

Zeitschrift: Das Werk : Architektur und Kunst = L'oeuvre : architecture et art
Band: 33 (1946)
Heft: 5

Artikel: Formgebung in der schweizerischen Industrie
Autor: Streiff, Egidius
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-26327>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

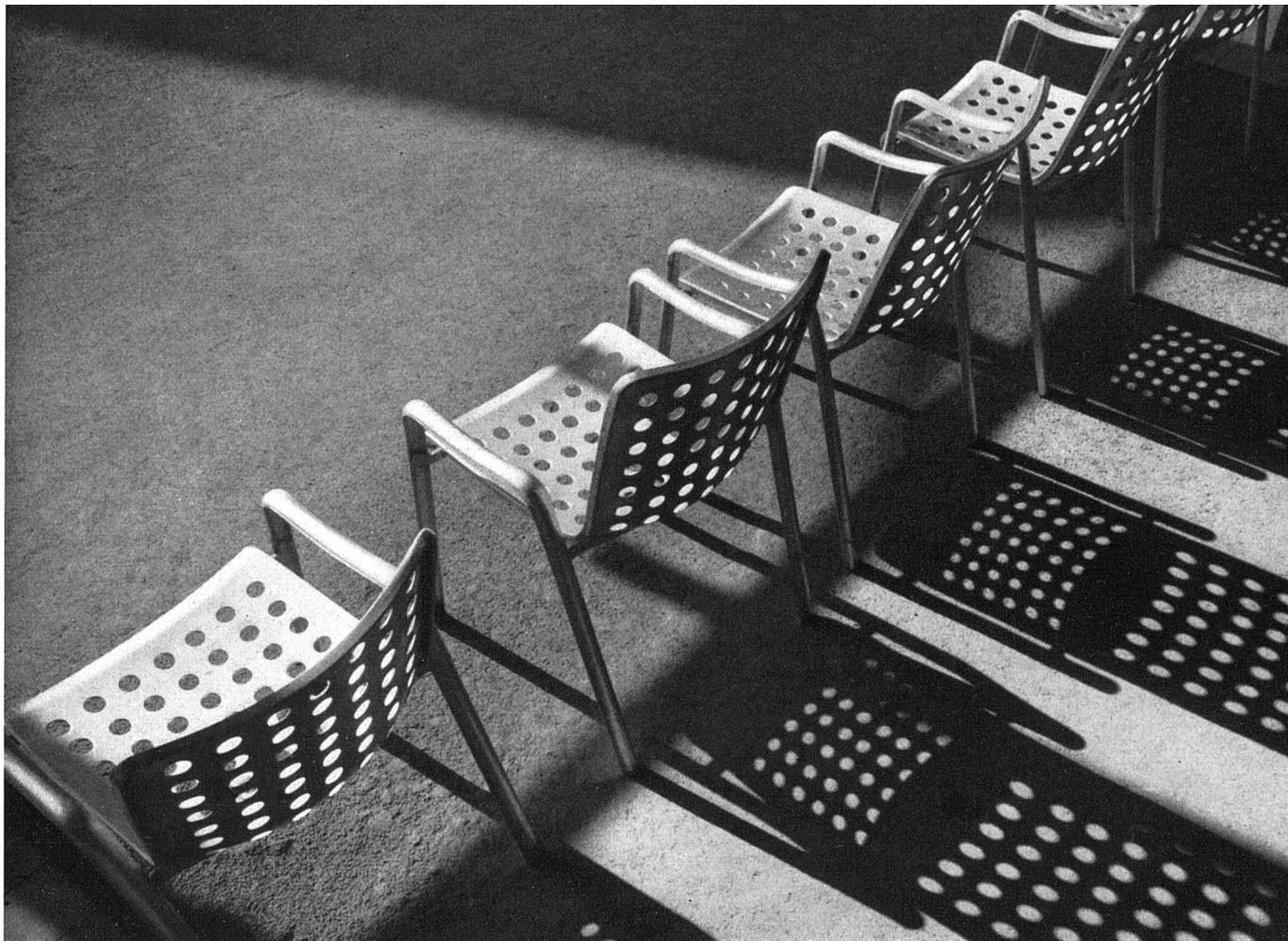
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 06.02.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>



«Landi»-Leichtmetallstuhl. Sitz und Lehne aus einem Stück gepreßt

Metallwarenfabrik P. & W. Blattma

Formgebung in der schweizerischen Industrie

Von Egidius Streiff

I

In dem Zeitpunkte, als die Maschine die Handarbeit zu ersetzen begann und an die Stelle des Einzelstückes das billigere Massenprodukt treten ließ, waren es vorwiegend zwei Gründe, die zur Nachahmung der alten handwerklichen Formen führten: Gelang es, die Täuschung über die Herstellungsart aufrecht zu erhalten, so war unter Umständen ein besserer Preis zu erzielen, und gleichzeitig wurden der immer mehr oder weniger konservativen Konsumentenschaft ihre Bedürfnisse in der seit alters her gewohnten Gestalt zur Verfügung gestellt.

Schon längst war das Maschinenerzeugnis mit seinem durch große Serien bedingten erschwinglicheren Preis

zur Selbstverständlichkeit geworden, da nur diese Produktionsart es möglich machte, den wachsenden Warenaufnahme der immer mehr in städtischen Zentren sich zusammenballenden Bevölkerungsmassen zu befriedigen. Der industrielle Herstellungsprozeß hatte sich immer weiter von den uralten handwerklichen Verfahren entfernt; trotzdem blieb die Tendenz vorhanden, die in Fabriken erzeugten Waren ein ähnliches Aussehen wie solchen zu geben, die die Kleinwerkstatt mit ihren ganz anderen Bearbeitungsmethoden verlassen hatte, weil scheinbar nur ihnen der Begriff der wertvollen d. h. teureren Qualität zukam.

Diese Erscheinung zeigte sich nicht nur bei den im Haus gebrauchten Geräten, sondern selbst bei größeren Gußstücken, wie z. B. Kandelabern, deren Schaft di

selben Ranken und Blätterverzierungen trug, wie sie bei Schnitzereien üblich waren. Selbst Maschinen wurden von diesem Schmuckbedürfnis nicht verschont wie alte Kataloge oder die Bilder der ersten Weltausstellungen erkennen lassen.

Dem um die Jahrhundertwende auftretenden Zerfall der Formgebung im Handwerk folgte das Industrieerzeugnis in parallelem Ablauf. Die wilde Dekorationsucht überflutete hier wie dort jede einfache und eindeutige Grundform, so daß es eigentlich bei manchen Objekten nur erstaunlich blieb, daß in ihnen letzten Endes doch noch ein Zweck zu entdecken war. Gleichzeitig feierte neben der Imitation der Form auch die der Materialien ihre schönsten Blüten, denn, wie im Handwerk wohlfeilen Hölzern durch kunstvollen Anstrich der Anschein von Eiche oder Nußbaum gegeben wurde, so suchte auch die Industrie mit billigen Materialien den Eindruck wertvollerer Stoffe zu erzielen.

II

Diese ganze ungesunde Entwicklung – die allerdings nur auf einer vollkommenen Geschmacksverderbnis des Publikums sich aufbauen konnte – fand bald nach 1900 ihre erste deutliche Reaktion in der aufkommenden *Werkbund-Bewegung* und der durch sie ausgelösten Auseinandersetzung über das Wesen von Hand- und Maschinenarbeit.

Kein Geringerer als Theodor Fischer wies 1908 in München mit allem Nachdruck auf das Krebsübel der Maschinenarbeit hin, handwerkliche Techniken auf billige Art nachzuahmen. Fischer hatte erkannt, daß die Art der Maschine klare, knappe und einfachste Formen bedinge. Noch fand er zu betonen nötig, daß die den Maschinenprodukten zukommende Reihenmäßigkeit nichts Negatives sei, um dann weiter zu präzisieren, daß die Maschinenerzeugnisse erst dann unangenehm werden, wenn sie sich ihnen nicht entsprechender Formen bedienen, sei es durch Vortäuschen von Handarbeit oder durch ein Übermaß von Ornamenten, wodurch ein Widerspruch zwischen dem Reichtum der Form einerseits und der Leichtigkeit und Serienmäßigkeit der Herstellung anderseits entsteht.

Diese Auffassung ist schon früh auch im *Schweizerischen Werkbund* vertreten worden, der – nachdem er sich in seinen ersten Jahren mehr mit handwerklichen und kunstgewerblichen Problemen beschäftigt hatte – sich doch bald den durch die industrielle Produktion aufgeworfenen Problemen zuwandte. Die sich rasch in allen Sektoren ausdehnende Industrialisierung hat den SWB seither immer wieder vor neue Überlegungen gestellt, so daß praktisch die Gestaltungsfrage der industriellen Erzeugnisse nicht mehr aus seinem Arbeitsfeld und seinen Diskussionen verschwunden ist.

Bei diesen Auseinandersetzungen über die Gestaltung geht und ging es keineswegs um spielerisch-ästhetische



*Stuhl. Rückenlehne dem Körper angepaßt mit Geflecht auf ganze Höhe
Entw. Arch. BSA M. E. Haefeli SWB. AG. Möbelfabrik Horgen-Glarus*

rende Prinzipien, sondern um Grundsätze, die aufs engste mit dem Qualitätsbegriff verbunden sind. In der vom SWB sowohl für das Einzelstück als auch für das Massenerzeugnis geforderten Verbesserung der Qualität ist neben der Berücksichtigung der im Material und in der Herstellungsart liegenden spezifischen Bedingungen gleichzeitig auch eine formschöne, aus dem Gebrauch entwickelte Durchbildung zur Bedingung gemacht.

Der Begriff *Materialechtheit* hat sich so allgemein durchgesetzt, daß er nicht mehr erläutert zu werden braucht; er wird heute ohne Unterschied bei handwerklichen und industriellen Produkten angewendet, während er früher ausschließlich dem von Hand gearbeiteten Gegenstand vorbehalten war. Das Verlangen nach *Konstruktionsgemäßheit*, d. h. nach einer der Konstruktion entsprechenden Formgebung, hat die größten Veränderungen hervorgerufen, da neue Techniken erfunden wurden und früher unbekannte Materialien zur Anwendung gelangt sind. Beispielsweise ist leicht erkennbar, daß sich bei der Verwendung von Spritzguß ganz andere Gestaltungsnotwendigkeiten und -Möglichkeiten ergeben als bei Vorgängen wie Drücken oder Pressen. Dazu hat sich die aus dem Ingenieurbau abgeleitete Erkenntnis Bahn gebrochen, daß eine Leistung um so



«Caruelle»-Arbeits- und Lesetisch,
vielfältig verstellbar
Embru-Werke AG., Rütli

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.

Nach der Seite der *Zweckmäßigkeit* hin ist die Kritik schärfer geworden, weil systematische Untersuchungen mehr und mehr das Sensorium dafür ausgebildet haben, welche Gestalt eines Gegenstandes sich im praktischen Gebrauch am besten bewährt und nach welcher Richtung hin die Gebrauchsfähigkeit noch gesteigert werden kann. Alle diese Elemente *zusammen* bilden schließlich die Bausteine, die der Gestalter zur Entwicklung der endgültigen Form braucht.

Die große Bedeutung, die der Formgebung industrieller Produkte im täglichen Leben, im Verkauf und schließlich in volkswirtschaftlichen Zusammenhängen zukommt, hat den Werkbund zu der Frage geführt, ob

nicht für besonders gute Leistungen ein eigenes *Form-Qualitätszeichen* eingeführt werden könnte, um Produzenten und Konsumenten auf vorbildliche Lösungen aufmerksam zu machen. Größte Schwierigkeiten ergaben sich jedoch aus der Definition der für jeden Sektor wechselnden Anforderungen, aus der einigermaßen gleichmäßigen Erfassung der schweizerischen Produktion, aus der Kompliziertheit von Untersuchungen der mitzuberücksichtigenden technischen Qualität und nicht zuletzt auch aus der Abneigung der Industrie gegen weitere «Zeichen» überhaupt, so daß eine Verwirklichung mit einfachen Mitteln und ohne Schaffung einer komplizierten Prüfungsinstanz unmöglich schien. An Stelle dieser Idee ist nun die Behandlung des ganzen Fragenkomplexes im «Werk» getreten.

In einem *Rundgang durch die Mustermesse 1945* gaben sich drei Delegierte des SWB Rechenschaft über die heutigen Leistungen, wobei sie eine Anzahl vorbildliche Objekte mit einer nach ihrer Auffassung guten



*Weißes Teeservice
Einfache Form, gute Lösung der Henkel.
Porzellanfabrik Langenthal AG.*

Photo: H. Finsler SWB, Zürich

formalen Durchbildung aus den verschiedensten Abteilungen herausgriffen. Natürlich kann eine solche Zusammenstellung keinen Anspruch auf Vollständigkeit erheben; zudem stehen Schwierigkeiten in der Bildbeschaffung und die notwendige Begrenzung der Seitenzahl usw. einer alle Gebiete umfassenden Aufzählung entgegen. Durch die Wiedergabe im Bild soll den einzelnen Firmen eine ausdrückliche Anerkennung ausgesprochen werden; überdies will das Aufrollen der verschiedenen Gestaltungsfragen die Produzenten im allgemeinen auf die heutige Situation aufmerksam machen und sie anregen, weitere Wege zur Verbesserung ihrer Produkte zu suchen. Im «Werk» soll zudem periodisch in jedem zweiten Heft in kürzerer Form über ähnliche Probleme berichtet werden.

III

Jeder Kaufmann bestätigt, daß das Aussehen eines Gegenstandes für den Verkauf eine wesentliche Rolle

spielt. Zahlreiche Untersuchungen durch Verkaufspsychologen und Reklamefachleute haben vor allem für die Hausgerätschaften, Verpackungen usw. äußerst interessante Zusammenhänge festgestellt, wobei allerdings die Zufälligkeiten z. B. von Publikumsbefragungen in Rechnung zu setzen sind.

Werden auch einzelne Gebrauchsgeräte noch eher durch gewisse modebedingte Wünsche der Konsumentenschaft von außen her beeinflusst, so spielen diese Überlegungen bei den verschiedensten Apparaten der Küche, der sanitären Installationen, der Heizung usw. keine Rolle mehr, und vollends bei Werkzeugen und Maschinen selber wirkt sich nur noch die sachliche Überlegung nach bestmöglicher Funktion in der einfachsten Form aus. Diese Konzentrierung der verschiedenen Anforderungen läßt sich nun allerdings nicht durch ein mathematisch-zeichnerisches Rezept in die endgültige Form umsetzen. Bei allen räumlichen Gebilden erfordert die Ausgestaltung der «Außenhaut», d. h. eben



Compax-Präzisionsuhr mit Stunden-, Minuten- und Sekunden-Zeiger. Übersichtliche Aufteilung des Zifferblattes, Stundenbezeichnung nur angedeutet. Universal, Perret & Berthoud S. A., Genf



Herren-Armbanduhr in Gold mit schwarzem Zifferblatt und großem Sekundenzeiger. Die etwas modischen Zahlen entsprechen nicht der Klarheit des Zifferblattes. Rodana S. A., Lengnau/Biel

die Formgebung, die Mitarbeit des für solche Aufgaben besonders sensiblen Gestalters. Wenn die material- und herstellungsmäßig knappste Formel für ein Produkt gefunden ist, beginnt erst die eigentliche form-schöpferische Tätigkeit. Beispielsweise kann durch eine konstruktiv durchaus vertretbare Verschiebung einer Verstärkungsrippe, das Ersetzen eines Ringes durch ein anderes Material, die handlichere Ausbildung eines Griffes oder Drückers, die organische Einfügung einer Bedienungsbeschriftung oder des Firmennamens, die konsequente Verwendung gleicher Elemente, die Farbwahl und die Abstimmung verschiedener Teile aufeinander usw. das Äußere im Sinne einer Vereinfachung der Gesamterscheinung beeinflusst und durch Anwendung einer bestimmten Gestaltungsidee gewissen, allgemein gültigen Formgesetzen unterworfen werden.

Auf einer anderen Ebene stehen die Erzeugnisse, die dem raschen Wechsel der *Mode* unterworfen sind, wie sie sich auf dem Bekleidungsgebiet und den dazugehörigen Zweigen herausgebildet hat. Bei Kleider- und Dekorationsstoffen z. B. kommt der Ornamentik eine führende Rolle zu, d. h. das Gewebe ist häufig lediglich Träger vielfacher und spielerischer Veränderungen. Solche Gesichtspunkte treten aber vollständig zurück bei allen Dingen, die über eine lange Zeit im Gebrauch stehen: Bei Tellern, Löffeln, Küchengeschirr, Lampen und Möbeln steht die Funktion an wichtigster Stelle, und vorab an Maschinen und Werkzeugen wird sich niemand, der mit ihnen zu arbeiten hat, eine wandelbare Verzierung der Oberfläche wünschen.

IV

Wenn hier die Frage der Formgebung schweizerischer Erzeugnisse aufgeworfen wird, so geschieht dies, weil neben schlechthin vorbildlichen Produkten sich noch viele auf dem Markt finden, deren Durchgestaltung nicht die notwendige Aufmerksamkeit geschenkt worden ist und die zum Teil durch kleine Veränderungen der Vollkommenheit nahegebracht werden könnten. Je mehr Handel und Verkehr von den kriegsbedingten Fesseln gelöst werden, um so schneller wird sich sowohl auf dem inländischen Absatzgebiet als auch auf den fremden Märkten die Vergleichsmöglichkeit mit ausländischen Erzeugnissen wieder einstellen. Da die Formgebung bei der Beurteilung durch den Verbraucher mit in Betracht fallen wird, berührt dieses Problem die zukünftige *Konkurrenzfähigkeit* schweizerischer Güter.

In anderen Staaten, wie in Schweden, Holland usw., werden diese Fragen schon seit geraumer Zeit eingehend studiert und in der Produktion berücksichtigt. Drei Länder sind indessen besonders hervorzuheben.

Lange Jahre vor dem Krieg gelangten in *Deutschland*, von dem aus ja der Anstoß zur Diskussion über die Formgebung im Werkbund-Sinn ausgegangen ist, im «Deutschen Warenbuch» vorbildliche Gerätschaften handwerklicher und vor allem industrieller Herstellung zur Publikation. Mit weitgehender staatlicher Hilfe haben Fachleute die nötigen Unterlagen systematisch bearbeitet und damit ein wertvolles Informationswerk



Herren-Armbanduhr in Gold mit großzügiger Lösung des Zifferblattes, Zahlen jedoch nicht restlos befriedigend. E. Homberger-Rauschenbach, vorm. International Watch Co., Schaffhausen
Photo: E. A. Heiniger SWB, Zürich



Herren-Armbanduhr in Gold mit organischer Verbindung von Uhr und Armband und radialen, dem Wesen der Uhr entsprechenden Stundenzeichen. Vacheron & Constantin, Genf
Photo: Ch. Pricam, Genf

für den Konsumenten und für den Handel geschaffen, in welchem ausdrücklich die verschiedenen Formschöpfer wie Gretsch, Wagenfeld, Wersin und andere genannt wurden.

England hat für den Wiederaufbau seiner Exportindustrie die ausländischen Märkte durch Experten auf die Gestaltungstendenzen hin untersuchen lassen. Gleichzeitig hat es in einer großen Organisation, dem Council for Industrial Design, Vertreter wichtiger Industrien, Künstler, Ingenieure und Schriftsteller zusammengefaßt. Alle führenden Industrien werden von der Regierung aufgefordert, eigene Studienorganisationen ins Leben zu rufen, um Informationen über den Wandel im Geschmack des Publikums zu sammeln und mit den diversen Bildungsstätten den Kontakt herzustellen, damit genügende Fachkräfte für die Entwurfstätigkeit ausgebildet werden. In Wort und Schrift sowie durch Ausstellungen wird für die Ausarbeitung geeigneter neuer Modelle Propaganda gemacht, um den englischen Produkten einen Vorsprung zu sichern.

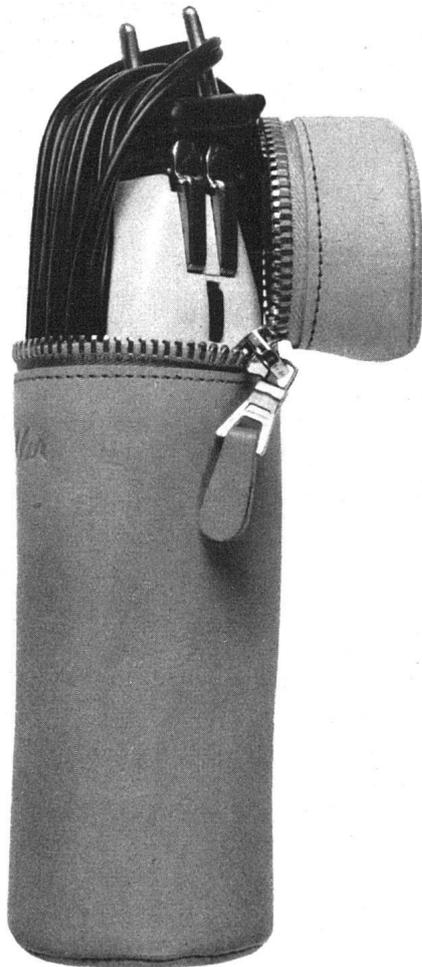
In den Vereinigten Staaten gewinnt der Begriff des Industrial Design immer mehr Bedeutung. Kaufmännisch aufgezogene Unternehmungen mit bis zu hundert Angestellten stehen im Dienste der Industrie, um für ihre Erzeugnisse die beste Gestalt abzuklären; neben den leitenden ideengebenden Gestaltern sind in diesen Ateliers Marktforscher und Psychologen tätig, die mit wissenschaftlicher Gründlichkeit das ganze weitschichtige Problem zu erforschen trachten.

V

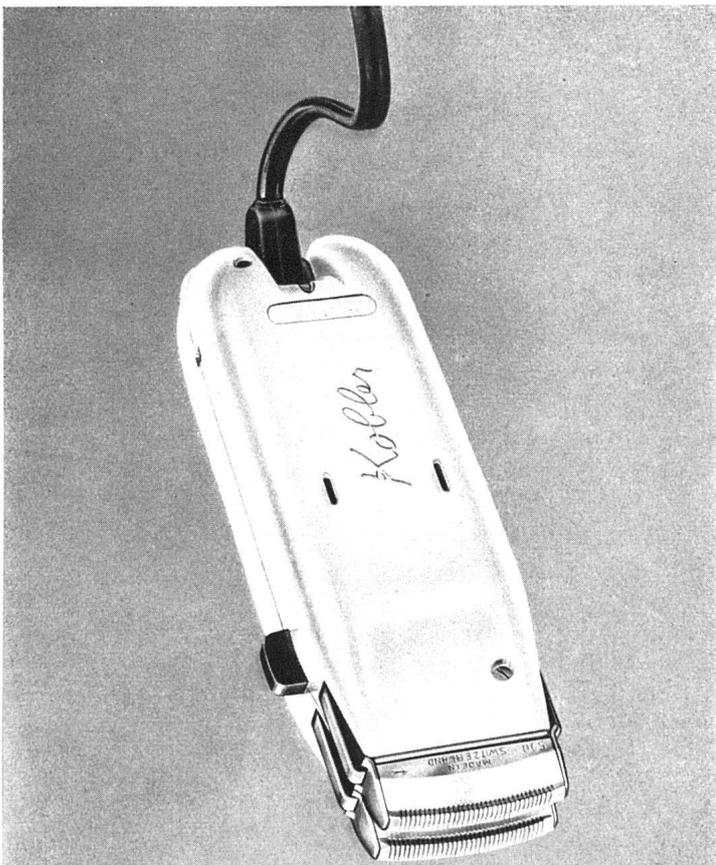
Allerdings zeigen die neuesten Aufnahmen amerikanischer Automobile deutlich die Grenzen des Industrial Design. «Streamline» ist nicht nur hier, sondern vom Kinderwagen bis zur Ladenausstattung Trumpf. Im Autobau wird der Stromlinie zuliebe das Schutzblech über die Wagentüren vorgezogen, so daß nur kompliziert abdrehende Bänder diese Konstruktionen zum praktischen Spielen bringen können.

Solche aus dem Spielerischen drohende Gefahren haben sich in Europa schon vor mehr als 30 Jahren gezeigt, als der kunstgewerbliche Zeichner mit den nur im Kunstatelier konzipierten Kreationen sein Unwesen in der Industrie zu treiben begann. Dieser «Entwerfer», der mit sicherer Hand gleichzeitig Inneneinrichtungen, Stoffmuster, Lampen und graphische Entwürfe von sich gab, hat damals mit aller Eindeutigkeit bewiesen, daß auf diesem Weg sich keine gesunden Lösungen für die industrielle Formgebung finden ließen, weil alle derartigen Vorschläge nur rein dekorativer Natur waren und überflüssigen Ornamenten gleich von außen her dem Gegenstand angeheftet wurden.

Die Form des industriellen Produktes entwickelt sich nicht «zufällig» in einem Konstruktionsbüro. Der Hinweis auf die Logik der Ingenieurarbeit darf nun nicht zu der an sich naheliegenden Meinung führen, alles, was der Ingenieur plane, sei gut, weil es sich mit wenig Material und Arbeitszeit fabrizieren lasse. Formgestal-



Trocken-Rasierapparat in praktischem Lederetui. Schwenkbares Kabel, dessen Ansatzrille gleichzeitig das Aufwickeln um den Apparat erleichtert. Kobler & Co., Zürich



tung setzt neben schöpferischer Begabung intensive Formbeobachtung voraus, und parallel dazu muß ein großes Verständnis für die Vorgänge des praktischen Lebens und ein natürlicher Sinn für Konstruktion vorhanden sein.

Der *Gestalter* – der einzige noch einigermaßen unkompromittierte Terminus, der dem amerikanischen industrial designer entspricht – kann seine Vorschläge nur auf Grund genauer Kenntnis der Fabrikationsvorgänge und Materialeigenschaften und nur in enger Zusammenarbeit mit dem Konstrukteur formulieren. Unermüdlich muß der Entwurf in der Anwendung kontrolliert und korrigiert werden, mit dem unverrückbaren Ziel, die präziseste und praktischste Form zu schaffen. Der dabei nie abbrechende intensive Kontakt mit dem Techniker kann sich befruchtend für beide Teile auswirken. Bei frühzeitiger Aufnahme der Diskussion haben sich schon häufig aus Gestaltungsvorschlägen völlig neue Konstruktionsideen entwickelt.

Heute rekrutieren sich die Gestalter vorwiegend aus Architektenkreisen oder aus den Absolventen unserer bedeutendsten Kunstgewerbeschulen; den ersten ist die Durchformung im Zusammenhang zum Ganzen aus ihrem Beruf heraus vertraut, und einer Anzahl früherer Schüler der kunstgewerblichen Anstalten haben sich die an der Schule empfangenen Impulse in der Praxis so zu sicherem Urteil vertieft, daß sie mit Erfolg die verschiedenartigsten Aufgaben lösen können. Ein ungeeigneter Berater dagegen ist der nur am Reißbrett arbeitende schmissige «Dekorateur», der sich ausschließlich mit der schönen Oberfläche befaßt und dem die Voraussetzungen fehlen, um die Gestaltungsprobleme aus allen Komponenten in sorgfältigster Arbeit herauszuschälen. Anderen wohltonenden Titeln wie dem kürzlich aufgetauchten «Maschinen-Architekten» gegenüber ist eine gewisse Vorsicht am Platz, denn sie allein bilden noch keinen Ausweis für die zu leistende ernsthafte Arbeit.

Das Wesen der industriellen Herstellung liegt in der Fabrikation von großen Serien, d. h. von Hunderten oder Tausenden von bedeutenden und oft auch von scheinbar unwichtigen Gegenständen; es ist daher ohne weiteres klar, daß Fehler oder Unvollständigkeiten am *Ausgangs-Modell* sich in riesigen Zahlen auswirken können.

Im Maschinenbau ist es eine Selbstverständlichkeit, daß das Funktionieren jeder Neukonstruktion während längerer Zeit im *Laboratorium* ausprobiert und überwacht wird. Man fragt sich daher, warum diese sorgfältigen Arbeitsmethoden nicht viel mehr für den Herstellungsprozeß der Form der normalen Gebrauchsgeräte und Apparate berücksichtigt werden, und weshalb die umschließende Hülle so oft als scheinbar wenig wesentlicher Bestandteil einer Lösung der letzten Minute überlassen wird.

Häufig allerdings sind es sozusagen die Kalender-Zufälligkeiten der *Messen*, die das Erscheinen eines neuen Produktes bedingen: Die Propagandawirkung z. B. der Mustermesse wird zur Lancierung eines neuen Artikels benützt. Vielfach werden die dazu notwendigen Entscheidungen aber erst so spät getroffen, daß nur eine Fertigstellung Hals über Kopf – also das Gegenteil der laboratoriumsmäßigen Sorgfalt – übrig bleibt und daß das Produkt präsentiert werden muß, obschon die gründliche Modellbearbeitung nicht abgeschlossen und die eindeutige Form noch nicht gefunden ist.

Nachträgliche Ergänzungen und Verbesserungen sind kaum mehr möglich, denn eingehende Bestellungen verlocken unweigerlich dazu, Modelle ohne die letzte Abklärung in die definitive Fabrikation zu nehmen. Sind dann die nötigen Maschinen eingerichtet, Stanzen erstellt usw., so ist eine spätere Ausfeilung und Korrektur nicht nur wegen der damit verbundenen Kosten, sondern aus psychologischen Gründen praktisch nur sehr schwer ausführbar.

VI

Die hier wiedergegebenen relativ wenigen Bilder zeigen als Beispiele, daß in einzelnen Produktionsgruppen bereits ausgezeichnete Resultate der Formgebung erzielt worden sind und daß in vielen Fabrikationsstätten ein bestimmter Gestaltungswille besteht.

Auf anderen, ebenso wichtigen Gebieten steht dagegen die Berücksichtigung der logischen Durchgestaltung noch durchaus in ihrem Anfangsstadium – an manchen Orten ist sogar eine eher rückläufige Bewegung festzustellen, da dem modernen Empfinden durchaus zusagende und überaus praktische ältere Modelle offenbar aus modebeeinflussten Gründen plötzlich aus den Katalogen verschwinden, um oft sehr fragwürdigen Neuschöpfungen Platz zu machen.

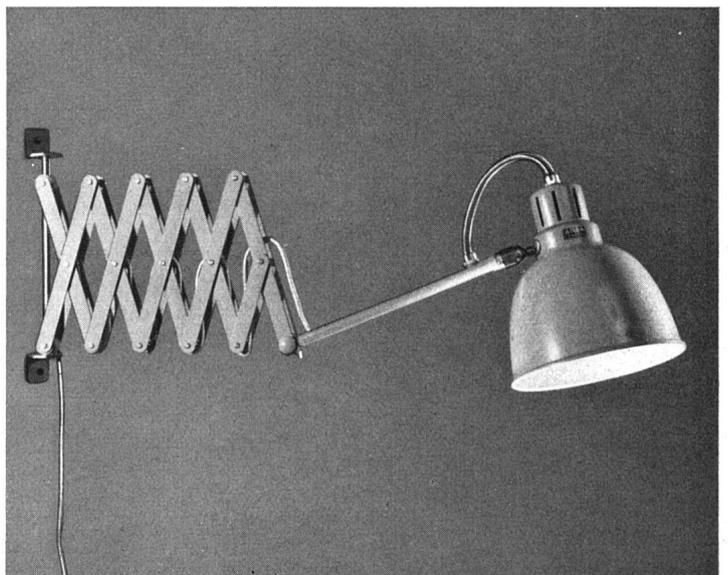
Der Schweizerische Werkbund betrachtet es nun als Notwendigkeit, daß die *schweizerischen Produkte* aber *im Gesamten* nach der Seite der Formgebung intensiver und auf breiterer Basis bearbeitet werden müssen, um der ausländischen Konkurrenz auch durch die Gestalt überlegen oder doch zum mindesten ebenbürtig zu sein. Den Ausschlag wird im einzelnen Fall geben, ob es einem Betrieb gelingt, den geeigneten Fachmann zur Mitarbeit zu finden.

Ursprünglich plante der SWB die Errichtung eines zentralen *Studienbüros* für die Bearbeitung industrieller Entwürfe. Bei der näheren Umschreibung des Tätigkeitskreises und der Prüfung der finanziellen Auswirkungen stellte sich jedoch heraus, daß eine Zusammenfassung an einer Stelle nicht wünschbar sei. Die diversen Aufgaben schließen alle möglichen Zwischenstufen von der einfachen Abänderung bis zur völligen Neugestaltung, die Katalogdurchsicht und selbst die Mitarbeit in der Propaganda in sich. Wegen der nötigen Geheim-



«Indiphot»-Pendelleuchte (indirekt). Der eingebaute optische Reflektor bewirkt eine sehr gleichmäßige Anleuchtung der Decke. Der große Schirm wird durch den unteren kleinen Reflektor etwas aufgehellt, so daß auch in eingeschaltetem Zustand der Beleuchtungskörper leicht und gefällig wirkt. Entwurf: M. Bill SWB, Architekt, Zürich. B.A.G. Turgi

Scherenwandarm. Durch freie Führung des Kabels außerhalb des Gelenkes wird der übliche Kabelbruch vermieden. A. R. Müller, Lampenfabrik, Basel





Patria Portable-Schreibmaschine, speziell für Privatgebrauch auf Spritzgußrahmen aufgebaut. Formeinheit mit differenzierten Rund Aug. Birchmeier Söhne, Murgenthal. Mitarbeiter für die formale Gestaltung: M. Bill SWB, Architekt, Zürich Photo: E. A. Heiniger SWB,

haltung von Fabrikationsmethoden bringt die gleichzeitige Bearbeitung von Problemen verschiedener Firmen der gleichen Branche derartige Unzukömmlichkeiten mit sich, daß diese Entwurfstätigkeit in unseren Verhältnissen besser dem individuell schaffenden Gestalter vorbehalten bleibt. Der Werkbund, der unter seinen Mitgliedern eine ganze Reihe bestqualifizierter Mitarbeiter für Formfragen zählt, sieht daher seine Aufgabe darin, der Industrie sein langjährige Erfahrung auf dem Gebiete der Formgebung und seine Personenkenntnis durch seine Geschäftsstelle beratend zur Verfügung zu stellen.

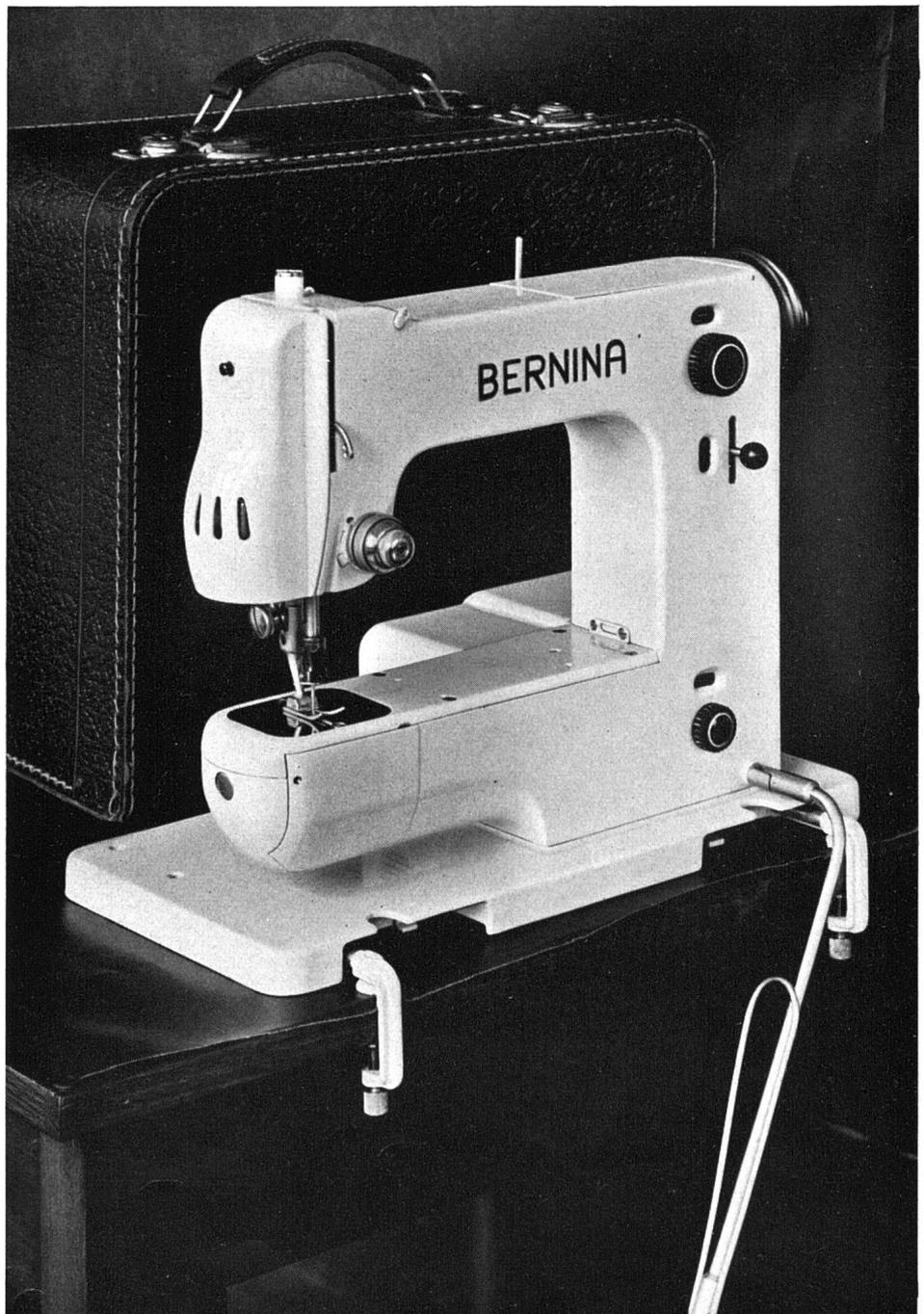
Abschließend drängt es sich auf, kurz auf eine interessante Entwicklung im Maschinenbau hinzuweisen: Weil eine Anzahl jüngerer Ingenieure vor etwa 25 Jahren sich für die Gestaltungs-Probleme zu interessieren begann, ist beispielsweise die Form der Dampfturbinen ganz wesentlich verbessert worden, indem allmählich früher als Annexe ausgebildete Teile durch großzügige Zusammenfassung in den Mantel eingeschlossen worden

sind, was eine glückliche Vereinfachung der Maschine herbeiführte. Weiter hat sich in der Maschinenindustrie eine überaus weitgehende einheitliche Farbnormung auf Blaugrau durchgesetzt, die – obwohl ausschließlich aus praktischen Gründen eingeführt – eine überraschend angenehme Wirkung für das Auge hat.

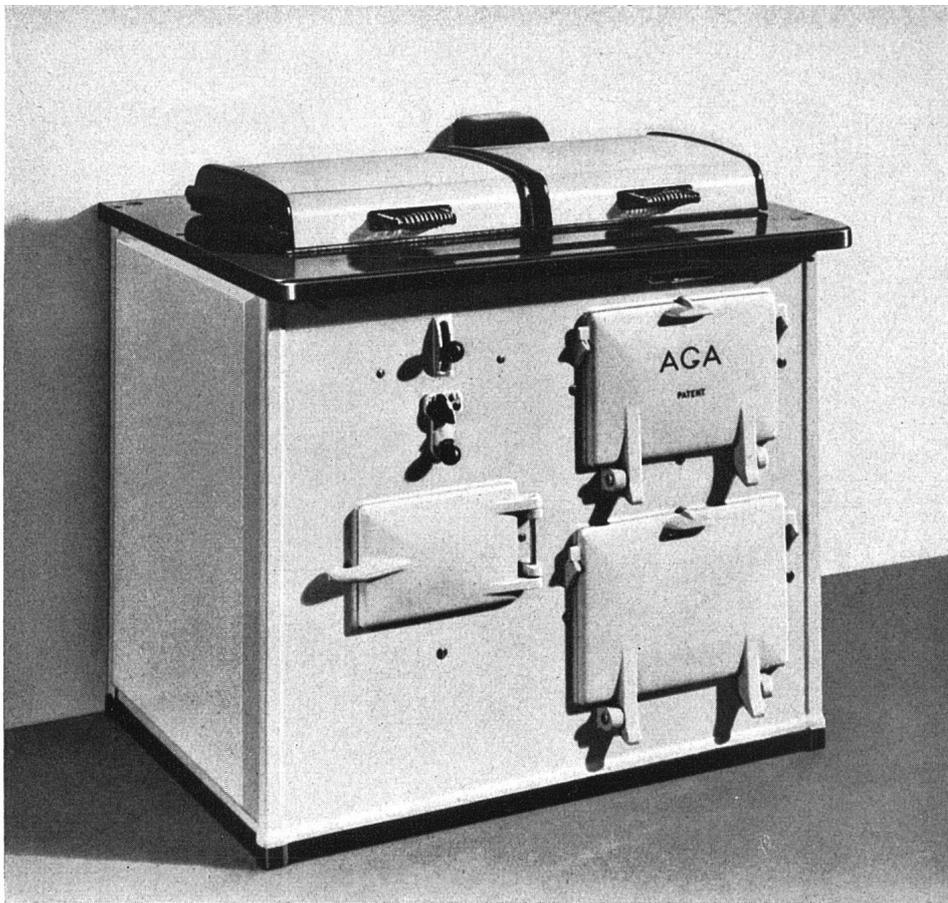
Was sich so im Maschinenbau sozusagen organisch herauskristallisiert hat, ist die Erkenntnis, daß die knappste Form auch die wirkungsvollste ist und daß oft scheinbare Kleinigkeiten wie die Farbgebung eine einschneidende positive Veränderung mit sich bringen. In mancher Beziehung können diese bewußt weiterverfolgten Auswirkungen für vielerlei Zweige der industriellen Güterherstellung wegweisend sein. Schließlich ist es nicht die Hauptaufgabe der Produktion, möglichst viele Erzeugnisse auf den Markt zu bringen, sondern solche, die neben ihrer technischen Vollendung in *sinnvoller Gestalt* den Bedürfnissen des Verbrauchers in der besten Weise entsprechen und dem heutigen stark differenzierten Formgefühl Rechnung tragen.



*Regler-Bügeleisen, auf verschiedene Temperaturstufen einstellbar, mit gut der Hand angepaßtem großem Griff
Therma AG., Schwanden*



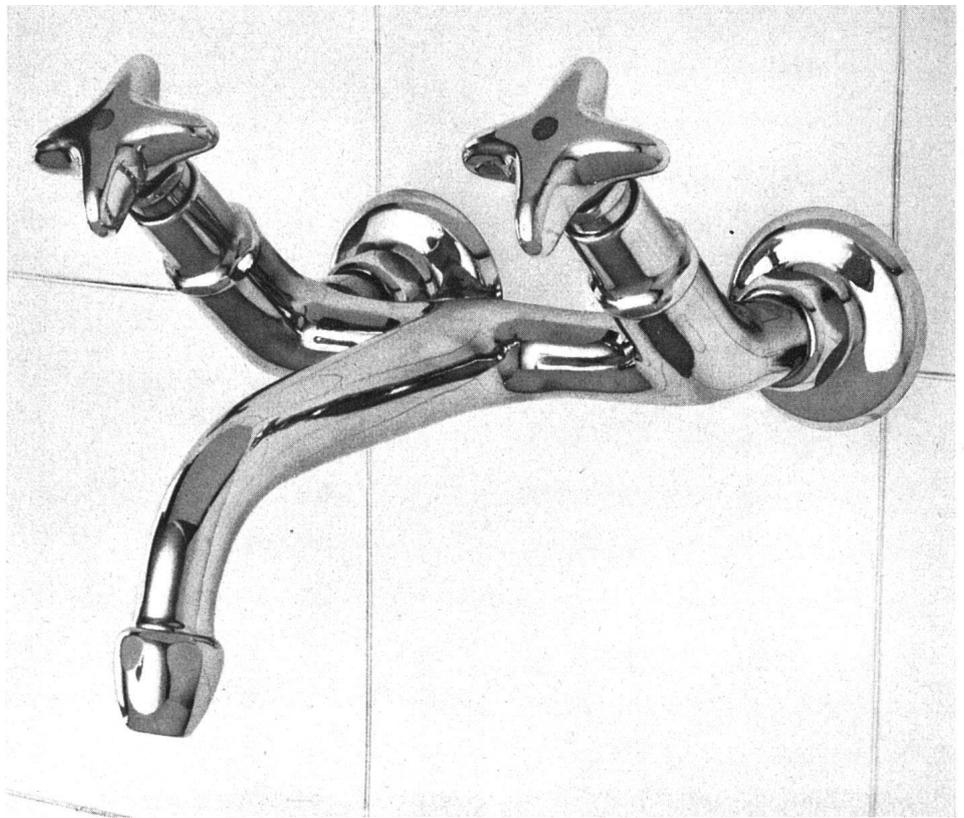
*Bernina Portable mit organisch, direkt über der Nadel eingebauter, blendungsfreier Beleuchtung. Gute Gestaltung des Gehäuses mit sorgfältiger Ausrundung der Ecken und Kanten. Farbe crème.
Bernina Nähmaschinenfabrik, Fritz Geauf's Söhne AG., Steckborn*



*Haushaltungsherd für Holz- oder Kohle-
feuerung. Gute formale Gesamtdurchbil-
dung mit spezieller Berücksichtigung der
Reinigungsmöglichkeiten der Beschläge.
Aga AG., Pratteln*



*Haushaltungsherd, auf einfachste Form
gebracht, mit klarer Schalterbezeichnung.
Prometheus AG., Liestal*

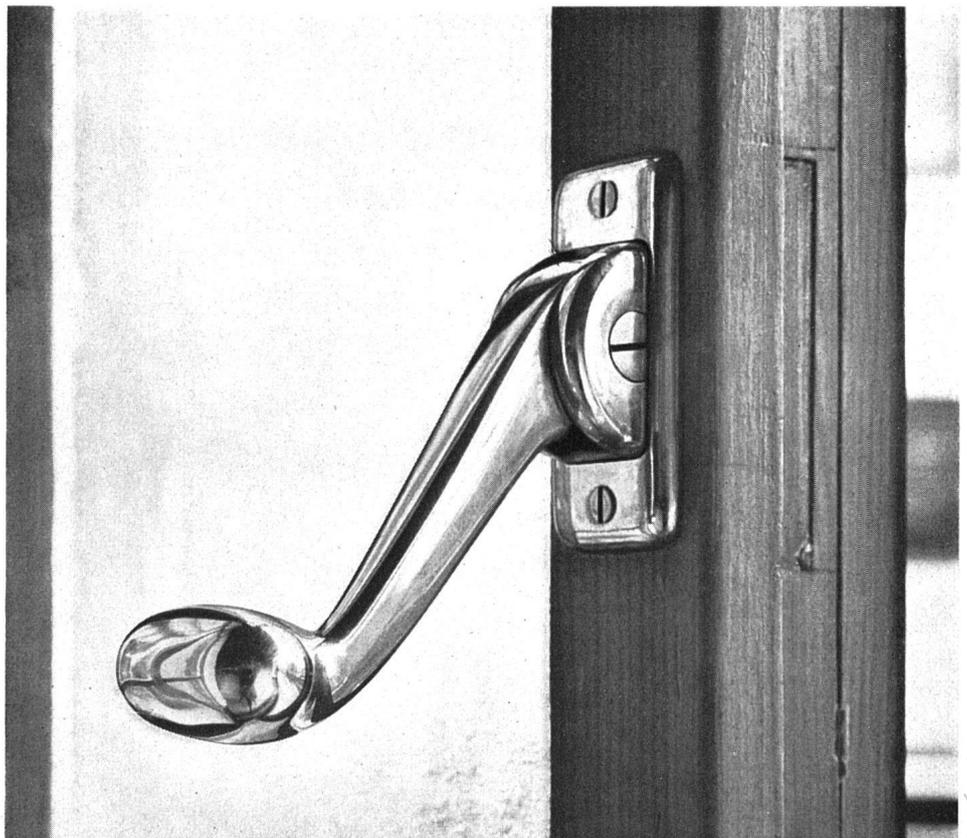


«Neo»-Schüttsteinbatterie mit einheitlicher Formgebung als Ergebnis enger Zusammenarbeit von Architekt und Industrie. Karrer, Weber & Cie. AG., Unterkulm

Photo: M. Wolgensinger SWB, Zürich

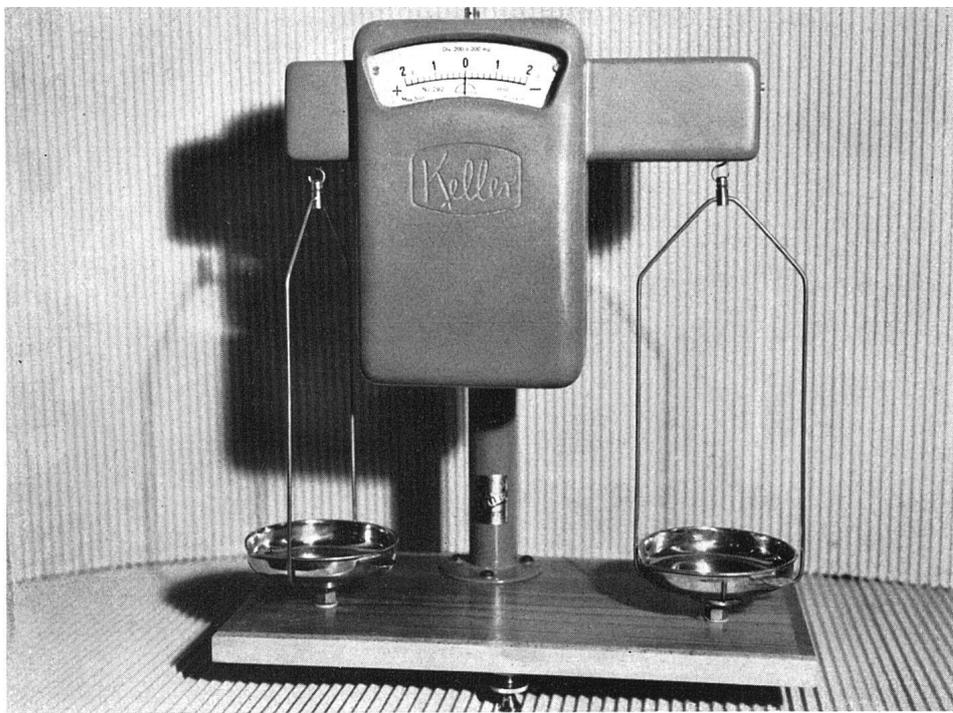


Sparspültrog «Fresco», aus einem Stück gepreßt, mit guter Ausrundung der Spülbecken und klarem Anschluß des Abtropfbrettes. H. Eisinger, Basel



Directo-Fensterverschluß mit ausgezeichnet in der Hand liegendem Griff. Verbesertes Modell A. K. Z. Koller AG., Basel

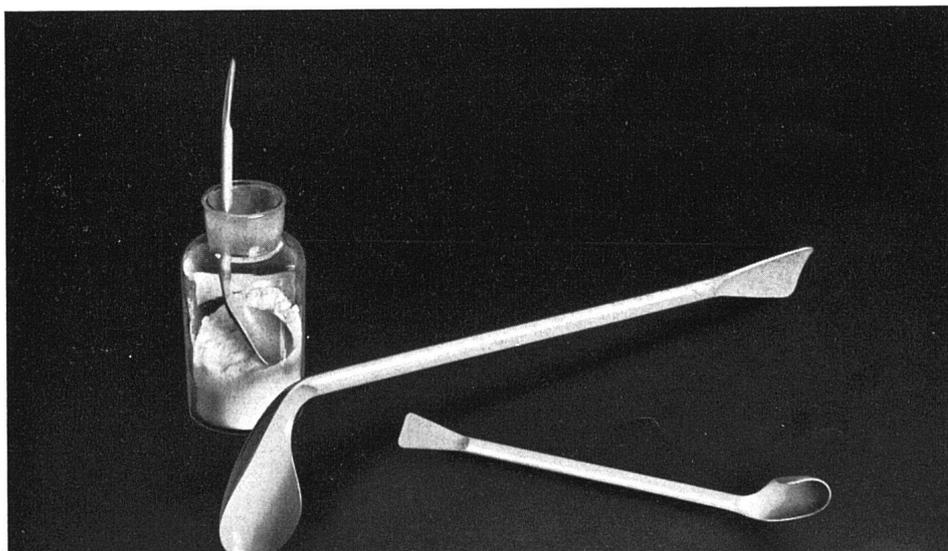
Photo: E. A. Heiniger SWB, Zürich



Feinwaage «Oerlikon», mit asymmetrischem, der inneren Konstruktion entsprechendem Aufbau. Gutes Markenzeichen. Waagenfabrik Max Keller, Zürich

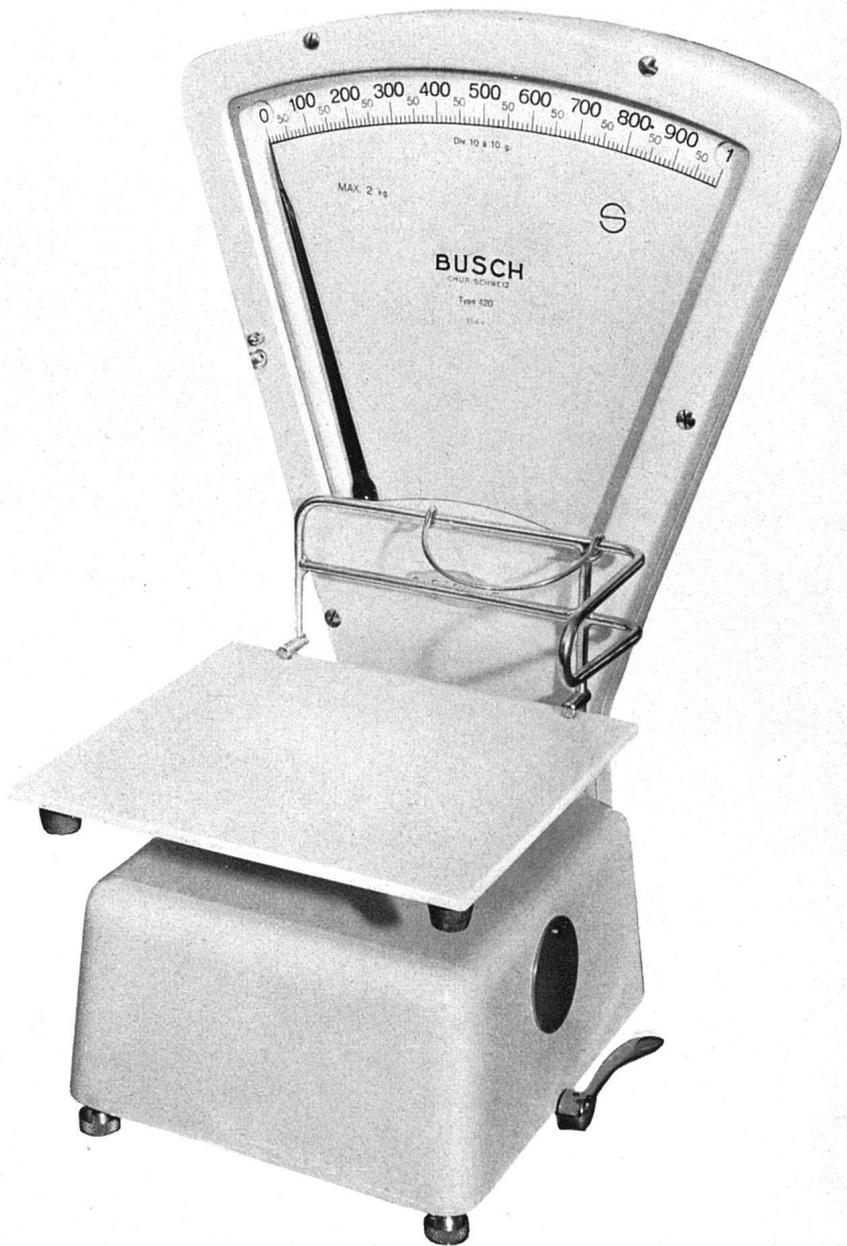


Zählwaage mit klarem, großzügigem Gehäuse und formal guter Abstützung. Waagenfabrik Max Keller, Zürich

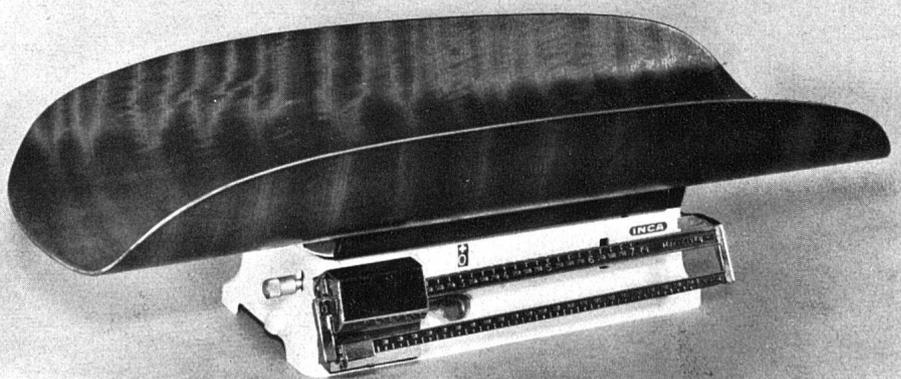


Poly-Löffel für Apotheken, Laboratorien usw. mit aus dem Zweck entwickelter differenziertester Formgebung. P. N. Waldesbühl, Apotheker, Bremgarten/Aargau

Photo: Ernst Steiner, Zürich



Automatische Tischwaage mit einheitlicher, selbstverständlicher Durchbildung aller Teile. Busch-Waagen, Chur



Säuglingswaage mit schöner Schale aus Sperrholz und guter Durchbildung des Fußes. Injecta AG., Teufenthal

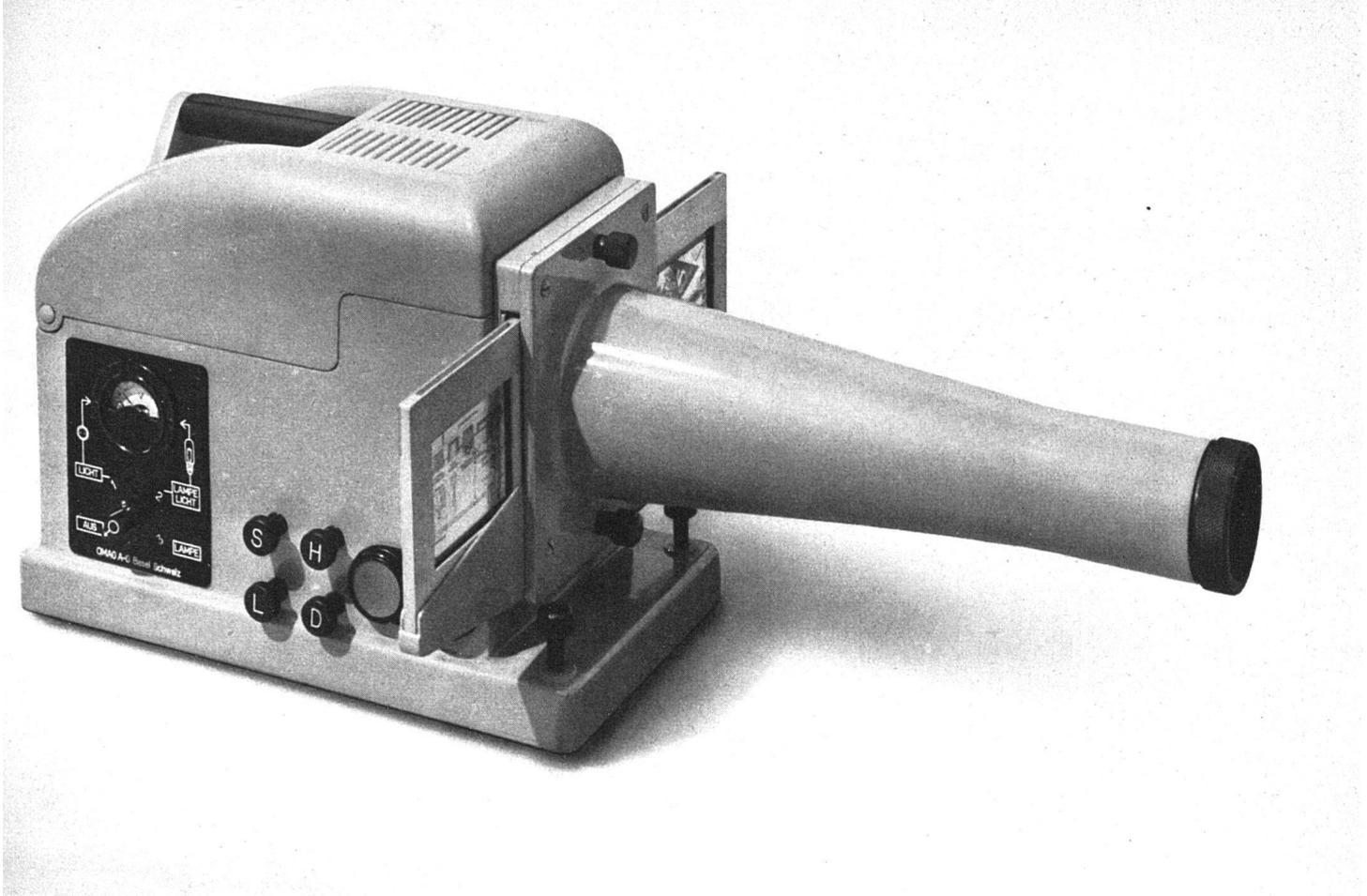
Photo: Friebel, Sursce



Verhältnis-Widerstand, mit sorgfältiger und differenzierter, dem technischen Zweck entsprechender Gestaltung der drei Schrifttafeln. Contraves AG., Zürich



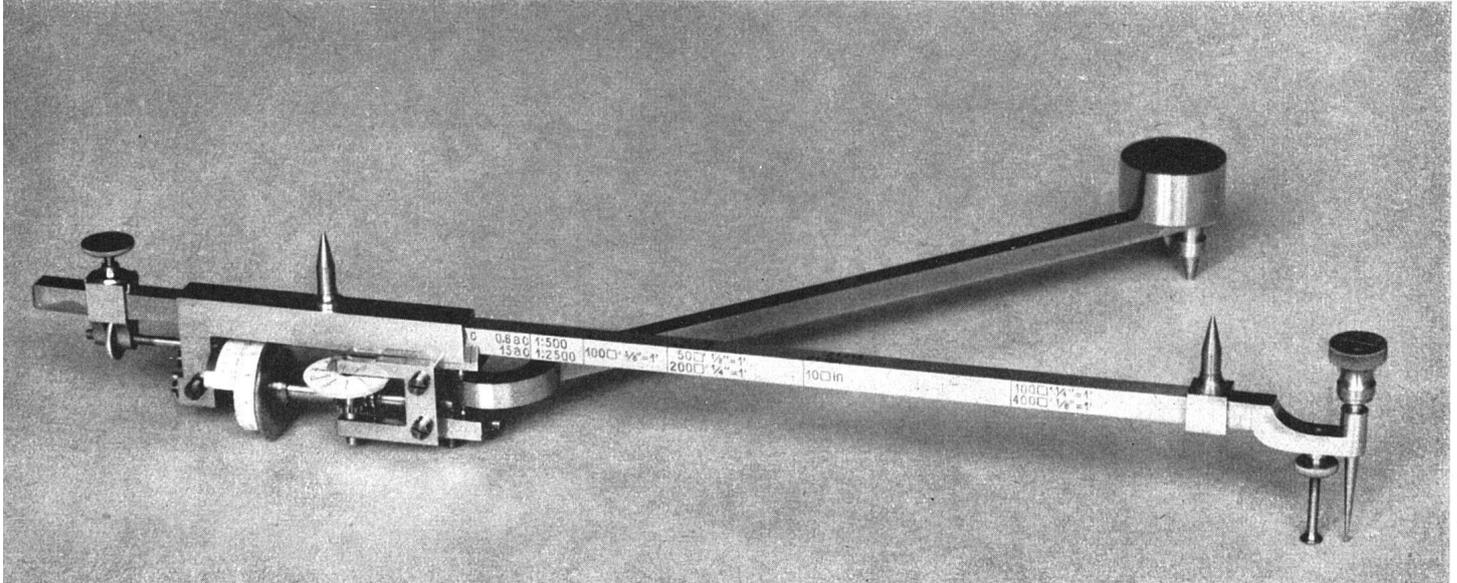
Blindprägepresse, auf einfachste Form gebracht. Pressor AG., Zürich

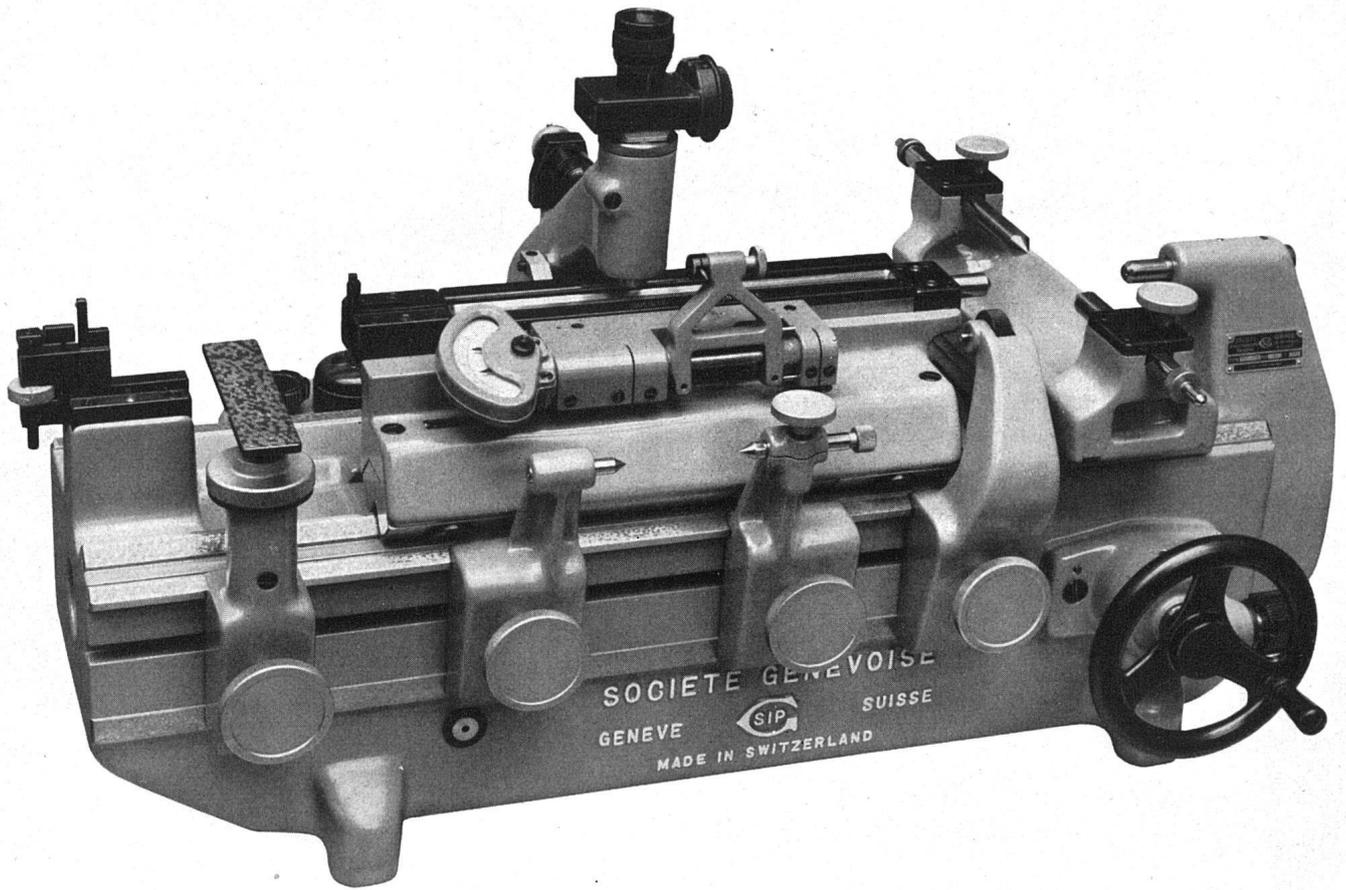


Projektor. Überzeugende Formeinheit von Rohr und Gehäuse mit klarer Anordnung der schwarz gehaltenen Bedienungsteile, woraus gleich-
 zeitlich eine bewußte Herausarbeitung des Farbkontrastes entsteht. Omag Optik und Mechanik AG., Basel-Neuallschwil

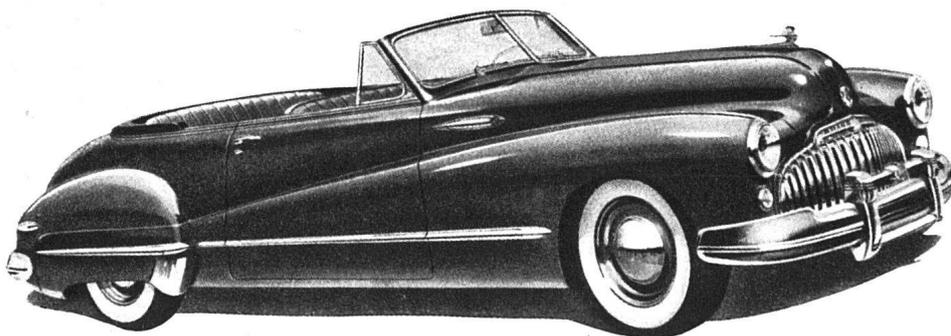
Photo: Schweiz. Lichtbildanstalt, Zürich

Reinhold Amsler's universal divider. Die richtig erkannte Problemstellung hat zu einer formalen Lösung geführt, die sich während achtzig Jahren nur wenig verändert hat.
 Amsler & Co., Schaffhausen





Genauigkeits-Meßmaschine für Werkstattlehren mit Meßbereich für Längenmessungen bis 250 mm und für Durchmessermessungen bis 10 (Länge des Apparates 830 mm). Konzentrierte Zusammenfassung aller Teile in einheitlichem Gestaltungswillen zu einem in sich geschlossenen Ganzen mit sorgfältigster, in gutem Sinne ingenieurmäßiger Detaildurchbildung. Société Genevoise d'Instruments de Physique



Buick-Cabriolet 1945. Ebenso einheitlicher Gestaltungswille, jedoch aus dem Zeichnerisch-Modischen entsprungen. Die über die Türe fortgesetzten Stromlinien-kotflügel bedingen z. B. eine unnötige Komplizierung des Türproblems