



index

Auf Grund der Notiz

"Ein neuer Band der
Exempla-Bibliothek"

in der "zeitgemäßen form" der Süddeutschen
Zeitung vom 19. September 1973 hat der
Direktor der Internationalen Handwerksmesse
München, Herr Dr. W. Marzin, uns dankens-
werterweise eine Anzahl von Exemplaren des
Berichtes "Exempla '73" für besonders inter-
essierte Leser der "zeitgemäßen form" zur
Verfügung gestellt. Wir freuen uns daher,
Ihnen den beiliegenden Band überreichen zu
können.

J. Kl.

Redaktion "zeitgemäße form" der
Süddeutschen Zeitung, München

Wachlasse

Einen - hn -

- - - - -
Gute

ca. 2461 xpo 1 1933' cc

Bericht über die Sonderschau

Exempla '73

auf der Internationalen Handwerksmesse München

Thematik und Durchführung:
Fritz Gotthelf

Bauliche Gestaltung:
Karl und Eva Mang
Dipl.-Ing., Architekten
Wien

Die EXEMPLA unterscheidet sich von den übrigen Sonderschauen der Handwerksmesse dadurch, daß sie sich nicht mit einem speziellen festumrissenen Thema beschäftigt, sondern daß in ihr der Versuch gemacht wird, die gesamte Breite handwerklicher Tätigkeit in unserer Zeit zu dokumentieren. In welcher Form diese Demonstration stattfindet, wird außerdem nicht von uns bestimmt, sondern es ist den beteiligten Ländern überlassen, ihre eigenen Ideen zu verwirklichen und sie auf ihre Art zu präsentieren. Für den nicht vorher informierten Besucher mag das Ergebnis daher manchmal verwirrend und der Zusammenhang nur schwer sichtbar sein. Eine genauere Betrachtung wird jedoch zeigen, daß die Verschiedenartigkeit der gewählten Themen auf die Vielfältigkeit des Handwerks und des Einsatzes handwerklicher Fähigkeiten zurückzuführen ist.

Das von der internationalen Jury für dieses Jahr vorgeschlagene Thema hieß „Das Modell“. Bereits bei den vier Ländern, die sich an der Dar-

stellung dieses Themas beteiligten, wurden sehr verschiedene Möglichkeiten sichtbar. Während die Franzosen demonstrierten, mit welcher Genauigkeit sich durch komplizierte Techniken und höchstes handwerkliches Können Dinge verschiedenster Art im kleinsten Maßstab produzieren lassen, während die Österreicher den auf andere Art ebenso komplizierten Vorgang der Umsetzung eines Skulptur-Entwurfs in einen Guß demonstrierten, hatten Italien und die Bundesrepublik die modernste Form handwerklicher Tätigkeit, nämlich den vorbereitenden handwerklichen Prozeß zur Serienproduktion zum Inhalt ihrer Demonstration gemacht. In diesen beiden Beteiligungen wurde am deutlichsten, wie wichtig traditionell erworbene handwerkliche Kenntnisse und Fähigkeiten für die Produktion der Dinge erforderlich sind, die wir normalerweise als selbstverständliche Resultate der Industrieproduktion empfinden. Von der Autokarosserie bis zum Besteck, vom Stuhl bis zum kompliziertesten

optischen Gerät, von der Kaffemaschine, dem Rasierapparat über Stereo-Anlage bis zur Mode, überall ist der Handwerker in der Vorbereitung an entscheidenden Stellen erforderlich. Daß das Handwerk aber auch auf vielen anderen Gebieten seine traditionsreiche Lebenskraft bewahrt, beweisen die spanische Beteiligung mit den Geräten, die zur Produktion eines Weines benutzt werden, der auf der ganzen Welt getrunken wird, und die Skandinavier mit ihrer Demonstration von Souvenirs.

Die Extreme handwerklichen Könnens und handwerklichen Einsatzes aber werden am besten sichtbar in der Spanne von Handwerk in der Industrie zur Abteilung „Kunst-Handwerk“. In den Werken dieser bedeutenden und zum Teil weltberühmten Meister wird sichtbar, daß auch heute noch handwerkliche Tradition und engagiertes Streben nach Perfektion zu Ergebnissen führt, die sich in ihrer Qualität nicht von den Leistungen der Meister vergangener Jahrhunderte unterscheiden.

Dr. W. Marzin

Die EXEMPLA zeigt ihre vierte Ausstellung nicht etwa deshalb, weil man sich daran gewöhnt hätte. Man möchte vielmehr die angesprochenen Ziele weiter verfolgen, die Rolle, die Bedeutung, Unentbehrlichkeit und Funktion des Handwerks in der heutigen Gesellschaft, im modernen industriellen Prozeß aufzeigen. Man möchte darauf hinweisen, wie es dem technischen Fortschritt verbunden ist und ihn mitbestimmt, wie es sich auf Sonderleistungen einstellt und dabei nicht etwa nur auf die Produktion von gehobenen Konsum- und Luxusgütern. Das Modell, die handwerkliche Vorbereitung einer Serienfertigung, also eine besondere Leistung des Handwerks, hat uns in diesen Zusammenhängen interessiert. Wir haben daher das Thema „Modell“ für die EXEMPLA '73 empfohlen, ohne jede Verpflichtung, da die teilnehmenden Länder in ihrer Wahl und Auswahl frei sind, und lediglich eine gewisse Einheit der Auffassung in persönlichen Kontakten hergestellt wird. Im eigentlichen Sinn ist dieses Thema nur von Deutschland, Italien und Frankreich aufgegriffen worden.

Für das traditionelle, heute noch gültige Handwerk haben sich Japan, Spanien und Argentinien entschlossen, in gewissem Sinn auch die skandinavischen Länder, die eine besondere Möglichkeit des Kunsthandwerks vorstellen. So sind die Themen, Probleme und Lösungen weit gespannt, wie wir dies gerne sehen. Leider war es trotz aller Bemühungen nicht möglich, eine Vertretung der Tschechoslowakei zu erreichen. Sie ist jedoch für das nächste Jahr zugesagt. Ebenso fehlt leider die Beteiligung von Holland und der Schweiz – wir dürfen für 1974 wieder mit Ihnen rechnen.

Den architektonischen Rahmen für die EXEMPLA IV verdanken wir dem

Architekten, Herrn Dipl.-Ing. Karl Mang, Wien, dem Präsidenten des Österreichischen Instituts für Formgebung, und seiner Frau, die ebenfalls Architektin ist.

Den Charakter handwerklicher Modellarbeit für die serienmäßige industrielle Herstellung vertritt DEUTSCHLAND am konsequentesten, vom ersten zeichnerischen Entwurf an, ja sogar von der ersten Ideenskizze über ein original-großes Beispiel in Holz bis zur ersten Orientierung oder auch Aufteilung für die Einzelfertigungen, die alle zuerst handwerklich ausgeführt werden, nicht nur, um daraus schließlich das Ganze zu gewinnen, sondern auch im Hinblick auf die technischen Probleme der Serienproduktion, auf die sinnvollste, solideste und billigste Art der Durchführung. Deutschland legt die gesamte Entwicklung eines Eßbesteckes von Pott vor, in der anschaulich wird, wie viele und wie verschiedene handwerkliche Vorgänge bis zu dem Ergebnis erforderlich sind, das dann der industriellen Erzeugung zugrunde gelegt wird. (Da dafür die vorhandene Auswahl an Handwerkszeug nicht immer ausreicht, sind spezifische Neufertigungen erforderlich.) Die Spannweite und Vielfältigkeit solcher handwerklichen Tätigkeit wird angedeutet durch ähnliche Entwicklungen in anderen Gebieten, in denen der technische Fortschritt seine besonderen Forderungen stellt: einem komplizierten Gerät für Augenuntersuchungen von Rodenstock, einem Cockpit-Radio, einem Rasierapparat und einer Kaffeemaschine von der Braun AG. Die logische und didaktisch klare Darbietung entspricht diesen Beispielen und Entwicklungen.

Mit dem ihm eigenen Aufwand und Reichtum an Gestik arbeitet ITALIEN, das die Aufmachung betont und

manchmal eindrucksvoll mit dem Objekt gleichstellt. So etwa bei der Reihe, an deren Ende der bekannte Klappstuhl von Castelli steht. Vergrößerte Zeichnungen werden ergänzt mit Photographien vom Arbeitsvorgang; ausführlich ist das Gelenk gezeigt, das für dieses Modell erfunden werden mußte und die handwerkliche Vorleistung betont. Oder der kleine Serienwagen Alfasud, entwickelt von Italdesign, mit der originalgroßen Zeichnung für das erste Holzmodell der Karosserie, seiner ersten Übertragung in Metall, dazu dann ein Querschnitt durch eine spätere Phase bis zum fertigen Wagen, instruktiv schon wegen der Größe der Objekte. Man wollte sich jedoch mit diesen etwas abstrakten Themen nicht begnügen und setzte mitten in diese Darstellung südl. lebhafte Farben: Stoffe und ein elegantes Modellkleid des Modeschöpfers Pucci – Handwerk im Dienst der Eleganz und des Luxus. FRANKREICH stellt ein Thema vor, das man nicht ohne weiteres in der EXEMPLA erwarten möchte, kleine und kleinste Wiederholungen von heutigen Motorfahrzeugen, Eisenbahnen, besonders Lokomotiven, Schiffen und was immer es sei, aber auch von historischen Vorlagen, Zinnfiguren aller Art, kleine und größere Gruppen für den Aufbau von Szenen: Spielzeug für Jugendliche, aber auch für Erwachsene. Es fällt auf, daß bei allen diesen Objekten Übereinstimmung mit der Wirklichkeit im Sinne einer zuverlässigen Information gefordert wird, also keine phantasievollen Abweichungen und Ablenkungen.

Je genauer und feiner die Verkleinerung sein soll, desto größer der Aufwand an handwerklicher Geschicklichkeit.

Dazu kommt die Beherrschung der technischen Möglichkeiten für die

industrielle Herstellung, die hier besonders berücksichtigt werden muß.

Was das Handwerk für die Kunst leistet, wurde in der EXEMPLA '70 mit farbigen Lithographien vorgeführt, wie sie das Haus Mourlot in Paris gemeinsam mit den Künstlern verwirklicht. Dieses Jahr hat ÖSTERREICH die Tätigkeit des Gießers für den Bildhauer gewählt. Die erste gültige Entwurfszeichnung des Künstlers wird gezeigt, die als Grundlage für die Modellierung und den Gipsabguß diente, der die weitere Arbeit des Gießers bestimmt. Es bedarf großer handwerklicher Kenntnisse und Erfahrungen, nicht zuletzt eines ausgesprochen künstlerischen Formgefühls für die Herstellung der Gußformen, bis schließlich der Rohguß vorliegt und endgültig überarbeitet werden kann. Es ist eine besondere Freundlichkeit, daß man für diese Demonstration eine Kleinplastik von Fritz Wotruba gewählt hat: den EXEMPLA-Preis für 1973.

In JAPAN und China wird mit dem Pinsel geschrieben; er ist sozusagen in jedermann's Hand, obwohl heute auch der Kugelschreiber seine Rolle spielt. Schreiben ist nicht nur ein Mittel der Verständigung, sondern auch höchste Kunst. Arbeiten von großen Schreibmeistern werden ebenso hoch geschätzt wie Bilder großer Maler. Die Pinsel, die für unsere Ausstellung geschickt wurden, sind alle handwerklich für den verschiedensten Gebrauch gemacht, traditioneller Besitz, so vollkommen in der Zweckbestimmung und Ausführung, daß nichts ohne Verlust geändert werden kann. Form, Material und Zweck ergänzen sich in vollkommenster Weise. Vielleicht liegt es daran, daß auch einfache Pinsel so selbstverständlich schön wirken, gleichgültig, ob es sich um Einzelanfertigungen handelt oder um

Serien, die stets ihre handwerkliche Qualität bewahren. Photographien zeigen Schriften an Läden, also im täglichen Gebrauch, oder auch viele Schüler, die in der Schule am Neujahrsmorgen Glückwünsche für ihre Eltern und Angehörigen schreiben. Den Unterschied zwischen dem Osten und dem Westen darf man vielleicht mit einem einzigen Wort umschreiben:

Der europäische Künstler ergänzte früher die Signatur seines Werkes häufig mit „fecit“, als Bekräftigung, daß er es gemacht hat. Der japanische Maler schreibt nach seinem Namen: „fude“, und das heißt Pinsel.

Sherry wird hauptsächlich in Jerez de la Frontera im südlichen Spanien produziert, von wo sich sein englischer Name ableitet. Seine Zubereitung ist kompliziert – es sind in der Regel verschiedene Jahrgänge, die in einem Faß sozusagen aufeinander gelagert werden und so eine immer gleiche, von den einzelnen Ernten unabhängige Qualität erzeugen. Spanien stellt die traditionellen Geräte aus, wie sie noch heute benutzt und hergestellt werden, da und dort verbessert und modernisiert, etwa die schlanken Schöpfer, mit denen man die Proben aus dem Faß hebt. Überraschend: neben den Pressen werden noch heute Trauben mit eigens dazu gefertigten Schuhen von den Winzern „getreten“. Bewährtes traditionelles Handwerk und Gerät, zweckmäßig modernisiert, da es das beste Ergebnis zu garantieren scheint.

ARGENTINIEN ist durch seine Vorrangstellung im Polospiel besonders bekannt. Zu diesem Ergebnis ergänzt sich alles, die sportliche Ausbildung und Fähigkeit der Spieler, die hervorragenden Pferde und nicht zuletzt die hohe Qualität der Ausrüstung, an erster Stelle des Polohammers mit seinem dünnen, elastischen Stiel, der den Schlag verstärkt und die

Treffsicherheit fördert. Eine Reihe, die die handwerkliche Herstellung eines solchen Polohammers von allem Anfang an bis zum – man könnte fast sagen – in seiner Energie federnden Ergebnis, war zugesagt, ist auch im Vorkatalog vermerkt, aber leider nicht eingetroffen. Die Objekte aus dem besonders harten Quebracho-Holz und die schönen Feldecken können dieses, in unserem Rahmen so passende Thema nicht ersetzen.

Ein heißes Eisen haben die SKANDINAVISCHEN LÄNDER aufgegriffen: das Reiseandenken, das Souvenir, ein vom Kitsch in jeder Weise bevorzugtes Gebiet der Massenproduktion. Reiseandenken müssen ein für das Land oder Gebiet, in dem sie erworben werden, typisches Erzeugnis sein, das aber nicht nur an den spezifischen Erinnerungswert gebunden sein muß. Ein charakteristischer Gebrauchsgegenstand guter Qualität kann diese Eigenschaft mit dem Nützlichen verbinden. Die Ausstellung vertritt solche Möglichkeiten sehr ausführlich und wendet sich zugleich gegen jede kitschige Entartung. Was gezeigt wird, ist in vielem traditionell, da sich darin die Erinnerung bestätigt, aber zugleich auch sinnvoll, da eine Tradition bewahrt wird. Eine soziale Funktion ist nicht zu übersehen; an der handwerklichen Herstellung sind oft Körperbehinderte beteiligt. Es wäre zu wünschen, daß diese Ausstellung auch an anderen Orten gezeigt werden könnte.

Mit einigen wenigen Photographien hat POLEN einen fast aphoristischen Hinweis auf eine außerordentliche Aufgabe gegeben: die Wiederherstellung zerstörter Gebäude und Stadtteile, eine Aufgabe, die von allen Beteiligten höchste Verantwortung fordert und von den ausführenden Handwerkern außerordentliche

Fähigkeiten, um frühere Zustände genau zu ergänzen oder zu wiederholen. Solche Treue fordert Dokumente, Pläne, Photographien, Reste, nach denen gearbeitet werden kann. Was nicht gesichert ist, bleibt neutral, wenn auch eingepaßt. Die Beispiele: Das Schloß in Warschau, das Rathaus in Danzig, das Kopernikus-Haus in Thorn, sind während des Krieges weitgehend zerstört worden. Es geht jedoch nicht nur um diese Objekte allein, sondern wesentlich um die Gesinnung und den Stolz, die eine durch Jahrhunderte der Unselbständigkeit und Unterdrückung bewahrte Selbstbehauptung bekräftigen, um die Behauptung einer geistig und historisch bestätigten Substanz, die Polen ist und bleiben wird.

In den bisherigen Veranstaltungen der EXEMPLA war KUNSTHANDWERK nur gelegentlich in der einen oder anderen Beteiligung vertreten, nicht aber in einer eigenen Abteilung vorgeführt. Dies ist jetzt 1973 geschehen, um seine Bedeutung hervorzuheben. Es wurden 8 international anerkannte Meister des Handwerks ausgewählt und jeder mit einer Reihe von Arbeiten vorgestellt. Sie werden damit ausdrücklich geehrt, sind aber in die Preisverteilung nicht einbezogen. Goldschmiede wurden nicht aufgefordert, da es von der EXEMPLA nur einige Schritte zur großen internationalen Schmuckschau sind, die erfreulicherweise von nun an juriert ist. In Japan kennt man die Begriffe Kunsthantwerk und Kunstgewerbe in unserem Sinne nicht. Schriftkunst und Malerei stehen zwar höher als die Kunst der Geräte, aber berühmte Töpfer und Schmiede sind nicht weniger anerkannt als entsprechende Maler, Bildhauer und Schreibmeister. Bedeutende Werke solchen „Kunsthant-

werks“ werden auch nicht weniger bewertet als gute Bilder. Wie wird bei uns Kunsthantwerk definiert? Liegt auf jedem Wort der gleiche Akzent oder ist eines hervorgehoben? Jedenfalls ist eine echte künstlerische Leistung vorausgesetzt, der die handwerkliche Verwirklichung entspricht. Sie steht damit über dem Anspruch des üblichen Handwerks und erfüllt zugleich eine wesentliche Forderung der Kunst. Kunsthantwerk schafft Geräte und Objekte, die auf eine Verwendung gerichtet sind; sie folgen praktischer Bestimmung, die ihre Form und ihren Ausdruck mitbedingt, aber zugleich die künstlerische Äußerung bekräftigt.

Diese Gedanken ergeben keine Definition, aber vielleicht Hinweise, die in diese Richtung führen. Immerhin berechtigen sie dazu, die Abteilung „Kunst-Hand-Werk“ nächstes Jahr wieder in der EXEMPLA zu zeigen und von nun an in unser Programm aufzunehmen.

Prof. Dr. Ing. Hans Schwippert,
Direktor der Kunstakademie
Düsseldorf i. R., nach dem Kriege
langjähriger Vorsitzender
des Deutschen Werkbundes.

HAND WERK

Auf der dunklen Seite des Fortschritts häufen sich menschliche, seelische, gesellschaftliche, kulturelle Notstände. Sie kommen ans Licht, geraten weltweit in den Blick, stehen inzwischen unter Anklage.

Der blendende Alleingang der Technik bis zur Automation, zum Automaten, fußt auf Abstraktionen.

Ihre Überschätzung konnten ältere Weisheiten nicht korrigieren, so auch die wachsende Unterschätzung des Handwerks nicht verhindern. Die Fehlresultate dieser Entwicklung, psychische und physische Mängel und Einbußen wurden übersehen. Selbst der Nachweis der breiten nackten materiellen Nützlichkeiten des Handwerks beeindruckte den Amoklauf der Technik wenig. Man werde sie durch noch weiteren technischen Fortschritt bessernd ersetzen und entbehrlich machen.

Auch die zahlreichen Beweise dafür, daß industrielle Fertigung den gewaltigen Einsatz eines dorthin verlagerten und eher noch hochwertiger gewordenen Handwerks zur Voraussetzung habe, brachte die atemlosen Technokraten noch nicht hinreichend zur Besinnung. Eher

tendierten sie weiter hochmütig dahin, es „apparativ“ nach und nach entbehrlich zu machen. Denn die „Hand“ liege eh im Sterben.

Das wird dieser Art von Fortschritt nicht mehr gelingen. Denn eben dort, wo auch er seinen Ursprung nahm, in der Wissenschaft, weiß man es inzwischen besser.

An der vordersten Front der heutigen Erkundungen der Menschenforschung aller Zweige wurde die Hand entdeckt. Wächst wieder einmal mit der Gefahr das Rettende auch?

Wo ältere Erfahrungen, Hinweise auf ererbtes menschliches Verhalten, auf die Tiefenstrukturen alter und ältester Kulturgefüge, bewegte Plädoyer der Seel- und Leibsorger und der Erzieher, Warnungen der Psychologen, Mahnungen vermeintlicher Ideologen nicht durchschlugen, zerstören jetzt jüngste wissenschaftliche Fakten von Grund auf das irrite Klischee vom Handwerk.

Sie beweisen und begründen dies: Mutterboden des Intellekts sind und bleiben die Organe und Glieder des Körpers. Nicht Gehirn denkt, sondern der Mensch denkt über und durch Haut und Hand. Wurzelgrund jeglicher „höheren Fähigkeiten“ ist die Leib-Körperlichkeit. Denken ist im ganzen Organismus verankert, Hand ist Partner des Hirns. Die Entstehung der Großhirnrinde und

deren Abstraktionen sind von früh auf untrennbar gekoppelt mit der Entwicklung und dem Tun der Hand. Der Mensch als Ganzes ist bleibend durch die Hand bestimmt.

Darum repräsentiert ihre, seine Schrift total und absolut seine Person. Darum heißt es, der Mensch handle. Darum fußt Begreifen auf ihrem Greifen. Darum nimmt, was Mensch ist, nicht nur seine Aufgaben, er nimmt sich selbst „in die Hand“.

Diese Erkenntnisse werden Folgen haben. Ihr dramatischer Einblick in die leib-sinnliche Quellstube menschlichen Wesens, Denkens und Handelns wird seinen Händen und seinen Hand-Werken neuen angemessenen Respekt verschaffen, wenn anders aus den Dunkelheiten des „Fortschritts“ nicht totale Finsternis werden soll. Damit ginge eine Epoche zu Ende, deren einäugiger Verstand den Handwerken zunehmend nur niedere oder noch helfende Dienste zubilligte mit der (trägerischen) Anmaßung, auch sie nach und nach doch noch entbehrlich zu machen.

Handwerk wird nicht mehr erst zu begründen haben, warum es (auch noch) da sei. Aber es wird von den leider noch reichlichen überholten und unzureichenden sentimental und pathetischen Argumentationen seiner Bedeutung ablassen müssen. Es wird sich von vergehenden Tätigkeitsfeldern zu verabschieden haben. Es wird in vielen Verlagerungen

aller Arten und Stufen sich Schritt um Schritt einbinden in die kommende eine Arbeitswelt, die es als Ganzes bleibend mit Wurzel- und Nährkraft versehen muß.

Dieser lebenswichtige Prozeß muß jeglicher menschlicher Arbeit den richtigeren gemeinsamen Sinn geben, den die letzte Entwicklung ihr bislang schuldig blieb. Er wird ihre irrgreiche Uniformierung in mehrstufige Maßstäbe und Bewertungen überführen, wird unbillige Schemata unterlaufen und auflösen müssen. Diese Veränderungen werden in Kämpfen und Krämpfen Zeit brauchen, denn hier liegt – allerdings – humaner, gesellschaftlicher, wirtschaftlicher, politischer Sprengstoff.

Wesen und Bedeutung des Hand-Werkens sind nicht länger auf dem Rückzug. Es hat revolutionierende Macht, wenn es sich, tief genug, als Anwalt eines leib-seelischen Potentials begreift und jene sinnliche emotionale Intelligenz vertritt, die von rationaler abstrakter Intelligenz dringend als bestätigter ebenbürtiger Partner (wieder) benötigt wird.

Noch ist die Hand nicht verdorrt oder verkrüppelt. Fahren wir um der Menschen und der Gesellschaft willen fort, ihre hochmenschliche Bedeutung, auch über EXEMPLA, zukunftsträchtig bewußt zu machen.

Hans Schwippert

Februar 1973

Argentinien

Kommissar:
Alfonso von der Becke
Argentinische Botschaft, Bonn

Zusammenstellung:
Basilio Uribe, Architekt,
Ludovico Rosenthal
Buenos Aires

Gestaltung:
L. Steck und K. H. Vautz, Architekten,
München

Italien

Kommissar:
Dr. Ing. Amerigo Mei, Rom

Zusammenstellung:
Ente Nazionale per l'Artigianato
e le Piccole Industrie, Rom

Gestaltung:
Franco Duca, Architekt,
München

Japan

Bundesrepublik Deutschland

Kommissar:
Professor Dr.-Ing.
Hans Schwippert, Düsseldorf

Gestaltung:
Professor Hans Ell, Kassel

Kommissar:
Dr. Naosuke Akagawa, Tokio

Zusammenstellung:
Industrial Products Research
Institute, Tokio

Beratung:
Yoshio Akioka,
Industrial Designer, Tokio

Fotos:
Masao Usui

Frankreich.

Kommissar:
Raymond Guidot, Paris

Zusammenstellung und
Gestaltung:
Raymond Guidot

Organisation:
Die Neue Sammlung
Staatliches Museum für ange-
wandte Kunst, München

Gestaltung:
Dipl.-Ing. Karl und Eva Mang,
Architekten, Wien

Österreich

Kommissar:
Dr. Herbert Salzbrunn, Wien
Sachbearbeiter:
Dr. Werner Huber, Wien
Veranstalter:
Bundeskammer der gewerblichen
Wirtschaft Österreichs
Durchführung:
Wirtschaftsförderungsinstitut der
Bundeswirtschaftskammer Österreichs
Gestaltung:
Dipl.-Ing. Karl und Eva Mang,
Architekten, Wien

Skandinavien

Kommissar:
H. O. Gummerus, Helsinki
Zusammenstellung:
Dänemark:
Det Danske Kunstindustrimuseum
Finnland:
Suomen Taideteollisuusyhdistys
Konstflitföreningen i Finland
Norwegen:
Landsforbundet Norsk Brukskunst
Schweden:
Svenska Slöjdföreningen
Gestaltung der skandinavischen
Abteilung:
Esa Vapaavuori,
Architekt SIO, Helsinki

Polen

Kommissar:
Tadeusz Blazejowski, Warschau
Zusammenstellung:
Andrzej Michalowski, Tadeusz
Blazejowski, Warschau
Fotos:
Edmund Kupiecki, Adam
Kaczkowski, Marian Sokolowski
Organisation:
Krystyna Lidkowa, Pracownie
Sztuk Plastycznych, Warschau
Architekten:
Tadeusz Blazejowski, Witold
Blazejowski

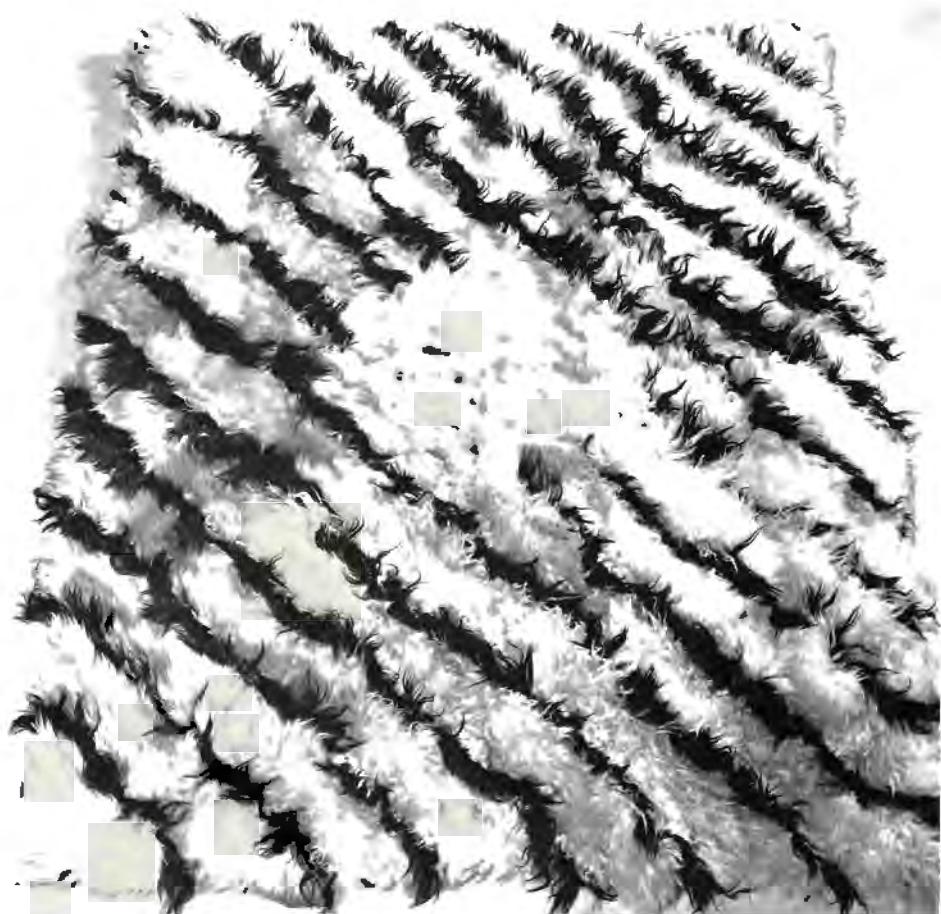
Spanien

Kommissar:
Don Francisco Lapiedra de Federico
Jefe Nacional de la O. S. de
Artesania, Madrid
Zusammenstellung:
Obra Sindical de Artesania
in Zusammenarbeit mit dem
Consejo Regulador del Vino de
Jerez und der Grupo de
Exportadores de Vinos Jerezanos
Gestaltung:
José María Botey, Architekt,
Barcelona



Holz, Leder und Felle

Zu einer Zeit, als die Europäer Amerika noch für Eldorado hielten – ein wunderbares Land, in dem die Straßen der Städte mit Gold gepflastert waren –, war Argentinien völlig unbekannt, denn in dem Land, das damals noch nicht einmal diesen Namen trug, gab es weder Gold noch Silber, noch Edelsteine. Jedoch hatte ein Portugiese 7 Stück Rindvieh importiert, die sich langsam auf den Steppen des Landes vermehrten. Heute ist die Herde auf 58 Mill. Tiere



angewachsen, doppelt so viel, wie das Land Einwohner hat. Außer den Steppen gab es Wälder mit hartem und weichem Holz. Die erste primitive Kultur in Argentinien basiert auf Holz und Leder. Dies ist der Ausgangspunkt unserer Beteiligung. Heute gibt es zwar kaum noch Gauchos, und Leder ist Material für industrielle Verarbeitung geworden. Selbst das aber scheint heute bereits durch die Vinyl-Materialien der Zukunft in Frage gestellt.

Die harten Hölzer, die wir zeigen, Quebracho, Lapacho, Urunday und alle anderen werden heute weniger und weniger verwendet. Unser Thema ist also Zeugnis des Ausklangs einer Zeit. Die Hobel, die geschnitzte Bank, die Polostöcke und der Holzschnuck wurden aus Hölzern geschnitten, die es einzig in Argentinien und Paraguay in der gleichen geographischen Region gibt. Das Leder wird zu Schuhen verarbeitet. Leder vom Rind,

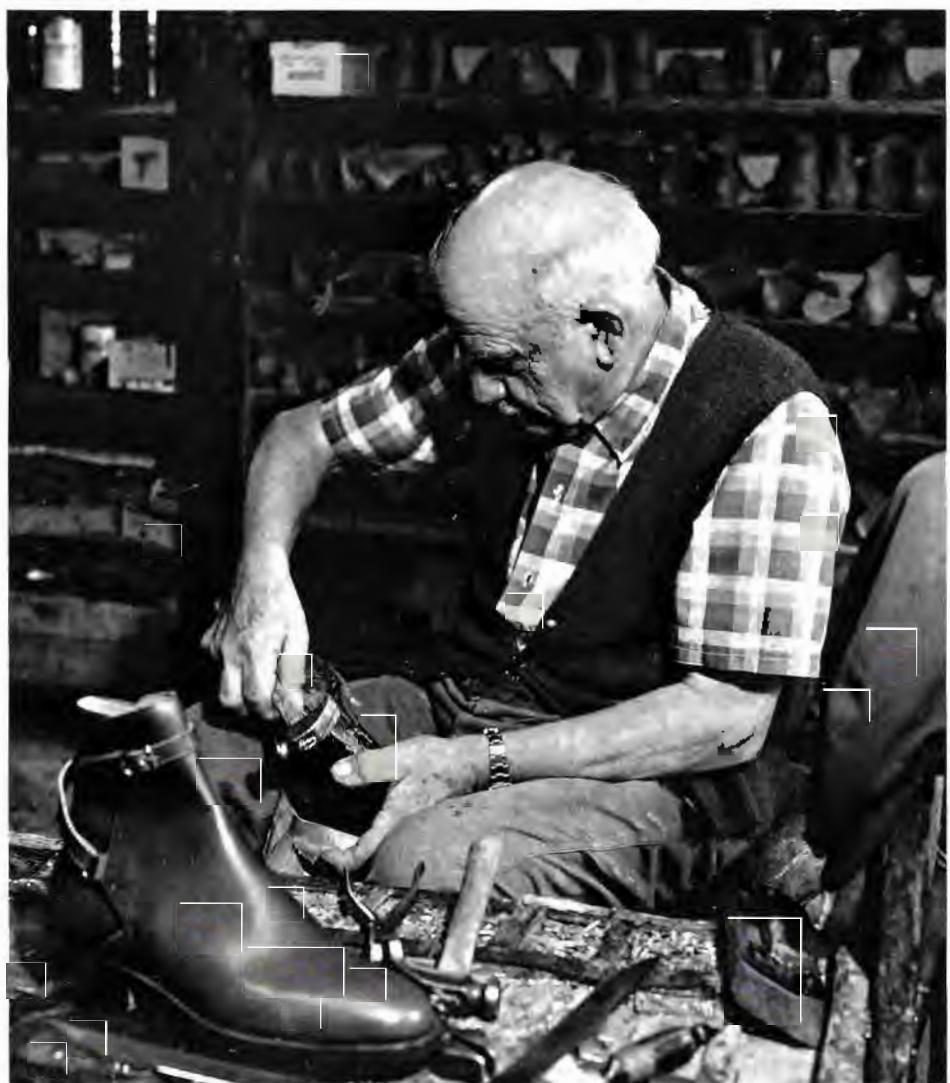
nicht von wilden Pferden, wie die Gauchos es für ihre Stiefel benutzten. Decken aus dem Fell wilder Ziegen, die Quillangos, ein einheimisches Wort für Umhänge gegen schlechtes Wetter und Bettdecken, gehen auf traditionelle Fertigung der Indianer zurück. Heute werden sie auch als Boden- und Wandteppiche benutzt.

Basilio Uribe









Das Modell

GÄBE unsere Erziehung uns alle Anleitung, lebenslang DEN HÄNDEN mit Neugier und Respekt „auf die Finger“ zu sehen, NÄHMEN wir alle Gelegenheit, was alles sie hervorbringen zu erleben, wie Kinder noch können und da und dort noch dürfen, SO WÄRE die Ausstellerei hier nicht nötig, um uns klarzumachen, WIE VIEL und gründlich HANDWERK erst recht dort zu sagen hat, wo immer von Industrie geredet wird. Für ihre schließliche Herstellung eines vollendeten Gegenstandes in großer Zahl ist, von Hand gemacht.

MODELL das Schlüsselwort und der Schlüssel.

SOLLTET Ihr aber der Belehrung müde sein oder nicht bedürfen, so habt einfach FREUDE an den Dingen, die auf langen, langen Wegen Stück um Stück HANDWERKLICH entwickelt und gereift am Ende herauskommen, um dann in Mengen produziert, vielen gut ZUR HAND zu sein.

VIEL FREUDE DAMIT!

Hans Schwippert









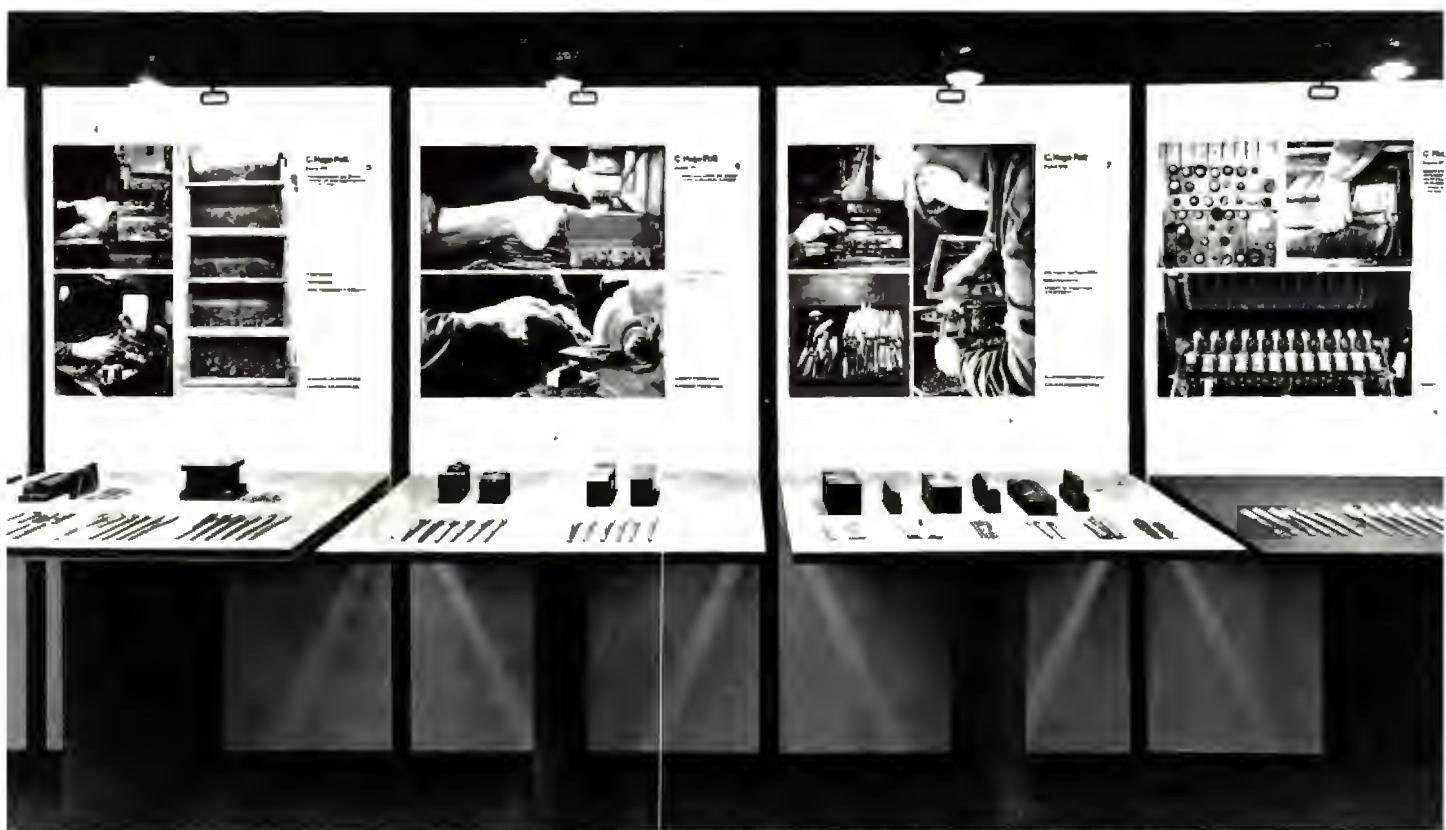
G. Rodenstock Instrumente GmbH

Hugo Pott



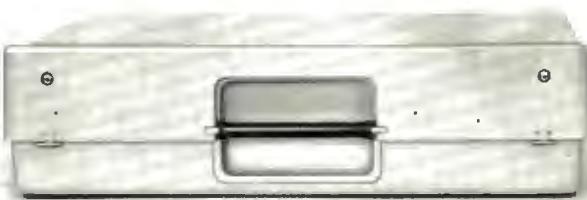
Braun AG.

Hugo Pott





Die HiFi-Stereoanlage cockpit ist zunächst als eine transportable Empfänger/Plattenspieler-Kombination gedacht

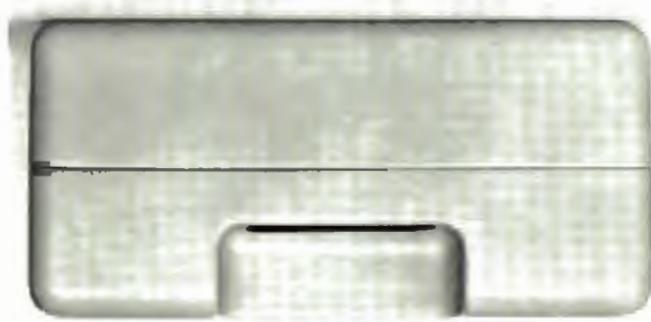


Es entsteht zuerst ein Modell aus Plexiglas, farbig lackiertem Holz und Metall. Rückseite mit einer Griffausbildung



Aufsicht auf Plattenspieler und Bedienungselemente (Prototyp)

Lautsprechervarianten (verschiedene Ansichten)



Modellbau in der Werkstatt
der Braun Produkt-Gestaltung



Fertigung der Gehäuseteile mit
Spritzwerkzeug

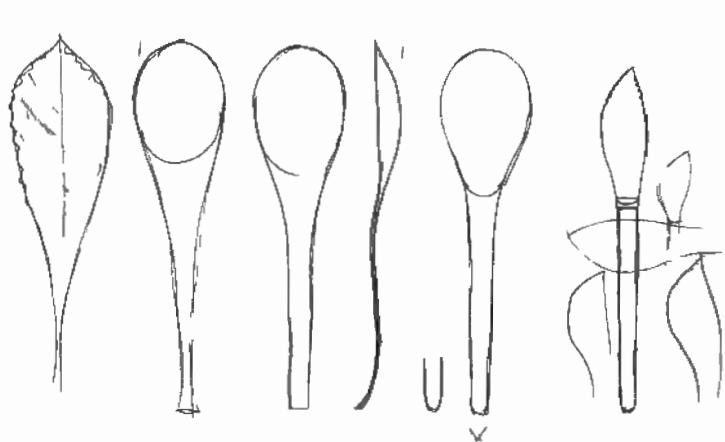


HiFi-Stereo-Steuergerät mit ein-
gebautem Plattenspieler cockpit 260

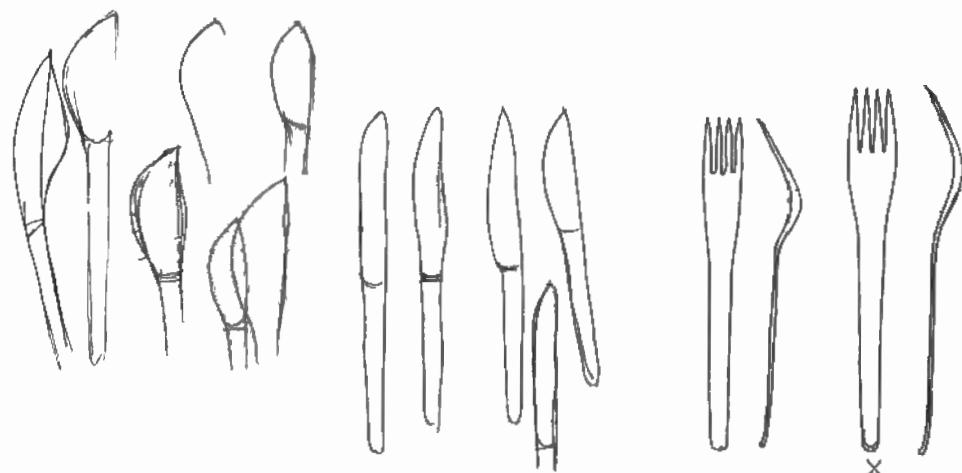
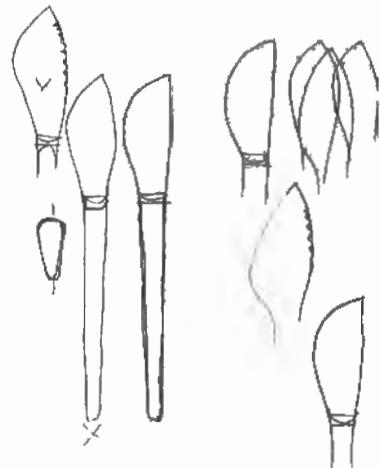
Design: Braun Produkt-Gestaltung



Entwurfskizzen



Treiben am Holzklotz



Werkzeugbau



Gravierkugel mit Werkstück und Werkzeugen

Besteck 2722 Design: Carl Pott
1954/55

Die komplette Besteckserie besteht aus 64 Einzelteilen.

Die Modelle und Werkzeuge werden im Atelier der Firma C. Hugo Pott hergestellt.



Zinkenumschnitt



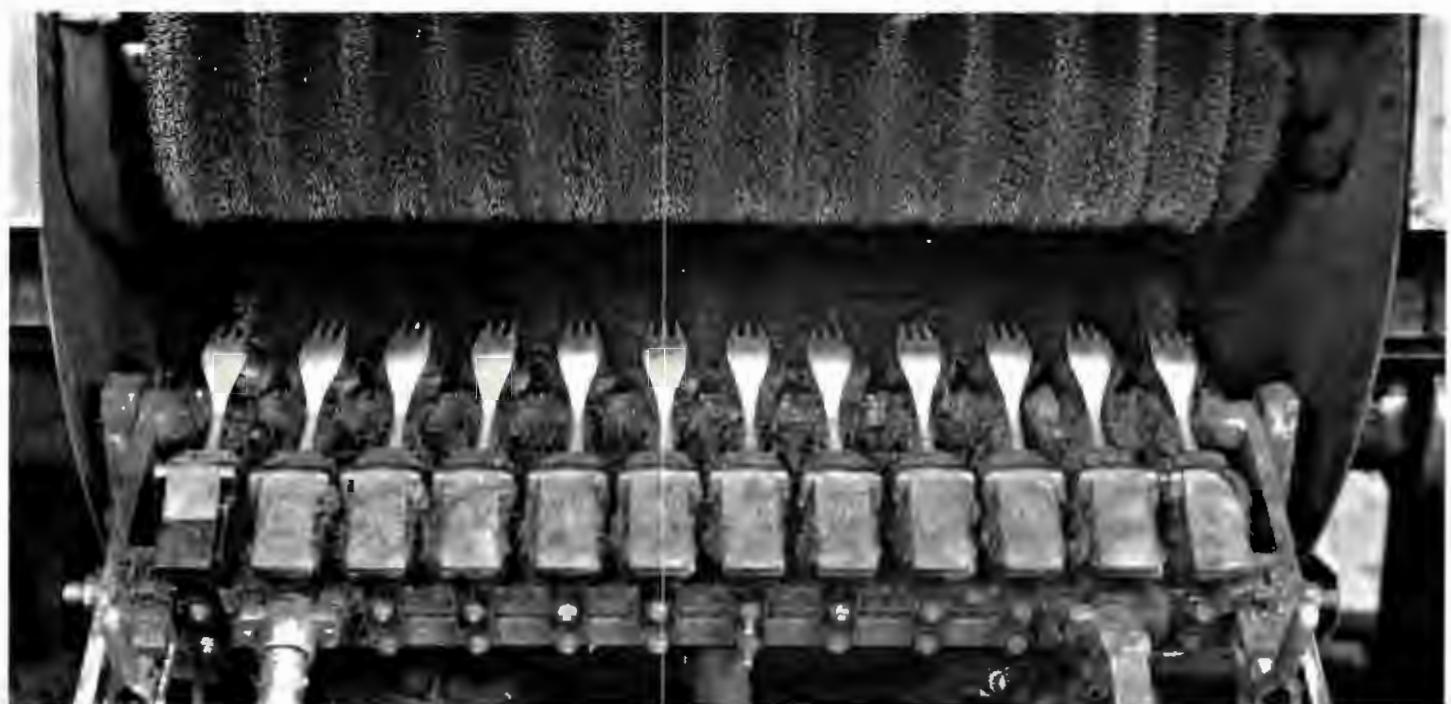
Zinkenschneiden

Die Schnittwerkzeuge werden aus Werkzeugstahl Bora 12, die Prägewerkzeuge aus Werkzeugstahl CNK hergestellt. Für die Werkzeugfertigung werden 2 Jahre benötigt.



Gabeln im Schleifautomaten

Einsenkkontern



Nyktomat

Idee

Prof. Dr. Dr. Herbert Schober

Prof. Dr. E. Hartmann

Institut für medizinische Optik,
München

Ausführung

Entwicklungsabteilung Optische
Werke G. Rodenstock, München

Design

Willy Herold, München

Aufgabenstellung

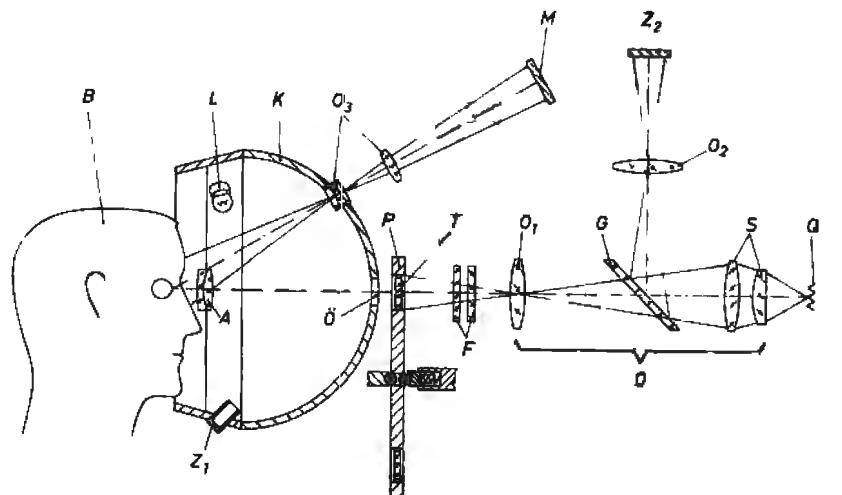
1965 Weiterentwicklung des Nykto-
testgeräts zu einem Blend- und
Adaptionstestgerät.

Am Anfang stehen Versuchsreihen
zur theoretischen und labormäßigen
Verwirklichung der optischen Basis-
forderungen.

Der Nyktomat wird zur Überprüfung
des Sehvermögens und der
Dämmerungs- und Blendungsbedin-
gungen (Verkehrsophthalmologie)
benötigt. Beim Technischen Über-
wachungsverein, im Bergbau, bei der
Schiffahrt, Bundesbahn, Luftfahrt,
in der Röntgenologie und Neurologie.



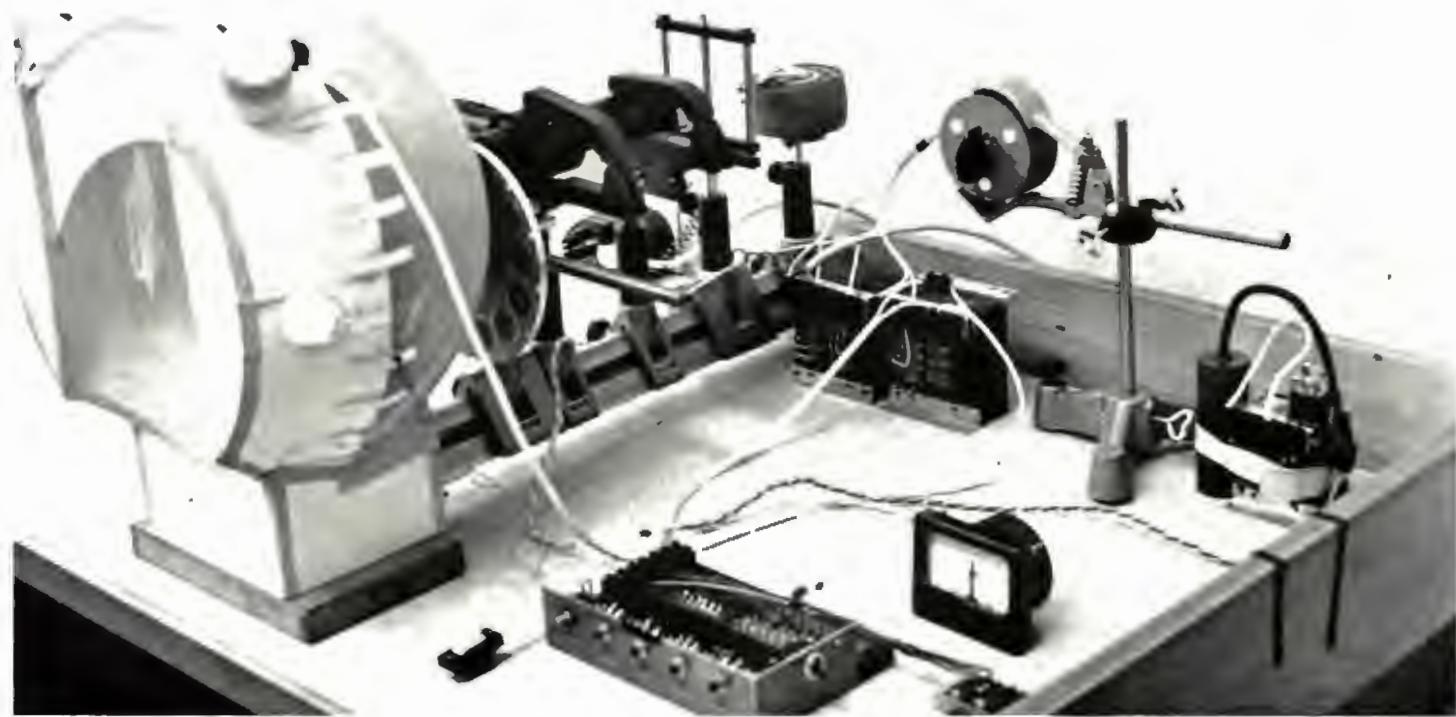
Strahlengang im Nyktomat



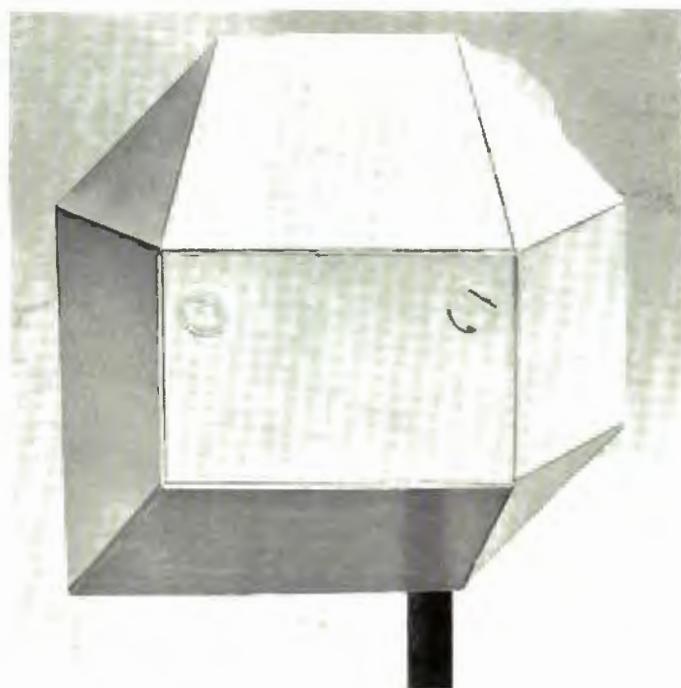
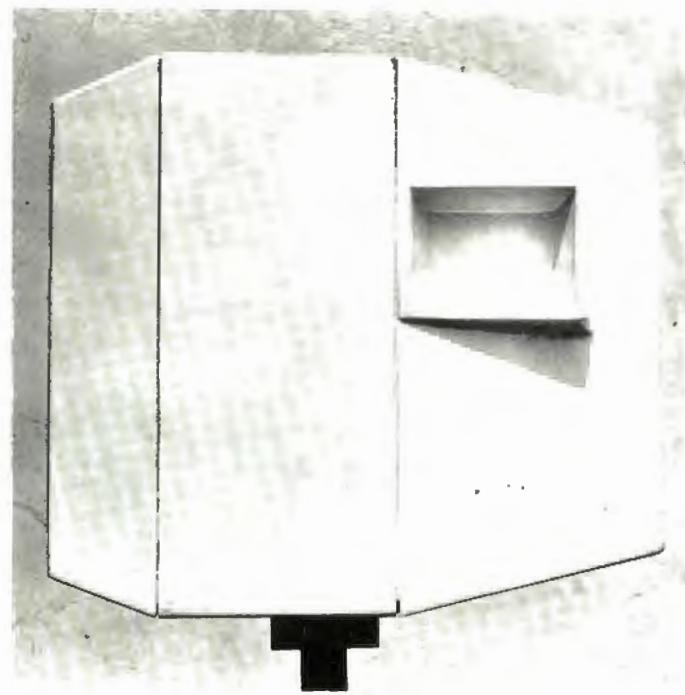
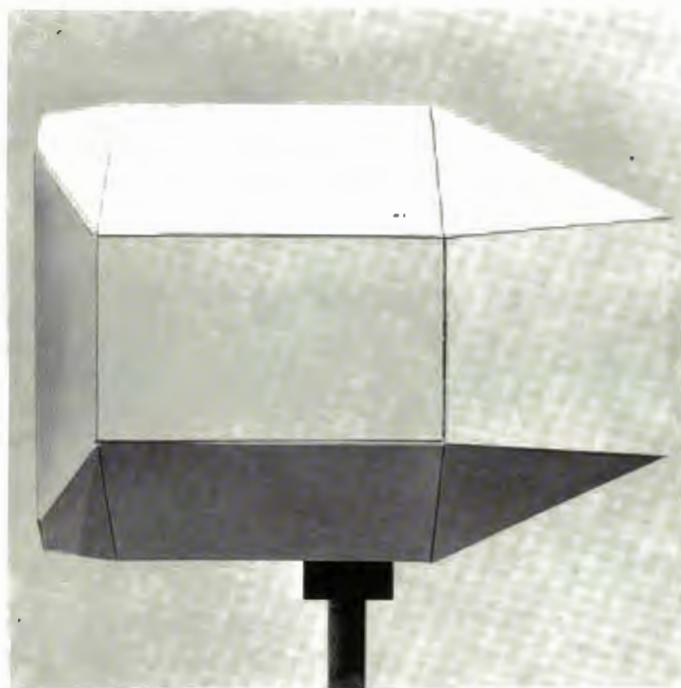
A = Achromat
F = Polarisationsfilter



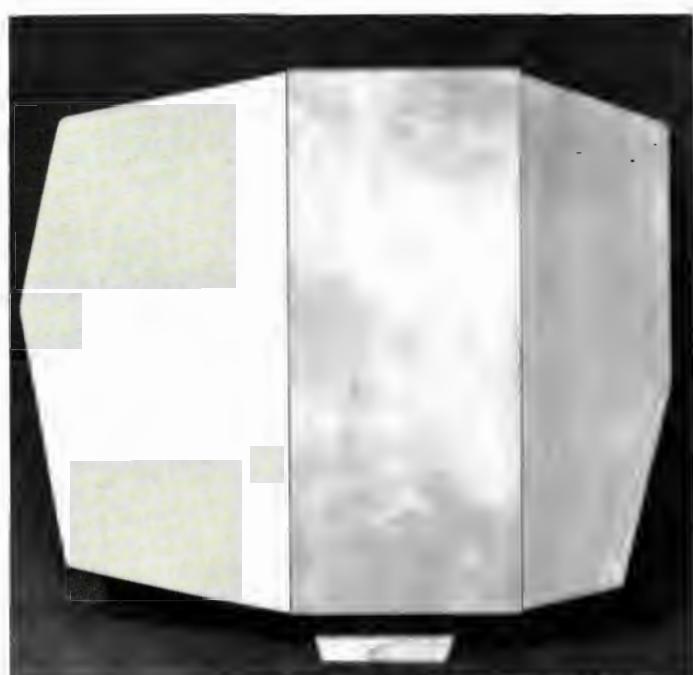
Versuche auf der optischen Bank



Modellskizzen aus Styropor und Pappe



Holzmodelle zum Abnehmen der
Negativformen zur Herstellung der
Schalenelemente aus Polyester



Anwendung des Nyktomat



Die Dinge des alltäglichen Lebens im richtigen Maßstab wiederzugeben, verlangt von den Beteiligten, erfüllt zu sein von dem Wunsch, sich im Spiel mit der Wirklichkeit zu bewähren, uneingeschränkt über die äußere Form zu herrschen. Das Gigantische muß überwältigen, muß erdrücken, muß unzweideutig das Verlangen nach Macht ausdrücken. Im verkleinerten Maßstab drückt sich, möchte ich meinen, wohl nur der Wunsch nach Besitz aus. Die Dinge verkleinern, um mehr davon zu haben, um sie alle und sicher zu besitzen, um sie beobachten, sie bis ins Detail prüfen zu können. Hier wird Genuß verheißen, und der Feinheit des Details, der Genaugigkeit

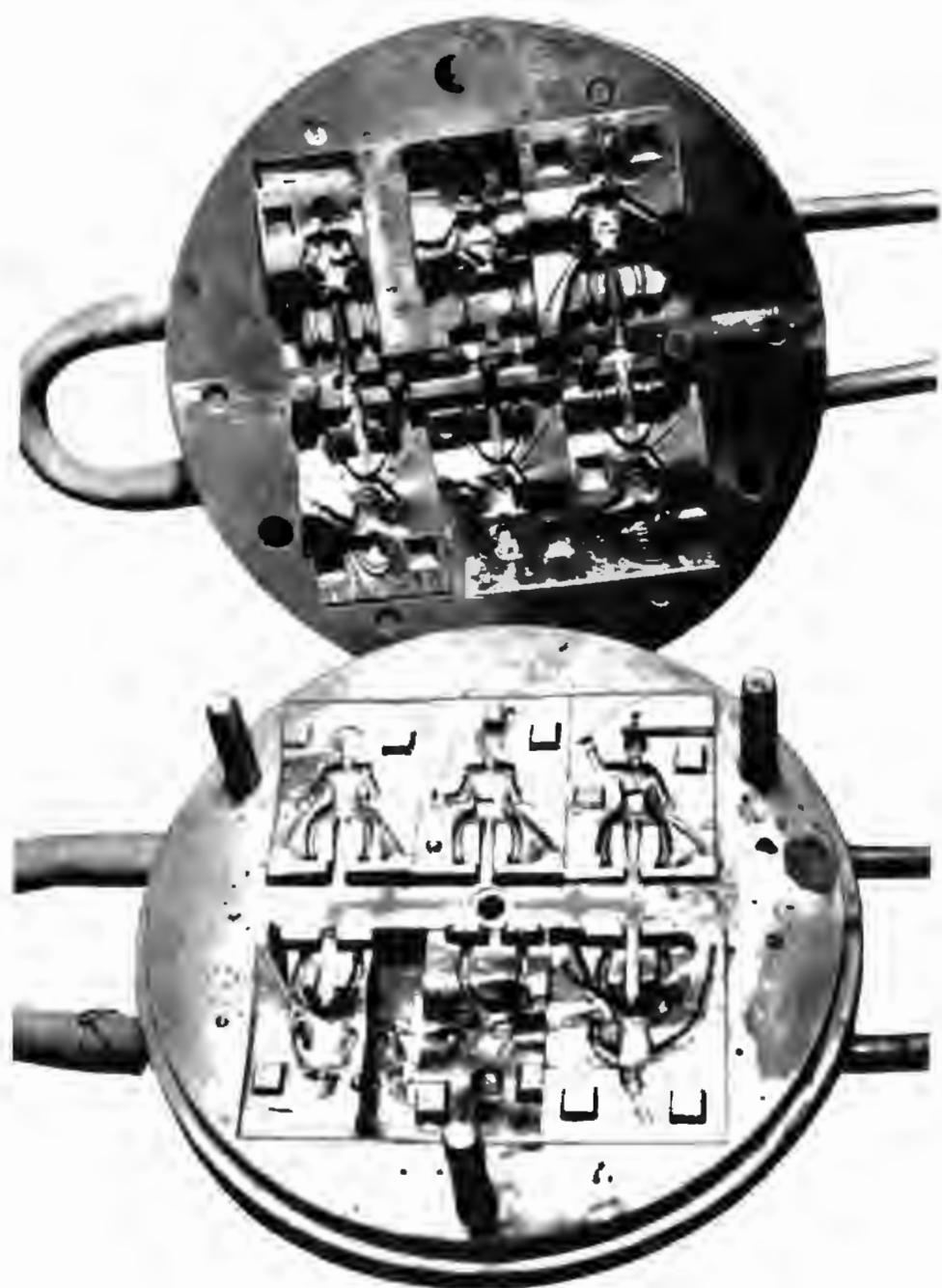
fällt dabei die entscheidende Rolle zu. So konzentriert sich alles Bemühen auf die Schaffung einer genauen Kopie, auch wenn die Verkleinerung eine Genaugigkeit und eine Geschicklichkeit verlangt, die über das Maß des Üblichen hinausgehen. Der Gravierstichel zum Beispiel steht in krassem Widerspruch zu den großen Produktionsmaschinen, die im weiteren Verlauf in bestimmten Fällen des genauen Abdruckes bedürfen, um unzählige, kleinste Einheiten herzustellen, von denen die Alten und die weniger Alten nicht als Abklatsch, als Bild, sondern vollkommen zu Recht als vom ursprünglichen Original sprechen.

Raymond Guidot





Gußform



Figurinengruppen





Das Modellieren eines Modells,
der erste Schritt zu einer Gußform



Retouche einer Gußform

Das Gravieren einer Gußform





Heller
Schiffsmodell



Aeros (Historex), Paris

Jacques Bittard, Paris

Meccano-France, Bobigny

Beffara & Cie., Chamiers-Périgueux

Heller, Paris

Norev, Villeurbanne

Le Jouet Français, Paris

Safir, Paris

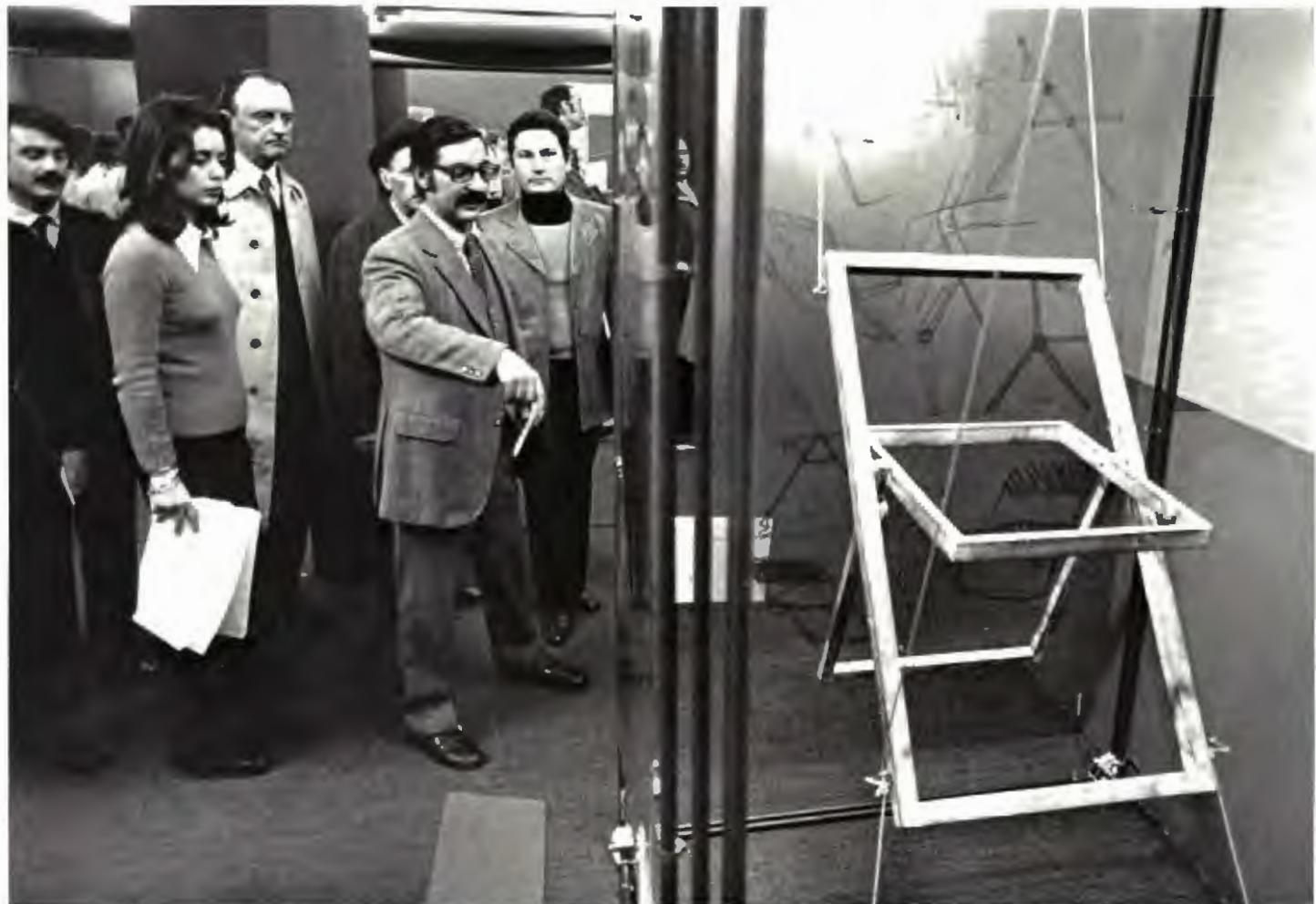
Majorette, Caluire

Solido, Versailles



Das Design ist die Kunst von heute. Die Kunst von gestern, die den individuellen Genius mit der universalen Botschaft ihrer Werke vereinbart, ist tot, verschwunden mit den Zivilisationen der Elite, der Aristokratie oder der Bourgeoisie, abgelöst, in der Massenzivilisation, in der wir leben, eben durch das Design, das keine individuelle Kunst für die „Wenigen und Auserwählten“ ist, sondern eine soziale Kunst, eine „Zivilkunst“, die der Menge von „Genießern“ oder, besser gesagt, allen Verbrauchern nützlich sein soll. In diesen Überlegungen und in der Notwendigkeit lag der Beginn der Entwicklung des Stuhls „Plia“. Aber ohne handwerkliche Leistungen wäre die Verwirklichung dieser Gedanken





bis zur serienmäßigen Produktion undenkbar. Der Dialog zwischen Designer und Handwerker begann mit Gedanken über Funktion, die Auswahl des Materials, die Ausnutzung der verschiedensten Kombinationsmöglichkeiten und den niedrig zu haltenden Kosten, wobei die hohe Leistung zum Beweis des neuen ästhetisch-industriellen Theorems berücksichtigt wurde. Die bereits praktisch durchdachte Idee war geboren. Jetzt war man auf die Hilfe des Handwerkers angewiesen und machte sich seine fachlich-praktischen Kenntnisse auf den verschiedensten Gebieten, wie die des

Schreiners, Drechslers, Gießers und Kunststoffmodelleurs zunutze, um das Modell der „Plia“ zu erstellen. Innerhalb dieses Entwicklungsabschlusses entstand durch ständige Verbesserung das Gelenk, das in seiner Einfachheit und in seinem Nutzeffekt genial ist, da es durch eine eingebaute Sperre die Tragfähigkeit garantiert, sicheres Standvermögen gewährleistet, die Stapelung des Stuhls auf engstem Raum ermöglicht und sich optisch in das Gesamtbild formschön einfügt. Das Gelenk ist das „Ei des Kolumbus“, denn seine Verwendungsmöglichkeit scheint noch unbegrenzt.







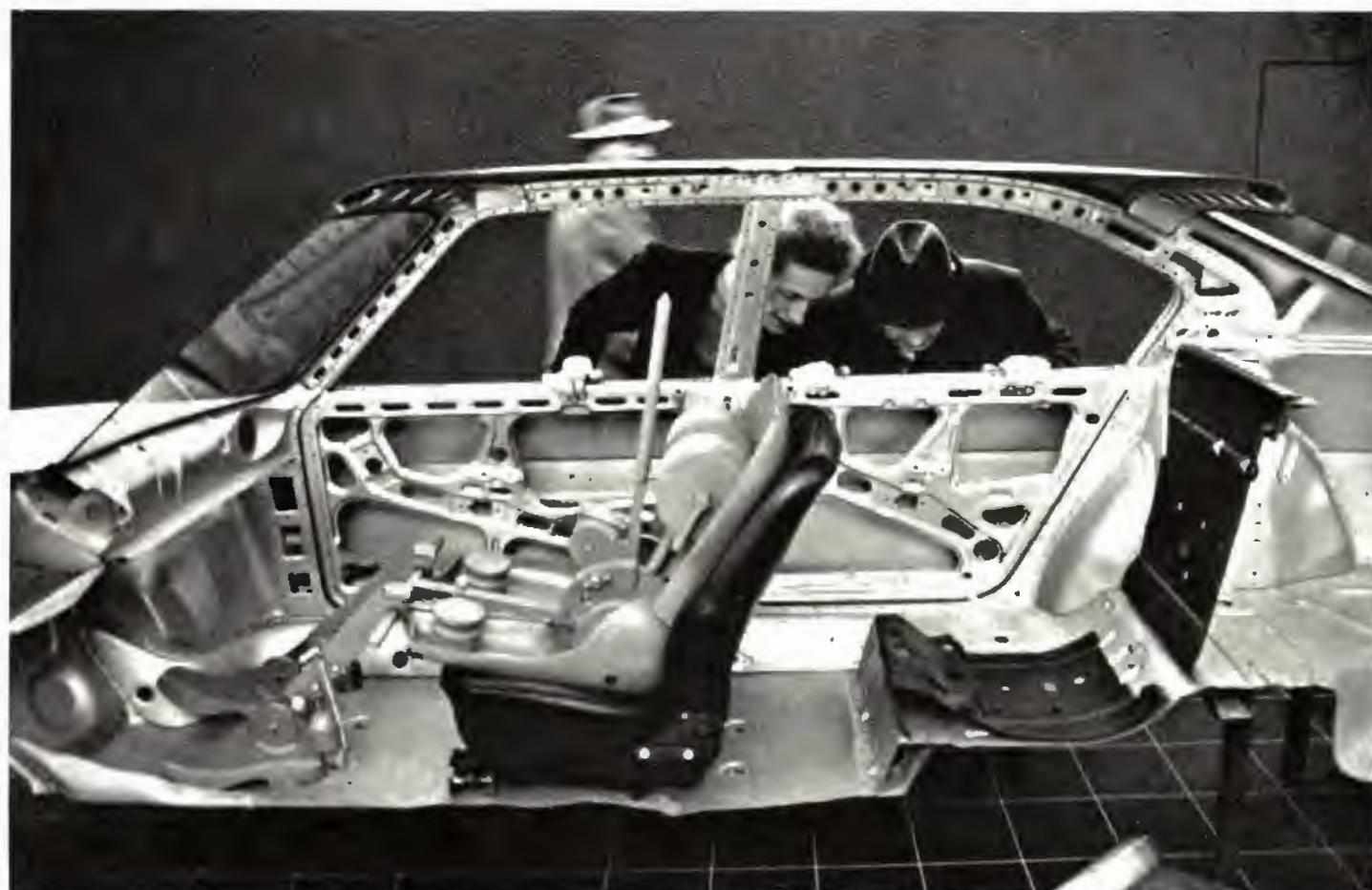
Der Trend zum Konsum auf dem Automobilmarkt besteht schon lange, doch stellt der Verbraucher nun gehobenere Ansprüche an die Industrie. Er verlangt umweltfreundliche, sichere Fahrzeuge, die der Bequemlichkeit und Formschönheit jedoch nicht absprechen sollen. Um diesen Forderungen voll und ganz gerecht zu werden, beauftragen heute mehr und mehr die Automobilindustrien zur Erstellung der Prototypen spezialisierte Autostylisten. Der dafür oft scherhaft gebrauchte Ausdruck „Karosserieschneider“ kommt nicht von ungefähr, denn der Ursprung liegt zweifelsohne im traditionellen Handwerk. Verfeinert,

mit Meistern ihres Handwerks bestens versorgt, mit anderen Berufsgruppen ausstaffiert, wissenschaftliche Erfahrungen zu Hilfe nehmend und mit viel Technologie verpackt, stellt sich uns ein Betrieb wie Italdesign vor.

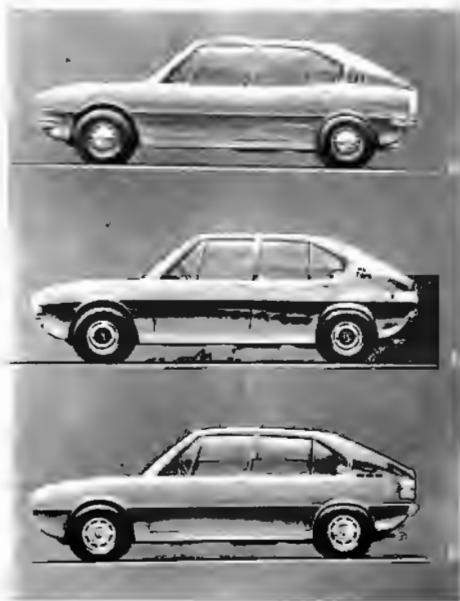
Der Laie, der Einblick in die Verfahrensweise gewinnen will, sieht sich verwirrt vor wandgroßen mit Plastikpapier bespannten Zeichentafeln, auf denen sich Tausende von Linien überschneiden, und zweifelt an der Verwirklichung der Idee. Der technischen Abteilung ist unmittelbar die Werkstätte zugeordnet, in der unter den Händen exzellenter Handwerker in Gips, Glas, Holz und schließlich Metall Form wird, was unvorstellbar erschien.

Stylisten, Techniker und Handwerker bilden ein ausgezeichnetes Team. Was Idee ist, wird sofort technisch durchdacht und modelliert, Wunschvorstellungen durch praktische Erfahrung widerlegt, verbessert und nochmals neu begonnen. Hierbei geben Studien über Anatomie, Reaktionsvermögen und Aerodynamik oft den Ausschlag. Kostenanalysen, Auswahl des Materials und dessen Beschaffenheit spielen für die industrielle Durchführung eine wesentliche Rolle.

Es wäre denkbar, daß in solch einem erfahrenen Team die wahre Chance für das zukünftige Fortbewegungsmittel liegt, das unsere Gesellschaft frei macht von der ganzen Problematik, die das Auto uns gibt.



3 Grundvorschläge
für das Modell Alfasud
der Alfa Romeo



Die Werkstatt
von Italdesign





Politische, gesellschaftliche und wirtschaftliche Verknüpfungen haben ihre Wirkung auf die Kleidung. Hartes Tempo beruflichen Wettkampfs und technischen Fortschritts brachten mit sich, daß die Garderobe nicht nur praktischer, sondern auch farblich wieder fröhlicher wurde. Die emanzipierte, berufstätige Frau verlangt eine einfache, zu jeder Gelegenheit passende Kleidung, wobei sie aber nicht der Weiblichkeit, Schönheit und dem Liebreiz absagen will. Ja, selbst der Mann ist gewillt, die mehr konservative Herrenmode durch Farbtupfer und Muster aufzufrischen. Die Freude am Sport und zunehmende Freizeit bringen ein gewisses Wiedererwachen zur Natur mit sich, das sich im Dessin wider spiegelt.

Emilio Pucci ist einer der ersten gewesen, der diese Erkenntnisse auswertete und seinen Zeichenstift kräftig in die schillerndste Farbpalette tauchte. Er kreierte Farbzusammensetzungen, die bislang unmöglich schienen und die die Natur uns doch schon immer zeigte. Ein Mohnrot, kombiniert mit Moosgrün und dem Violett der Veilchen, vertraut zusammengeschmiedet auf einem hauchzarten Seidenschal, kostbaren Samt, bescheidenen Tuch oder gewöhnlichen Baumwollstoff. Der Modekünstler darf mit vollen Händen in die Phantasiekiste greifen und mal dekorativ Lineares, mal wunderbar Verspieltes hervorzaubern. Handwerkliches Wissen ist hierbei von großem Nutzen, denn der Schnitt bestimmt das Dekor, wie es am besten zur Geltung kommt.

Man muß die Schwächen und Fehler der Frau kennen, um mit Hilfe des Dessins Unvollkommenheiten auszugleichen, Korpulente schlank, Ranke weiblich zu machen. Vollkommenen das gewisse Etwas zu geben, die Eitelkeit der Männer auszunutzen, um sie konsumfreudiger zu machen. Der Fachmann weiß, welches Stoffmaterial sich am besten zu dem oder jenem Druck eignet, um den begehrten Effekt zu erzielen. Hierin ist der Grund zu sehen, daß die Kollektion des Modeschöpfers den Textilindustrien und Kleiderkonfektionären als Modelle für ihre millionenfachen Auflagen dienen. Der Meister diktiert, ob die Menschheit im gedeckten Staubmantel oder als wandelnde Blumenwiese der nächsten Mode entgegengeht.

Franco Duca



Für die vielfältigen Tätigkeiten des Schreibens, Zeichnens, Malens, Anstreichen, Lackieren, Klebens, Tapezieren benutzen die Japaner Hunderte von verschiedenen Pinseln und Bürsten, die äußerst genau und sorgfältig dem jeweiligen Verwendungszweck angepaßt sind. Auf diesem Gebiet besteht also die gleiche ungemein starke Differenzierung der Arbeitsgeräte, wie sie in Japan auch bei den Werkzeugen für die Holzbearbeitung, bei den Küchen-

geräten oder bei den Geräten für Pflanzenpflege und Gartenbau zu beobachten ist. Die Vielzahl spezieller, allein für die jeweilige Funktion und den jeweiligen Arbeitsgang geschaffener Werkzeuge und Geräte ist charakteristisch für die japanische Handwerkskultur. Der japanische Beitrag zur EXEMPLA '73 zeigt handwerklich hergestellte Pinsel und Bürsten, die nach ihren Hauptverwendungszwecken in fünf Gruppen angeordnet sind.



Japan

Für die vielfältigen Tätigkeiten des Zeichnens, Malens, Anstreichen, Lackieren, Klebens, Tapezieren benutzen die Japaner Hunderte von verschiedenen Pinseln und Bürsten, die äußerst genau und sorgfältig dem jeweiligen Verwendungszweck angepaßt sind. Diese Vielzahl ist charakteristisch für die japanische Handwerks-Kultur.

Yamadatoguhakesessakusho, Tokyo
Izumiseikichishouten, Tokyo
Akashiyashira, Tokyo
Tokokyukyodo, Tokyo
Seigado, Tokyo
Bunkaldo, Tokyo
Miyauchitokuouken, Tokyo
Naltourikimateushouten, Kyoto

Japanische Kinder
schreiben Neujahrsgrüße



1. Kyoji-no-Bake

Tapezierbürsten zum Streichen von Lack, Farbe und Kleister. Zur Herstellung werden Fasern von Baumrinden und Haare von Pferden, Schafen und Rehen verwendet.

2. Urushi-Bake

Lackbürsten zum Lackieren von Schachteln, Schalen, Tellern, Tabletts. Diese Bürsten werden als Halbprodukt verkauft und dann vom Handwerker selbst für den jeweiligen Verwendungszweck zugeschnitten. Materialien: Haare von Menschen und Rindern.

3. Syo-no-Fude

Schriftpinsel zum Schreiben mit Tusche. Materialien: Haare von Menschen, Pferden, Schafen, Eichhörnchen, Wieseln, Wildschweinen, Dachsen, Mardern, Katzen, Affen, Hunden; Federn von Hühnern, Pfauen, Waldvögeln, Straußen; Fasern von Bambus, Stroh und reisartigen Pflanzen.

4. Nihonga-no-Fude

Malerpinsel für das Malen von Bildern, für Tuscharbeiten, aber auch für das Schminken. Materialien: Haare vieler Tierarten.

5. Zatsu-no-Bake

Verschiedene Bürsten: zum Abstaubnen von Kleidern, zum Polieren, zum Reinigen von Gefäßen, zum Waschen von Textilien. Materialien: Pflanzenfasern, häufig Fasern aus der Rinde des Kokosbaums.

Japan

Yamadatoguhakeseisakusho

Izumiseikichishouten

Akashiyashoro

Tokyokyukyodo

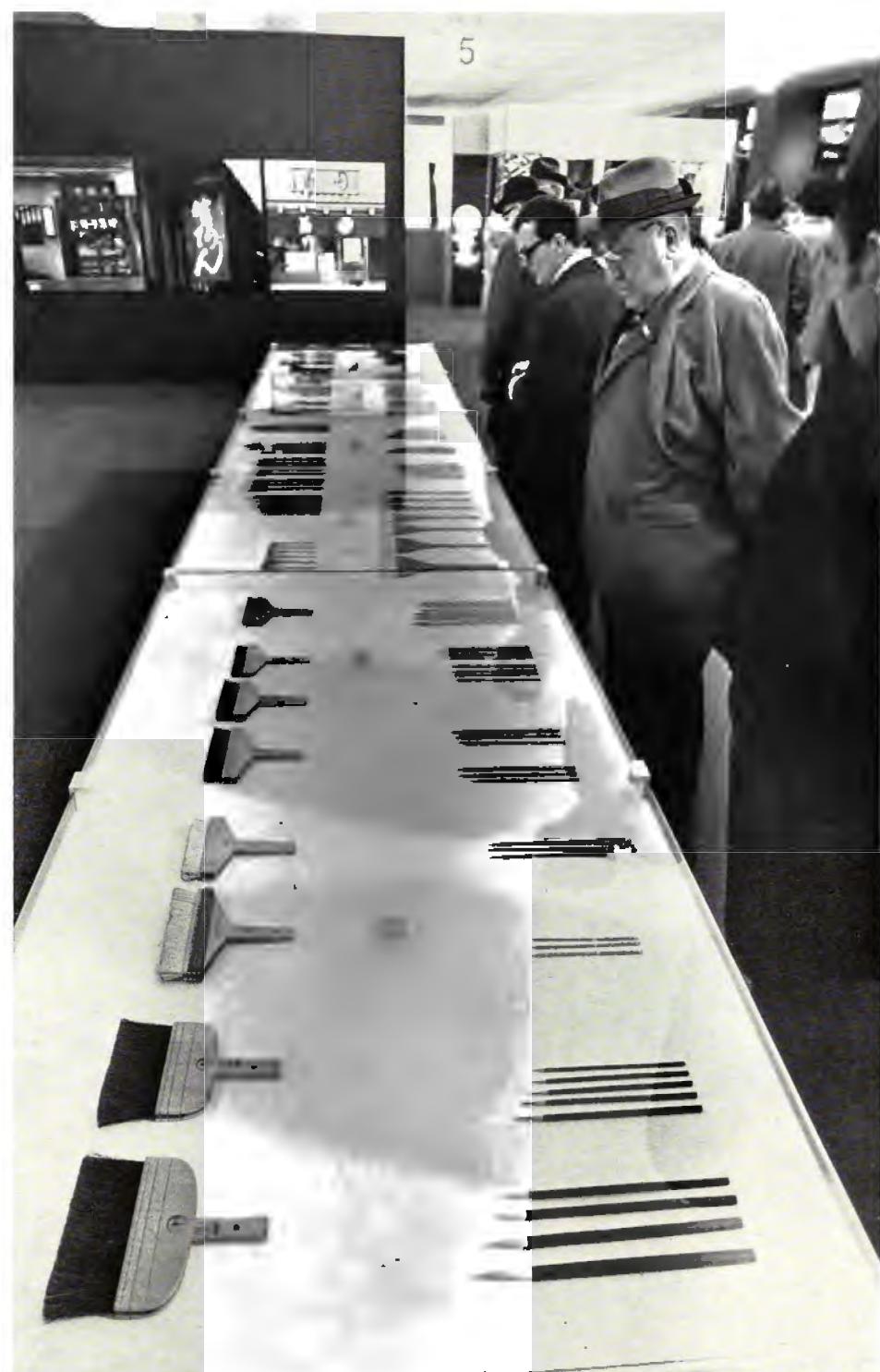
Seigado

Bunkaido

Miyauchitokuouken

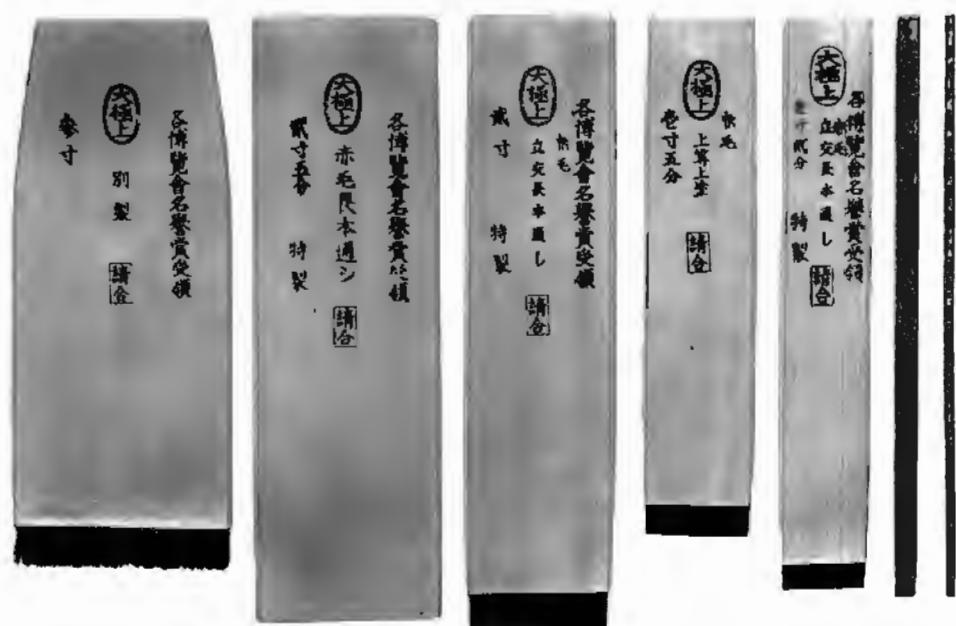
Naitourikimatsushouten

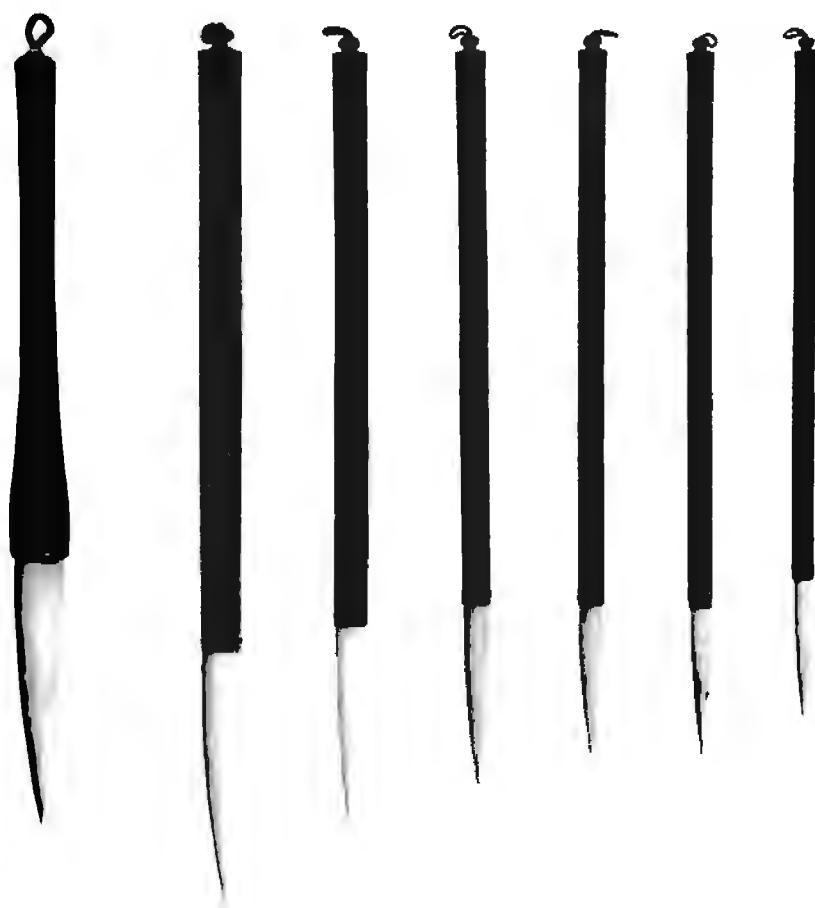












Kunstguß – Modell und Werk

Die österreichische Beteiligung an der EXEMPLA '73 ist ein Beitrag zu dem allgemeinen Thema „Modell“ im weitesten Sinn.

Für den Künstler, vor allem den, der an Gußplastiken arbeitet, ist das Modell eine unerlässliche Phase im schöpferischen Prozeß – ein Stadium, das für die endgültige Umsetzung einer Idee entscheidend ist. Hier setzt die Zusammenarbeit mit dem Gießer ein, eine Zusammenarbeit, die weit über den bloßen „Auftrag“ hinausgeht: sie erfordert

von beiden Partnern Anpassung, Eingehen und Erfassen der materiellen und immateriellen Ausdrucksmittel. Höchstes handwerkliches Können ist hierbei selbstverständliche Voraussetzung, aber nicht alles. Die Leistung des Gießers ist eine schöpferische, selbst dann und vielleicht gerade, weil er sich der Idee des Künstlers unterordnet. Nicht repetitive Ausführung, sondern unverwechselbare Gestaltung – und damit Handwerk, wie es die EXEMPLA versteht und verständlich machen will.





Wien war einst ein Zentrum des Kunstgusses; die Gußhausstraße im vierten Wiener Gemeindebezirk erinnert noch daran (daß dort das Gußhaus stand, wo die Monumentalplastiken für die Ringstraße hergestellt wurden).

Der Gießer Alfred Zöttl – Jahrgang 1936 – hat sich zum Ziel gesetzt, die alte Tradition weiterzuführen und den Gegebenissen unserer Zeit anzupassen. Er hat eine kleine Werkstatt, wo er Werke bedeutender Bildhauer gießt: Wotruba, Hrdlicka, Pillhofer, Reiter, Pichler, Schwaiger, Oberhuber, Gironcoli, Ölzant, Göschl.

Dem Meister, der eine Spezialausbildung in der Bildgießerei Hermann Noack in Berlin erhalten hat, kommt

zugute, daß er auch Maschinenbaumeister ist. Die Ausstattung seiner Werkstatt ist nicht serienmäßig erhältlich, und er hat beinahe die gesamte Einrichtung, mit der er arbeitet, selbst gefertigt. In seiner Werkstatt arbeiten noch weitere vier gelernte Metallgießer. Es wird sowohl die Technik des Wachsausschmelzens („Verlorene Form“) als auch mit Sandguß verwendet. Zöttl ist in der Lage, wenn gewünscht und erforderlich, neue und unkonventionelle Legierungen herzustellen oder verschiedene Metalle auf ein und denselben Plastik zu verarbeiten. Er beherrscht die Kaltmontage ebenso wie die Schweißtechnik, die Endbearbeitung wird von ihm selbst durchgeführt.

Die Gestaltung der österreichischen Beteiligung will den Vorgang in der Werkstatt, das Entstehen des Gusses darstellen. Für diese Präsentation wurden Modelle und fertige Arbeiten der Bildhauer Hrdlicka, Ölzant, Reiter, Schwaiger, Wotruba ausgestellt. Außerdem wird das Entstehen des Exemplapreises 1973 in eben dieser Werkstatt nach einem Entwurf von Prof. Wotruba gezeigt.



Die Werkstatt



Arbeit in der Werkstatt





Denkmalschutz in Polen

Dem Begriff Denkmal wird in Polen eine sehr weite Auslegung gegeben. Er umfaßt nicht nur außergewöhnliche Werke der Architektur, sondern auch Gegenstände und Einrichtungen, die charakteristisch für den jeweiligen Entwicklungsstand der Zivilisation auf polnischem Boden sind. Denkmalschutz erstreckt sich also auch auf die Erhaltung von Restbeständen verschiedener Ansiedlungstypen, in denen sich die

Umwandlung der gesellschaftlichen Lebensform widerspiegelt. Auf diese Art verwischt sich die Grenze zwischen der Erhaltung rein archäologischer Funde, Kunstwerke und Architekturdenkmäler. Es geht in erster Linie um die Integrität des Kulturerbes analog der geschichtlichen Entwicklung von Leben und Volk. Ein separates, obwohl oft begleitendes Problem ist der Natur- und Landschaftsschutz.

Im Jahre 1918 erscheint das erste Dekret über Denkmalschutz. Ihm folgt die Schaffung eines staatlichen Konservierungsdienstes, der sich in hohem Maße auf die auch weiterhin aktiven Gemeinorganisationen des Denkmalschutzes stützt. In dieser Zusammenarbeit wurden Hunderte während des Krieges zerstörter Kunstwerke gesichert oder wieder aufgebaut.



Nach dem Zweiten Weltkrieg stand der polnische Staat vor der riesigen Aufgabe des Wiederaufbaus des schrecklich zerstörten Landes, dem Aufbau des wirtschaftlichen und kulturellen Lebens bei gleichzeitigem Umbau der gesellschaftlichen und wirtschaftlichen Struktur.

In der Volksrepublik Polen wurde der Pflege der Kultur, des kulturellen Erbgutes, hoher Rang zugeschlagen. Unter den zahlreichen Realisierungen haben die Konservierungs- und Wiederaufbau-Leistungen der historischen Stadtkerne Weltberühmtheit erlangt.

Dem Problem der historischen Stadtzentren Polens wurde schon in den Vorkriegsjahren von Architekten, Denkmalpflegern und Städtebauern großes Interesse gewidmet. Es entstanden viele Studien über die Verbindung alter Stadtzentren mit neuem Städtebau, und man versuchte, die Funktion und das Programm der Stadtteile zu definieren, die bestehende Bebauung zu sanieren und bei Erhaltung der wirklichen Kunsterwerke die Verkehrsbedingungen zu verbessern.

Die Aufgabe, vor der die Denkmalpfleger nach den Zerstörungen des Zweiten Weltkriegs standen, waren sehr verschiedener Natur.

Eine große Gruppe von Städten war nur teilweise zerstört und ausgebrannt, wie beispielsweise Lublin. In einer zweiten Gruppe befinden sich Städte, die unter den Kriegseinwirkungen sehr viel stärker gelitten hatten, beispielsweise Poznań (Posen), Wrocław (Breslau), Opole (Oppeln), Olsztyn (Allenstein), Nysa (Neiße). Zur dritten Gruppe gehören Städte, die fast vollständig vernichtet waren. Die Altstadtzentren bestanden nur noch aus Schutthäufen mit Häuserstümpfen, Resten von Kirchen oder Rathäusern. Warszawa (Warschau) gehört zu dieser Gruppe,



aber auch die Zentren von Gdansk (Danzig), Szczecin (Stettin), Malbork (Marienburg), Pyrzyce (Pyritz), Koszalin (Köslin), Kolobrzeg (Kolberg) und viele andere. Der Wiederaufbau der Altstadt von Warschau ist wohl die genaueste Realisierung auf der Grundlage vorhandener Dokumentationen. Er wurde unternommen als eine Form des Protestes gegen die barbarischen Zerstörungen des Krieges und als sichtbares Zeichen der Lebenskraft der polnischen Kultur. Der Prozeß des Wiederaufbaus vollzog sich jedoch auf vernünftigen Grundlagen, auf einer Analyse des Gesamtvorhabens mit allen Einzelheiten. Die Altstadt liegt auf dem hohen Ufer der Weichsel, heute außerhalb des eigentlichen Stadtzentrums. Grundsätzlich ist sie ein Wohnviertel, wenn auch die

Tradition und der Bebauungscharakter es erlaubten, den Rahmen etwas zu erweitern und einige kleinere wissenschaftliche Institute, Geisteswissenschaften, Vereine, Museen, Archive hier unterzubringen. Auch Geschäfte und Restaurants wurden in Voraussicht des Touristenverkehrs hier zusätzlich angesiedelt. Grundlage des Wiederaufbaus waren die aus dem brennenden Warschau geretteten ausführlichen Pläne aller Altstadtgebäude, die in der Abteilung polnische Architektur in der Warschauer Technischen Hochschule noch vor dem Kriege erstellt worden waren. Diese Pläne in Verbindung mit Ruinenvermessungen und allen geretteten Fragmenten bildeten die Dokumentationsbasis für die einzelnen Gebäude. Der Vorkriegszustand wurde dadurch verbessert, daß man



gewisse Hinterhäuser nicht wieder aufbaute und daß man bei manchen Häusern durch die Zusammenlegung der Treppenhäuser Raum gewann. Wohnräume wurden nur auf Geschossen untergebracht, bei denen ausreichend Licht und Lüftung gesichert waren. Alle Wohnungen wurden außerdem mit modernen Installationen ausgerüstet. Im Erdgeschoss und zum Teil auch in den unteren Stockwerken wurden Cafés, Restaurants, Apotheken, die Post und ähnliche Institutionen untergebracht.

Als Krönung der Arbeiten ist der gegenwärtige Aufbau des Königschlosses in Warschau anzusehen, ein Gebäude von historischer Bedeutung und hohem sentimentalem Wert für das polnische Volk. Einige tausend Fragmente verschiedener Art konnten vor der Vernichtung gerettet werden. Mehr als 300 Bilder, 600 Skulpturen, 16 Kamine, Hunderte von Möbelstücken und Kunstwerken, die nun wieder in das Schloß zurückkehren und so zur Wiederherstellung des historischen Zustandes beitragen werden. Basis für diesen Wiederaufbau war die sehr umfangreiche ikonographische Dokumentation und die vielen Vermessungen und Photographien des Vorkriegszustandes.

Die endgültige Restaurierung des Schlosses wird auf der Grundlage der bisher gemachten Erfahrungen für 1978 vorgesehen. Bereits abgeschlossen ist die Arbeit an der „Stanislaus-Bibliothek“. Sie ist ein gutes Beispiel für das, was man von der Gesamtrestaurierung erwarten kann.

Das historische Zentrum von Danzig ist neben Warschau die wichtigste historische Renovierungsarbeit mit dem Ziel, den alten Zustand wiederherzustellen. Auch hier war ein fast total zerstörter Kern der Ausgangs-



punkt. Das Zentrum besteht aus drei historischen Gestaltungselementen. Der nördliche Teil ist die Altstadt mit der Gruppe der gotischen Kirchen und dem Dominikanerkloster, der mittlere die charakteristische mittelalterliche Seestadt, die sogenannte Hauptstadt mit einer großen Anzahl von wertvollen Gebäuden, wie der Marienkirche, der Rüstkammer, dem Rathaus und dem Artushof. Im südlichen Teil, der sogenannten Neustadt, befinden sich ebenfalls gotische Kirchen und das Franziskanerkloster. Alle drei Gruppen waren ausgebrannt. Die Erdgeschosse einer großen Anzahl an der Straße stehender Bürgerhäuser waren vor dem Kriege um-

gebaut worden, um hier Geschäfte unterzubringen. Die Mauerpfeiler waren der Schaufensteröffnungen wegen durch Eisenpfeiler ersetzt worden. Diese Eisenpfeiler verbogen sich in der Hitze und hatten den Einsturz ganzer Häuserfassaden verursacht.

Die ersten Wiederaufbaupläne im Jahre 1948 wurden für die sogenannte Hauptstadt erstellt. Das gesamte ikonographische Material war hier leider nicht so vollständig wie in Warschau, und für manche Gebäude gab es überhaupt keine Unterlagen. Die übergroße Dichte der ursprünglichen Bebauung machte außerdem eine radikale Auflockerung erforderlich. Wesentliches Moment



der Bearbeitung war der Verlauf der Hauptrichtung der Straßenläufe, die alle zum Ufer des Flusses führen. Beim Aufbau wurde der Wiederherstellung der reichen Renaissance- und Barockfassaden größte Aufmerksamkeit gewidmet. Eine große Anzahl der bildenden Künstler Polens war mit der Vorbereitung der Dokumentation beschäftigt worden. Die Fassaden wurden wo immer möglich aus den noch vorhandenen Fragmenten, die in den Trümmern gefunden worden waren, wieder zusammengesetzt und dann entsprechend ergänzt. Fehlende Teile wurde durch Neuschöpfungen in verschiedenen Techniken, Sgraffito und Fassadenmalerei, ergänzt. Die prachtvoll geschnitzte und vergoldete

Fassade des sogenannten Steffenshauses aus dem 16. Jahrhundert konnte fast gänzlich aus den zusammen gesuchten Fragmenten wieder aufgebaut werden. In den Trümmern hatte man sogar die Überreste der König-Sigismund-Statue gefunden, die den Renaissancehelm des gotischen Rathauses krönte. Die restaurierte und neu vergoldete Figur steht nun wieder auf ihrem alten Platz. Auch Teile des berühmten Neptun-Brunnens wurden gefunden und wieder restauriert. Der „Lange Markt“ und die „Lange Straße“, die den zentralen Teil der Stadt bilden, sind in ihrer ehemaligen großartigen Form nun ebenfalls wiederhergestellt.

Im Gegensatz zu Warschau und Dan-

zig ist Thorn den Zerstörungen des letzten Krieges weitgehend entgangen. Die Konservierungsarbeit hatte hier also ganz andere Aufgaben. Das historische Zentrum sollte wieder belebt werden, und zwar in solcher Weise, daß wertlose Gebäude entfernt, das wertvolle Baugut aber mit modernen Installationen versehen und wieder entsprechend hergerichtet wurde. Zur Durchführung dieses Unternehmens auf breiter Basis waren hier die Mobilisierung der bürgerlichen Gemeinschaften und die der Stadtbehörden erforderlich. Zur Kopernikus-Gedächtnisfeier in diesem Jahre sollten die seit Jahrhunderten vernachlässigten Häuser sich wieder in ihrer alten Schönheit präsentieren.

Ein Saal der renovierten
Stanislaus-Bibliothek des königlichen
Schlosses in Warschau



Das Reiseandenken

Zu reisen und fremde Länder kennenzulernen ist längst nicht mehr das Privileg einer kleinen Schicht von Begüterten. Die Möglichkeiten, die sich heute hier jedem bieten, können – wenn sie richtig genutzt werden – zu einzigartigen Erlebnissen und Erinnerungen führen.

Die ungeheuere Entwicklung des Tourismus hat jedoch auch die explosive Entwicklung einer Reiseandenken-Industrie zur Folge gehabt, die ohne Rücksicht auf Qualität Assoziationsschund oberflächlichster Art produziert. Man kann sich nun fragen, ob es wirklich wichtig ist, wenn viele Tausende diesen Plunder auf ihrem Ausflug vom Alltag kaufen und mit nach Hause nehmen. Wir

sind der Auffassung, daß es sehr wohl der Mühe lohnt, diesem Problem große Aufmerksamkeit zu widmen. Schon für das Ansehen eines Landes ist die Qualität seiner Souvenirs nicht ohne Bedeutung, darüber hinaus aber gibt es wesentliche direkte und indirekte national-wirtschaftliche Gründe.

Warum werden Andenken an eine Reise gesammelt? Von verschiedenen Menschen sicher aus ganz verschiedenen Gründen. Im allgemeinen sind die Andenken imaginärer, spezieller oder dokumentierender Natur. Zur ersten Gruppe der Sammler gehören, ein wenig poetisch ausgedrückt, diejenigen, die versuchen, die Zeit aufzuhalten und einen Augen-

blick des Glücks und der Lust einzufangen. Der Beweis für ein Erlebnis, den man mit nach Hause bringt, eine Begegnung mit schöner Natur, mit Menschen, Architektur oder einer festlichen Tafel im fremden Land. Der tote Gegenstand, den wir mitnehmen, bekommt durch unsere Phantasie und unsere Erinnerung ein geheimnisvolles Leben, das wir, und nur wir allein, spüren und erfahren können. Ein Stein oder eine Muschel von einem Strand, ein einzigartiger Gegenstand im Markttrubel erstanden, ein Weinpokal von einem lustigen Fest, alles dies und vieles mehr an Absonderlichem und Irrationalem, das durch uns zu etwas anderem geworden ist.





Für diesen Typ von Andenken gibt es keine Regel. Die Qualität hängt von der Selbstdisziplin und vom Können des Besitzers ab.

Daneben gibt es eine große Anzahl von Dingen hoher Qualität, die in ihrem Ursprung auf traditionelle und charakteristische Erzeugnisse eines Ortes oder einer Landschaft harmonisch zurückgehen. Auf diesem Gebiet hat das Kunsthandwerk Wesentliches geleistet.

Die dokumentierenden Reiseandenken sind die gewöhnlichsten – und die am meisten kommerzialisierten. Ihr Sinn ist u. a., einer bewundernden und vielleicht neidischen Umwelt vorzuführen, wo man gewesen ist. Die wesentliche Forderung ist, daß man ihnen ihre Herkunft deutlich ansieht. Es gibt eine Gruppe von Waren, um die sich die Profitinteressen konzentriert haben. Hier stoßen wir wirklich auf horrende Gebilde.

Plunder aus einer Herstellung ohne jeglichen künstlerischen Ehrgeiz. Gerade das ständige Anwachsen des Bedarfs an Souvenirs führt zu der Forderung, diese Produktion zu sanieren, denn sie bedeutet sowohl eine Verunglimpfung des Landes, in dem sie verkauft werden, wie auch der leicht verführten Touristen, die sie kaufen.

Ake Hult



Dänemark

Kastrup og Holmegaards Glas-
værker A/S Kopenhagen

Brdr. F. & L. Dahlmanns Eft.
Kopenhagen

Nationalmuseet Kopenhagen
Ole Palsby A/S Kopenhagen

Geodætisk Institut Kopenhagen

Irma A/S Rødovre.

Priors Dukketeater Kopenhagen

Bogforlaget Gyldendal
Kopenhagen



Bogforlaget Carlsen IF.
København

Den Permanente København
Fona København

Den kongelige Porcelainsfabrik A/S
København

Samfundet og Hjemmet for
Vanføre København

Selskabet for Haandarbejdets
Fremme København

Kaj Bojesen København

Chr. Møllers Eftf. A/S
København



Skandinavien

Kastrup og Holmegaards
Glasværker A/S
AB Gustavsbergs Fabriker

Boda Bruks AB



Schweden

Kristianstads Läns Hemslöjds-
förening

Södra Kalmar Läns Hemslöjds-
förening

Skaraborgs Läns Hemslöjds-
förening

Suunto Oy

Hadelands Glassverk

Kronobergs Läns Hemslöjdsförening

Leksands Hemslöjdsförening

Rättviks Hemslöjd

Norrbottens Läns Hemslöjdsförening

Afors Glasbruk

Älvborgslöjd

Gotlands Läns Hemslöjd

ABU AB, Svängsta

Nordkalottshopen

Boda Bruks AB

AB Orrefors Glasbruk

AB Gustavsbergs Fabriker

AB Raus Stenkärlsfabrik

Peter Condu

Unika



Finnland

Oy Fiskars Ab

A. Ahlström Osakeyhtiö

Iittala Glaswerke

Oy Juho Jussila

Iisakki Järvenpää Oy

Kalevala Koru
Kustaa Lammi
Lapponia Jewelry Ltd.
Firma Johannes Lauri

Studio Nurmesniemi
Firma Rapala-Uustin
Oy Schröder Ab
Suomen Käsityön Ystävät

Suunto Oy
Oy Wärtsilä Ab
Arabia
Ilmari Laitti



Norwegen

Norsk Stalpress A/S, Bergen

Ransfjord Glassverk A/S, Jevnaker
Incognitogt, Oslo

Husfliden, Bergen

Hadelands Glassverk, Jevnaker
Norsk Husflid Engros, Arna

Porsgrunds Porselænsfabrik A/S,
Porsgrunn

Den Norske Husflidsforening, Oslo

Johannes Block Hellum, Jevnaker

Christian Mack Nettun, Tromsø

Suomen Käsityön Ystävä

Den Permanente Willem



Die Herstellung des Jerez-Weines benötigt – vielleicht mehr als jeder andere Produktionssektor – die Hilfe des Handwerkers, da viele Handwerksberufe dazu beitragen, die verschiedenen Geräte herzustellen, deren sich dieser sehr komplizierte Prozeß bedienen muß. Die ständige Aufmerksamkeit und die große Mühe, die mit den einzelnen Etappen in der Jerez-Herstellung verbunden sind, angefangen beim Weinbau und der Traubenlese, dem Keltern des Mostes, des Ausreifens in Kellern bis zum Augenblick, da der Wein an den Endverbraucher geht, sie alle brauchen die unmittelbare Anwesenheit des Menschen und seine handwerklichen Fähigkeiten.

Zur Nachbehandlung nach der Gärung braucht man in den Kellereien außer den Fässern noch viele andere Gegenstände handwerklicher Fertigung: besondere Gegenstände zum Abfüllen, Filter, Trichter verschiedener Anwendungsmöglichkeiten, ebenfalls Esparto-Geflechte, die unter anderem zum Abdecken der Kellerfenster dienen, wobei die von außen eindringende Luft, durch sie hindurchgesiebt, erst das richtige Klima für den eingekellerten Wein erhält. Andere hier gebrauchte Gegenstände handwerklicher Herstellung sind z. B. die traditionellen Maße, um den Wein in den Fässern zu messen, sowie Reinigungsgeräte, um den Innenraum der Fässer zu be-





handeln. Die „Venencia“, der Weincredenser, mit dem man den Jerez aus dem Faß in kleinen Mengen zum Probieren oder Anbieten herausholt, ist auch das Werk eines Handwerkers, vielleicht gerade als Symbol für die Eigenheiten dieser Weine.

Die Obra Sindical de Artesania wollte im Rahmen der EXEMPLA '73 auf der 25. Internationalen Handwerksmesse München ein Beispiel, unter vielen anderen, der Fähigkeiten des Handwerks und seiner Bedeutung in unserer Zeit demonstrieren, seiner unerlässlichen Notwendigkeit auf industrieller Ebene, wie sie sich gerade beim weltbekannten Jerez-Wein unter Beweis stellt.

Zahlreich und mit der Tradition eng

verbunden sind viele Berufe, die heute noch in direkter Verbindung mit dieser Industrie stehen, so z. B. Kesselschmiede, Schmiede und Grobschmiede, Esparto-Flechter und andere mehr, der Unersetzlichste von ihnen allen dürfte jedoch der Böttcher sein, da der Jerez-Wein – wie kaum ein anderer – erst im Faß mit seinem „Werden“ beginnt und seinen Reifeprozess einige Jahre ausschließlich in der stillen Abgeschiedenheit eines Kellers durchmacht. Der Jerez-Wein kommt als Most nur noch mit dem Faß in Beührung, und dieses ist aus reinster weißer Eiche hergestellt, die man aus Nordamerika importiert.

Don Julio Martinez
Obra Sindical de Artesania



Canoa (Kahn)

Ein kahnartig geformter Behälter, dessen gewölbeartig bedeckter Bug in einer horizontalen Röhre endet, die wiederum am Ende gebogen mit einem Trichter versehen ist. Man benutzt ihn zum Abfüllen oder Umfüllen der Fässer.





Jarra (Kanne)

Kanne aus Holz, Kupfer oder nichtrostendem Stahl zum Urfüllen des Weines, ca. 12 Liter Inhalt.

Venencia (Weinkredenzer)

Gerät aus ca. 66 cm langem Fischbein mit einem Metallhaken und einem ca. 9 cm hohen Metallzylinder, mit dem kleine Portionen Wein zur Probe aus dem Faß geschöpft werden.

Faßbinder bei der Arbeit



Kunst-Hand-Werk

FEDE CHETI

ANTONI CUMELLA

SHOJI HAMADA

ELISABETH KADOW UND
HILDEGARD VON PORTATIUS

BERNHARD LEACH

ANDREAS MORITZ

LINO SABATTINI

HORST STAUBER

In einer nicht jurierten Sonderschau innerhalb der Exempla wurde in diesem Jahr zum erstenmal eine Zusammenstellung von Arbeiten bedeutender Kunsthändler gezeigt.

Verantwortlich für die Auswahl:

Wend Fischer
Fritz Gotthelf

Gestaltung:

Karl und Eva Mang
Architekten, Wien

Es ist kaum zu bestreiten, daß das Kunsthandwerk in den letzten Jahrzehnten ständig an Bedeutung verloren hat und daß es immer schwieriger wird, seinen Platz in der Gesellschaft zu bestimmen. Zwischen der Kunst auf der einen und dem Handwerk auf der anderen Seite scheint seine Position unbestimmt und schwankend. Viele Kunsthänder versuchen, dem Dilemma des unsicheren Standorts zu entgehen, indem sie sich von allen Bindungen an Zweck und Gebrauch lösen, um mit handwerklichen Mitteln sogenannte „freie“ Kunst zu produzieren. Andere, weniger ambitioniert, beschränken sich auf ihr Talent handfertiger Geschicklichkeit und stellen in kleiner Münze die zahllosen, ästhetisch fragwürdigen kunstgewerblichen Gegenstände her, die das Kunsthandwerk mit dem Geruch der Kleinbürgerlichkeit behaften und es vollends zu diskreditieren drohen.

Dennoch gibt es Kunsthandwerk, dennoch hat es seine Bedeutung und seinen Platz in der Gesellschaft. Es sind starke einzelne, die seine Position sicher und im Vertrauen auf ihre eigene Arbeit bestimmen. Es sind Meister des Handwerks, deren künstlerisches Ziel es ist, Form und Gestalt von Dingen, die für den Gebrauch bestimmt sind, zur höchsten Vollkommenheit zu bringen. Sie respektieren nicht nur die Bindungen, die Zweck und Gebrauch ihnen auferlegen, sondern sie nutzen sie als eine Quelle für die Energie ihrer schöpferischen Leistung. Sie stehen in der Tradition des Handwerks und führen sie fort, indem sie die spezifischen Möglichkeiten wahrnehmen, die das Handwerk bietet: Form und Gestalt der Dinge in unmittelbarer Verschränkung von sinnlichem Erfahren und geistigem Urteilen hervorzubringen. Ihre Stärke ist die kontrollierte Spontaneität,

das Zusammenwirken von Empfindung und Intelligenz im Prozeß des Gestaltens. Sie konzentrieren ihre künstlerische Intention auf die ästhetische Vollendung eines Gegenstandes, der dazu bestimmt ist, den Menschen zu dienen. In der Realisierung eines derart hohen Anspruchs an einen dienenden Gegenstand beruht das Exemplarische des Kunsthandwerks. Dies bestimmt seinen Rang und seinen Ort in der Gesellschaft.

Die Sonderschau „Kunst-Hand-Werk“ in der EXEMPLA '73 zeigt Werke von neun Meistern, deren Wahl aus einer größeren Zahl nicht minder Bedeutender wir zu verantworten haben. Bei der Auswahl mußten wir darauf achten, daß möglichst verschiedenartige handwerkliche Medien die Vielfalt der Mittel und die Vielgestaltigkeit der Formen deutlich zum Ausdruck bringen. Wir haben versucht, aus Individualitäten ein Ensemble zu bilden, um einerseits das Kunsthandwerk als einen Gestaltungsbereich eigener Art zu repräsentieren, aber um andererseits auch der für die schöpferische Leistung kennzeichnenden Verschiedenartigkeit der Charaktere gerecht zu werden. Bei gleicher höchster Sensibilität entsteht gleiche höchste Qualität in verschiedenen Medien auf verschiedene Art; die Wahl des richtigen Mediums ist für jedes Temperament von entscheidender Bedeutung.

Wenn unser Versuch, das Kunsthandwerk in die EXEMPLA einzuführen, der erwünschten kritischen Betrachtung standhält, beabsichtigen wir, ihn in den kommenden Jahren mit jeweils anderen Meistern zu wiederholen.

Wend Fischer

Fritz Gotthelf

Fede Cheti

baute sich ihren ersten Webstuhl selbst

1930 erste Ausstellung auf der Triennale

Förderung durch Gio Ponti

Ausstellungen in der Schweiz, Deutschland, Frankreich und 1938 in New York

1950 Preis Biennale Venedig für Dekorationsstoffe

1965 Preis der Stadt Mailand

1970 Ernennung zum Ehrenmitglied der Unione Italiana Stampa Tessile e dell'Abbigliamento

Lebt und arbeitet in Mailand





Antoni Cumella

geb. 1913 in Granollers bei Barcelona

Besuch der Gewerbeschule Barcelona

seit 1933 zahlreiche Einzelaus-
stellungen in Europa und in Nord-
und Südamerika

1936 Goldmedaille VI. Triennale
Mailand

1951 Goldmedaille IX. Triennale
Mailand

1957 Goldmedaille XI. Triennale
Mailand

lebt und arbeitet in Granollers







Shoji Hamada

geb. 1894 in Tokio

1916 Diplom der Technischen Hochschule Tokio, Keramik-Abteilung

1916–1920 Institut für experimentelle Keramik, Kyoto

1920–1923 Aufenthalt in England, Zusammenarbeit mit Bernard Leach

1924 Rückkehr nach Japan, Ansiedlung in Mashiko, wo er seither lebt und arbeitet

seit 1923 Einzelausstellungen in Europa, Asien und den USA

1937 Einrichtung des Museums für japanische Volkskunst zusammen mit Soetsu Yanagi und Kanjiro Kawai

1962 Präsident des Museums für japanische Volkskunst



Elisabeth Kadow

geb. 1906 in Bremerhaven

Ausbildung Staatliches Bauhaus
Weimar, Textilfachschule Berlin,
Kunstgewerbeschule Dortmund und
Textil-Ingenieurschule Krefeld

1940 Dozentin an der Studienstätte
Textilkunst der Ingenieurschule für
Textilwesen Krefeld

seit 1958 Leiterin dieser Studienstätte

Einzelausstellungen in Deutschland
und Beteiligung an zahlreichen Aus-
landsausstellungen

1958 Kunstpreis der Stadt Krefeld

lebt und arbeitet in Krefeld

Hildegard von Portatius

geb. 1915 in Weimar

Ausbildung Hochschule für Handwerk
und angewandte Kunst in Weimar

1952 Werkstatt in Krefeld

seit 1962 Zusammenarbeit mit
Elisabeth Kadow





Bernard Leach

geb. 1888 in Hongkong

verbringt erste Kindheit in Japan und China

1897 Übersiedlung nach England

1903 Besuch der Kunstschule Slade

1906 Besuch der Kunstschule London

1909–1920 in Japan, China und Korea

1920 Rückkehr nach England,
in Begleitung von Hamada

seit 1921 Einzelausstellungen in Europa, Asien, Amerika

1940 erscheint „A Potters Book“ (deutsch unter dem Titel „Das Töpferei-
buch“ 1971 in Bonn, Hörnemann Verlag)

lebt und arbeitet in Saint Ives,
Cornwall





Shoji Hamada erzählte mir einmal, daß er als Junge in seinem japanischen Dorf auf ganz natürliche Weise nahezu alle Dinge selbst herzustellen lernte, die ein Dorfbewohner braucht. Später wußte er dann aus eigener Erfahrung über Holz, Baumwolle, Seide, Metalle und Ton, aber auch über die Nahrungsmittel Bescheid. Damals war die heimliche Tradition noch so ungebrochen und stark, daß sie einen sicheren Maßstab für Formen, Muster und Farben mit an die Hand gab. Man besaß noch ein Gespür für die Schönheit alltäglicher Gebrauchsgegenstände, was wir heute fast verloren haben. Ein Kind mit solchen Erfah-

rungen, wie Hamada es schildert, wird sich nie ganz von den Wertmaßstäben unserer Konsumwelt unterjochen lassen. Nur mit der Begeisterung, die aus solch persönlichen Erfahrungen röhrt, könnte eine neue Generation unsere heimische Töpferkunst wiederbeleben, die Schönheit der einfachen Gebrauchsformen wiederentdecken und neue Maßstäbe setzen. Bis dahin aber werden die einzelnen Töpfer wie auch die anderen Kunsthändler isoliert am Rande des gesellschaftlichen Lebens stehen.

Aus Bernard Leach „Das Töpferbuch“, englische Ausgabe 1940, deutsch Bonn 1971.



Kunst-Hand-Werk

Andreas Moritz

geb. 1901 in Halle an der Saale

1916 Lehrzeit als Werkzeugmacher
in Karlsruhe

1919–1921 Maschinenbaustudium
in Karlsruhe

1922 Entschluß zum Kunststudium.
Besuch der Kunstwerkstätten
Burg Giebichenstein, Halle

1925 Fortsetzung des Studiums an
den Vereinigten Staatsschulen für
freie und angewandte Kunst, Berlin



1933 freiberufliche Tätigkeit als Bildhauer und Silberschmied

1952 Berufung an die Akademie der bildenden Künste, Nürnberg

seit 1927 zahlreiche Einzelausstellungen

lebt und arbeitet in Würzburg





Lino Sabattini

geb. 1925 in Correggio (Reggio Emilia), Italien

Beteiligung an zahlreichen Ausstellungen: u. a. 10., 11., 12., 13. und 14. Triennale Mailand

Ausstellung des italienischen Design in London und in Berlin

Ausstellung im Münchener Stadtmuseum

Heisfair '68 in S. Antonio (Texas)

Ausstellung „100 Jahre avantgardistische Silberschmiedekunst“
Pavillon Marson, Paris

lebt und arbeitet in Bregnano

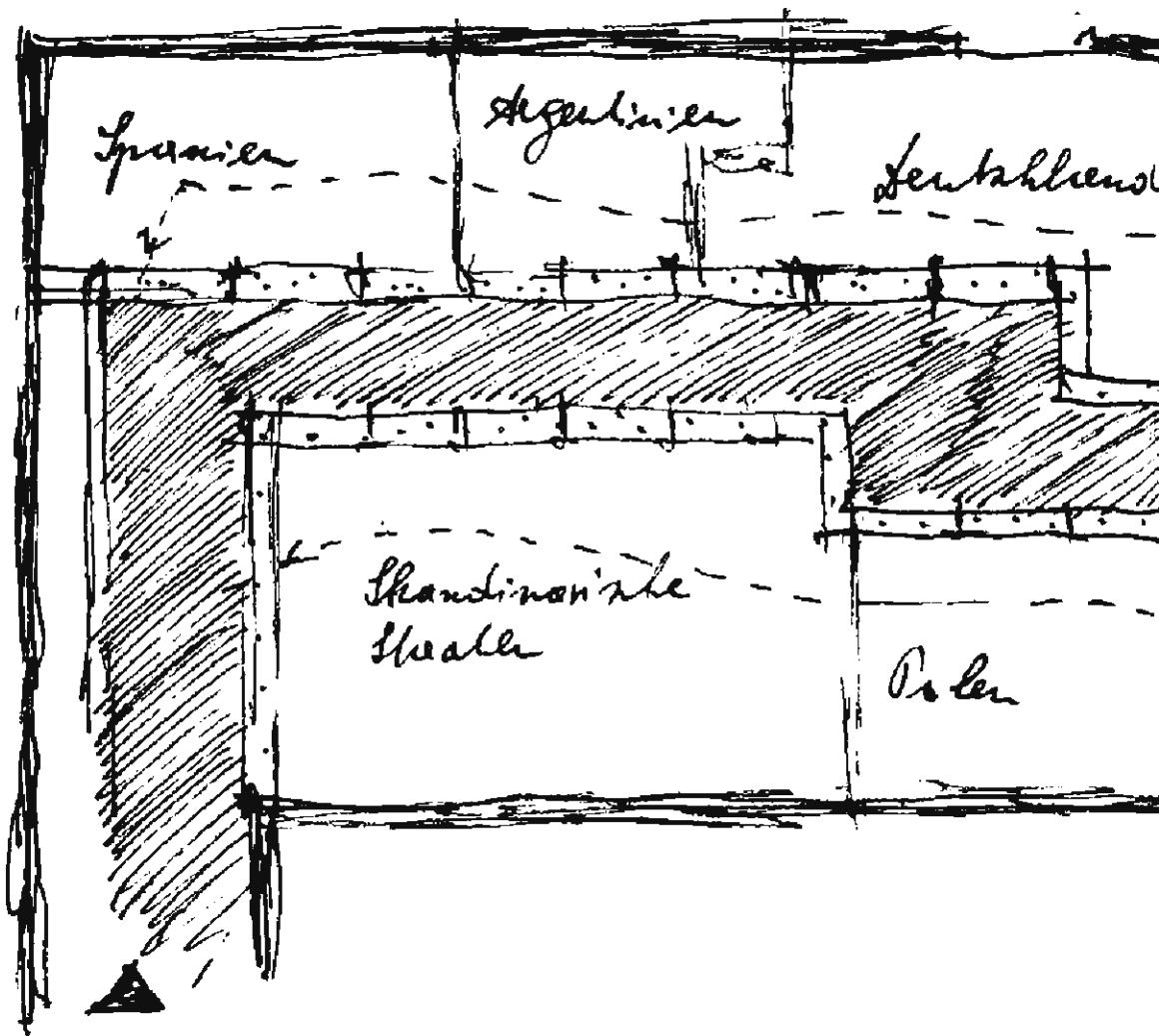


Horst Stauber

geb. 1943 in Böhmisches Eisenstein
1962 Besuch der Staatl. Glasfachschule Zwiesel
1965 Studium an der Akademie für angewandte Kunst, Wien
1968/69 Studium an der Academia di belli arti, Venedig
seit 1971 Ausstellungen in Wien, München, Bologna
lebt in Passau

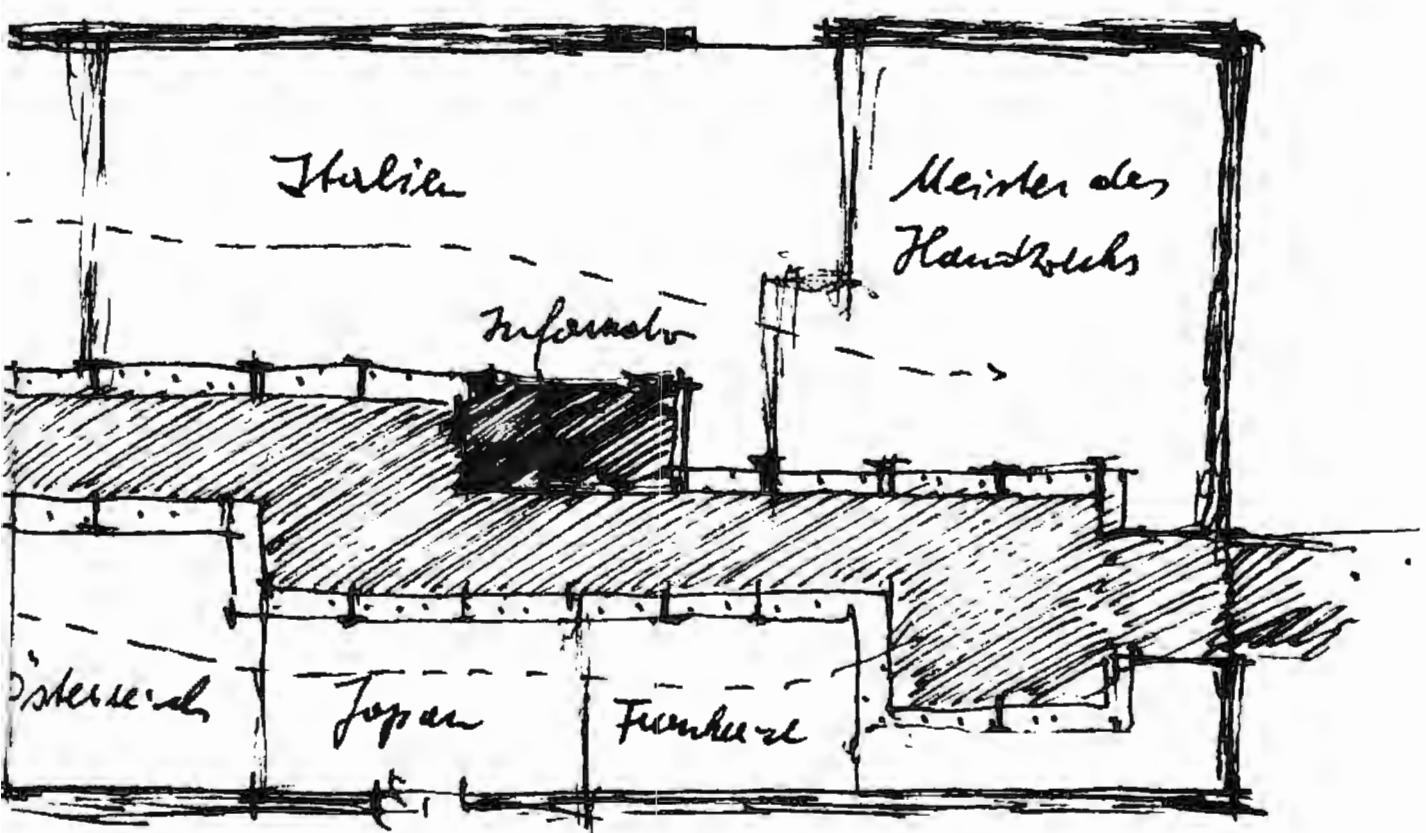






Internationale Jury

Professor Max Bill, Zürich	Wend Fischer, München
Frau Dr. Charlotte Blauensteiner, Wien	Raymond Guidot, Paris
Antoni Cumella, Granollers/Bar- celona	H. O. Gummerus, Helsinki
Dr. Tommaso Ferraris, Mailand	Professor Dr. Kurt Martin, München
	Dr. J. J. E. Salden, Delft



Der Preis der EXEMPLA '73 wurde von Professor Fritz Wotruba, Wien, gestaltet.

Ausstellungsphotos:

Sigrid Neubert, München
W. F. Vollmer, München

Werkphotos:

Argentinien
H. Coppola, Buenos Aires

Bundesrepublik
M. Floris Neusüss, Kassel

Dänemark
Jonals, Kopenhagen

Italien
Ciceri, Mailand

Japan
Masao Usui

Österreich
H. Baar, Wien

Spanien
Pielfort

Verantwortlich für den Katalog:
Fritz Gotthelf

Umschlagphoto:
W. F. Vollmer, München

Druck:
Buchdruckerei Universal, München

