

# Aufgaben der industriellen Formgestaltung nach dem XI. Parteitag der SED

Wolfgang Schmidt

Mit diesem Thema werde ich einen Ausschnitt aus der aktuellen Arbeit des Amtes behandeln. Ich konzentriere mich dabei auf Leitgedanken des 4. Grundsatzes der ökonomischen Strategie des XI. Parteitages. Demzufolge werde ich über einige Fragen und Lösungsrichtungen sprechen, die mit der Entwicklung des Qualitätsfaktors Design zusammenhängen.

Die Design-Qualität vieler Erzeugnisse unserer Industrie ist seit Anfang der 70er Jahre stetig gewachsen. Zu Beginn dieses neuen Planjahrhüftes kann von der Tatsache ausgegangen werden, daß sich die Zahl wichtiger Neuentwicklungen mit der Zielstellung einer „Gestalterischen Spitzenleistung – SL“ in den Pflichtenheften in den vergangenen fünf Jahren verdoppelt hat. Die staatliche Auszeichnung „Gutes Design“, seit 1978 auf den Leipziger Messen an gestalterisch herausragende Qualitätserzeugnisse der DDR vergeben, wird auf der Herbstmesse dieses Jahres die 500er Marke überschreiten.

Zu bedenken ist bei dieser Feststellung, daß in eben dieser Zeit der Qualitätsmaßstab für Design bekanntlich feiner, schärfer geworden ist. Diese Entwicklung ist nicht abgeschlossen. Sie hängt mit einer international verbreiteten Entwicklung der Vorstellungen über den Inhalt und die Struktur von modernen Designleistungen zusammen, die als Gestaltung der Form des Produkts und als Gestaltung der Beziehungen zwischen Mensch und Produkt verstanden werden.

Ein Charakteristikum dieser heutigen Vorstellungen oder Erkenntnisse ist der Gedanke der Komplexität, der ganzheitlichen Erfassung beherrschten Produktions-Knowhow's, vielseitiger Nützlichkeit, ästhetischer Wirkung des neuen Erzeugnisses.

So gesehen ist der Designprozeß Schnittstellenentwicklung und -gestaltung für eine optimale Mensch-Produkt-Beziehung.

Die Gründe für die weltweite Entwicklung des Begriffes sind unterschiedlich, weil gesellschaftlich determiniert. Aber ein übergreifender Anlaß liegt auf der Hand, wenn man die Entwicklung des internationalen Marktes in den letzten Jahren betrachtet und das ständig gewachsene und differenzierter gewordene Angebot hochwertiger Erzeugnisse analysiert. Bei den meisten Konsumgütern und den Produktionsmitteln ist gleichermaßen ein hoher spezifischer Leistungsstand in durchgehender Qualitätsproduktion gegeben. Hohe Sättigungsgrade sind erreicht worden. Die Qualitäts- und Designoffensive auf dem Weltmarkt geht weiter. Im Bericht an den XI. Parteitag heißt es dazu: „Qualität kennt keinen Stillstand... Wer nicht immer aufs neue nach Spitzenleistungen strebt, bleibt im internationalen Wettstreit auf der Strecke. Ständig Bestes bieten, das allein sichert auch gute wirtschaftliche Erlöse.“<sup>1</sup>

Der wachsenden Bedeutung des Design auf dem Weltmarkt wird in der DDR seit vielen Jahren Rechnung getragen. Es soll an eine für die Industrie wichtige Orientierung erinnert werden. In einem 1981 erschienenen Artikel über „Kombinate im Kampf um die Durchführung der ökonomischen Strategie des X. Parteitages“ hob Genosse Dr. Günther Mittag, Mitglied des Politbüros und Sekretär des Zentralkomitees der SED, im Zusammenhang mit der Notwendigkeit der besseren theoretischen und praktischen Beherrschung des Wertbildungsprozesses die gewachsene Bedeutung der industriellen Formgestaltung hervor. Er schrieb, daß sie „weitgehend über die Verkaufsfähigkeit und den Erlös im Verkauf eines hergestellten Produktes entscheidet. Hier geht es nicht, wie man fälschlicherweise oftmals meint, um einen zusätzlichen Aufwand für die Produktion, sondern hier geht es darum, daß man überhaupt erst einmal die Voraussetzungen schafft, den Gesamtwert der Produktion zu realisieren.“<sup>2</sup> Dieser Gedanke wird fortgesetzt an verschiedenen Stellen der Dokumente des XI. Parteitages.

Die weitere Gestaltung der entwickelten sozialistischen Gesellschaft in unserem Lande basiert auf einem hohen Wachstumstempo unserer Volkswirtschaft. Im Vordergrund stehen dabei die qualitativ neuen Schritte der ökonomischen Entwicklung. Die „Direktive des XI. Parteitages der SED zum Fünfjahrplan für die Entwicklung der Volkswirtschaft der DDR in den Jahren 1986 bis 1990“ zielt darauf ab, die Hauptaufgabe in ihrer Einheit von Wirtschafts- und Sozial-

politik erfolgreich fortzusetzen, und wird so von der ökonomischen Strategie bestimmt. Die Direktive stellt die Aufgabe, 15 000–16 000 neue absatzfähige Erzeugnisse in hoher Qualität und in guter Formgestaltung in die Produktion überzuleiten.

Bei mindestens 60% der Neuproduktion ist internationales Spitzenniveau zu erreichen.<sup>3</sup> Dieser Auftrag hat Konsequenzen für die Design-Arbeit in allen ihren Phasen innerhalb des Forschungs- und Entwicklungsprozesses für neue Erzeugnisse, bei denen objektiv Design-Qualität erforderlich ist.

Den Qualitätsfaktor Design inhaltlich zutreffend und zugleich praktikabel zu bestimmen, so daß er für alle am Designprozeß beteiligten Fachleute orientierend wirkt und für die Wirtschaftsleitung berechenbar bleibt, das ist vor allem eine Aufgabe des Amtes für industrielle Formgestaltung. Sie ist theoretisch und praktisch Bildung des staatlichen Qualitätsmaßstabes für diesen „selbständigen und sehr wesentlichen Faktor für die Qualität der Erzeugnisse“<sup>4</sup>. Sie hat eine methodische und eine leitungsorganisatorische Seite, und beide Seiten müssen vom zuständigen Staatsorgan in eigener und in kooperierender Grundlagenarbeit sowie mit der operativen Anleitungs- und Kontrolltätigkeit gegenüber der Industrie erfüllt werden.

Dem Qualitätsziel des Designprozesses muß generell ein erzeugnisbezogener und verbraucherorientierter Maßstab gesetzt werden. Er ist so klar zu formulieren oder darzustellen, daß er von Leitungen der Industrie und Gutachtergruppen des AiF bestätigt werden kann. Bei voranschreitender Lösung der Aufgabe muß an ihm jeweils Ziel und Stand verglichen und bewertet werden können. Er muß auf der Basis des Weltstandsvergleiches stehen und fort-schreibbar sein, um neue Erkenntnisse aufnehmen zu können, die bei der dynamischen Entwicklung von Wissenschaft, Technik und Design zum Zeitpunkt der Markteinführung des Erzeugnisses wesentlich für den Absatzerfolg sein können. Ein Qualitätsmaßstab diesen Zuschnitts macht die Forschungs-, Entwicklungs- und Gestaltungsarbeit des komplexen Designprozesses planbar, für die Kooperationspartner verbindlich und die Leistungsziele in den verschiedenen Arbeitsstufen von Forschung und Entwicklung bewertbar.

Der zu planende Designprozeß verlangt fachliche Autorität nach innen und nach außen. In der Regel ist sie nur durch umfassende Information und längerfristige konzeptionelle Vorstellungen über die Entwicklung der Bedürfnisse, über die Tendenzen in Wissenschaft, Technik und Design sowie über die Reproduktionsbedingungen im Industriezweig zu schaffen und zu behaupten. Dazu ist eine enge Zusammenarbeit aller Wissensträger im Kooperationsprozeß der Designarbeit zu organisieren. Unter dieser Voraussetzung kann die eigentlich inhaltliche Frage nach dem Qualitätsfaktor Design aufgeworfen werden. Mit dem Stand von Theorie und Praxis ist Antwort auf diese Frage zu geben. Sie muß vom Standpunkt des Vorteils für den Anwender des Erzeugnisses ausgehen – egal, ob es sich um eine Kaffeemaschine oder um eine Werkzeugmaschine handelt – und sie muß die Bedingungen der industriellen Herstellung einschließen, sonst wäre sie nicht design-typisch.

Es geht also um charakteristische Gebrauchseigenschaften eines neuen Erzeugnisses, die erforscht, als Aufgabe beschrieben und mit den Mitteln der Formgestaltung bearbeitet werden müssen. Überwiegend handelt es sich dabei um einen Komplex solcher Eigenschaften, der eine Menge von Beziehungen des Anwenders – sowohl utilitärer als auch psychischer Art – zum Erzeugnis umfaßt. In der Literatur gibt es unterschiedliche Begriffe dafür. Häufig werden sie als „Gebrauchsfunktionen“ zusammengefaßt bezeichnet und in Korrespondenz zur „Technischen Funktion“ gesetzt, die ebenfalls ein Arbeitsgegenstand des Gestaltungsprozesses ist. Zu den Gebrauchsfunktionen werden Forderungen der Ergonomie, der Sicherheit, der Instandhaltung und Wartung ebenso gezählt wie die psychologische Funktion, die ästhetische Funktion und die soziale Funktion des Design.

Sind diese Kenngrößen des Qualitätsmaßstabes durch die Forschungs-, Entwicklungs- und Gestaltungsarbeiten des Designprozesses richtig erfaßt und erfolgreich ausgeführt worden, so kann damit gerechnet werden, daß ein für den Anwender attraktives

und für den Hersteller ökonomisch gut verwertbares Erzeugnis nach Gesichtspunkten des Design entwickelt worden ist, wenn zugleich auch aus dem Komplex der Herstellungsbedingungen die erforderlichen Kenngrößen für die Designqualität abgeleitet worden sind. Wiederum geht es um ein Gefüge der Möglichkeiten und Notwendigkeiten, ihrer Wechselwirkungen aufeinander – diesmal der Konstruktion, der Technologie, des Materials, des MasseLeistungs-Verhältnisses, der Kosten. Sie zugunsten einer hohen Design-Qualität des neuen Erzeugnisses zu meistern, kann nur Gegenstand bewußter interdisziplinärer Arbeit im Designprozeß sein.

Das Konzept der Lösung – seine Originalität, sein Funktionieren und seine Brauchbarkeit, seine Realisierbarkeit im Hinblick auf Verfahren und Kosten – und die Ausarbeitung der Lösung – ihre Gestaltungsqualität im Ganzen und in dem Detail – bilden also für eine Design-Spitzenleistung eine organische Einheit.

Um Design-Aufgaben nach dem Maß des XI. Parteitagges treffend bestimmen und erfolgreich lösen zu können, ist mehr denn je eine umfassende und systematische Vorlaufarbeit für gestalterische Spitzenleistungen zu betreiben, wobei es um das Finden neuer Ideen wie um die Erarbeitung neuer Lösungswege geht.

Es kann davon ausgegangen werden, daß wir in den vergangenen Jahren auch auf diesem Gebiet mit richtungsweisenden Beispielen vorangekommen sind. Neben Schrittmacher-Initiativen und guten Leistungen des VEB Designprojekt für Auftraggeber der zentralwie der bezirksgeleiteten Industrie gibt es in einigen Kombinatleistungsfähige Gestaltungseinrichtungen, die eine solche zeitgemäße Arbeitsweise im Prinzip beherrschen. Ich möchte hier nur die Kombinate Elektrogerätewerk Suhl, Haushaltgeräte Karl-Marx-Stadt, TAKRAF Leipzig, „7. Oktober“ Berlin, „Fortschritt“-Landmaschinen Neustadt, Baukema Leipzig nennen. Sie schließen die in den Arbeitsstufen STUDIE und ANWENDUNGSFORSCHUNG betriebene interdisziplinäre Design-Vorlaufarbeit bei ihren rundherum besten Ergebnissen mit sogenannten Konstruktionsleitbildern/Gestaltungsmodellen, Variantenentwürfen und anderen bewertbaren Leistungen ab und bieten damit bereits zur Eröffnungsverteidigung des Pflichtenheftes für die Arbeitsstufe „Erzeugnisentwicklung mit konstruktiven Merkmalen“ (K-Stufen) eine in sich geschlossene Leistung, aber für die weitere Arbeit einen flexiblen Rahmen an. Diese Leistung – als eine Design-Prinziplosung verstanden – entspricht dem Erkenntnisstand der wissenschaftlich-technischen Vorbereitung der Erzeugnisentwicklungsaufgabe insgesamt und hat einen eigenen hohen Konkretheitsgrad. Sie ist Resultante allseitiger Vorlaufarbeit und kann als der ergebniskonkrete Qualitätsmaßstab Design gelten.

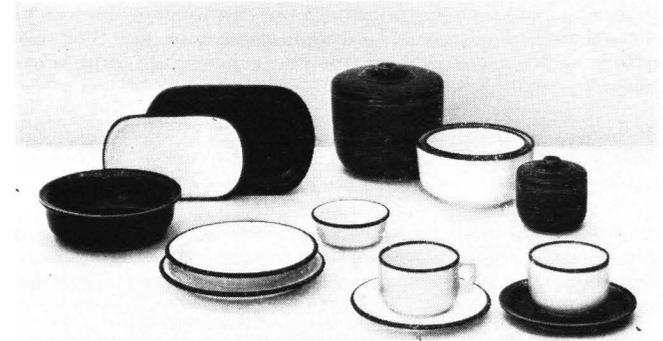
Solche Leistungen des Design zu diesem Zeitpunkt der Erzeugnisentwicklung basieren auf Leistungen eines hochqualifizierten Kaderstamms und der beherrschten Praxis einer entwickelten interdisziplinären Arbeit. Sie stellen auch an die Arbeitsbedingungen neue, höhere Anforderungen: von der Informationsversorgung, über die Arbeitsmittel bis zum Modellbau.

Um die in Entwicklung befindliche Arbeitsweise von Forschungs- und Entwicklungskollektiven auf dem Gebiet des Design mit Aussicht auf abrechenbaren Erfolg praktizieren zu können, wird ein kräftiges und schöpferisch arbeitendes Potential von Formgestaltern, Wissenschaftlern und Technikern gebraucht, das die komplex strukturierten Designaufgaben arbeitsteilig löst. Bei erheblich gewachsener Zahl an Gestaltungskadern geht es heute mehr denn je um ihren überlegten Einsatz, um rationelle Arbeitsweisen, um die bewußte Ausschöpfung des Produktivitätsfaktors Kooperation. Kurz gesagt: es geht auch hier um „Struktureffekte“, die höhere Effektivität und Qualität der Arbeit bringen.

In einigen fortgeschrittenen Gestaltungseinrichtungen der Industrie entwickeln sich unter dem Einfluß des Prozesses der Qualifizierung von Leitung, Planung und wirtschaftlicher Rechnungsführung in Wissenschaft und Technik interdisziplinär strukturierte Arbeitsweisen; und sie setzen sich durch, weil sie vernünftig und ergiebig sind. Es ist eine aktuelle Aufgabe des AIF, gemeinsam mit den Kombinatleitungen darauf einzuwirken, daß diese Arbeitsweise voll für die quantitative und die qualitative Stärkung des Designpotentials der Kombinate genutzt wird. Immer von der konkreten Aufgabenstellung der Erzeugniserneuerung und -entwicklung ausgehend, vom Grad ihrer Komplexität und ihrer spezifischen Schwierigkeit, sind die Designkollektive aus den bereits vorhandenen Fachleuten verschiedener Disziplinen so zusammenzusetzen, dem eigentlichen Gestaltungsprozeß vor- oder zuzuordnen, daß die



1 Motorgrader M 125. Hersteller: VEB Baummaschinen Halle, VEB Kombinat Baukema. Design: Thomas Kaufmann, Thomas Melzer. Auszeichnung Gutes Design 1986



2 Keramikserie 85 – Form „Skandia“. Hersteller: VEB Steingutwerk Torgau, Betrieb im VEB Kombinat für Feinkeramik Kahla. Design: Helmut Wenzel, Gudrun Raum, Kurt Theuerkauf. Auszeichnung Gutes Design 1985

konkrete Designaufgabe umfassend, rechtzeitig, rationell und leitbildgebend für den Konstruktionsprozeß gelöst werden kann. Die Anwendung computergestützter Entwurfstechnik wird den Gestaltungsprozeß als integriertes Element noch zwingender einordnen, ihm aber auch weitere schöpferische Impulse geben. Diese kooperative Arbeitsweise ist, bezogen auf das noch nicht gelöste Potentialproblem im Designbereich der Industrie, eine Form der intensiven Erweiterung und Entwicklung des Potentials und insofern offensichtlich auch zukunftsorientiert.

Beim weiteren Ausbau eines qualifizierten Designpotentials in den Kombinat muß als Leitmotiv der Kaderpolitik generell gelten, was Erich Honecker im Bericht an den XI. Parteitag auf die kurze Formel brachte: „Echte Spitzenleistungen erfordern Spitzenkräfte...“<sup>5</sup> Sie aber wachsen heran und bleiben es nur mit der Arbeit an und der erfolgreichen Lösung von hochgesteckten Aufgaben. Die Entwicklung der Spitzenleistung und der Spitzenkraft vollzieht sich vor allem in der Forschungs- und Entwicklungspraxis der Industrie. Wegen der wirklich substantiellen Bedeutung des Design für die Erzeugniserneuerungstrategie des Kombines sollte der Generaldirektor die personelle und die strukturelle Entwicklung des Designpotentials im Kombinat für die nächsten Jahre unter seine persönliche Leitung und Kontrolle stellen.

Das Amt für industrielle Formgestaltung wird nicht nachlassen, gemeinsam mit den Industrieministerien die Generaldirektoren bei der Erfüllung ihres Auftrages in Sachen Design mit ganzer Kraft zu unterstützen.

#### Anmerkungen

- 1 Bericht des Zentralkomitees der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands an den XI. Parteitag der SED. Berichterstatter: Genosse Erich Honecker. Berlin 1986, S. 51
- 2 Günther Mittag: Kombinate im Kampf um die Durchführung der ökonomischen Strategie des X. Parteitag. In: Einheit Nr. 6/81, S. 541
- 3 Vgl. Direktive des XI. Parteitag der SED zum Fünfjahrplan für die Entwicklung der Volkswirtschaft der DDR in den Jahren 1986–1990. – Berlin 1986, S. 31
- 4 Vgl. Mit höchsten Leistungen den XI. Parteitag vorbereiten. Seminar des Zentralkomitees der SED mit den Generaldirektoren der Kombinate und den Parteiorganisatoren des ZK am 7. März 1985 in Leipzig. Berlin 1985, S. 56
- 5 wie Anm. 1, S. 57