dekor: In welcher Art das Dekor gestaltet sein soll, wird ... 	<p>MÖGLICHE KRITERIEN FÜR DIE BEURTEILUNG: Richtlinien zur Beurteilung formschöner Industrieerzeugnisse, 1955 und 1959 (Trinkglas, Kurzfassung AK, 2020)</p> <p>I Technische Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gebrauchstüchtigkeit: z. B. Reinigung • Wertestest: Trinkkomfort, Reinigen, Handhabung/Grifffestigkeit (wurde vmtl. selten ausgeführt) • Normgerechtigkeit (höchstens für das Material relevant, bsp. bei der Verwendung von Bleikristall) • Kombinationsmöglichkeit/Variabilität: Eine klassische Form fügt sich eventuell besser auf dem Tisch ein. • Lagerung (z. B. Stapelbarkeit) <p>II Ästhetische Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> • robustes Glas, gute Reinigung möglich • standfest, liegt gut in der Hand • sehr schlichte Form, passt sich überall an
<p>II Ästhetische Funktion (Qualität des Ganzen, Qualität im ...)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Erstmals wird die Qualität als eigener Punkt überhaupt er ... • Insbesondere bei Trinkgläsern, die unmittelbar in der Ha ... • Folgende Aspekte sollten begutachtet werden: <ul style="list-style-type: none"> ◦ Qualität der Ausführung (saubere Mundränder, Versch ...) ◦ Qualität des Materials reine Masse, ohne Schlieren und ... 	<p>II Ästhetische Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Qualität des Ganzen • Qualität des Details • Semantik (evt. ist hier der Ausdrucksgehalt gemeint) • Verhältnis von Bedeutung zum Aufwand <p>für die frühe maschinelle Fertigung eine hohe Qualität</p> <ul style="list-style-type: none"> • hat aberformale Auswirkungen auf den steil ansteigenden Teller und den deutlichen Ansatz vom Stiel zur Kuppe • das Glas muss eine gewisse Stärke aufweisen • Formal feine Abstimmung der Einzelteile • die Kuppe hat eine besondere Form, indem sie zunächst nur leicht ansteigt und sich dann in einer leichten spannungsreichen Linie zum Mundrand hin verjüngt
<p>IV Gesellschaftliche Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Auch dieser Aspekt wurde bei den Vorgänger-Richtlinien ... • Gläser leisten in einem gewissen Maß durch neue Formen ... • Interesse des Konsumenten, Nachfrage nach bestimmten ... • Um das Marktbedürfnis, die Marktrelation und Preiswürdig ... • Die Preiswürdigkeit wird ebenfalls zum ersten Mal als eig ... • Abstimmung von formaler und praktischer Lebensdauer: ... • Innovation: Auch die Innovation liegt sowohl im Bereich ... 	<p>III Material- und Herstellungsqualität:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Beurteilung der Qualität der Ausführung und des Materials, saubere Mundränder, Verschmelzen der Einzelteile • für die maschinelle Herstellung ist das Glas sehr hochwertig ausgeführt auch vom Material her <p>IV Gesellschaftliche Funktion:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Beitrag zum Fortschritt (Form, Technologien, Materialien, Arbeitsbedingungen) • Hier wäre eine Betrachtung des Produktionszeitraums und Absatzes notwendig, wie auch die Überprüfung der Preisgestaltung: <ul style="list-style-type: none"> ◦ Interesse der Konsumenten ◦ Marktbedürfnis ◦ Preiswürdigkeit ◦ Marktrelation • Abstimmung von formaler und praktischer Lebensdauer (zu filigrane Gläser haben beispielsweise eine kürzere Haltbarkeit) • Innovation der Form <p>durch die automatische Herstellung sind natürlich andere Preise möglich, es kann als Glas für jeden Haushalt bezeichnet werden, das es auch erschwinglich ist,</p> <ul style="list-style-type: none"> • das Glas war sehr lange in Produktion • robustes, praktisches Glas mit einer langen Lebensdauer • die Herstellung war auf jeden Fall innovativ

Abb. 44, Abb. 45 Auszug aus der Datenbank „Das gute Glas. Design digital“: [Bundespreis >Gute Form<](#), und [GG-00022 Kelchglasgarnitur SM „Europa“](#)

Die theoretische Auseinandersetzung mit der *guten Form* sowie mit den Beurteilungskriterien hatte Einfluss auf die späteren Modifikationen der digitalen Infrastruktur, insbesondere auf die Konzeption der Eingabefelder im Datenerfassungssystem. Die Untersuchung der Gläser und die Entwicklung der Datenbank wurden durch die Eingabe der Daten wechselseitig beeinflusst, denn die Gestaltung der digitalen Infrastruktur ist einerseits Resultat dieses Forschungsprojekts, andererseits dient sie als Werkzeug für die inhaltliche Bearbeitung des Themas. Das Endresultat des Forschungsvorhabens ist daher nicht nur die Analyse und der Vergleich der Gläser, sondern auch die Entwicklung eines Datenerfassungssystems. Dieses durchlief mit den hier gemachten Untersuchungen bereits einen Testlauf, wodurch notwendige Anpassungen deutlich wurden. Die Konzeption und Anpassung der Datenbank „Das gute Glas. Design digital“ wird in Teil II und III ausführlich beschrieben.

5.2 Auswahl der Trinkgläser und Herstellerkonzepte

Für die Erfassung und Untersuchung der Trinkgläser geben die in Kapitel 3.2 beschriebenen Instrumente den Rahmen vor. Diese bieten aus der Fülle an Ausstellungen und Veranstaltungen, die im Rahmen der guten Form stattfanden, bereits eine repräsentative Vorauswahl mit ausreichend Bildmaterial und Informationen. Die ausgewählten Objektgruppen stammen zum Großteil aus der Zeit zwischen 1950 und 1980 und decken damit den Aufstieg und auch den Niedergang der *guten Form* ab, wodurch sich eine Entwicklung in der Gestaltung nachvollziehen lässt.

Aufgrund der Fülle an Instrumenten und Gläsern, die in Museen und Sammlungen vorhanden sind, musste ein Auswahl der zu untersuchenden Objekte getroffen werden. Für die Eingabe der Trinkglas-Einheiten wurde beispielsweise auf bereits inventarisierte Bestände aus verschiedenen Sammlungen und Museen zurückgegriffen. Da es damals viele Wiederholungen der ausgezeichneten Objekte der immer gleichen Hersteller:innen gab, konnten für die Eingabe der Herstellerkonzepte die gut dokumentierten Aktionen genutzt werden. Für die Schweiz gestaltete sich die Materialsuche relativ einfach, denn alle mit der *guten Form* ausgezeichneten Gläser wurden in der Fotokartothek³⁵⁴ (siehe Kapitel 3.2.2.) des Schweizerischen Werkbundes gesammelt, die hier als Quellenmaterial dient. Die Gläser, die Max Bill für seine erste Ausstellung „Die gute Form“ wählte, sind ebenfalls belegt und zudem sehr überschaubar, auch in den Schweizer Warenkatalogen wurden die Gläser mit Abbildung abgedruckt. Für die Bundesrepublik der Nachkriegszeit bot vor allem die Deutsche Warenkunde³⁵⁵ (Kapitel 3.2.1) einen umfassenden Überblick, daher wurde davon abgesehen, die weniger gut dokumentierten Ausstellungen auf den Messen in Hannover und Frankfurt zu behandeln.³⁵⁶ Falls bekannt, wurde die Vergabe eben dieser Preise aber in der Datenbank miterfasst, damit feststellbar ist, welche Gläser gleich mehrmals ausgezeichnet oder auf besonders vielen Ausstellungen gezeigt wurden. Für die 1960er Jahre bot der Katalog „5 Jahre Bundespreis ›Gute Form‹“³⁵⁷ einen umfassenden Überblick, denn dort wurde die Warengruppe Trinkgläser mit einer kurzen Jurybegründung und Abbildung abgedruckt. Das Thema „Glas – Ästhetik und Technik im Wohnbereich. Design zum Erleben und Nutzen“³⁵⁸ wurde 1982 für die Vergabe des Bundespreises noch einmal aufgegriffen (Kapitel 3.2.2). Auch hier wurde eine Reihe von Trinkgläsern ausgezeichnet, sie erschienen ebenfalls mit dem Bewertungsbogen in dem Katalog. Diese beiden Ausstellungskataloge bieten die Möglichkeit, sowohl eine Veränderung in der Bewertung aufzuzeigen als auch die veränderte Auswahl der Gläser zu veranschaulichen.

Eine besondere Herausforderung stellte die Zusammenstellung der Gläser der damaligen DDR dar. Dies liegt zum einen an den wechselnden Organisationsformen von Institutionen und Betrieben, zum anderen auch daran, dass nicht immer klar ist, mit welchem Ziel eine Preisvergabe erfolgte. In diesem Dickicht der wechselnd zusammenhängenden Vertriebskombinate und Zusammenschlüsse verschiedener Betriebe musste ich mir den Weg zu den Gläsern, die zur *guten Form* gezählt werden können, mühsam bahnen. Trotz der Recherche in gängigen Bibliotheks- und Museumsportalen bleibt aufgrund der spärlichen Dokumentation einiges unklar. Letztendlich handelt es sich um ein Sammelsurium sehr unterschiedlicher Gläser, die in den Ausstellungen vertreten waren oder ausgezeichnet wurden. Die Analyse wurde stets von der Frage begleitet: Steht das politische Interesse im Vordergrund, stehen aufgrund der wirtschaftlichen Lage ausreichend Gläser zur Verfügung oder geht es tatsächlich um gute Gestaltung?³⁵⁹

354 *Fotokartothek gut geformter Schweizer Produkte* des Schweizerischen Werkbundes, 1954–1968.

355 Mia Seeger, Stephan Hirzel, und Robert Pöeverlein (Hg.), *Deutsche Warenkunde*, eine Bildkartei des Deutschen Werkbundes, herausgegeben mit Unterstützung des Rates für Formgebung (Stuttgart: Gerd Hatje, 1955).

356 Es wäre dafür ein sehr hoher Aufwand erforderlich gewesen, da in den frühen Katalogen häufig nur die Hersteller:innen genannt sind und sich kaum erschließen lässt, welche Garnituren ausgestellt wurden.

357 *5 Jahre Bundespreis ›Gute Form‹. Eine Ausstellung des Rates für Formgebung*. Deutsches Museum 20. Juli bis 22. September 1974. (Köln: Deutsches Museum München, 1974).

358 Rat für Formgebung (Hg.), *Bundespreis ›Gute Form‹ 1982. Glas – Ästhetik und Technik im Wohnbereich Design zum Erleben und Nutzen*, Ausst. Kat. (Darmstadt, 1982).

359 Ein erster Schritt ist hier getan; um allerdings ein vollständiges Bild zu erlangen wäre ein eigenes Forschungsprojekt allein zu diesem Thema sowie Recherchen vor Ort notwendig und sinnvoll.

5.3 Trinkgläser und der Gute-Form-Begriff

Eine Hauptaufgabe dieses Projekts war die Analyse und der Vergleich der Trinkgläser. Dies erfolgte anhand der beschriebenen Richtlinien, um die Produkte zu beurteilen und einzuordnen. Auch wenn nicht unbedingt davon ausgegangen werden kann, dass die Richtlinien immer als Kriterium eingesetzt wurden, dienen sie hier der Bewertung, um herauszufinden ob die Anforderungen, die in Zeiten der *guten Form* gestellt wurden, auch mit den Produkten übereinstimmen. Darüber hinaus besteht so die Möglichkeit eine mögliche Herangehensweise der Jurierung zu skizzieren.³⁶⁰

5.3.1 Das gute Glas in der Schweiz

Obwohl die *gute Form* in der Schweiz ihren Ausgang nahm, ist sie für die Einordnung der Gläser nicht repräsentativ. Denn in der ersten Ausstellung handelte es sich wie bereits erwähnt um eine sehr subjektive Auswahl von Max Bill. Für die nachfolgenden Auszeichnungen die *gute Form/forme utile* wiederum wurden ausschließlich Gläser der Firma Haefeli ausgewählt, offensichtlich war das Angebot an Schweizer Glasherstellern nicht gerade groß. Die Quellenlage zur Schweizer Glasproduktion und zur Firma Haefeli ist dürftig, sodass auf das gut dokumentierte Material zurückgegriffen wurde, das vom Schweizerischen Werkbund zusammengetragen wurde.



Abb. 46 Tafel zur Ausstellung: „Die Gute Form“, 1949: Adolf Loos, Oskar Strnad, *Trinkservice No. 248*, J. & L. Lobmeyr, 1929



Abb. 47 Tafel zur Ausstellung: „Die Gute Form“, 1949: *Trinkgläser und Schalen grün*, wohnbedarf, vor 1948

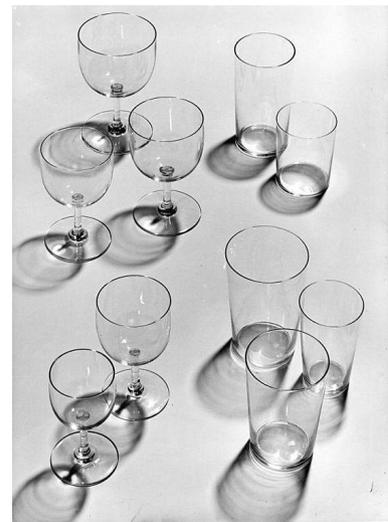


Abb. 48 Tafel zur Ausstellung: „Die Gute Form“, 1949: *Gläser*, Compagnie des Cristalleries de Baccarat, 1878

In der Ausstellung „Die gute Form“ (siehe Kapitel 2.1) von Max Bill wurden nur wenige, dafür sehr unterschiedliche Trinkgläser gezeigt. Dazu zählt die geradlinige, edle Serie der Firma Lobmeyr, schlichte, eher klassische Gläser von Baccarat, sowie robuste Gläser, die über das Einrichtungsunternehmen wohnbedarf vertrieben wurden (Abb. 46, 47, 48). Wie diese Auswahl zustande kam, kann nicht einwandfrei rekonstruiert werden. Welche Ziele Max Bill damit verfolgte, hat er in der bereits zitierten Einführung zur Ausstellung festgehalten: „Unter einer guten Form verstehen wir eine natürliche, aus ihren funktionellen und technischen Voraussetzungen entwickelte Form

³⁶⁰ Neben den Richtlinien kursierte auch eine ganze Reihe von Vorträgen und Ausführungen zur *guten Form*, zusammengefasst in Artikeln und Berichten. Der Fokus liegt in der vorliegenden Forschungsarbeit auf den Richtlinien, da sie deutlicher machen, welche Aspekte bei der Beurteilung eine Rolle spielten. Die Artikel sind meistens zu vage und auch zu weit gefasst, um Rückschlüsse auf die Auswahl der Objekte ziehen zu können.

eines Produktes, das seinem Zweck ganz entspricht und das gleichzeitig schön ist.“³⁶¹ Anhand dieser sehr allgemein gehaltenen Aussage können allerdings kaum Schlüsse zu den Auswahlkriterien gezogen werden. Geht es um die Natürlichkeit der Form, so hat bereits der Prozess des Glasblasens durch die Verarbeitung des heißen, zähflüssigen Materials immer Einfluss auf die Formgebung. Die exakt zylindrischen Gläser der Firma Lobmeyer wirken wenig natürlich. Denn das dicke Eis³⁶² und das relativ aufwendige Schliffmuster ergeben sich nicht aus der natürlichen Formentwicklung des Herstellungsprozesses. Der Begriff ‚schön‘ wurde nicht erläutert, somit wurde von Bill gestalterisch keine Richtung vorgegeben. Ob die drei aufgeführten Beispiele ihrem Zweck entsprechen, bleibt ebenfalls mehr Spekulation, denn was genau zum Zweck gehört, bedürfte einer Erläuterung, die nicht erfolgte.

Somit lassen sich die vage formulierten Kriterien zwar auf Gläser übertragen, allerdings bleibt noch viel Interpretationsspielraum. Die Heterogenität der Gläser erschwerte die Suche nach einer einheitlichen Linie. Auffallend ist, dass Max Bill kaum zeitgenössische Gläser zeigte, denn die Serie von Baccarat stammt schon aus der Zeit vor der Jahrhundertwende und auch die Lobmeyer-Gläser wurden in den 1930er Jahren entworfen.³⁶³ Es ist zwar möglich, dass das Angebot nach dem Krieg noch nicht sehr umfassend war, dennoch ist zu vermuten, dass Bill seine Auswahl vor allem anhand der Ästhetik der Fotografie traf und auf Beispiele aus dem Werkbundbestand zurückgegriffen hat.

Die Beurteilung der Auswahlkriterien für die Trinkgläser, die auf der Baseler Mustermesse in den Folgejahren der Ausstellung gezeigt und mit der *guten Form/forme utile* ausgezeichnet wurden, ist ebenfalls unzureichend, da es sich ausschließlich um Gläser der Firma Haefeli handelt. Es fehlt also der Vergleich, weil, nach der Fotokartothek (Kapitel 3.2.2) zu urteilen, entweder keine anderen Hersteller:innen zur Verfügung standen oder ihr Angebot nicht entsprechend war. Ein abschließendes Urteil kann somit anhand der Quellenlage nicht getroffen werden. Zur Einordnung werden hier die von Max Bill 1957 aufgestellten „[Richtlinien für die Beurteilung, Die gute Form](#)“³⁶⁴ zu Rate gezogen. Trotz der übersichtlichen Gliederung bleiben diese allerdings, wie das eben erläuterte Zitat, in Vielem uneindeutig. Max Bill hat die Kriterien in sechs Kategorien unterteilt, die bei der Beurteilung von Trinkgläsern um drei Bereiche gekürzt werden können. Zum einen erklärt es sich von selbst, welche Gegenstände betrachtet werden und zum anderen sind die Aspekte Herstellungsmethode und Material ebenfalls redundant, da es sich immer um Glas und auch immer um die gleiche Art der Herstellung handelt. Zudem wurden sowohl Gebrauchswert und Zweckerfüllung als auch die Formentsprechung zusammengefasst betrachtet. Ein wichtiges Kriterium für die Beurteilung ist für Max Bill die ästhetische Einheit, die über die reine Zweckerfüllung hinausgeht. Die *gute Form* gilt als Leitbild und sichtbarer Ausdruck und der Kultur der damaligen Zeit. So fordert er zwar eine einheitliche Gestaltung, erläutert sie aber nicht weiter.

Die [Trinkglas-Garnitur „Top“](#), die sowohl mit der *guten Form* ausgezeichnet wurde als auch in Schweizer Warenkatalogen zu finden ist, wurde hier etwas detaillierter untersucht (Abb. 49, 50). Die Fußbechergarnitur zeigt sich durch den konisch zulaufenden, massiven Sockel und die gerade Kelchform besonders markant. Einen klaren Abschluss bilden der plan geschliffene Mündungsrand sowie der Sockel, was die Geradlinigkeit der Serie zusätzlich unterstreicht. In der folgenden Gegenüberstellung mit den Richtlinien werden die einzelnen Aspekte, die zur Beurteilung der Serie angesetzt wurden, aufgezeigt.

361 Max Bill, „Reprint des Ausstellungsprospekts, 1949“, in Max Bill. *Sicht der Dinge. Die gute Form: Eine Ausstellung 1949*, hg. von Lars Müller und Museum für Gestaltung Zürich (Zürich: Müller Publishers, 2015).

362 Ein stark ausgebildeter Boden wird bei Glasgefäßen als Eis bezeichnet.

363 Hier wurde auf Informationen aus der Datenbank des Museums für Gestaltung Zürich zugegriffen (21.11.2019).

364 Bill (1957), S. 37–38.



Abb. 49 Wohnen heute 6:
Trinkglasgarnitur „Top“,
Haefeli, 1967

Abb. 50 Karteikarte des SWB:
Werksentwurf, Fußbecher „Top“,
Haefeli, 1967

MÖGLICHE KRITERIEN FÜR DIE BEURTEILUNG: Richtlinien zur Beurteilung formschöner Industrieerzeugnisse, 1955 und 1959, Erläuterung und Anpassung an das Trinkglas, AK, 2020

Zweckmäßigkeit, Gebrauchswert und Formentsprechung:

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • bestmögliche Zweckerfüllung • Förderung des Gebrauchswertes durch Material- und Herstellungsweise • Übereinstimmung der Form mit dem Zweck | <ul style="list-style-type: none"> • Die Gläser eignen sich zum Trinken, allerdings ist der obere Mündungsdurchmesser bei den konisch zulaufenden Kupa-Formen teilweise sehr schmal, was den Trinkkomfort beeinträchtigt. • Der Mundrand wurde bei einigen Gläsern oben nicht ganz sauber abgeschliffen und ist relativ stark. • Die Sockel der Fußbecher sind durch das dicke Eis ziemlich schwer und bei manchen Größen auch recht schmal, daher stehen die Gläser nicht stabil. |
|--|---|

Ästhetische Einheit:

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • ästhetisch einwandfreier Gesamteindruck • harmonisches Ganzes | <ul style="list-style-type: none"> • Anders als auf den Fotos zusehen, ist im Original die Ausgewogenheit der Einzelteile der Gläser nicht vollständig gegeben. Der Fuß ist schwer und macht die Gesamtform etwas plump. • Obwohl die Serie mit dem prägnanten Sockel in ihren Einzelgrößen passend zueinander gestaltet ist, ergibt sich kein vollkommen harmonisches Gesamtbild. |
|--|--|

Kulturgut ist die gute Form:

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Die ästhetische Funktion ist der sichtbarere Ausdruck der Einheit aller Funktionen, sie prägt die Kultur der jeweiligen Zeit. • „Die gute Form“ gilt als Maßstab, allerdings ohne nähere Erläuterung. | <ul style="list-style-type: none"> • Formal gesehen passen sie von der Gestaltungsart zur Linie, die auch in der Deutschen Warenkunde als <i>gute Form</i> vorgegeben wurde: schlicht und klar, weitgehend ohne Dekor und in einer zeitgemäßen Formensprache. |
|--|--|



Abb. 51 Karteikarte des SWB: Trinkglasgarnitur „Kopenhagen“, Haefeli, 1959



Abb. 52 Karteikarte des SWB: Werkentwurf, Trinkglasgarnitur „Florenz“, Haefeli, 1959

Es ist nicht gesichert, ob das untersuchte Material aus dem Züricher Museum für Gestaltung³⁶⁵ wirklich als repräsentativ gelten kann, da nur ein Satz der Garnitur im Original begutachtet werden konnte und die vorliegenden Informationen zu den Objekten und zum Hersteller sehr spärlich ausfielen. Auffällig war auf jeden Fall, dass die Gläser in ihrer Ausarbeitung und der Gesamtkonzeption einige Mängel aufzeigten, wie unsaubere Mundränder oder die etwas zu schweren Sockel, welche die Handhabung erschweren. Die Fotos täuschen hier über einige Unsauberheiten hinweg, auch wirkt die Serie auf der Abbildung wesentlich ausgewogener als im Original.



Abb. 53 Schweizer Warenkatalog: Trinkgarnitur, Orrefors Schweden, vor 1949

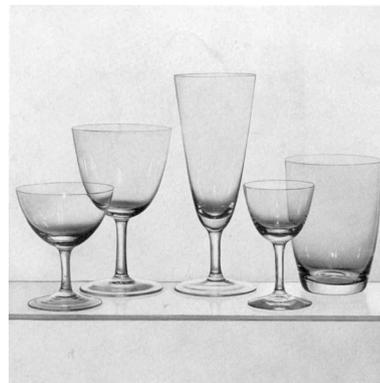


Abb. 54 Katalog: Konrad Habermas, Karl Seyfang, Josef Stadler, „A 50 Sinfonie“, Gral-Glashütte, 1932-35, 1938



Abb. 55 Heinrich Löffelhardt, Limonadensatz 1011, Vereinigte Farbenglaswerke Zwiesel, 1957

Anhand der Auswahl der ausgezeichneten Gläser der Firma Haefeli lässt sich, obwohl nicht näher definiert, eine einheitliche Gestaltung erkennen: Sie sprechen eine zeitgemäße klare Formensprache, sie sind schlicht und glatt und haben einen individuellen Ausdruck (Abb. 51, 52.). In der genaueren Betrachtung zeigt sich allerdings, dass sie qualitativ und auch in ihrer formalen Ausprägung, nicht den damals hergestellten Gläsern der westdeutschen Konkurrenz wie z. B. der Firmen WMF, Peill und Putzler oder den Vereinigten Farbenglaswerken entsprechen.

Die Warenkataloge des SWB sind nicht auf schweizerische Produkte beschränkt, daher lässt die Auswahl noch besser darauf schließen, was unter der *guten Form* verstanden wurde. Unklar ist allerdings, wer die Auswahl traf und ob Absprachen oder bestimmte Richtlinien als Maßstab herangezogen wurden. Abgesehen von der Serie der schwedischen Firma Orrefors aus dem ersten Katalog ist die Auswahl eher modern und zeitgemäß (Abb. 53, 54, 55).

³⁶⁵ Besuch des Museums für Gestaltung Zürich am 21. und 22.11.2019: Zugang zum Depot und zur Datenbank.

Eventuell wurde die Orrefors-Serie ausgewählt, da in dieser Zeit – der erste Warenkatalog wurde schon 1949 herausgegeben – in der Schweiz nur wenig Gebrauchsglas hergestellt wurde. Im Bestand des Werkbundes finden sich neben Gläsern der Firma Haefeli auch Garnituren westdeutscher Hersteller wie die klassische Serie A50 von Gralglas, oder auch moderne, dem Zeitgeschmack entsprechende Garnituren wie der Limonadensatz von Heinrich Löffelhardt und „Cortina“ von Peill und Putzler, die teilweise auch in der Deutschen Warenkunde aufgeführt wurden. Abgesehen von den aus Rauchglas hergestellten Gegenständen weisen sie weder Farbigkeit noch Dekor auf, alle Serien sind hier einfach und schlicht, klassisch oder modern ausgeprägt.

5.3.2 Der Inbegriff des guten Glases: Die Deutsche Warenkunde

Betrachtet man die Gläser, die in die Deutsche Warenkunde aufgenommen wurden, fällt besonders auf, dass sich die aufgestellten Kriterien tatsächlich in den Produkten widerspiegeln. Als Maßstab für die Beurteilung galten die „[Richtlinien zur Beurteilung formschöner Industrieerzeugnisse](#)“ von 1955 und 1959, die denen Max Bills relativ ähnlich sind. Sie werden hier herangezogen, da der Rat für Formgebung sowohl Mitherausgeber der Warenkunde ist, als auch maßgeblich an der Erstellung der Richtlinien beteiligt war. Mia Seeger, die damalige Vorsitzende, war u. a. für die Auswahl der Produkte zuständig. Zur Bewertung der Trinkgläser konnten auch in diesen Richtlinien die ersten drei Punkte, wenn es um die Zweckentsprechung, den Werkstoffcharakter und die Formentwicklung geht, zusammengefasst werden. Die Funktionserfüllung, die hier ebenfalls nicht weiter definiert wurde, wird bei einem Alltagsobjekt ohnehin vorausgesetzt. Erstaunlich ist, dass die Verfasser:innen der Richtlinien der ästhetischen Gestaltung keinen eigenen Aspekt einräumten. Sie berücksichtigten dafür im zweiten Teil die Eigenständigkeit in der Formgebung, die zeitgemäße Gestaltung sowie die Nutzung innovativer Techniken.



Abb. 56 Deutsche Warenkunde: Wilhelm Wagenfeld, Trinkglasservice „Greif“, Peill und Putzler, 1952/53

Die Gegenüberstellung der Richtlinien mit der Beurteilung der [Trinkgläsergarnitur „Greif“](#), die Wagenfeld 1952/53 für die Firma Peill und Putzler entworfen hat, zeigt auf wie eng sich der Gestalter innerhalb der geforderten Kriterien bewegt (Abb. 56). Die besondere Fußbechergarnitur zeichnet sich vor allem dadurch aus, dass das Schlifffmuster gleichzeitig die Funktion unterstützt. Die massiven, nach unten leicht ausgestellten Füße sind von einem vertikalen, polierten Längsschliff überzogen. Die breiten Linien laufen über etwa Dreiviertel der Gefäßhöhe, sodass die Oberfläche am Mündungsrand glatt bleibt und einen angenehmen Trinkkomfort gewährleistet. Die Riffelung im Fuß macht die Becher griffiger und verleiht eine angenehme Haptik. Trotz des massiven Fußes wirkt die Bechergarnitur elegant und fast zierlich. Dies wird neben dem sehr edel wirkenden Schlifffmuster vor allem durch den eher schmalen Fuß, die Schwingung der Kuppe sowie das glänzende Bleikristall erreicht.

MÖGLICHE KRITERIEN FÜR DIE BEURTEILUNG: Richtlinien zur Beurteilung formschöner Industrieerzeugnisse, 1955 und 1959, Erläuterung und Anpassung an das Trinkglas, AK, 2020	
Zweckerfüllung und einwandfreie Funktion (Formentwicklung aus dem Zweck heraus):	
<ul style="list-style-type: none"> • Es wurden hier der Trinkkomfort, die Handhabbarkeit und Grifffestigkeit sowie die Standfestigkeit als augenfälligste Funktionen des Trinkglases berücksichtigt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Da das Dekor nicht bis zur Mundrandzone gezogen wurde und die Kelche dünn ausgeblasen sind, ist ein guter Trinkkomfort gegeben. Die Standfestigkeit ist durch die Dicke des Eises erreicht, auch wenn der Fuß relativ schmal ist. Die einschwingende Form und der Schliff betonen die Funktion des Glases und unterstützen eine gute Handhabbarkeit und Grifffestigkeit.
Werkstoff- und Materialgerechtigkeit:	
<ul style="list-style-type: none"> • Unter diesem Aspekt wurde die Qualität des Glases, seine Transparenz und Farbigkeit sowie die Oberflächenbeschaffenheit betrachtet. • Der Punkt ist allgemein zu verstehen und wird nicht gesondert erwähnt, da sich der Werkstoff Glas an sich für die Formgebung als auch in seiner Materialität für Trinkgläser eignet. 	<ul style="list-style-type: none"> • Die Gläser sind qualitativ besonders hochwertig, sowohl in ihrer Materialität als auch in ihrer Ausführung. • Sie erhalten ihren besonderen Glanz durch die Verwendung von Bleikristall, was die Hochwertigkeit zusätzlich unterstützt.
Nichts was nicht dem Zweck entspricht (nichts Überflüssiges, sinnvoller Ausdruck der Gesamtform):	
<ul style="list-style-type: none"> • Dieser Punkt sieht eine schlichte Gestaltung vor, auf überflüssige Applikationen soll verzichtet werden. 	<ul style="list-style-type: none"> • Die Gläser sind formal schlicht gehalten. Das Dekor unterstreicht die Funktion, es ist demnach nichts Überflüssiges an den Gläsern zu finden: ein sinnvoller Ausdruck der Gesamtform.
Ausdrucksgehalt:	
<ul style="list-style-type: none"> • In der Regel ergibt sich die Funktion eines Glases von selbst, der:die Nutzer:in weiß, wie ein Trinkglas zu verwenden ist, es können aber besondere Aspekte zusätzlich betont werden • Ein besonderer Ausdruck verlangt zudem eine eigenständige, charakteristische Form. 	<ul style="list-style-type: none"> • Die Form der Gläser ist eigenständig und charakteristisch. • Die Riffelungen, die von der Fußzone ausgehen, laden zum Greifen ein. Das unterstreicht den Ausdrucksgehalt des Glases, indem das Dekor direkt auf die Funktion verweist.
Modische Formen und dem Gegenstand angemessenes Dekor:	
<ul style="list-style-type: none"> • zeitgemäße Formgebung • zeitgemäßes, der Form angepasstes Dekor • ungewohnte Formen „Frische und Originalität“ 	<ul style="list-style-type: none"> • Das Dekor ist dem Gegenstand angemessen, da es die Form unterstützt und der Funktion dient, zudem ist der reduzierte Schliff sehr zeitgemäß. • Besonders modern war damals die Ausbildung einer Kelchglasgarnitur als Fußbecher.
Innovative Leistung:	
<ul style="list-style-type: none"> • Innovative Leistungen können bei Trinkgläsern sowohl in der Herstellungstechnik, als auch in den Formen oder einer ungewohnten Handhabung berücksichtigt werden. 	<ul style="list-style-type: none"> • Wilhelm Wagenfeld greift mit den Fußbechern sehr früh ein zeitentsprechendes Thema auf, durch den Schliff gibt er ihnen eine persönliche Note.
Prüfung der selbständigen Leistung (Plagiate):	
<ul style="list-style-type: none"> • Dieser Punkt ist im Designbereich äußerst schwierig zu überprüfen, da Formen und Strömungen übernommen werden und die Prüfung, auf wen eine bestimmte Form oder Funktion genau zurückgeht, in den meisten Fällen äußerst kompliziert ist. 	<ul style="list-style-type: none"> • Eine Plagiatsprüfung kann in diesem Rahmen nicht erfolgen. • Wagenfeld greift zwar ein beliebtes Thema auf, gibt ihm aber eine eigenständige, charakteristische Note.

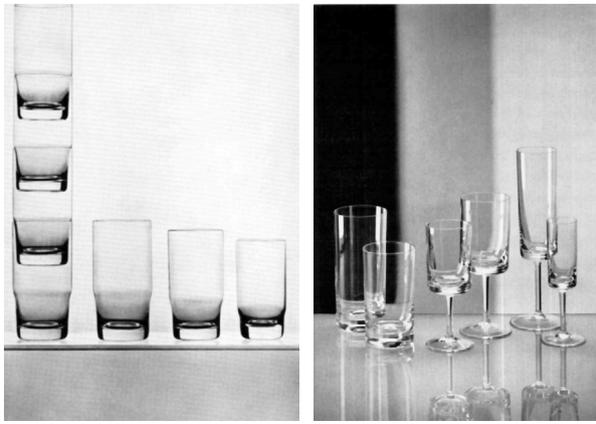


Abb. 57 Deutsche Warenkunde:
Hans Theo Baumann, Satzbechergarnitur
AR 3310, Glashütte Leichlingen, 1959

Abb. 58 Deutsche Warenkunde:
Heinrich Sattler, Trinkglasserie 703
„Regulus“, Ichendorfer Glashütte, 1959

Die meisten der in der Warenkunde gezeigten Gläser erfüllen die genannten Kriterien, wengleich aufgrund der etwas vagen Vorgaben natürlich immer eine gewisse Spanne in der Interpretation bleibt. Beispielsweise bleibt der Punkt ‚Zweckerfüllung‘ Ermessenssache des Betrachtenden, weil hier keine weiteren Erläuterungen zur Verfügung stehen. Geht man nun von den augenfälligen Funktionen aus, wurden diese, abgesehen von der Standfestigkeit, die nicht immer einwandfrei ist, bei nahezu allen ausgewählten Gläsern erfüllt. Von Farbigkeit wurde komplett abgesehen (Abb. 57, 58). Außer den eben beschriebenen Fußbechern Wagenfelds die ein Schliffdekor aufweisen und einigen Garnituren, die er für die WMF entwickelte, besitzt der Großteil der Gläser eine glatte Oberfläche. Das eingesetzte Schliff- und Gravurdekor kann aber, wie gefordert, im Verhältnis zur Formgebung jeweils als angemessen angesehen werden.



Abb. 59 Deutsche Warenkunde: Wilhelm Wagenfeld, Kelchglasgarnitur „Margherita“, WMF, 1951/52

Abb. 60 Deutsche Warenkunde: Heinrich Löffelhardt, Kelchglasgarnitur 1011, Vereinigte Farbglaswerke Zwiesel, 1957

Überraschend war, dass neben klassischen Formen etwa zur Hälfte innovative, zeitgemäße Formen in die Warenkunde aufgenommen wurden. Besonders markante und eigenständige Formen entwickelten die Gestalter Wilhelm Wagenfeld und Heinrich Löffelhardt (Abb. 59, 60). Die Qualität der ausgewählten Gläser ist insgesamt ausgesprochen hoch, sowohl in der Verarbeitung als auch in der Formgebung. So kann die Deutsche Warenkunde zumindest in Bezug auf die Trinkgläser als Musterbeispiel für die *gute Form* gelten.

5.3.3 Optimierung und dauerhafte Form: der Bundespreis

Auf die Warenkunde folgte Ende der 1960er Jahre der Bundespreis ›Gute Form‹. Wie alle prämierten Produkte wurden auch die Gebrauchsgläser in dem Katalog 5 Jahre Bundespreis zusammengefasst. Es ist wahrscheinlich, dass für die Beurteilung [angepasste und für den Gebrauch optimierte Richtlinien](#) zum Einsatz kamen. Darauf lässt sich schließen, da sich die Begrifflichkeiten der Richtlinien auch in den Jury-Entscheidungen wiederfinden.³⁶⁶

³⁶⁶ ‚Gestaltungsideal der letzten 5 Jahre‘ (Lektüre der Jury-Begründungen) nach Gisela Brackert, „Fünf Jahre Bundespreis ‚Gute Form‘. Versuch einer Bilanz“, in *5 Jahre Bundespreis ›Gute Form‹* (1974), S. 9–12, hier S. 11.

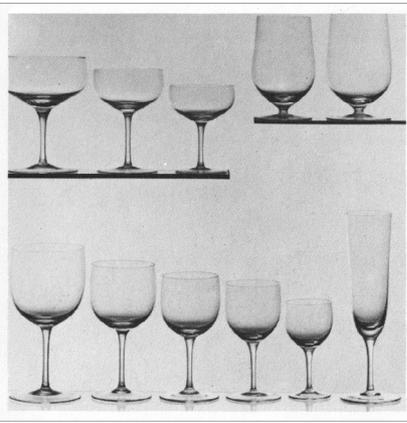
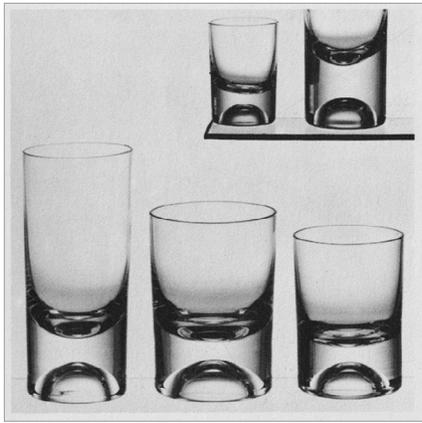


Abb. 61 Bundespreis ›Gute Form‹ 1969: gralglas-Atelier, *Bechergarnitur A 1540 „Las Palmas“*, Gral-Glashütte, 1965

Abb. 62 Bundespreis ›Gute Form‹ 1969: Rudolf Trawöger, *Glasserie 283 „Monaco“*, Riedel-Glas, 1963

Die Kriterien wurden übersichtlich in vier Kategorien: Technische Funktion, Ästhetische Funktion, Material- und Herstellungsqualität sowie die Gesellschaftliche Funktion unterteilt und offenbar jeweils den verschiedenen Materialgruppen angepasst: „Das Preisrichterkollegium entschied sich dafür, nicht einzelne Gläser, sondern Trinkglassätze in ihrem inneren Zusammenklang zu beurteilen und in den Einzelstücken miteinander zu vergleichen. Dabei wurden auch Herstellungsverfahren und Preiskategorie berücksichtigt.“³⁶⁷ Ob der erwähnte Warentest tatsächlich stattfand, ist fraglich.

Die Auswahl der Gläser für den Bundespreis zeigt, dass auch hier die Kriterien zu einem großen Teil eingehalten wurden, die sich auch in einer hohen Qualität in Gestaltung und Ausführung widerspiegelt. Die Qualität sollte bei Gegenständen, die unmittelbar in der Hand gehalten und damit aus der Nähe betrachtet werden, zu den Hauptkriterien gehören. Soweit die Funktionstüchtigkeit beurteilt werden kann, scheint sie bei fast allen Gläsern erfüllt. Lediglich die Reinigungsfähigkeit einiger Gläser könnte problematisch ausfallen, beispielsweise durch die Mulde im Boden der Serie „Las Palmas“ (Abb. 61). In der Ausbuchtung fängt das Wasser, insbesondere wenn auch die Spülmaschinentauglichkeit mitberücksichtigt wird, wofür die meisten Gläser aufgrund des Materials damals und bis heute ohnehin nicht geeignet sind. In der Zusammenstellung aus fünf Jahren Bundespreisvergabe finden sich ausnahmslos moderne und zugleich zeitlose Formen, die formal teilweise bis heute Bestand haben. Die Garnituren „Monaco“ und „Fuga“ (Abb. 62, 63) sind für damalige Verhältnisse relativ groß und waren ihrer Zeit in gestalterischer Hinsicht voraus. Auf ihren Inhalt abgestimmte und weingerechte Gläser fanden erst ab Anfang der 1970er durch die Firma Riedel ganz langsam Einzug in unsere Trinkkultur.³⁶⁸

³⁶⁷ Protokoll über die Sitzung des Arbeitskreises Produktform des DIHT am 18.3.1970 im Haus Industrieform, Essen. Quelle BAArch B 102/oo_Bundesarchiv 2008 BP Gute Form/207849, Dokument S. 5–6, S. 31–32. Bundespreises ›Gute Form‹, zu den Kriterien, Quelle: BAArch B 102/oo_Bundesarchiv 2008 BP Gute Form/207849, Dokument S. 41–42.

³⁶⁸ Claus Riedel führte ab etwa 1973 weingerechte Gläser ein. Seither haben sich die Kelchglasformen noch einmal radikal geändert, jedes Glas hat nun die optimale Form für das jeweilige Getränk, während vorher lediglich zwischen Kelchen und Schalen sowie eventuell Schwenkern unterschieden wurde. Auch das Volumen der Kelchgläser hat sich entschieden vergrößert und damit die gesamte Höhe der Gläser. Vgl. Anneli Kraft, *Die Entwicklung des Gebrauchsglases von der manuellen zur maschinellen Herstellung. Am Beispiel der Kelchgläserstellung der Vereinigten Farbglaswerke AG in Zwiesel von 1954 bis 1972*, Bd. 50, Schriftenreihe zur Kunstgeschichte (Hamburg: Dr. Kovac, 2015), S. 57; vgl. „Historie & Generationen“, <https://www.riedel.com/de-de/herkunft/historie-generationen> vom 24.04.2020.

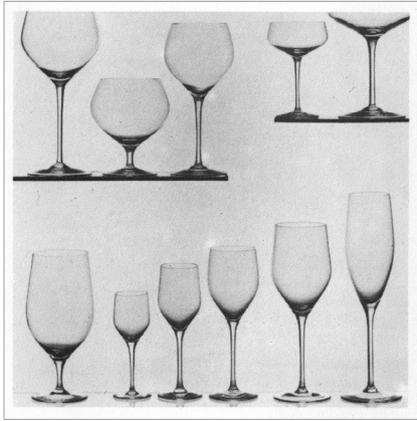


Abb. 63 Bundespreis ›Gute Form‹ 1969:
Elsa Fischer-Treyden, *Glasserie „Fuga“*,
Rosenthal AG, 1965

Die [Serie „Fuga“](#), entworfen von Elsa Fischer-Treyden, soll hier besondere Beachtung finden, da die Gläser, obwohl sie bereits 55 Jahre alt ist, immer noch aktuell und modern anmuten. Es ist daher nicht verwunderlich, dass die Serie bis heute im Programm der Marke Rosenthal³⁶⁹ verblieben ist.³⁷⁰ Die hochstielige tulpenförmige Kelchglasserie scheint in ihren harmonischen Übergängen und sanften Schwingungen organisch gewachsen. Der dünne leicht eingeschwungene Stiel aus dem sich die dünnwandige Kupa formt, verleiht den Kelchgläsern auf dem flachen Teller ihre Eleganz. Die hohe Qualität der Serie verdeutlicht sich in der Auseinandersetzung mit dem Kriterienkatalog.

MÖGLICHE KRITERIEN FÜR DIE BEURTEILUNG: Anpassung Kriterienkatalog, etwa 1970 (gekürzt und erläutert AK, 2020)	
I Technische Funktion:	
<ul style="list-style-type: none"> • Gebrauchstüchtigkeit/Warentest: Reinigung, Trinkkomfort, Handhabung/Grifffestigkeit <ul style="list-style-type: none"> - Normgerechtigkeit - Kombinationsmöglichkeit/Variabilität - Lagerbedarf (z. B. Stapelbarkeit) 	<ul style="list-style-type: none"> • hohe filigrane Serie auf sehr schlanken Stielen, die Standfestigkeit ist durch die Tellergröße (Durchmesser) gegeben • eine zeitlose Form, die sich sehr gut in die Umgebung einfügt • die Gläser brauchen wie alle großen Weingläser eher viel Platz zum Verstauen • die dünn ausgeblasene Kupa und der entsprechende Mundrand bieten einen guten Trinkkomfort • die Gläser liegen durch die langen Stiele gut in der Hand
II Ästhetische Funktion:	
<ul style="list-style-type: none"> • Qualität des Ganzen • Qualität im Detail • Semantik, Ausdrucksgehalt, für die Anwendung schlüssige Formgebung • Verhältnis von Bedeutung zum Aufwand • Grad der Vereinfachung • Dekor 	<ul style="list-style-type: none"> • ausgereifte, schon damals und bis heute moderne Garnitur • durch den leichten Schwung und die ausgewogenen Rundungen haben die Gläser einen speziellen Ausdruck • ohne Dekor
III Material- und Herstellungsqualität:	
<ul style="list-style-type: none"> • Qualität der Ausführung • Qualität des Materials 	<ul style="list-style-type: none"> • hohe Qualität in der Ausführung • qualitativ hochwertiges Material

³⁶⁹ Seit August 2009 ist die Fima Rosenthal Teil der Arcturus Gruppe. Vgl. „Rosenthal Historie“, Rosenthal Porzellan Online Shop, www.rosenthal.de/de/info/unternehmen/das-unternehmen-rosenthal/history/ vom 02.08.2020.

³⁷⁰ Vgl. „Rosenthal Fuga“, Rosenthal Porzellan Online Shop, www.rosenthal.de/de/fuga-de/ vom 02.08.2020.

IV Gesellschaftliche Funktion:	
<ul style="list-style-type: none"> • Interesse des Konsumenten, Nachfrage nach bestimmten Gläsern (dazu müsste der damalige Absatz geprüft werden) • Marktbedürfnis, Marktrelation und Preiswürdigkeit • Abstimmung von formaler und praktischer Lebensdauer • Innovation: Auch die Innovation liegt sowohl im Bereich der Formgebung als auch im Material und der Herstellung. 	<ul style="list-style-type: none"> • die Formensprache ist ihrer Zeit voraus und damit quasi Vorreiter der weingerechten Gläser der Firma Riedel (Vergleich Monaco)

Nahezu alle mit diesem Preis ausgezeichneten Gläser sind glatt und farblos in Kristallglas ausgebildet. Neben einigen eher schlichten Kelchglas-Serien sind sehr innovative Ideen dabei, die sich teilweise in überraschenden Details offenbaren. So ist die Wölbung im Boden prägendes Element der zylindrischen Gläserserie „Las Palmas“. Thomas Baumann macht mit der Garnitur „ABC“ die Funktion zum Gestaltungselement: Eine durchgehende Rille im unteren Teil der zylindrischen Becher erhöht die Griffbarkeit und ist charakteristisch für die ästhetische Ausprägung (Abb. 64). Sowohl formal als auch in der Ausführung ist auch der Bechersatz „Alpha“ der Firma Lobmeyr zu erwähnen. Die dünn ausgeblasenen, unten gerundeten Becher lassen sich ineinander stapeln und bieten mit der passenden Karaffe eine harmonische, moderne und doch zeitlose Garnitur (Abb. 65). Allerdings zählen sie wie auch die Wagenfeld-Gläser eher zu den höherpreisigen Produkten. Im Gegensatz dazu erfüllt die maschinell hergestellte Serie „Europa“ von Heinrich Löffelhardt, die Forderung nach technischer Innovation. Auf den ersten Blick ist sie kaum von manuell gefertigten Gläsern zu unterscheiden, die Produktionsart macht sie aber zusätzlich für eine breite Masse erschwinglich: Sie bietet damit gute, innovative Gestaltung für alle.

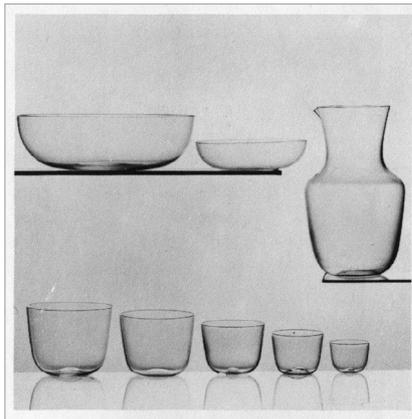
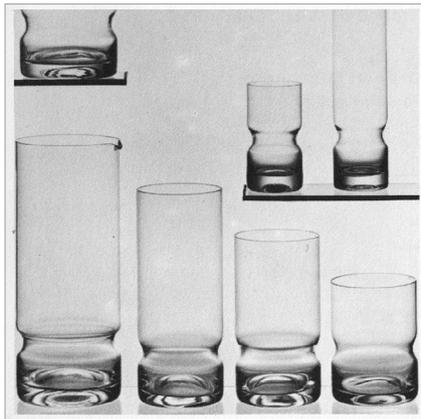


Abb. 64 Bundespreis ›Gute Form‹ 1969: Hans Theo Baumann, *Glasform ABC*, Thomas-Glas/Rosenthal, 1965

Abb. 65 Bundespreis ›Gute Form‹ 1969: Hans Harald Rath, *Bechersatz „Alpha“*, J. & L. Lobmeyr, 1952

Die Glasserien, die über viele Jahre in den Programmen der Firmen verblieben sind, oder sogar bis heute hergestellt werden, zeigen nicht nur die gekonnte Auswahl des Produkte, sondern sie sind ein Beleg für zeitlose, dauerhafte Gestaltung. Gisela Brackert sah in den klaren, einfach und puristisch gestalteten Formen einen Rückverweis auf den Werkbund und das Bauhaus.³⁷¹ Man könnte es aber auch als logische Weiterentwicklung sehen, die um die neuen Ideale der *guten Form* ergänzt wurden. Der Bundespreis ›Gute Form‹ kann somit als Fortführung der Deutschen Warenkunde gelten, die aber formal an den Zeitgeschmack angepasst wurde. Insbesondere der gesellschaftlichen Relevanz der Produkte wurde eine größere Rolle zugeteilt, indem der technische Fortschritt und die soziale Veränderungen berücksichtigt wurden.

³⁷¹ Gisela Brackert, „Fünf Jahre Bundespreis ‚Gute Form‘. Versuch einer Bilanz“, in *5 Jahre Bundespreis ›Gute Form‹* (1974), S. 9-12, nach Brackert: ‚Gestaltungsideal der letzten 5 Jahre‘ (Lektüre der Jury-Begründungen), S. 11.

5.3.4 Systematisierung ohne Erfolg: das Ende der guten Form

Wie die kleine Auswahl an Trinkgläsern aus dem Katalog zum Bundespreises des Jahres 1982 deutlich macht, konnte die Klarheit und Einheitlichkeit der gestalterischen Ausrichtung nicht beibehalten werden, obwohl das Verfahren zur Beurteilung immer ausgeklügelter und systematischer wurde.³⁷² Die Beurteilung erfolgte nach den neu entwickelten [Richtlinien von Herbert Ohl](#). Der Ablauf der Jurierung wurde folgendermaßen festgelegt: Zunächst prüften Sachverständige die Funktion und die technischen Bedingungen, anschließend beurteilten die Preisrichter:innen die gestalterische Qualität im Einzelnen und im Gesamten. Die Ausweitung der einzelnen Aspekte – es gab einen ganzen Katalog – führte vor allem zu Doppelungen und dazu, dass die Kriterien uneindeutiger wurden. Die Beurteilungsbögen waren an die entsprechende Warengruppe angepasst.³⁷³

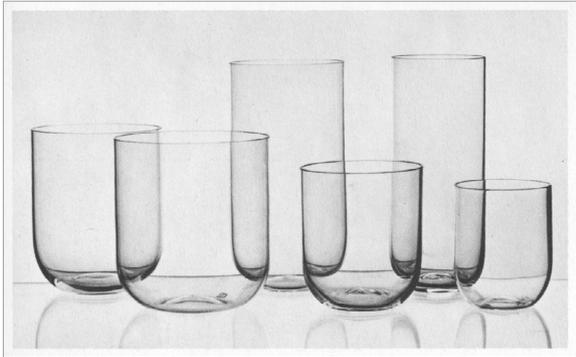


Abb. 66 Bundespreis ›Gute Form‹ 1982, Claus J. Riedel, Bechersatz „Genova“, Riedel-Glas, 1970er Jahre



Abb. 67 Bundespreis ›Gute Form‹ 1982, Klaus Breit, Trinkglas-Serie „Kopenhagen“, Wiesenthalhütte, 1981

Ob diese aufwendige Praxis der Beurteilung zielführend war, darf bezweifelt werden, denn im Gegensatz zu den Gläsern aus dem Katalog „5 Jahre Bundespreis“ lässt sich ein deutlicher Qualitätsabfall erkennen. Zudem kam es zu Wiederholungen in der Auswahl: die Serie „ABC“ von Theo Baumann wurde mit dem Titel „Handy“ schon vorher ausgezeichnet, die Serie „Genova“ (Abb. 66) zeigt deutliche Parallelen zur Garnitur „Alpha“ aus dem genannten Katalog. Zudem wurden die geforderten Kriterien nicht immer eingehalten. Vor allem in der Funktionalität zeigen sich Schwachstellen, beispielsweise in den hohen langen Stielen der Serie „Kopenhagen“ (Abb. 67). Auch die Praktikabilität bei der Reinigung der matten Oberflächen der [Serie „Lotus“](#) ist nicht optimal (Abb. 68, 69). Trotz der hohen gestalterischen Qualität dieser Serie, passt sie nicht mehr in die stringente Linie der *guten Form*, die bis in die 1960er Jahre vorherrschte.

Die Trinkglasgarnitur auf den hohen Stielen erinnert mit ihrer weichen Linienführung an Blütenkelche. Von einem großen flachen Teller ausgehend erwächst der Stiel, der sich nach oben in einer fast geraden Linie konisch erweitert. Er geht damit direkt in die nach unten spitz zulaufenden Kelche über. Diese erweitern sich in einer leichten Rundung und laufen dann noch oben in etwa der gleichen Breite bis zum Mundrand zu. Die Kupa scheint zwar dadurch relativ breit, durch die Verjüngung des gesamten Glases nach unten strahlt die Serie eine gewisse Eleganz aus. In der Variation „Lotus“ ist die Kupa am unteren Rand mit einer an Kelchblätter erinnernde Mattierung versehen. Dies unterstützt zwar die Anmutung eines Blütenkelchs, unterbricht aber die harmonische Form der Gläser und die charakteristische Linienführung.

³⁷² Vgl. Rat für Formgebung (1982), S. 25, 31, 35, 41.

³⁷³ *Bundespreis ›Gute Form‹* (1982), S. 24, 30, 34, 40.

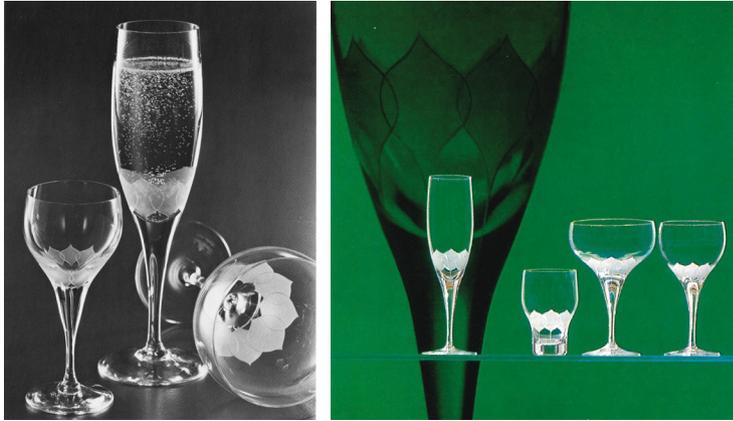


Abb. 68 Bundespreis 1982: Richard Latham, *Trinkglas-Serie „Lotus“*, Rosenthal AG, 1963/64

Abb. 69 Prospekt Rosenthal (1968): Richard Latham, *Trinkglas-Serie „Lotus“*, Dekor: Björn Wiinblad, *Dekor 000 730* Rosenthal AG, 1963/64

MÖGLICHE KRITERIEN FÜR DIE BEURTEILUNG:

Systematisches Beurteilungsverfahren, 1976–1977 (gekürzt und erläutert AK, 2020)

A) Sachverständigenprüfung: Feststellung der Gebrauchsqualität anhand zahlreicher technischer Kriterien, angepasst an die Erzeugnissgruppe Trinkgläser.

Konstruktion:

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Bauform (Abmessungen, Fassungsvermögen und Gewicht) • Standsicherheit: ob ein Glas sicher steht, hängt von der formalen Ausprägung ab. • Stapelfähigkeit • Bruchsicherheit • (Technische) Funktionserfüllung (abschließendes Resumée) | <ul style="list-style-type: none"> • relativ hohe Serie, die Standsicherheit ist zu prüfen • erfüllt weitgehend die Funktion • ausreichendes Fassungsvermögen |
|---|--|

Material/Verarbeitung:

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • materialgerechte Konstruktion • herstellungsgerechte Form • technische Innovation | <ul style="list-style-type: none"> • die Form ergibt sich in natürlicher Weise aus dem Verfahren • qualitativ gute Verarbeitung • qualitativ weniger gelungen ist der Übergang vom Teller zum Stiel |
|---|--|

Bedienbarkeit/Nutzung:

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Ergonomie und Handhabung • Reinigungsfreundlichkeit • Spülmaschinentauglichkeit | <ul style="list-style-type: none"> • Für die Handhabung scheint der Stiel ausreichend lang, die Verdickung befindet sich an der richtigen Stelle. • vermutlich nicht spülmaschinentauglich • durch das Dekor bedingt reinigungsfreundlich |
|---|--|

Betriebsicherheit:

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • Normung-Material • Normung-Größe | <ul style="list-style-type: none"> • die Größen entsprechen in etwa den Erfordernissen der einzufüllenden Getränke • das verwendete Kristallglas ist in der Zusammensetzung normgerecht |
|---|---|

B) Beurteilung der Design-Einzelheiten (Preisrichter):

Beurteilung der Design-Einzelheiten, dies betrifft die gestalterische Umsetzung der Einzelfunktionen zur Ermittlung eines Qualitätsanteils.

Entspricht die Form der Funktion (Ergonomie)?

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • Glasform zur Funktion, Volumen, Trinkkomfort, Handhabung | <ul style="list-style-type: none"> • mit den Formen und Größen wurde auf die Eigenheiten der Getränke eingegangen • die Handhabung ist gut, durch den dicker werdenden Stiel liegen sie gut in der Hand |
|--|---|

Entspricht die Form dem Material und dem Herstellungsverfahren?	
<ul style="list-style-type: none"> • sind die Formen gut herzustellen? • passen sie zur Materialität? 	<ul style="list-style-type: none"> • die Form entspricht der Herstellung und dem Material
Entwicklungshöhe der Gestaltung, eigenschöpferische Leistung, Innovationsgrad:	
<ul style="list-style-type: none"> • Hier geht es um den Innovationsgrad in der Gestaltung und eine eigenständige charakteristische Formgebung. 	<ul style="list-style-type: none"> • ungewöhnliche Form durch die Verdickung des Stiels zur Kupa hin • eine Eigenständigkeit erhalten die Gläser auch durch das Dekor
C) Beurteilung der Design-Gesamtheit (Preisrichter): Als abschließende übergreifende Analyse wird die Design-Gesamtheit nach Kriterien der konzeptionellen Gestaltung beurteilt.	
Gestaltungskonzeption:	
<ul style="list-style-type: none"> • Ist die Serie einheitlich gestaltet, passen die Formen und Größen zueinander? 	<ul style="list-style-type: none"> • Das Dekor passt zur Form, das Thema Lotusblüte wird in die Formung des Gesamtglases aufgenommen.
Gestaltungszusammenhang:	
<ul style="list-style-type: none"> • Wie passen die Gläser in ihr Umfeld, zum sonstigen Geschirr (gedeckter Tisch). • Sind die Gläser zeitgemäß oder klassisch gestaltet. 	<ul style="list-style-type: none"> • Die Gläser passen in der Serie zusammen. Da sie sehr markant sind, fügen sie sich nicht automatisch in jede Art von Service ein. Von Rosenthal gab es eine passende Porzellan-Garnitur.
Anmutungswirkung:	
<ul style="list-style-type: none"> • Übereinstimmung zwischen Gestaltung und Anmutungswirkung • Haben die Gläser einen besonderen Ausdruck? 	<ul style="list-style-type: none"> • die Gläser haben einen eigenständigen Ausdruck
Entwicklungshöhe der Gestaltung, eigenschöpferische Leistung, Innovationsgrad:	
<ul style="list-style-type: none"> • Innovation insgesamt und im Vergleich zu anderen Serien 	<ul style="list-style-type: none"> • lediglich im Dekor gegeben • an sich sind Blütenformen bei der Gestaltung von Gläsern nicht sehr innovativ

Offensichtlich waren sich die Protagonist:innen bei der Vergabe des Bundespreises in den 1980er Jahren nicht mehr einig, wie genau nun die Gestaltung der Gegenstände zur *guten Form* auszusehen hat. Es ist zu vermuten, dass die Expert:innen, die nach dem bereits überholten Ideal der *guten Form* ihre Entscheidungen trafen, nicht mehr in das Auswahlverfahren einbezogen waren. Es könnte aber auch am Angebot der Gläser aus den 1970er Jahren liegen, dass diese nicht mehr dem ursprünglichen Anspruch genügten. Den Sortimenten innerhalb der Firmen fehlt es zunehmend an einer einheitlichen Linie, die strenge Richtung der vorherigen Jahrzehnte ist nicht mehr angesagt. Auch wenn sich Herbert Ohl mit seiner Werteskala immer noch auf die *gute Form* beruft, ist ihre Zeit sowohl formalästhetisch als auch ideologisch definitiv zu Ende gegangen. Daran konnten auch die immer systematischeren Richtlinien nichts ändern. Geht es um die Beurteilung stellt sich zu jeder die Frage nach einer abfragbaren Rationalität von Entscheidungen: „Was Schönheit ist, lässt sich nicht definieren, dem Meinungsstreit entzogen ist höchstens das praktisch Erfahrbare und die rational begründbare Nützlichkeit.“³⁷⁴

374 Hans Eckstein, *Formgebung des Nützlichen. Marginalien zur Geschichte und Theorie des Design* (Düsseldorf: Edition Marzona, 1985), S. 9.

5.3.5 Wertschätzung des Handwerks oder industrielle Fertigung in der DDR

Die Gegenüberstellung von Richtlinien und Trinkgläsern in der ehemaligen DDR gestaltete sich kompliziert, da der Dschungel an Ausstellungen und Auszeichnungen nur ansatzweise durchdrungen werden konnte. Die Auswahl der Gläser scheint über die Jahre hinweg nach unterschiedlichen Kriterien getroffen worden zu sein. Es ist kein durchgängig angewandtes Konzept erkennbar, obwohl Horst Michel als einer der Ersten in der Nachkriegszeit „[Richtlinien zur Qualitätsprüfung](#)“ für die Beurteilung entwickelte, auf die auch noch Jahrzehnte später zurückgegriffen wurde. In Kombination mit den Gütesiegeln des DAMW (Deutsches Amt für Mess und Warenprüfung) stand ein gut aufgestelltes Instrumentarium zur Beurteilung bereit. Sie gelten daher in diesem Rahmen für die Trinkgläser aus den verschiedenen Ausstellungen und Auszeichnungen in der DDR als Maßstab.

Horst Michel bleibt, wie auch die anderen Richtlinien aus den 1950er Jahren, bei einigem ungenau, beispielsweise wurde die Funktion nicht definiert und auch nicht, was er unter guter oder schlechter Form versteht. Dennoch können viele Aspekte, die er am Beispiel einer Kaffeekanne erläuterte, direkt auf Trinkgläser übertragen werden. Unter Material- und Werkgerechtigkeit führte er auf, dass weder Techniken noch Materialien imitiert werden sollten. Hervorzuheben ist der Punkt der Stilechtheit; Michel geht es dabei um die Einheit von Form, Zweck und Zeit. Er fordert eine zeitgemäße Gestaltung, die dem Lebensgefühl der Bevölkerung entsprechen soll. Historisierende Gestaltung und die Nachahmung alter Techniken lehnt er ab. Die eigenschöpferische Leistung zielt auf den persönlichen Stil des Gestalters oder der Gestalterin ab, auf innovative Formgebung und darauf, dass es sich nicht um Plagiate handelt. Es fehlt aber auch hier der Aspekt der Qualität, eine sorgfältige Ausführung wird lediglich beim Dekor erwähnt.

5.3.5.1 Betonung des Handwerks in den 1950er Jahren

Anders als die anderen Auszeichnungen und Ausstellungen in der DDR bietet „Form und Dekor“, das ostdeutsche Pendant zur Warenkunde, die zwischen 1956 und 1961 herausgegeben wurde, den Vorteil, dass sehr viele Daten und Bildmaterialien an einem Ort zusammengefasst wurden. Betrachtet man allerdings die hier ausgewählten Gläser lässt sich kein einheitlicher Stil erkennen. Im [Vorwort](#) wurden wenige Aspekte wie der Verbrauchswert, der ästhetische Wert und die Anknüpfung an das kulturelle Erbe, die für die Auswahl eine Rolle spielten, festgehalten. Ob die von Michel verfassten Richtlinien hier ebenfalls zur Anwendung kamen, ist nicht gesichert. Vermutlich kamen sie höchstens indirekt über die [Prüfsiegel des DAMW](#) zum Einsatz, die jeweils bei den Produkten mit abgedruckt wurden. Sie dienten als Qualitätsmerkmal: hervorragende Qualität wurde beispielsweise mit dem Gütezeichen Q versehen.



Abb. 70 Form und Dekor: Horst Michel, *Likörsatz Nr. 821*, VEB Rhön-Werkstätten, 1950

Abb. 71 Form und Dekor: Wilhelm Wagenfeld, *Likörsatz „Eremit“ A. 4302.1, Schliff 7*, VEB Rheinbacher Farbenglaswerke, 1947

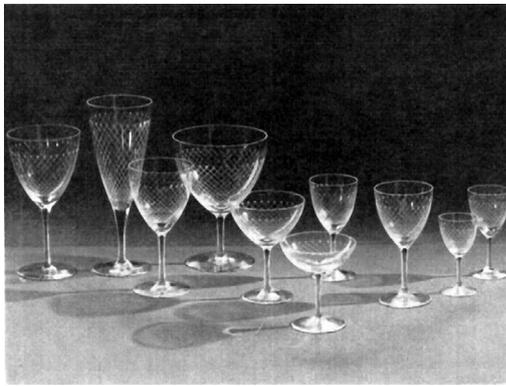


Abb. 72 Form und Dekor: Wilhelm Wagenfeld, *Kelchglasgarnitur „Amorbach“*, VEB Oberlausitzer Glaswerke, 1935, Schliff später

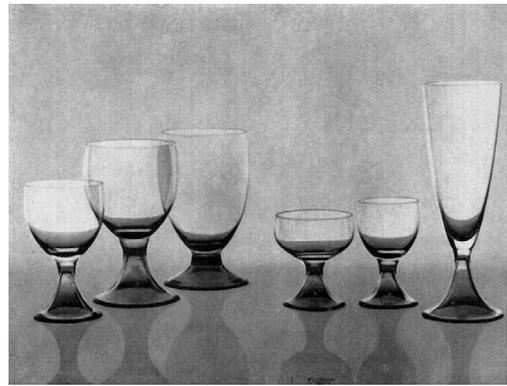


Abb. 73 Form und Dekor: Otto Raket, Kelchsatz „Worms“, Glasfabrik Weißwasser Bärenhütte, 1958

Im Warenkatalog „Form und Dekor“ finden sich überwiegend Kelchgläser, aber anders als bei der Deutschen Warenkunde auch eine große Anzahl an Likör- und Weinservicen (Abb. 70, 71). Die gezeigten Serien stammen fast alle aus der Zeit vor dem Krieg. Viele davon entwarf Wilhelm Wagenfeld für die Vereinigten Lausitzer Glaswerke. Nach dem Krieg übernahm die VEB Oberlausitz die Herstellung dieser Glasserien, bei denen, oftmals lediglich das Dekor neu gestaltet wurde (Abb. 72). Ein Grund dafür könnte die schlechte Produktionslage im Osten nach dem Krieg sein: Viele Firmen wurden in den Westen umgesiedelt oder zumindest in Teilen nach Russland abgezogen.³⁷⁵

Trotz einiger gut gestalteter Serien, spiegeln längst nicht alle den hohen ästhetischen und künstlerischen Wert wider, der im Vorwort von „Form und Dekor“ betont wurde (Abb. 73). Sie sind zum Großteil klassisch ausgeprägt, vielleicht wird so und auch durch die Wiederauflage von Gläsern dem Anliegen entsprochen, an das ‚kulturelle Erbe‘ anzuknüpfen. Nur wenige Gläser sind zeitgemäß und innovativ gestaltet, so wie Michel es in seinen Richtlinien noch forderte. Hierzu zählen vor allem die Entwürfe von Bundtzen und Wondrejz, ihre Art der Formgebung war jedoch nicht Schwerpunkt der Auswahl. Dieser lag vor allem auf dekorierten Gläsern, die den Hauptanteil der gezeigten Serien ausmachen. Problematisch erscheint das, wenn das Dekor sich nicht den Glasformen anpasst; besonders augenfällig wird das beim Likörservice „Eremit“ (Abb. 71). Hier greift der Schrägschliff so stark in die Form ein, dass diese in ihren Proportionen und ihrer gespannten Kontur gestört wird. Der Aspekt, das Dekor müsse zur Form passen, der in den Richtlinien sowohl im Westen als auch Osten betont wurde, wird hier nicht berücksichtigt. In Bezug auf die Qualität war die Auswahl ebenfalls gemischt, das zeigt sich auch an den vergebenen Gütesiegeln des DAMW, die nur etwa die Hälfte der gezeigten Gläser tragen. Davon wurde am häufigsten die Sonderklasse S (siehe Kapitel 4.1.) vergeben, die für sehr gute Qualität steht, aber nicht die höchste Stufe erreicht. Einige Gläser erhielten auch nur die als durchschnittlich geltende Güteklasse 1. Die so ausgezeichneten Gläser waren lediglich für den Inlandsmarkt von Interesse, ein Zeichen für ein weniger hohes Niveau.

Bei der Auswahl der Gläser für das „Gütezeichen des Kunsthandwerks“ lag der Schwerpunkt ebenfalls auf der handwerklichen Produktion. Da es von Horst Michel selbst eingeführt wurde, ist davon auszugehen, dass es den „Richtlinien zur Qualitätsprüfung“³⁷⁶ Stand hält. Allerdings ist wenig Material aufzufinden, dass sich darüber kein abschließendes Urteil fällen lässt. Teilweise überschneidet sich die Auswahl mit der des ostdeutschen Warenkatalogs: Auch hier wurden einige klassische Serien von Wagenfeld mit einem neuen Dekor ausgezeichnet sowie Gläser von Bundtzen und Wondrejz.³⁷⁷ Die Glasindustrie konnte sich an dem Gütezeichen nur beteiligen, weil die Produkte

³⁷⁵ Vgl. Kraft (2015), S. 136.

³⁷⁶ Horst Michel, „Künstlerische Form- und Dekorgestaltung in der Glas-, Porzellan- und Steingutindustrie“, in *Silikattechnik* 3, (1952), S. 101-104.

³⁷⁷ Vgl. Gisela Haase, *Lausitzer Glas. Geschichte und Gegenwart*, hg. von VEB Kombinat Lausitzer Glas Weißwasser (Museum für Kunsthandwerk Schloß Pillnitz, 1987), S. 65-70, 84.

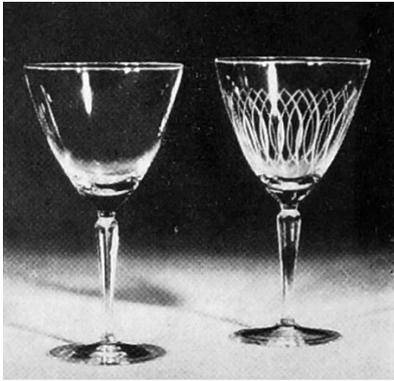


Abb. 74 Katalog Bundtzen (1969): Friedrich Bundtzen, *Kelchservice Nr. 10 002*, Glasfabrik Weißwasser Bärenhütte, etwa 1950



Abb. 75 Katalog Bundtzen (1969): Friedrich Bundtzen, Konrad Tag *Kelchservice Nr. 10 000*, Dekor Kugeln und Strahlenkranz, Glasfabrik Weißwasser Bärenhütte, 1950

in einem rein handwerklichen Prozess entstanden sind. Viele Gläser entstammen der Werkstatt für Glasgestaltung, die der Gestalter Friedrich Bundtzen leitete; darunter die Kelchgläser Nr. 10002 (Abb. 74), die sowohl ohne als auch mit verschiedenen Dekoren von Friedrich Bundtzen hergestellt wurden und noch viele Jahre im Angebot der Bärenhütte verblieben. Typisch für die Auswahl ist die Kombination einer klassischen geformten Serie mit einem zeitgemäßen Dekor, hier mit einem blattförmiger Linienschliff oder dem Kugeldekor von Konrad Tag (Abb. 75).³⁷⁸

5.3.5.2 Mäßigung und Zurückhaltung ab Ende der 1950er Jahre

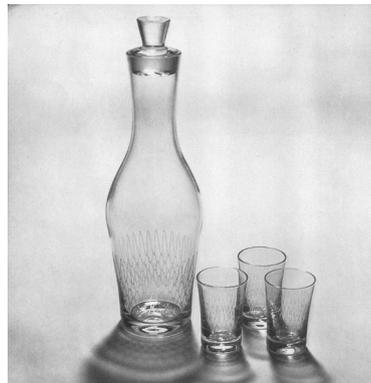
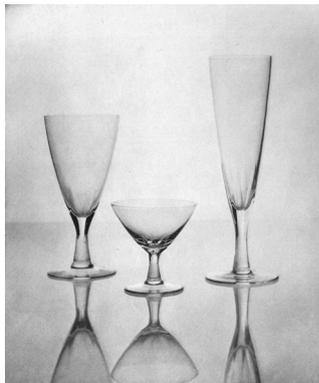


Abb. 76 Schönes Glas aus der Industrie (1962): Friedrich Bundtzen, *Krug und Becher Service „Mailand“*, VEB Oberlausitzer Glaswerke (Bärenhütte), 1957

Abb. 77 Schönes Glas aus der Industrie (1962): Fritz Wondrejz, *Likörservice A 4795*, Dekor gu 143, VEB Oberlausitzer Glaswerke, 1957

Dem Gütezeichen folgten weitere Auszeichnungen, bei denen die Industrie nun auch offiziell einbezogen wurde. Allerdings ist weder die „Medaille des Ministeriums für Leichtindustrie“ noch die „Goldmedaille des Ministeriums für Kultur“ Ende der 1950er und Anfang der 1960er Jahre gut belegt. Trotz der spärlichen Datenlage lässt sich feststellen, dass sich die Gläser dieser Auszeichnungen durch eine hochwertige, eher geradlinige und schlichte Gestaltung auszeichnen (Abb. 76, 77), ähnlich wie in den frühen Jahren des „Leipziger Messgoldes“, wie auch Friedrich Bundtzen vermerkte:

*Gegenüber dem früheren Formschaffen ist in den letzten Jahren eine fühlbare Mäßigung und Zurückhaltung eingetreten.*³⁷⁹

³⁷⁸ Vgl. Museum für Kunsthandwerk, Hg., *Friedrich Bundtzen 20 Jahre Glasgestaltung in der DDR* (Wasserpalais Schloss Pillnitz, Museum für Kunsthandwerk Dresden, Staatliche Kunstsammlungen Dresden, 1969), S. 19; vgl. Anger, Kohlschmidt (2017), S. 15.

³⁷⁹ Friedrich Bundtzen zit. nach Anger, Kohlschmidt (2017), S. 9.



Abb. 78 Katalog Bundtzen (1969): Friedrich Bundtzen, *Kelchserie Nr. 1036, Schliff 56°*, VEB Oberlausitzer Glaswerke (Weißwasser), 1960

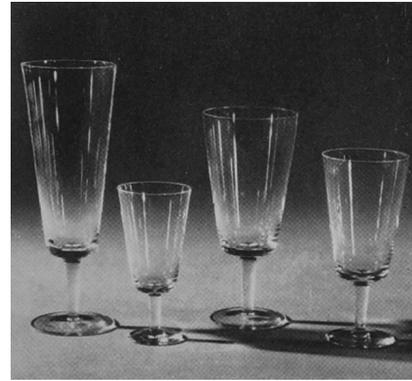


Abb. 79 Katalog Bundtzen (1969): Friedrich Bundtzen, *Kelchserie Nr. 1036, Schliff 56°*, VEB Oberlausitzer Glaswerke (Weißwasser), 1960

Ein weiteres Beispiel für die Zurückhaltung und Geradlinigkeit ist die [Kelchglasserie Nr. 1036](#) von Friedrich Bundtzen (Abb. 78, 79). Der kurze robuste Schaft sowie die flachen großen Teller unterstreichen die eindeutige Form der Serie. Der Linienschliff im unteren Bereich der Kuppe betont die in einer geraden Linie nach oben konisch nach außen geführten Kelche in ihrer Länge.

MÖGLICHE KRITERIEN FÜR DIE BEURTEILUNG:	
Richtlinien für die Qualitätsprüfung, Horst Michel, 1950, Erläuterung und Anpassung an das Trinkglas, AK, 2020	
Funktion (genaue Anpassung an das Produkt):	
<ul style="list-style-type: none"> • Grifffestigkeit • Standfestigkeit 	<ul style="list-style-type: none"> • robuste Gläser auf einem stabilen Schaft, handfeste Kelchglasserie • liegen gut in der Hand • stehen stabil
Schönheit:	
<ul style="list-style-type: none"> • gute oder schlechte Form 	<ul style="list-style-type: none"> • ausgewogene Form
Stilechtheit (Einheit von Form, Zweck und Zeit):	
<ul style="list-style-type: none"> • Echtheit: Ablehnung von Stilen vergangener Zeiten • zeitnahe/zeitgemäße Gestaltung 	<ul style="list-style-type: none"> • zeitgemäße, schlichte geradlinige Formensprache
Eigenständigkeit in der Formgebung:	
<ul style="list-style-type: none"> • eigenschöpferische Eigenart, keine übertriebene Eigenwilligkeit: unaufdringliche persönliche Note • klare Form • Kopien und Nachahmungen werden abgelehnt (Plagiate) 	<ul style="list-style-type: none"> • klare eindeutige Form • eigene Note von Bundtzen • geradlinig und klar
Zeitgemäßes, maßvolles Dekor (zur Betonung und Steigerung der Form):	
<ul style="list-style-type: none"> • das Dekor muss zum Material passen, sorgfältig ausgeführt sein und einen tragbaren Preis haben 	<ul style="list-style-type: none"> • das Dekor unterstützt die Form • es macht sie etwas leichter und betont die nach oben steigende Linie

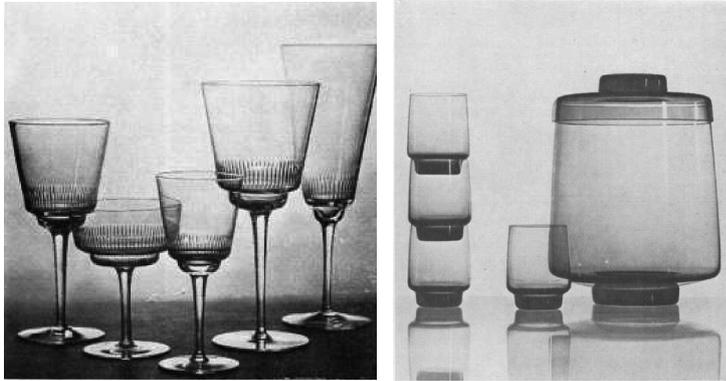


Abb. 80 Form und Zweck: Friedrich Bundtzen, *Kelchserie „Brillant“*, VEB Oberlausitzer Glaswerke (Weißwasser), 1964

Abb. 81 Form und Zweck: Friedrich Bundtzen, *Bowle „Romanze“*, VEB Oberlausitzer Glaswerke (Weißwasser), 1962

In der Jury zur Vergabe des Preises des „Ministeriums für Leichtindustrie“ wirkten neben einem Mitarbeiter des Ministeriums viele Gestalter:innen mit, was vermutlich starken Einfluss auf die Auswahl hatte. Unter ihnen waren Ilse Decho, Friedrich Bundtzen und Gerhard Lindner sowie der Formgestalter Erich Müller.³⁸⁰ Welche Rolle Walter Heisig als Nachfolger von Mart Stam im Institut für Angewandte Kunst spielte, ist nicht klar, wurden doch genau die Gläser ausgewählt, die er als kosmopolitisch und formalistisch bezeichnete und aufs Schärfste bekämpfte.³⁸¹

Die etwas strengere, schlichte Linie wurde auch bei der Vergabe des „Leipziger Messegold“ ab 1963 weitergeführt (Abb. 80, 81), sie konnte über die Jahre allerdings nicht beibehalten werden. Die Goldmedaille erhielten viele prägnant gestaltete Gläser mit einem eigenständigen Dekor. Insbesondere das Dekor dieser Zeit war innovativ, zudem preisgünstig wie die feinen Linien des Guillochier-Dekors³⁸². Damit unterschieden es sich signifikant von den Dekoren aus dem Westen. Ein besonders gelungenes Beispiel liefert dafür die Serie „Marlene“ von Horst Gramß, die sowohl in der Form als auch im Dekor sehr spannungsreich gestaltet ist. Hier sind die Vorgaben aus Horst Michels Richtlinien zum Aspekt eines zeitgemäßen, maßvollen Dekors besonders eindeutig realisiert worden:

- Dekor zu Betonung/Steigerung der Form
- Dekor passt zum Material
- sorgfältige Ausführung
- tragbarer Preis³⁸³.

Allem Anschein nach wurde Ende der 1950er Jahre der Fokus auf schlichte, klare Formen gelegt, unter anderem um den Export zu steigern. Für die einzelnen Betriebe wiederum boten die Auszeichnungen den Anreiz, dass sie dadurch die starre Preispolitik der DDR teilweise umgehen und damit höhere Preise verlangen konnten.³⁸⁴ Das DAMW beteiligte sich an der Jurierung der Goldmedaillen und vergab weiterhin verschiedene Prüfsiegel. Die Gütesiegel spielten jedoch keine große Rolle mehr. Sie wurden nun zunehmend kritisch betrachtet, denn der Anspruch an gute Gestaltung konnte aufgrund der wirtschaftlichen und politischen Lage nicht realisiert werden.³⁸⁵

380 Vgl. Anger, Kohlschmidt (2017), S. 9.

381 Vgl. Walter Heisig, „Zu aktuellen Fragen der angewandten Kunst in Industrie und Handwerk.“ Rede des künstlerischen Leiters des Instituts für angewandte Kunst (Berlin 1953), S. 7, zit. nach Hein Köster, „Zu Form und Dekor 1955–1961: Form und Dekor – ein Dokument der ostdeutschen Produktkultur“, in Bräuer (2004), S. 196–214, hier S. 203.

382 Der Begriff ‚Guilloche‘ bezeichnet feine Ätzlinien auf dem Glas, die in eine aufgebraute Lackschicht geritzt werden. Es gab Guillochiermaschinen mit bis zu 24 Stationen, sodass es eine preisgünstige Dekor-Variante war.

383 Horst Michel, „Künstlerische Form- und Dekorgestaltung in der Glas-, Porzellan- und Steingutindustrie“, in *Silikattechnik* 3, (1952), S. 101–104, hier S. 103.

384 Vgl. Anger, Kohlschmidt (2017), S. 6, S. 9.

385 Vgl. Protokoll der Sitzung des Arbeitskreises Glasgestaltung, geleitet von Friedrich Bundtzen, Hinweis Anger, Kohlschmidt (2017), (Quelle Anger Kohlschmidt).

5.3.5.3 Bleikristall und Superfest: die Auszeichnungen in den 1970er Jahren

Die Goldmedaillen wurden noch bis 1990 vergeben³⁸⁶, allerdings veränderte sich die Auswahl und Ausrichtung in den 1970er Jahren grundlegend. Zunehmend kamen geschliffene Bleikristallserien in Mode. Insbesondere bei den Gläsern mit traditionellem, aber auch zeitgemäßem Schliffdekor, unter anderem von Rosemarie Koschnick oder Georg Richter zusammen mit dem Schleifer Heinz Schade für die Glaswerken Döbern und Schönborn gestaltet, lag das Interesse auf dem Exportgeschäft (Abb. 82).³⁸⁷



Abb. 82 Rosemarie Koschnick, Geschenkserie „Grand“, VEB Glaswerk Döbern, 1974



Abb. 83 Friedrich Bundtzen, *Kelchserie* „Jagdgravur“, VEB Glaswerk Döbern, vor 1973

Daneben wurden aber auch schlichtere, undekorierte Serien, beispielsweise von Horst Gramß genauso wie barock anmutende Formen mit Jagdgravuren oder sogar historisierende Formen wie Römer, die Horst Michel in seinen Richtlinien eindeutig ablehnte, ausgezeichnet (Abb. 83, 84, 85). Es war ein Sammelsurium, das nicht darauf schließen lässt, welche Art von Gestaltung in dieser Zeit bevorzugt wurde. Die formale Qualität nahm außer ein paar Ausreißern deutlich ab.



Abb. 84 Horst Gramß, *Bowlensatz*, „Romanze“, VEB Oberlausitzer Glaswerke (Weißwasser), vor 1971



Abb. 85 Paul Bittner, *Sortiment* „Cäsar“, VEB Glaswerk Rietschen, vor 1977

³⁸⁶ Die Betrachtung erfolgt hier nur bis Anfang der 1980er Jahre.

³⁸⁷ Vgl. Anger, Kohlschmidt (2017), S. 12.



Abb. 86 DESIGN-Auszeichnungen (1980): Manfred Schäfer, *Kelchglasgarnitur „Karat“*, VEB Kombinat Lausitzer Glas Weißwasser, 1976



Abb. 87 Heinrich Löffelhardt, *SM 1812 „Neckar“*, Vereinigte Farbenglaswerke Zwiesel, 1957

Mit der Serie „Karat“ von Manfred Schäfer erhielten 1981 erstmals maschinengeblasene Kelche in der DDR eine Goldmedaille (Abb. 86).³⁸⁸ Im Vergleich mit der wesentlich früher entworfenen maschinengeblasenen Serie „Neckar“ von Heinrich Löffelhardt sind die Gläser Schäfers qualitativ allerdings nicht repräsentativ (Abb. 87). Es wurde versucht, die dicken, etwas plumpen Gläser durch verschiedenartige Dekore etwas aufzulockern.

Ähnlich wie schon die mit der Goldmedaille prämierten Glasserien aus den 1970er Jahren sind die ausgewählten Gläser für den Preis „Gutes Design DDR“ zu bewerten. Auch hier zeigt sich keine einheitliche Linie, und die Qualität der Serien schwankt stark. Es finden sich dort sowohl innovative, klar gestaltete Serien, aber auch durchmischte Bleikristallserien und historisierende Formen. Wie im [Vorwort der Auszeichnung](#) zu lesen ist, lehnten sich die Kriterien immer noch stark an die Richtlinien Horst Michels an – angesichts dieser Auswahl kaum vorstellbar –, es galten wohl auch die Gütezeichen des DAMW weiterhin als Maßstab.



Abb. 88 Horst Gramß, *Kelchserie „Rosé“*, VEB Oberlausitzer Glaswerke, vor 1979

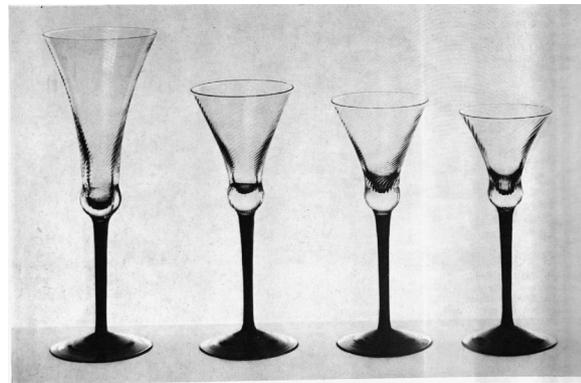


Abb. 89 DESIGN-Auszeichnungen (1980): Herbert Heisler, *Kelchserie „Venezia“*, VEB Glaswerk Rietschen, vor 1981

Sowohl die Goldmedaillen der Leipziger Messe als auch „Gutes Design DDR“ geben ab den 1970er Jahren eher einen allgemeinen Überblick über die Glasproduktion in der Lausitz, mit der guten Form haben sie nur wenig zu tun (Abb. 88, 89). Eine Ausnahme bildet die [Serie „Superfest“](#), die mit beiden Preisen ausgezeichnet wurde. Ich persönlich würde sie als Vertreterin der *guten Form* schlechthin bezeichnen: Eine maschinell hergestellte Serie aus besonders bruchfestem Glas, zeitgemäß und konsequent in der Gestaltung unter Verwendung einer

³⁸⁸ Vgl. Anger, Kohlschmidt (2017), S. 12.



Abb. 90 Werbung (1980): Paul Bittner, Fritz Keuchel, Tilo Poitz, *Stapelsortiment „Superfest“*, VEB Sachsglas Schwepnitz, 1978/79

innovativen Herstellungsmethode (Abb. 90). Die stabilen Becher in abgestufter Größe kennzeichnen eine markante Ausbuchtung. Diese dient einerseits der Griffbarkeit und auch der Stapelfähigkeit der Gläser. Durch ein besonderes Verfahren: die chemische Verfestigung (CV-Glas) sind die Gläser sehr stabil und zudem leicht, sie eignen sich daher besonders als Gastronomieglas.

Die Bechergarnitur kam zunächst mit dem Namen „Ceverit“ in den Handel, wurde dann nur noch als „Superfest“ geführt. Die Gestaltung basiert auf dem Entwurf der „Wirtegläser“ von Margarete Jahny und Erich Müller für den WTW Bad Muskau aus dem Jahr 1973.

MÖGLICHE KRITERIEN FÜR DIE BEURTEILUNG:	
Richtlinien für die Qualitätsprüfung, Horst Michel, 1950, Erläuterung und Anpassung an das Trinkglas, AK, 2020	
Funktion (genaue Anpassung an das Produkt):	
<ul style="list-style-type: none"> • Griffbarkeit • Standfestigkeit 	<ul style="list-style-type: none"> • die Gläser sind leicht • liegen sehr gut in der Hand und lassen sich gut greifen • sie stehen gut und sind extrem stabil • sie können einfach gereinigt werden, auch in der Spülmaschine • der Rand ist leicht wulstig, dennoch kann gut daraus getrunken werden • die Gläser sind stapelbar, durch die chemische Verfestigung zerkratzen sie nicht so leicht und sind sehr platzsparend zu lagern
Schönheit:	
<ul style="list-style-type: none"> • gute oder schlechte Form 	<ul style="list-style-type: none"> • eigenständige, stimmige Form
Stilechtheit (Einheit von Form, Zweck und Zeit):	
<ul style="list-style-type: none"> • Echtheit: Ablehnung von Stilen vergangener Zeiten • zeitnahe/zeitgemäße Gestaltung 	<ul style="list-style-type: none"> • neue zeitgemäße aber auch zeitlose Form, bis heute modern
Eigenständigkeit in der Formgebung:	
<ul style="list-style-type: none"> • eigenschöpferische Eigenart, keine übertriebene Eigenwilligkeit: unaufdringliche persönliche Note • klare Form • Kopien und Nachahmungen werden abgelehnt (Plagiate) 	<ul style="list-style-type: none"> • Die Form beruht auf dem Entwurf der Wirtegläser von Margarete Jahny und Erich Müller, sie ist daher keine Eigenschöpfung der Entwerfer: Poitz, Bittner und Keuchel. • Durch die wulstige Ausbuchtung haben sie eine eigenständige, besondere Form, klar und eindeutig.
Zeitgemäßes, maßvolles Dekor (zur Betonung und Steigerung der Form):	
<ul style="list-style-type: none"> • das Dekor muss zum Material passen, sorgfältig ausgeführt sein und einen tragbaren Preis haben 	<ul style="list-style-type: none"> • kein Dekor vorhanden

Es zeigt sich anhand dieser Auswahl, dass in der ehemaligen DDR sehr viel gestalterisches Potential vorhanden war, das einerseits mit den schwierigen Produktionsbedingungen, andererseits mit den politischen Vorgaben zu kämpfen hatte. Das Verwunderliche daran ist, dass es von Seiten der Regierung das Bestreben gab, gute Gestaltung auch mit einer sozialistischen Formel zu verknüpfen: So forderten die SED und der Ministerrat 1963, „dass für die Befriedigung der Bedürfnisse der Bevölkerung und für die Erhöhung des Exports solche Erzeugnisse produziert werden, die zweckmäßig, modern, haltbar und schön sind.“³⁸⁹ Faktisch aber wurde gutes Design mehr für den Export als für die eigene Bevölkerung entwickelt. Anfang der 1970er Jahre strebte man die Angleichung an das Weltniveau auch bei der Glasproduktion an, um bessere Exporterlöse für die angeschlagene Wirtschaft zu erzielen. Die vorgeschobene Begründung lautete, dass eine „immer bessere Befriedigung der materiellen und kulturellen Bedürfnisse der Bevölkerung“ erreicht werden sollte, die dort allerdings nicht ankam. Für die Gestalter:innen waren die Arbeitsbedingungen zusätzlich kompliziert, weil in den Produktentwicklungsprozess noch mehr Personen involviert waren, als das in anderen Ländern der Fall war. Neben den Vorstellungen der Absatzleiter:innen, Bedenken der Techniker:innen oder Werkdirektor:innen, konnten hier außerdem Partei- und Gewerkschaftssekretär:innen mitentscheiden. Aufgrund der Einschränkungen durch die starre Preispolitik wurde das angestrebte Weltniveau im Glasbereich jedenfalls nicht erreicht.³⁹⁰ Obwohl extra ein behördlicher Apparat geschaffen wurde und die Gewichtung von Design, auch im Vergleich zu anderen Ländern ab den 1970er Jahren deutlich erhöht wurde, hatte das offensichtlich keinen Einfluss auf die Qualität der Produkte.

5.4 Kriterien für das gute Glas

Lässt sich nun anhand der gezeigten Trinkgläser eine formalästhetische Linie zur *guten Form* feststellen? Bevor die Zusammenfassung im letzten Kapitel dieses Teils erfolgt, sollen hier die Richtlinien und Kriterien thematisch zusammengeführt werden, sozusagen als Essenz, um zu zeigen, ob daraus Kriterien für die Auswahl eines *guten Glases* abgeleitet werden können.

5.4.1 Der Gegenstand

Welche Gegenstände im Rahmen der *guten Form* betrachtet werden sollten, wurde nur von Max Bill in den Richtlinien explizit benannt: Für ihn geht es um „Gegenstände der Umweltgestaltung“, also ausschließlich um Gebrauchsgegenstände. Er lässt aber offen, ob sie als Einzelstück oder in der Masse hergestellt werden, auch ob sie mit der Hand oder mit technischen Hilfsmitteln entstehen sollen.³⁹¹ In Artikeln und Vorträgen zur *guten Form* wird aber deutlich, dass es serien hergestellt, möglichst sogar industriell gefertigte Produkte sein sollen. Bill schrieb dazu: „es würden serien hergestellt Gegenstände bevorzugt, da sie mehr Menschen erreichten und damit die Kultur der Zeit deutlicher prägten.“³⁹² Noch eindeutiger äußerte sich dazu Mart Stam, der zwar den Begriff die *gute Form* nicht verwendete, Kultur aber als Mittel der gesellschaftlichen Veränderung sah. Dies scheint allgemein ein Grundanliegen für die Durchsetzung der *guten Form* zu sein. Es ging Stam aber vor allem darum, gute Gestaltung für alle zu ermöglichen, und dafür sehen er und auch andere Protagonist:innen die Chance in der industriellen Massenproduktion.³⁹³

Die hier betrachteten und ausgewählten Trinkgläser entstanden alle in Serie, die meisten in Handfertigung, einige wenige wurden sogar maschinell gefertigt. Hierbei muss bedacht werden, dass die Maschinenfertigung sich erst ab einer bestimmten Stückzahl lohnt. Die maschinell gefertigten Serien fanden ihren Absatz vor allem in der Gastronomie. Bei der Nachveredelung wurden die Gläser in den 1950er und 60er Jahren meist von Hand geschlif-

389 Ullrich Kuhirt, „Formgebung in den sechziger und siebziger Jahren“ in ders. (Hg.), *Kunst in der DDR 1960–1980* (Leipzig: 1983) zit. nach Selle (1987), S. 252.

390 Vgl. Anger, Kohlschmidt (2017), S. 14.

391 Vgl. Max Bill (1957), S. 37.

392 Max Bill, „Schönheit aus Funktion und als Funktion“ (Vortrag zur Jahrestagung des schweizerischen Werkbundes in Basel, 23. Oktober 1948). abgedruckt in *Das Werk: Architektur und Kunst = L'oeuvre: architecture et art* 36 (1949), S. 272–274; hier in Müller, Museum für Gestaltung Zürich (2015), S. 142–145.

393 Vgl. Mart Stam, Rede auf der Arbeitstagung des Instituts für Innenarchitektur am 14.3.1952, nach Ebert (1996), hier S. 201.

fen oder graviert, häufig in einem recht aufwendigen Verfahren. Gläser mit einer hochwertigen Veredelung sind dann unter Umständen relativ teuer. Automatisierte Veredelungsverfahren wie guillochierte Dekore oder Laserdekore kamen erst ab Ende der 1970er Jahre vor allem in Ostdeutschland zum Einsatz.

5.4.2 Technische Funktion

Unter die Technische Funktion können insbesondere bei der Betrachtung von Trinkgläsern relativ viele Aspekte subsumiert werden, die in den Richtlinien häufig einzeln betrachtet wurden. Es gehören hier die Material- und Herstellungsgerechtigkeit oder die Zweckerfüllung genauso dazu wie der Gebrauchswert und die einwandfreie Funktion. Da sich die Formen der Trinkgläser aus dem Blasverfahren ergeben und Pressverfahren in diesem Zusammenhang nicht eingesetzt wurden, sind diese nicht jedes Mal neu zu betrachten. Die Materialeigenschaften spielen nur eine Rolle, wenn es sich um Spezialgläser handelt, denn die Eignung von Glas im Lebensmittelbereich ist unumstritten. Das einzige Kriterium, das gegen Glas spräche, wäre, dass es nicht bruchfest ist. Und selbst hier wurden Sorten entwickelt, die wie chemisch verfestigte Gläser zumindest sehr stabil oder wie Borosilikatglas sogar hitzebeständig sind. Um die Eignung des Materials zu prüfen, muss ein Blick auf die chemische Zusammensetzung der Glasmasse geworfen werden: Bleikristall hat andere Eigenschaften als normales Kristallglas. Für Trinkgläser weniger geeignet ist das einfache Kalk-Natron-Glas, da es etwas gräulich ist und in der Qualität weniger hochwertig, es wird daher vor allem für Flaschen und Konservengläser verwendet. Die Voraussetzung für die *gute Form* im Hinblick auf die Technische Funktion ist also, dass ein Gegenstand gut funktioniert, seinen Zweck erfüllt und die richtige Glassorte zum Einsatz kommt. Die für das Trinkglas relevanten Punkte, die erst in den späteren Richtlinien auch konkretisiert wurden, werden hier sortiert zusammengefasst und kurz erläutert:

1. Bedienbarkeit, Gebrauchswert/Gebrauchsqualität/Nutzung:

- Reinigungsfreundlichkeit, Spülmaschinentauglichkeit (ab den 1980er Jahren)

2. Konstruktion/Bauform (Abmessungen, Fassungsvermögen und Gewicht):

- Standsicherheit
- Bruchsicherheit, dazu gehört bei Gläsern einerseits ein guter Stand, andererseits eine ausreichende Wandstärke oder Dicke der Stiele.

3. Ergonomie und Handhabung:

- Handhabung/Grifffestigkeit
- Auf das Glas bezogen fehlen hier der Trinkkomfort, sowie eine Einschätzung zur Haptik und Oberflächentextur.

4. Normgerechtigkeit:

- In Bezug auf Trinkgläser kann es sich hier nur um die Einhaltung von Größennormen handeln.
- Die erwähnte Betriebssicherheit spielt beispielsweise bei Teekannen und feuerfestem Material eine Rolle (Wärmeisolation bei Griffen).
- Normen gibt es auch im Bereich der Materialzusammensetzung, u. a. bei der Verwendung von Bleikristall und Kristallglas.

5. Lagerung und Transportraumbedarf (z. B. Stapelbarkeit):

- Die Lagerfähigkeit ist bei Gläsern ein schwieriges Thema, auf das vor allem in den 1960er Jahren durch stapelbare Gläser eingegangen wurde.

Bei der Beurteilung der eben genannten Punkte erscheint ein Warentest sinnvoll, der nur in den Richtlinien von 1970 überhaupt erwähnt wurde. Tatsächlich können Trinkkomfort, Standfestigkeit, sowie die Handhabung und Reinigungsfähigkeit am besten am Glas direkt getestet werden. Die Frage ist allerdings, wie so ein Test in den Jurierungsverfahren durchgeführt werden konnte.

5.4.3 Qualität

Die Qualität im Material und in der Ausführung scheint einer der wichtigsten Aspekte bei der Beurteilung zu sein und es ist erstaunlich, dass dieser Punkt in früheren Richtlinien nicht vorkommt. Vor allem in der Schweiz war dieser Aspekt in Ausführungen rund um die Preise immer vorrangiges Thema:

Wir fordern für unsere schweizerischen Gebrauchs- und Verbrauchsgüter, daß sie Qualitätsprodukte sein müssen. Dabei müssen wir uns aber immer klar sein, daß es sich um die Qualität des Materials, der Verarbeitung und der Form handeln muß. Der Techniker, der solche Produkte entwirft, hat also zugleich auch Formbildner zu sein, und zwar in dem Sinne in erster Linie, daß er die Formgebung dem Zweck und der Funktion anpaßt.³⁹⁴

Die Material- und Herstellungsqualität wird erstmals in den Richtlinien von 1970 aufgeführt, Horst Michel nannte sie zumindest in Bezug auf das Dekor. Hierbei fand eine Unterscheidung zwischen der Qualität des Materials und der Herstellung statt. Der Begriff der Gebrauchsqualität, der ebenfalls genannt wurde, kann eher der Funktionserfüllung zugerechnet werden. Die Qualität der Formgebung wiederum fällt unter den Punkt ästhetische Funktion. Die Qualität des Materials zeigt sich bei Gläsern einerseits in der Farbe und andererseits in der Homogenität der Masse. Denn auch hier schwankt die Farbigkeit und es stellt immer noch eine Herausforderung dar, reinweißes Glas ohne Farbstich herzustellen, dieses gilt daher als besonders hochwertig. Schlieren und Blasen, wenn sie nicht bewusst eingesetzt werden, bedeuten bei Trinkgläsern einen Mangel. Bei der Herstellung kommt es auf die genaue Ausführung an, auf das ordentliche Zusammenfügen von Einzelteilen. Der Übergang vom Stiel zur Kupa oder vom Teller zum Stiel sollte nicht wulstig ausfallen. Weiterhin ist eine saubere Verarbeitung der Mundränder ein wichtiger Indikator für qualitätvolle Ausarbeitung.

5.4.4 Ästhetische Funktion

Obwohl es seit den Ausführungen von Max Bill um eine ästhetische Funktion geht, wurde das Kriterium nicht weiter ausgeführt. Es wurde lediglich erwähnt, dass ein Gegenstand auch schön sein soll oder eine gute oder schlechte Form hat. Eine genauere Definition wurde diesbezüglich höchstens vereinzelt mitgegeben, beispielsweise führte Horst Michel den „Grad der Vereinfachung“ oder die „Eigenständigkeit der Gestaltung“ auf. In der Anpassung der Richtlinien um 1970 wurde dem Aspekt erstmals ein eigener Punkt gewidmet. In Bezug auf die allgemeine Gestaltung tauchen folgende Aspekte auf:

- Qualität der Formgebung (Masse, Körper, Kontur)
- Zusammenspiel der Einzelheiten und des Details, Qualität des Details
- Harmonisches Ganzes, Gesamteindruck der Serie, Qualität des Ganzen
- Gestaltungszusammenhang, Verhältnis von Gestalt zur Umwelt
- Kombinationsmöglichkeit, Variabilität

Zunächst wird die Qualität der Gesamtform jedes einzelnen Glases beurteilt, diese sollte nach den früheren Richtlinien eben schön oder gut sein. Darüber hinaus muss aber auch die Kombination der Einzelteile miteinander stimmig sein: beispielsweise von Kelch, Stiel und Kupa oder bei einer Tasse das Verhältnis zwischen Henkel und Schale oder Becher. Schließlich kann das Zusammenspiel der gesamten Serie betrachtet werden. Da eine Glasserie nicht für sich alleine steht, sondern sich häufig in die Gesamtheit eines gedeckten Tisches einfügen muss, ist natürlich relevant, wie sich eine Serie in das Gesamtbild einfügt. Hier könnte der Punkt Kombinationsmöglichkeit oder Variabilität eine Rolle spielen. Eine zeitlose Form fügt sich auf dem Tisch besser ein, auch in Kombination mit anderem Geschirr und eine schlichte Form ist vielseitiger verwendbar.

³⁹⁴ Theodor Brogle, „Der Qualitäts- und Formgedanke in der schweizerischen Industrie“, Das Werk: Architektur und Kunst 36, Nr. Heft 8: „Die gute Form“ (1949), S. 259–260, hier S. 259.

Unter die ästhetische Funktion fallen sehr viele Aspekte, die im Laufe der Zeit eine unterschiedliche Gewichtung hatten. In den 1950er Jahren tauchte der Begriff der Material- und Werkstoffgerechtigkeit häufig auf, der schon bei der technischen Funktion genannt wurde. Er wird hier nochmals bei der ästhetischen Funktion aufgegriffen, da keine Imitation von Materialien gewünscht war und der Werkstoff in seiner „ehrlichen“ Form gezeigt werden sollte. Ein sehr wichtiger Punkt in Bezug auf die *gute Form* ist auch der Aspekt der Einfachheit bzw. der Grad der Vereinfachung:

- schlichte Form
- nichts Überflüssiges, nur das zur Zweckerfüllung Notwendige
- einfache Herstellung (Verhältnis von Bedeutung zum Aufwand)
- äußerste Materialausnutzung (nur so viel Material wie notwendig).

Dieser Aspekt umfasst mehrere Bereiche: Erstens geht es um eine einfache, schlichte Form, zweitens um die Art der Herstellung, die nicht zu aufwendig sein sollte, damit der Gegenstand nicht zu teuer wird, und drittens um einen sparsamen Materialverbrauch. Die Herstellung von Glas ist immer mit einem gewissen Aufwand verbunden, aber es kann von einer zu aufwendigen Nachbearbeitung von Dekor abgesehen werden, die ein Glas immer teuer macht. Der Spielraum bei der Verwendung des Materials ist eher gering, denn ob ein Glas dünn oder etwas dicker ausgeblasen wird oder der Boden leichter oder etwas stärker, macht in der Masse nicht viel aus. Am wichtigsten erscheint in diesem Zusammenhang die Herstellungstechnik, da es unter Umständen besonders aufwendig ist schlichte Gläser herzustellen, die nur durch die Qualität des Materials wirken.

Die Farbgebung taucht in den Richtlinien zur *guten Form* erst ab den 1970er Jahren auf, sie ist aber bei transparenten Gläsern ein wichtiges Kriterium; sie fällt allerdings eher unter den Aspekt der Qualität (s. o.). Bei farbigen Gläsern kann die Frage gestellt werden, ob die Farbe auch zum Inhalt passt oder inhaltsverfälschend wirkt: dies ist beispielsweise bei einem blauen Glas befüllt mit Orangensaft der Fall.

Über das Dekor herrschte weitgehend Einigkeit, es sollte nur zum Einsatz kommen, wenn es der Form nicht entgegenwirkt; Host Michel ist auf den Punkt genauer eingegangen:

- Dekor zur Betonung oder Steigerung der Form
- Dekor passend zum Material
- sorgfältige Ausführung
- tragbarer Preis des Dekors, es muss im Verhältnis zum Aufwand stehen.³⁹⁵

In den Richtlinien von 1955 wird auf den Ausdrucksgehalt eingegangen, der „bei Produkten, die eine enge Beziehung zum Menschen haben [...]“³⁹⁶ besonders zu beachten ist. Hier geht nicht nur um die Funktion, sondern auch um die Form und insbesondere darum, dass die Verwendung zu erkennen ist. Darüber hinaus sollte der Gegenstand wohl auch eine persönliche Note haben, in diesem Zusammenhang fielen Begriffe wie eine innovative Formgebung oder die selbstständige Leistung, Michel führte etwa die „Eigenständigkeit in der Gestaltung“ ein:

- persönliche Note, eigenschöpferische Eigenart
- innovative Formen
- keine Kopien oder Plagiate, Prüfung der selbständigen Leistung
- keine übertriebene Eigenwilligkeit, eine unaufdringliche persönliche Note
- klare Form.

Dieser Aspekt erscheint bei der Beurteilung von Gläsern besonders relevant, denn die reine Zweckerfüllung und harmonische Formgebung können schnell langweilig werden. Geht es aber um die persönliche Note und die

³⁹⁵ Horst Michel, *Warum ist das Angemessene modern?*, Gelbe Hefte 3 (Weimar, 1957), S. 13–14.

³⁹⁶ „Richtlinien zur Beurteilung“ in Fuchs [1955], S. 5–6.

Eigenständigkeit der Formen, dann entsteht erst ein wirklich interessantes Produkt. Schwierig festzustellen ist im Design die Beurteilung einer Plagiatsbildung, da es häufig zu ähnlichen Entwürfen kommt, die zeitbedingten Moden entsprechen. Es müsste hier immer genau untersucht werden, woher und von wem die erste Form stammt, was in den meisten Fällen nicht herauszufinden ist. Dies macht die Feststellung des Urheberrechts seit jeher zu einem Problem.

Ein weiterer wesentlicher Punkt bei der Betrachtung der *guten Form* ist das, was Horst Michel „Stilechtheit“ nennt, denn hier wird betont, dass die Form auch zur jeweiligen Zeit passen soll:

- zeitgemäße Gestaltung
- Einheit von Form und Zweck und Zeit
- modische Formen sind erlaubt, wenn sie „frisch“ und „originell“ sind.

5.4.5 Gesellschaftliche Funktion

Die Frage nach der gesellschaftlichen Funktion von Gestaltung ist, auch wenn sie nicht in allen Richtlinien auftaucht, ein wichtiger Aspekt der *guten Form*. Denn sowohl in der DDR als auch in der BRD und der Schweiz sollte die Gesellschaft durch die Gestaltung beeinflusst werden. Je nach politischer Führung wurde diesem Anliegen eine unterschiedliche Gewichtung und Ausrichtung gegeben. Immer ging es jedoch um Neugestaltung, im Osten mit sozialistischem Vorzeichen. Im Westen wurde vielleicht deutlicher ausgesprochen, dass es auch um die Förderung der Wirtschaft ging. Es sollten bleibende Werte geschaffen, Kulturgut sollte gestaltet werden, wie es Max Bill formulierte – für ihn war dafür die *gute Form* das Non plus ultra.³⁹⁷ Die Gestaltung hatte also eine große Aufgabe, besonders deutlich wird dieses allumfassende Anliegen in dem Zitat des Gestalters Erich Müller:

Das Gestalten einer neuen Form, nur um der bloßen Veränderung willen, trägt zwangsläufig den Keim der Halbheit und Kurzlebigkeit in sich. Eine Form, unter solchen Voraussetzungen geschaffen, würde sich kaum von den bereits in großer Menge vorhandenen Zufälligen, Modischen und Schlechten unterscheiden. Gestaltung im positiven Sinne ist mehr: gute Produktionsmöglichkeit, Wirtschaftlichkeit und Zweckmäßigkeit; das Vorwärtsweisende, die funktionelle und ästhetische Priorität des gestalteten Produktes sind ihre hervorstechenden Merkmale, die eine gewisse Langlebigkeit mit einschließen, den technischen Fortschritt fördern und die Wettbewerbsfähigkeit erhöhen. Wird die Formgestaltung im engen Kontakt mit Wissenschaft und Technik, bereits im frühestmöglichen Stadium mit einbezogen, dann ist sie am erfolgsversprechendsten. Die optimale Nutzung aller Überlegungen der an der gemeinsamen Entwicklung eines Erzeugnisses Beteiligten sollte für eine zeitbedingte vollkommene Gestaltung immer vorausgesetzt werden.³⁹⁸

Neben diesem großen allumfassenden Anliegen finden sich in den Richtlinien unter dem Aspekt der Gesellschaftlichen Funktion aber auch praktischere, einfacher zu beurteilende Faktoren:

- Beitrag zum Fortschritt der Gesellschaft
- gestalterische Innovation
- technische Innovation
- Interesse der Konsumenten, Marktbedürfnis
- Preiswürdigkeit, Marktrelation
- Abstimmung von formaler und praktischer Lebensdauer (Langlebigkeit, Zeitlosigkeit).

Gläser leisten in einem gewissen Maß einen Beitrag zum Fortschritt durch ungewöhnliche Formen und die Verwendung neuer Technologien oder Materialien. Der Punkt Innovation wird in fast allen der erläuterten Richtlinien genannt, was demnach wohl ein wichtiges Kriterium für die *gute Form* darstellt. Unter die gesellschaftliche

³⁹⁷ Vgl. Bill (1957), S. 38.

³⁹⁸ Erich Müller, „Neue Formen aus feuerfestem Glas“, Form +Zweck, Nr. 1 (1964), S. 25–32, hier S. 25.

Funktion fällt auch das Marktbedürfnis. Gibt es denn überhaupt einen Markt, wie verhält es sich mit dem Angebot und der Nachfrage? Hier kam es vor allem in der ehemaligen DDR zu Problemen, denn auch wenn die Konsument:innen Interesse an gut gestalteten Gläsern hatten, wurden sie häufig gar nicht für den nationalen Markt hergestellt. Ein entscheidendes Merkmal für die *gute Form* ist auch die Preiswürdigkeit, auch wenn sie nicht in allen Richtlinien genannt wurde, so doch in vielen damaligen Artikeln und Äußerungen. Die Gläser sollten für die allgemeine Bevölkerung erschwinglich sein und keine exklusiven Luxusobjekte darstellen. Für eine genaue Analyse ist hier die Betrachtung des Produktionszeitraums und Absatzes notwendig, sowie der Vergleich der Preise verschiedener Gläser. Ein Indiz für einen hohen Absatz ist beispielsweise der Einsatz maschineller Produktionsmethoden.

Die zusammengeführten Richtlinien zeigen auf, dass es sich um zwei verschiedene Gesichtspunkte der *guten Form* handelt. Zum einen sind es gestalterische Vorgaben, die zumindest am Anfang eher vage blieben, aber im Laufe der Zeit konkretisiert wurden, zum anderen ist es eine ideologische Haltung, auf die man sich damals in bestimmten Kreisen einigte. Die *gute Form* ist also nur im Paket der formalen Ausprägung mit der ideologischen Haltung zu sehen. Max Bill schrieb dazu Anfang der 1960er Jahre einen Artikel, in dem er wohl mit etwas Abstand die *gute Form* beurteilte:

um den brauchbarkeitscharakter der form zu betonen, um die selbstverständliche form hervorzuheben, nicht aber als schlagwort ‚gute form‘, wurde die bezeichnung form mit dem wort ‚gut‘ kombiniert. dieses ‚gut‘ steht im gegensatz zu häßlich, unnütz, schlecht, böse und hat die eigenschaft zu implizieren: nützlich, praktisch, zweckmäßig, brauchbar und selbst schön.³⁹⁹

Die zusammengefassten Kriterien der Richtlinien lassen sich mit einigen Anpassungen und Konkretisierungen auch auf Trinkgläser anwenden. Ein Warentest würde die Beurteilung der Objekte zusätzlich unterstützen. Es zeigt sich, dass die Richtlinien allgemein auf eine hochwertige Gestaltung abzielten, aber offensichtlich auch eine ganz bestimmte gestalterische Richtung beförderten.

³⁹⁹ Max Bill, „Über die Güte der guten Form“, *form* 15 (1961) S. 32–33, hier S. 32.

6 Was ist eigentlich ein gutes Glas?

In diesem letzten Kapitel des ersten Teils soll die Frage, wie ein gutes Glas nun aussieht, diskutiert werden. Für die Beurteilung werden aber nicht nur die Richtlinien zu Rate gezogen, sondern auch die ausgezeichneten Gläser analysiert. Denn die Richtlinien geben zwar eine Richtung vor, sie beschreiben allerdings nicht, wie die *gute Form* genau aussieht. Gibt es das eine gute Glas, sozusagen als Prototyp der guten Form oder gibt es einen Variationsreichtum von Formen, die in ein bestimmtes Schema passen? Eine Schlussfolgerung lässt sich dafür nur anhand der Gläser im Verhältnis zu den Kriterien ziehen. Daher werden die Trinkgläser der Auszeichnungen hier zusammengefasst betrachtet und Unterschiede oder Ähnlichkeiten mit Gläsern aus anderen europäischen Ländern herausgestellt.



Abb. 91 Wilhelm Wagenfeld, *Kelchglasgarnitur*, Oberweimar, VEB Oberlausitzer Glaswerke, 1935



Abb. 92 Richard Süssmuth, *Kelchglasgarnitur mit niedrigem Stiel „En“*, Süssmuth, 1954

Weil hier nach dem gemeinsamen Nenner des guten Glases gesucht wird, werden die Gläser, die sich nicht mit den Richtlinien vereinen lassen, hier nicht weiter berücksichtigt. Dazu gehören beispielsweise einige Gläser aus dem ostdeutschen Warenkatalog „Form und Dekor“, aus der Auswahl von Max Bill zu seiner ersten Ausstellung „Die gute Form“ sowie aus den letzten Jahren des Bundespreises oder den Auszeichnungen in der DDR Ende der 1970er Jahre. In der verbleibenden Auslese lässt sich tatsächlich eine einheitliche formale Linie erkennen, denn der Großteil der ausgezeichneten Gläser zeigt sich schlicht, einfach und klar gestaltet. Es findet sich kein unnötiges Detail, was aber nicht bedeutet, dass sie bieder und langweilig sind. Zu Beginn meiner Arbeit hatte ich genau das erwartet: klassische, wenig innovative Formen. Die klassischen Formen und teilweise sich ähnelnde Garnituren sind vor allem in den Warenkatalogen in der Anfangszeit der guten Form vertreten. Sie sind zum Teil Weiterentwicklungen älterer Serien und schließen unmittelbar an die sachliche Gestaltung der 1920er 1930 Jahre an (Abb. 91, 92).



Abb. 93 Heinz H. Engler, *Trinkglasservice „Kurland“ Mod Nr. 112*, Wiesenthalhütte, 1959



Abb. 94 Friedrich Bundtzen, *Kelchserie Nr. 1036*, Schliff 56, VEB Oberlausitzer Glaswerke, 1960



Abb. 95 Atelier Peill & Putzler,
Trinkglasgarnitur „Malta“,
Peill & Putzler, 1958

Abb. 96 Trinkglasgarnitur
„Cortina“, Peill & Putzler, 1962

Aber selbst in den Warenkunden der 1950er Jahre finden sich moderne und zeitgemäße Trinkglasserien. Genau dieser Aspekt wurde in den verschiedenen Richtlinien zur *guten Form* gefordert, von Michel wurde dafür der Begriff der „Stilechtheit“⁴⁰⁰ eingeführt. Beispiele hierfür sind die Fußbechergarnituren von Wilhelm Wagenfeld oder „Kurland“ von Heinz H. Engler sowie die Serie Nr. 1036 von Friedrich Bundtzen (Abb. 93, 94). Eine Steigerung dieser modernen Linie ist dann in den 1960er Jahren im „Bundespreis gute Form“ zu erkennen, aber auch in den Schweizer Warenkatalogen und Auszeichnungen zur guten Form/*forme utile* (Abb. 95, 96).

Ein weiteres Kriterium der guten Form war die eigenständige Note, diese wurde ebenfalls in vielen Serien verwirklicht. Sie kann besonders bei den Designern wie Heinrich Löffelhardt, Wilhelm Wagenfeld, Friedrich Bundtzen und Fritz Wondrejz (Abb. 97, 98) festgestellt werden, die trotz ihrer Schlichtheit eine klare Linie verfolgen und eine persönliche Handschrift tragen. Nach Wagenfeld liegt genau in dieser Schlichtheit auch der Reiz.

*Nur wird allzu oft übersehen, daß Einfaches nicht primitiv sein darf, daß auch zum Weglassen Geist gehört. In Wahrheit ist nichts bedenklicher, als daß wir uns beengen. Die prinzipielle Enge, die in Ausstellungen vorbildlicher Hausgeräte spürbar ist, in der das Glatte zur glatten Langeweile wird, die Materialgerechtigkeit zu einer Phantasiearmut, Kahlheit mit Einfachheit verwechselt wird, drängt uns am Ende in eine Monotonie, die bestimmt nicht geeignet ist, den konventionellen Plunder der Industrie zu verdrängen.*⁴⁰¹

Die Gläser der Auswahl sind meist hochwertig gestaltet und ausgearbeitet und entsprechen der Forderung nach Qualität, die allerdings erst ab den 1970er Jahren explizit in die Kriterien mit einfluss. Die Qualität von Trinkgläsern



Abb. 97 Fritz Wondrejz,
Weinservice Nr. A 4736;
Becher Nr. A 2618, 1958

Abb. 98 Heinrich Löffelhardt,
Kelchglasgarnitur 1014 „Tunica“,
Vereinigte Farbenglaswerke,
Zwiesel, 1956

400 Horst Michel, „Künstlerische Form- und Dekorgestaltung in der Glas-, Porzellan- und Steingutindustrie“, in *Silikattechnik* 3 (1952), S. 101-104, hier S. 102.

401 Wilhelm Wagenfeld, „Industrielle Formgebung“, in *form. Internationale Revue* 4 (1958), S. 2-4, hier S. 2.



Abb. 99 Adolf Loos, Oskar Strnad,
Trinkservice No. 248, J. & L. Lobmeyr,
1929/2934

zeigt sich sowohl in der Ausführung als auch im Material. Fast alle betrachteten Gläser wurden aus hochwertigem Kristallglas hergestellt, das die Eigenschaft hat, besonders farbneutral und glänzend zu sein. Noch brillanter ist Bleikristall, das ebenfalls in einigen Fällen zum Einsatz kam; es ist aber in der Verarbeitung aufwendiger und auch teurer. Für wenige Serien wurden spezielle Glassorten verwendet wie das hitzebeständige Borosilikatglas für Teekannen und Teeschalen oder wie bruchfestes Glas für die Serie „Superfest“. In der Verwendung spezieller Sorten oder spezieller Verfahren wurde der Forderung nach Innovationen, die in fast allen Richtlinien zu finden ist, Rechnung getragen.

Bei der Herstellung besonders hochwertiger, sehr schlichter Formen, die vor allem von ihrer Makellosigkeit leben, kann es leicht zum Konflikt mit einem weiteren Aspekt der guten Form kommen: dem „Verhältnis von Bedeutung zum Aufwand“⁴⁰², in dem ein angemessener nicht übertriebener Produktionsaufwand gefordert wird. Auch die Nachbearbeitung von Gläsern ist aufwendig und kostenintensiv, daher ist es bei der Ausführung von Dekoren möglich, dass die Gläser wesentlich teurer werden, was ein wichtiges Merkmal der guten Form beeinträchtigt. Nach den damals ausgewählten Gläsern zu urteilen, herrschte wohl eine ungeschriebene Übereinkunft, die erst ab den 1970er Jahren in den Richtlinien auch festgeschrieben wurde: Durch die Herstellung preisgünstiger Produkte sollte der Erwerb guter Gestaltung für jeden möglich sein. Hier ist ein entscheidender Unterschied zum Funktionalismus im ersten Viertel des 20. Jahrhunderts zu erkennen. Obwohl auch von Bauhaus und Werkbund Produkte für die Bevölkerung gefordert wurden, waren insbesondere die Bauhaus-Objekte häufig sehr teuer, und auch im Glasbereich wurden neben einfachen klassischen Serien klare schlichte Formen teilweise mit sehr aufwendigem Dekor hergestellt. In diese Tradition reihen sich die Gläser, die Max Bill für seine erste Ausstellung auswählte; sie sind demnach nicht zur guten Form zu zählen (Abb. 99). An diese luxuriöse Linie knüpft auch die französische Firma Baccarat an, die neben wenigen klassischen vor allem sehr hochwertig und aufwendig gestaltete Serien herstellte (Abb. 100, 101).



Abb. 100 Georges Chevalier, *Wasserkelch Guynemer*,
Compagnies des Cristalleries de Baccarat, Paris, 1951

Abb. 101 *Dom Pérignon*, Compagnies des
Cristalleries de Baccarat, Paris, 1960

402 Vgl. Bundespreises ›Gute Form‹, zu den Kriterien, Quelle: BArch B 102/oo_Bundesarchiv 2008 BFP Gute Form /207849, Dokument S. 1-2, Ordner S. 41-42.



Abb. 102 Heinrich Löffelhardt, *Kelchglasgarnitur SM 2097 „Europa“*, Vereinigte Farbenglaswerke, Zwiesel, 1966



Abb. 103 Elsa Fischer-Treyden, *Glasserie „Fuga“*, Rosenthal, 1965

In der Nachkriegszeit sollten Einfachheit und Schlichtheit im Rahmen der guten Form nicht um jeden Preis erlangt werden, sondern eben nur dann, wenn es der Aufwand und die Kosten rechtfertigen. Zudem ging es darum, Gestaltung in einer Gesellschaft wirksam werden zu lassen, also musste Design für alle hergestellt werden. Deshalb wurden insbesondere einfache, kostengünstige Serien ausgezeichnet, die sich für die maschinelle Fertigung besonders eigneten. Da sich die Maschinenfertigung allerdings erst ab einer bestimmten Menge auszahlte, entstand der Großteil der ausgewählten Gläser in der seriellen Handfertigung. Ein qualitativ hochwertiges Beispiel für maschinell geblasenes Glas ist die Serie „Europa“ von Heinrich Löffelhardt, die er 1966 für die Vereinigten Farbenglaswerke entwickelte (Abb. 102). Die Garnitur erfüllt aber noch ein weiteres Kriterium der guten Form, das damals zwar formuliert wurde, aber natürlich erst im Nachgang überprüft werden kann: die Forderung nach einer dauerhaften Form. Tatsächlich gibt es Gläser in der Auswahl, die bis heute produziert werden, wieder aufgelegt wurden oder zumindest über viele Jahre im Programm der Firmen Bestand hatten. Es ist bemerkenswert, dass gerade einige sehr innovative Gläser besonders langlebig waren, wie beispielsweise die Serie „Fuga“ von Elsa Fischer-Treyden (Abb. 103). Sie ist wird bis heute für die Marke Rosenthal produziert und war damals formal ihrer Zeit weit voraus. Ähnliche verhält es sich mit der Serie „Alpha“, die sich bis heute von der Firma Lobmeyer angeboten wird. Es gibt also keine Diskrepanz zwischen innovativer Formgebung und Langlebigkeit.

Was allerdings einer zeitlosen Form entgegensteht, sind verspielte, experimentelle Formen, sie wurden daher in den Richtlinien explizit ausgeschlossen. Seit jeher wurde in Italien im Glasbereich viel experimentiert, so auch in den 1950er und 1960er Jahren. Es entstand eine Vielzahl an bunten Bechern, die traditionelle Muster



Abb. 104 Fulvio Bianconi, *Saftservice „A fasce orizzontale“*, Venini, Murano, um 1953



Abb. 105 Isabel A. Giampietro, *Narcisso*, Royal Leerdam 1956

neu interpretierten, aber mehr im Bereich des Einzelstücks oder der exklusiven Kleinserie anzusiedeln und daher mit der guten Form kaum vereinbar sind (Abb. 104). Die extravaganten, aber dennoch geradlinigen Trinkgläser „Narcisso“ wurden von der italienisch-amerikanischen Designerin Isabel A. Giampietro für Royal Leerdam entworfen (Abb. 105).



Abb. 106 Tapio Wirkkala, *Tapio*, Iittala, 1954



Abb. 107 Göran Hongell, *Becherserie Aarne*, Iittala, 1948

Experimentelles Glas gab es zu dieser Zeit auch in Skandinavien, aber anders als in Italien waren daneben viele sehr schlicht und klar gestaltete Gläser zu finden. Offensichtlich befruchteten die künstlerisch geformten Einzelstücke auch die serielle Gestaltung. In Deutschland hingegen wurde der Fokus vielmehr auf die industrielle Fertigung gelegt. Tapio Wirkkala entwarf besonders ungewöhnliche, sehr eigenwillige Gläser, die allerdings nicht immer einfach herzustellen sind. Die Serie „Tapio“ erhält ihre Einzigartigkeit durch eine besondere Technik, bei der durch das Hineinstecken eines feuchten Stabs eine Luftblase im Inneren des Fußes erzeugt wird. Diese Serie wird bis heute von der Firma Iittala produziert (Abb. 106). Die Becherserie Göran Hongells vertritt eine gradlinige Strenge, während die Gläser von Kaj Franck oder Sarah Hopea zwar eine stringente Linie aufzeigen, durch die Farbigkeit aber spielerisch aufgelockert werden (Abb. 107, 108, 109). In seiner Klarheit lässt sich das skandinavische Design mit den Gläsern der Formgestalter:innen aus der jungen DDR vergleichen: Es zeigt sich jeweils eine strenge und klare Linie in dezenten Farben, die sonst nirgends so ausgeprägt war. In ihrer Farbigkeit sind die Gläser der guten Form noch mehr zurückgenommen, die wenigsten weisen überhaupt Farbe auf. Lediglich Rauchfarben wurde in wenigen Serien, insbesondere von Friedrich Bundtzen (Abb. 110) verwendet.



Abb. 108 Kaj Franck, *Becher*, Nuutajärvi Glassworks, 1952



Abb. 109 Kaj Franck, *Becher und Karaffe*, Nuutajärvi Glassworks, 1954



Abb. 110 Friedrich Bundtzen
Weinservice Nr. 0279/0164, VEB
Oberlausitzer Glaswerke, 1960

Im Warenbuch „Form und Dekor“ sind viele dekorierte Serien vereint, die sich nicht mit den Richtlinien vereinbaren lassen, denn das Dekor ist dort meist klassisch ausgeprägt oder passt nicht zur Form; sie werden hier daher außer Acht gelassen. Es könnte sein, dass Dekor in der Nachkriegszeit bewusst eingesetzt wurde, um mangelhafte Qualität zu kaschieren, denn es ist immer eine Herausforderung, Glas ohne Schlieren und Bläschen herzustellen. Die meisten Gläser, die der *guten Form* zugeordnet werden, sind klar und glatt. Sofern sie Schliiff- oder Gravurmuster aufweisen, in der DDR auch guillochiertes Dekor, das besonders preisgünstig herzustellen war, passen diese



Abb. 111 Wilhelm Wagenfeld, *Kelchglasgarnitur „Claudia“*, WMF, 1951/52



Abb. 112 Horst Gramß, Kurt May, *Kelchgarnitur „Marlene“*, VEB Oberlausitzer Glaswerke (Weißwasser), 1964

sich der Form an oder steigern sie sogar (Abb. 111, 112). Zudem bringt das Dekor oftmals überraschende Details hervor wie bei den Bechern von Wilhelm Wagenfeld mit dem geriffelten Fuß, es nimmt damit zusätzlich Bezug auf die Funktionalität.

Obwohl die Verfechter:innen der *guten Form* nur passendes Dekor forderten, bestand in diesem Fall eine erhebliche Diskrepanz zur Nachfrage. Nach den Katalogen der 1960er und 1970er Jahren zu schließen, waren sowohl in West- als auch in Ostdeutschland unzählige Dekor-Varianten der an sich schlicht und klar gestalteten Gläser auf dem Markt vertreten⁴⁰³. Besonders beliebt waren zudem bunte Römer mit einem geriffelten, farbigen Schaft oder Schlifffdekor (Abb. 113, 114). Propagiert wurden Schlichtheit und Einfachheit, gekauft wurden „Styling“ und „Kitsch“ in Form unpassender Dekore oder historisierender Römer, die damals stark kritisiert wurden.⁴⁰⁴

Eine Grundvoraussetzung der *guten Form*, im Grunde jeder guten Gestaltung, ist die Funktionalität des Objekts. Sie stand von Anfang an im Fokus und die ausgewählten Gläser entsprechen diesem Anliegen weitgehend. Die meisten der betrachteten Gläser sind in ihrer Funktion einwandfrei, ab und an ist ein Glas sehr schmal, was den Trinkkomfort beeinträchtigt. Allerdings lässt sich beobachten, dass bei den späteren Auszeichnungen der Funktionswert leicht abnimmt. Bei den geschliffenen Gläsern stellt sich für den alltäglichen Gebrauch die Frage nach der Spültauglichkeit, wenn Stiele beispielsweise recht dünn sind, ist die praktische Handhabung eher schwierig. Für heutige Verhältnisse haben die meisten Gläser ein geringes Fassungsvermögen, was damals aber durchaus



Abb. 113 Willy Kuchler: *Trier*, Vereinigte Farbenglaswerke Zwiesel, um 1970

Abb. 114 Atelier Schott-Zwiesel, *Römer 5045 Johannisberg*, Schott Zwiesel Glaswerke, Anfang 1970er Jahre

⁴⁰³ Vgl. „Präsentation in Glas, Glas aus Zwiesel für die Gastronomie“, Vereinigte Farbenglaswerke Zwiesel (o. J.), vgl. „Kollektion 1973 Das gute Glas“, Ichendorfer Glashütte, 1973; vgl. Katalog „Meisterschaft aus Tradition“, VEB Glaswerk Döbern, 1984.

⁴⁰⁴ Vgl. Hans W. Aust, „Gute Form verkauft sich gut“, *Form +Zweck* 1, Nr. 1956/57, S. 7-20; vgl. Gerda Breuer, „Einführung“, in Breuer (2007), S. 65; vgl. Horst Michel, *Wenn nur Gutes produziert wird kann nichts Schlechtes mehr verkauft werden. Über die Arbeit des Instituts für Innengestaltung an der Hochschule für Architektur und Bauwesen Weimar* (Weimar, 1955), o. S.; vgl. Selle (1987), S. 257; vgl. Walker (1992), S. 221.

üblich war. Mit der Serie „Superfest“ wurde die Funktionalität zum Thema gemacht, zum einen in der Formgebung, zum anderen in der Materialbeschaffenheit. Die Gläser lassen sich formbedingt stapeln und durch den Wulst gut greifen, die chemische Verfestigung des Glases macht sie zudem bruchfest. Sie sind schlicht, klar mit einer eigenständigen Formgebung und dafür noch erschwinglich und technisch innovativ, also ein Paradebeispiel für die *gute Form* (Abb. 115).

Diese auf Funktionalität ausgerichtete gestalterische Linie ist in den 1970er Jahren mehr im Osten Europas zu verorten, wo sich allerdings viele Gestalter:innen in den freien künstlerischen Bereich flüchteten, da sie im Designbereich aufgrund der politischen Beschränkungen weniger Möglichkeiten hatten sich zu entfalten. Auch gute Entwürfe schafften selten den Sprung in die Produktion (Abb. 116).⁴⁰⁵

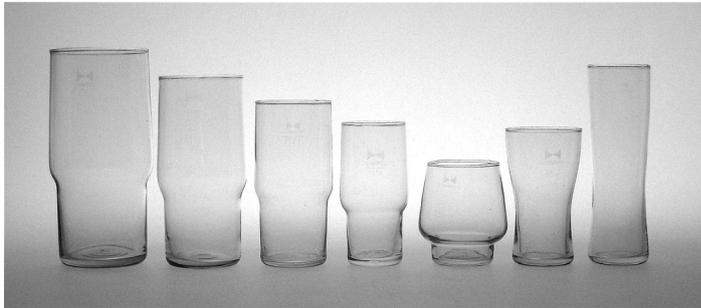


Abb. 115 Bittner, Keuchel, Poitz, *Stapelsortiment* „Superfest“, VEB Kombinat Lausitzer Glas, 1978/79



Abb. 116 Karol Holosko, *LR 1503*, Lednické Rovne, ca. 1972

Werden die ausgewählten Gläser den Richtlinien gegenübergestellt, zeigt sich, dass sich vieles in den Gläsern widerspiegelt, was in den Kriterien festgeschrieben wurde. Es ist vor allem ein einheitliches Formempfinden festzustellen, das fast gänzlich auf dekorative Elemente oder gar historisierende Anklänge verzichtet und die klare Form des Gegenstands betont. Allerdings waren die Kriterien nicht immer so konkret, dass sich eine Ausgestaltung ableiten lässt, es muss daher zusätzlich ein Abstimmungsprozess außerhalb der Richtlinien stattgefunden haben. Offenbar wurde dieser weitergetragen und prägte wiederum die Richtlinien der späteren Jahre, die dann teilweise der ästhetischen Linie angepasst wurden. Die Journalistin Gisela Brackert sah in der guten Form eine typisch deutsche Gestaltung, und tatsächlich offenbart sie sich besonders stringent in den ausgewählten Trinkgläsern der Bundesrepublik der 1950er und 1960er Jahre.⁴⁰⁶ Aber es gab auch in der ehemaligen DDR Beispiele in sehr guter Qualität, teilweise sogar in einer noch größeren Konsequenz. Diese Gestaltungsrichtung konnte sich allerdings dort aufgrund verschiedener Einschränkungen nicht derart entfalten. Die Schweiz als Wiege der guten Form kann qualitativ nicht mithalten, dennoch reihen sich die Schweizer Exemplare formal in die Linie aus Schlichtheit und Klarheit ein.

In der Auswahl zeigt sich trotz der einheitlichen Linie insgesamt eine große Vielfalt an Gläsern, die angesichts des relativ kleinen Spielraums, den Designer:innen bei der Gestaltung eines Trinkglases im Allgemeinen haben, erstaunlich ist. Im Variationsreichtum zeigt sich auch, dass es bei der guten Form nicht etwa um die Suche nach einer absoluten Form, einer platonischen Urform, ging. Diese ergäbe sich eher aus jahrhundertelangen Anpassungen in kleinen Schritten. In diesem Fall käme es lediglich durch Funktionsänderungen auch zu Formveränderungen.

⁴⁰⁵ Vgl. Sylva Petrová, „Czech Design after the Second World War“, in Kaisa Koivisto (Hg.), *European Glass in Use*, Ausst. Kat. (1994), S. 72–87, hier S. 72; vgl. Abb. in Kaisa Koivisto (1994), S. 159; vgl. Lesley Jackson, *20th century factory glass* (London: Mitchell Beazley, 2000) S. 117; vgl. Jan Mergl, „The Artist and Industry 1945–1960: Conditions, Potentials and Results of the Artists-Industry Relationship“, in Helmut Ricke, hg. *Czech glass 1945–1980*, Ausst. Kat. Museum Kunst Palast, Glasmuseum Hentrich (Düsseldorf: Arnoldsche, 2005), S. 74–85, hier S. 84; vgl. Verena Wasmuth, *Tschechisches Glas. Künstlerische Gestaltung im Sozialismus*, Studien zur Kunst 35 (Köln, Weimar, Wien: Böhlau Verlag, 2016), S. 91, 98, S. 136–137, S. 438.

⁴⁰⁶ Vgl. Gisela Brackert, „Fünf Jahre Bundespreis ‚Gute Form‘. Versuch einer Bilanz“, in *5 Jahre Bundespreis ‚Gute Form‘* (1974), S. 9–12, hier S. 11.

Das passierte beispielsweise in den 1970er Jahren, als die Gläser entsprechend dem Aroma geformt wurden. Auf die Entwicklung von Glasformen in einem großen Entwicklungszeitraum wird im nächsten Teil eingegangen. Aber anders als im ersten Teil werden nicht spezifische Gläser betrachtet, sondern das Trinkglas als Typus. Diese Untersuchung bildet schließlich die Grundlage für die Konzeption der an das Thema Trinkglas angepassten Datenbank.