

Ausstellung System 180

Ernst-Augustin-Straße 3
12489 Berlin

Auftraggeberin
System 180 GmbH
Kärntener Straße 21
10827 Berlin
www.system180.com
Geschäftsführer: Andreas Stadler
Konstruktionen und Bauleitung:
Alexander Prickel

Entwurf
Steiner Architektur-GmbH
Heerstraße 97
14055 Berlin
Telefon 030 8 83 99 88
www.steiner.archi

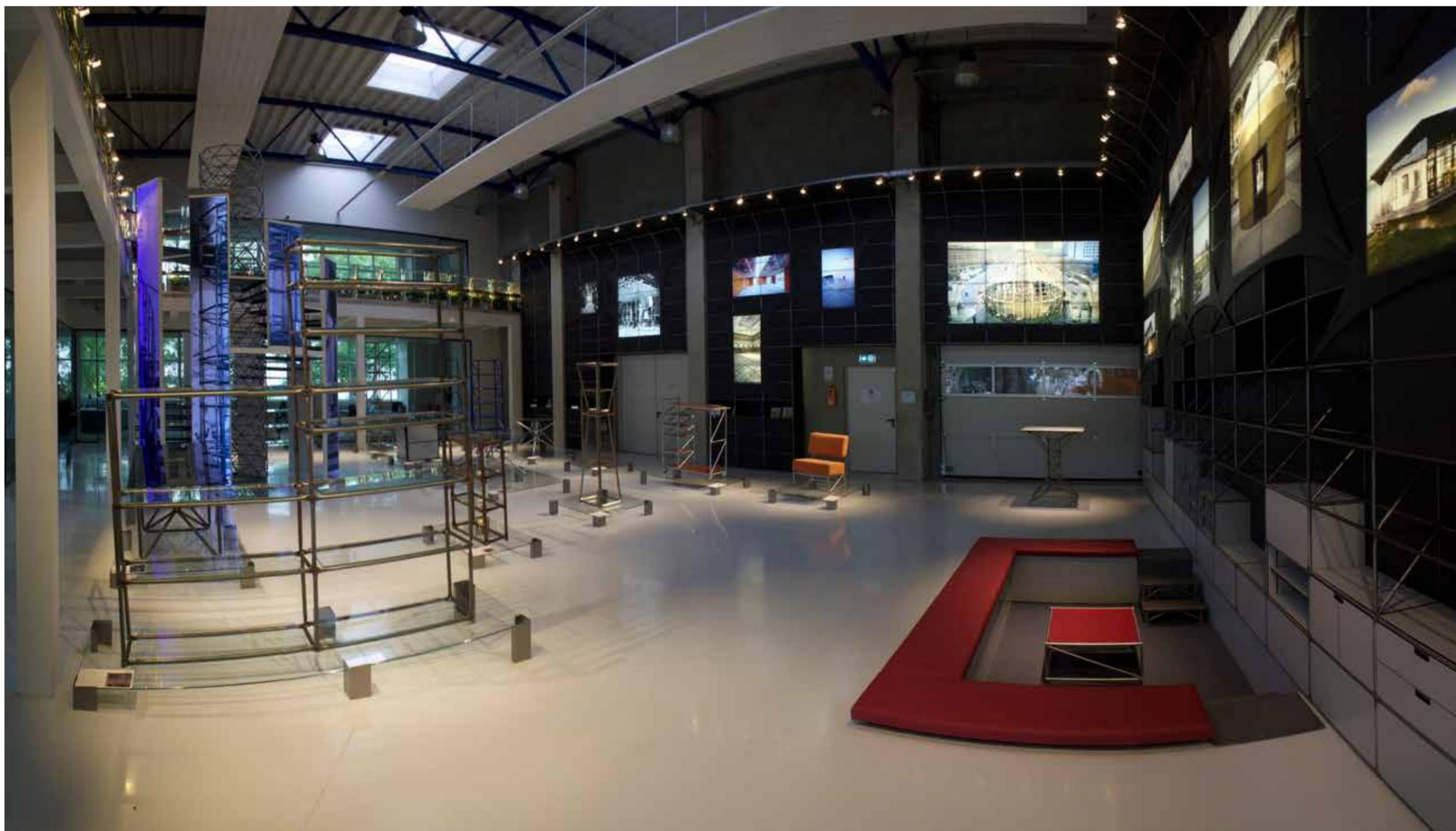
Prof. Jürg Steiner
Annabelle Schuster, Jan-Hendrik
Rieger-Trautmann, Colin Steiner, Tan
Aksoy, Victor Martinez, Anja Galinat

Skizzen
Jürg Steiner

Zeichnungen
Annabelle Schuster, Jan-Hendrik
Rieger-Trautmann, Victor Martinez

Ausführende
System 180 GmbH, Berlin
Color Partner Digitaldruck
GmbH & Co. KG, Gelsenkirchen
Rost: Werbetechnik GmbH, Berlin

Fotografien
Jürg Steiner, Annabelle Schuster





Ausstellung System 180

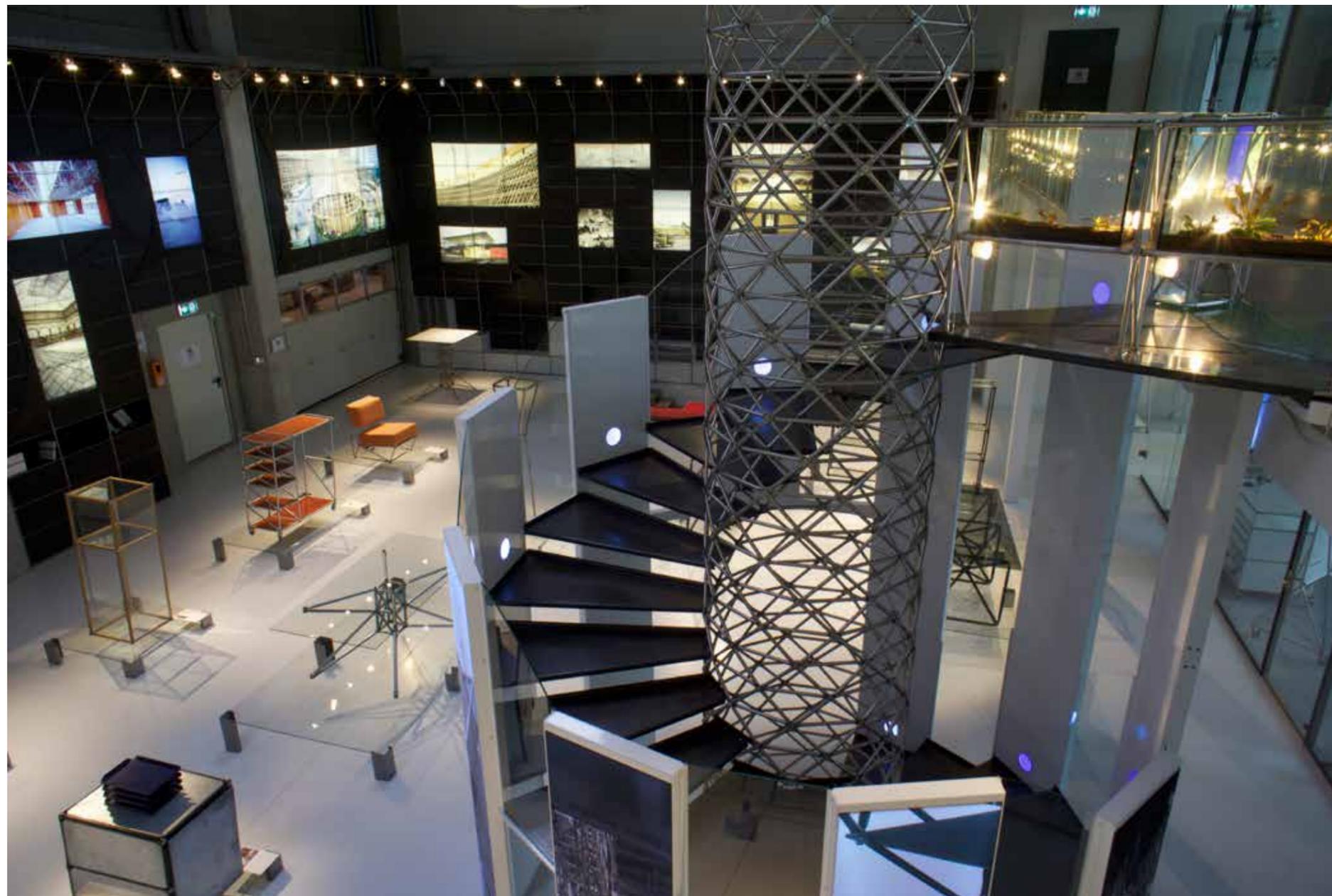
Gemeinsam mit dem neuen Showroom der Firma System 180 wurde am 15. Juli 2016 auch die Erstaussstellung eröffnet. Beide Ereignisse – Innenarchitektur und Exponatpräsentation – interagierten immer in der Verantwortung, dass der Raum auch für andere, zukünftige Veranstaltungen geeignet sein müsse.

Der Ausstellung war daran gelegen, die Potenz des neuen Showrooms unter Beweis zu stellen und eine thematisch-chronologische Geschichte des Systems 180 aufzufächern. Zwei denkwürdige Jahrestage kamen zusammen: 35 Jahre davor entstand das erste Regal mit abgeplatteten Rohrenden, vor 25 Jahren wurde die Firma System 180 GmbH gegründet.

Drei Kerninszenierungen – Objekte im Raum verteilt, Architekturbilder an den Wänden und Treppenbilder an der Treppenskulptur – demonstrieren dabei die nahezu unbegrenzten Einsatzmöglichkeiten des Systems 180, seine Modularität und Funktionalität in Verbindung mit klassischem Design und zeitloser Ästhetik.

Stilvoll präsentierte Highlights der Produktentwicklung sind in kleinen dramaturgischen Raumsequenzen innerhalb des Showrooms arrangiert und zeigen die vielseitigen Einsatzmöglichkeiten des

▲ »Adlershof. Science at Work«, aufgenommen in der Rudower Chaussee, 200 m nordwestlich des Showrooms, 14. Juli 2016



Rohrsystems in der Innenausstattung. Dabei werden die Entwicklung des Designs, wie auch die technische Perfektionierung des Systems beginnend mit dem Urregal aus den 1980er Jahren bis zu neuesten Entwicklungen gleichermaßen thematisiert.

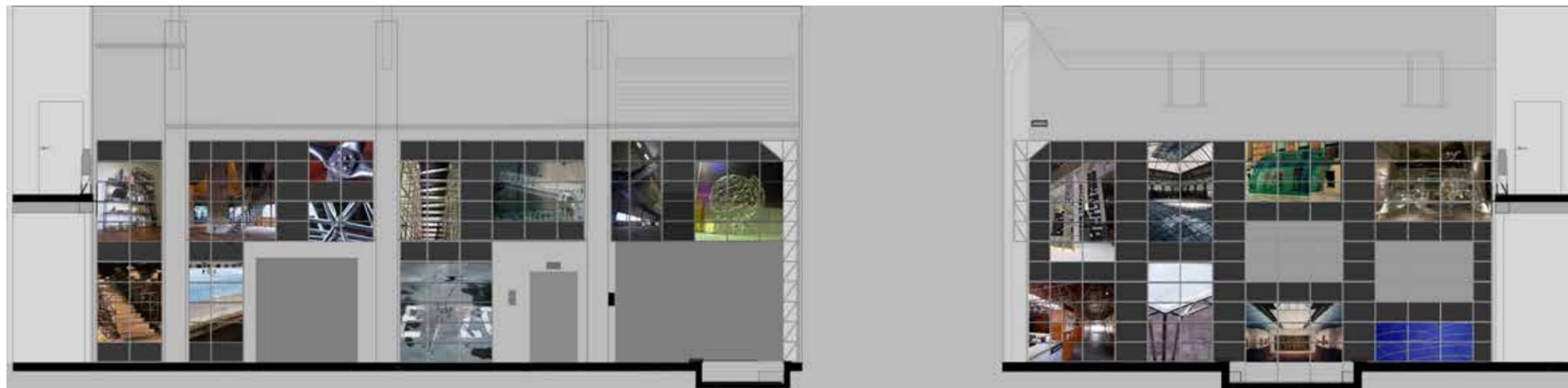
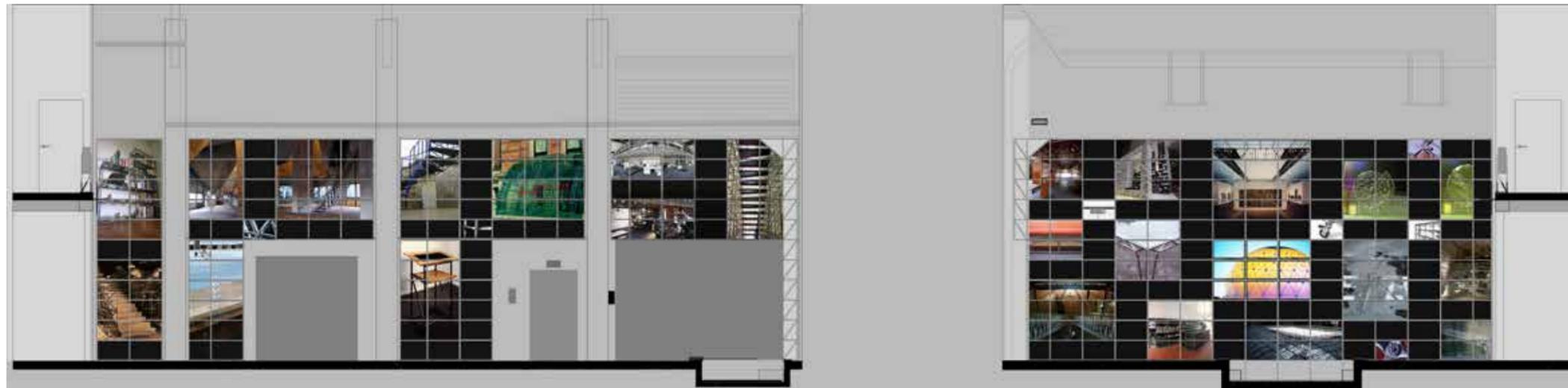
Parallel dazu zeugen Bilder von Architekturbeispielen an beiden raumhohen Wandregalen im Südosten und Südwesten des Showrooms von dem variablen Einsatz des Systems in der Architektur als hinterleuchtete Flächen.

Auch die Treppe als Raumschulptur und dramaturgischer Höhepunkt der innenarchitektonischen Elemente erhält während der Ausstellung ein eigenes Kleid: die von außen angebrachten vertikalen Leuchtfächen geben hier einen Einblick in die über die Jahre entstandenen vielen Treppen in fast allen erdenklichen Konfigurationen.

Durch die gewählten Inszenierungsmittel entsteht ein Showroom mit Entdeckungscharakter, der die Vielseitigkeit des Systems 180 auf verschiedensten Ebenen vereint.

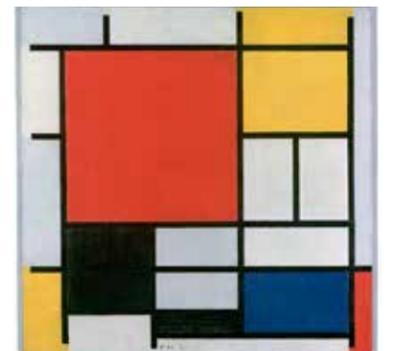
◀ Die fertige Ausstellung am Morgen des Eröffnungstages – dem 15. Juli 2016

Umschlagseite:
Die Ausstellung im Showroom vom Eingang aus gesehen



Textile Flächen in den Wandregalen

Inspiziert von dem niederländischen Maler der klassischen Moderne, Piet Mondrian, und seinen Kompositionen mit Rot, Gelb, Blau und Schwarz, sind drei Entwürfe entstanden, die sich mit linearen und freieren Anordnungen bedruckter Textilien vor den Regalen auseinandersetzen und die Regalflächen als Kommunikationsträger nutzen. Die Ausrichtung und Anordnung der Medien spielt hierbei eine zentrale Rolle, denn die Entscheidung zwischen einer linearen oder freien Anordnung der Medien beeinflusst das Raumbild maßgeblich. Die Gestaltung zielt darauf ab, die Flächen der Frontseiten der Regale so zu füllen, dass ein Maximum an Bespielung sichtbar wird und sich die einzelnen Bilder höchstens an einem Punkt, nicht aber flächig berühren.

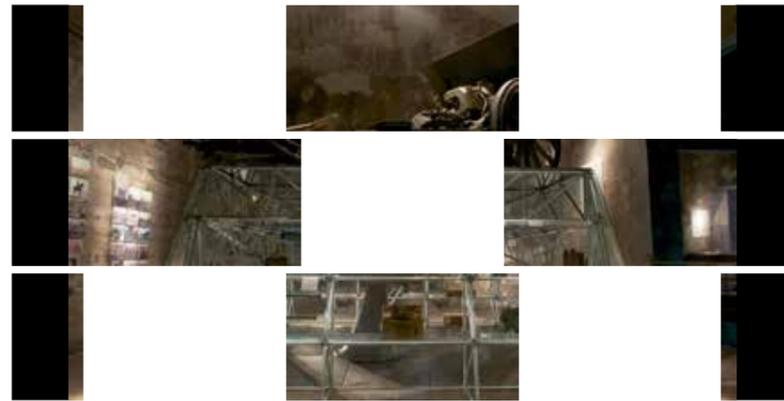
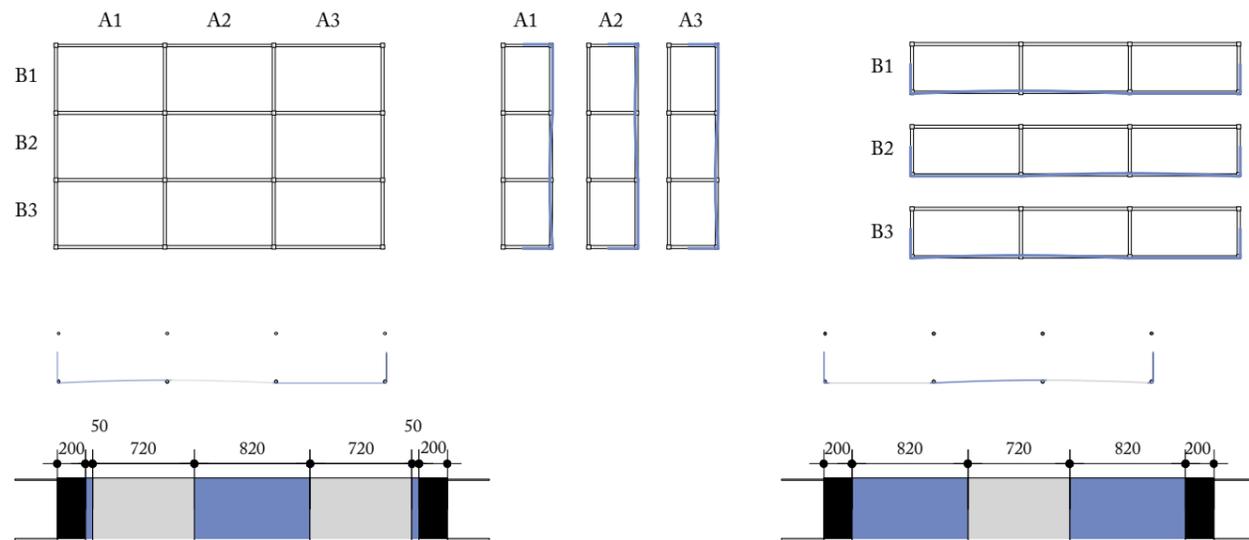


◀ ▲ Abwicklung zweier Wände mit einer freien Anordnung bedruckter textiler Flächen in verschiedenen Größen auf schwarzem Grund nach dem Vorbild Mondrians, Maßstab 1:125, 8. Dezember 2015.

◀ ▲ Die Abwicklung zweier Wände zeigt einen etwas statischeren Umgang mit bedruckten Textilien vor den Regalwänden. Die hellgrauen Flächen stehen für den Einsatz von Monitoren, Maßstab 1:125, 8. Dezember 2015.

◀ Der dritte Entwurf mit gleichartiger Anordnung großer textiler Flächen und zwei Sets Monitoren, Maßstab 1:125, 8. Dezember 2015

▲ Piet Mondrian, Komposition mit Rot, Gelb, Blau und Schwarz, 1921, Gemeentemuseum Den Haag; aus: https://de.wikipedia.org/wiki/Piet_Mondrian am 21. Juli 2016.



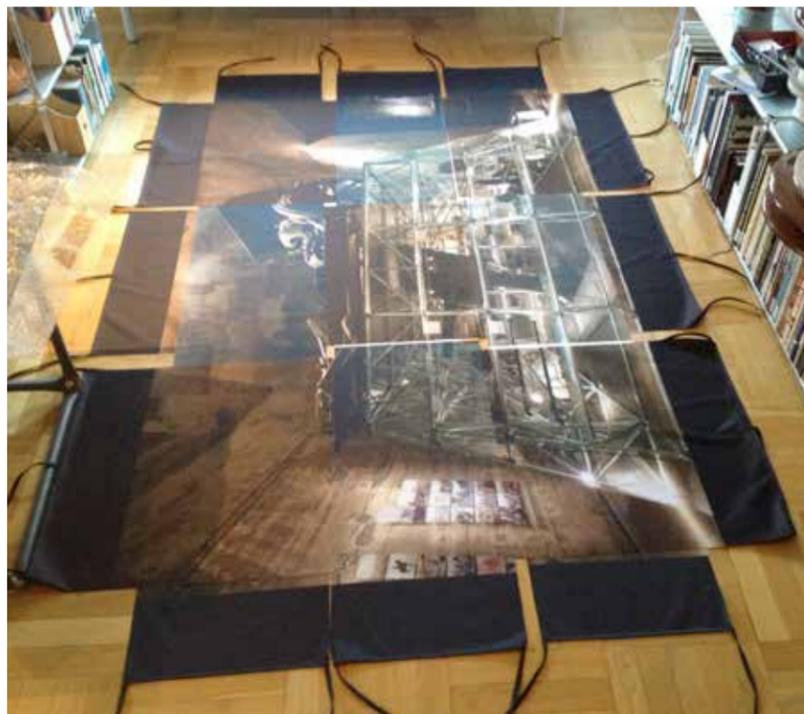
▲ ▲ Abwicklung des Regalausschnittes für die Herstellung des Prototyps, an dem das Prinzip der Stoffflechtung getestet werden sollte (links). Vertikalschnitt durch den Regalausschnitt mit den vertikal verlaufenden Textilien (Mitte). Horizontalschnitt zur Darstellung der horizontal verlaufenden Textilflechtung (rechts), Maßstab 1:50, 9. November 2015.

▲ Horizontalschnitt der Textilstreifen B1 und B3 und deren Abwicklung mit nicht bedruckten Bereichen (grau) und gestalteten Fächern (blau und schwarz), Maßstab 1:50, 9. November 2015

▲ ▶ Horizontalschnitt der Textilstreifen B2 mit der dazugehörigen Konstruktionszeichnung der Textilbahn für die Flechtung, Maßstab 1:50, 9. November 2015

▶ ▲ Die horizontal verlaufenden Textilbahnen für den Prototyp. Die weißen Flächen werden von den vertikalen, mit Bildteilen bedruckten Bahnen überdeckt, Maßstab 1:25, 9. November 2015

▶ Die produzierten Textilien als Flechtung zusammengefügt. Die Bänder an den Außenkanten dienen der Fixierung der Stoffe am Regal, 12. November 2015.



Gemäß der System 180-typischen Modularität und Flexibilität, sollte die Stoffbespannung fachweise auszutauschen sein, um eine maximal mögliche Anpassung der gezeigten Bildwelten an spezielle Produktpräsentationen und Veranstaltungen zu erreichen. Mit dem Prinzip der Flechtung beabsichtigten wir, das Textil materialgetreu zu verwenden. Ideell sollte sich das Gezeigte mit dem Regal regelrecht verweben und eine Einheit bilden.

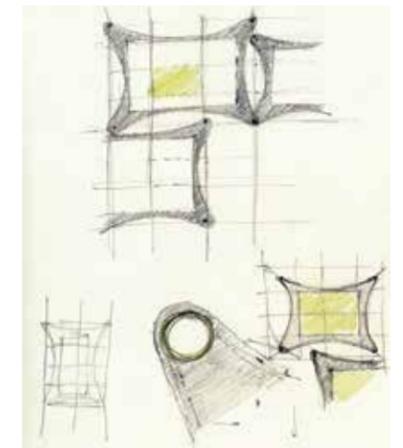
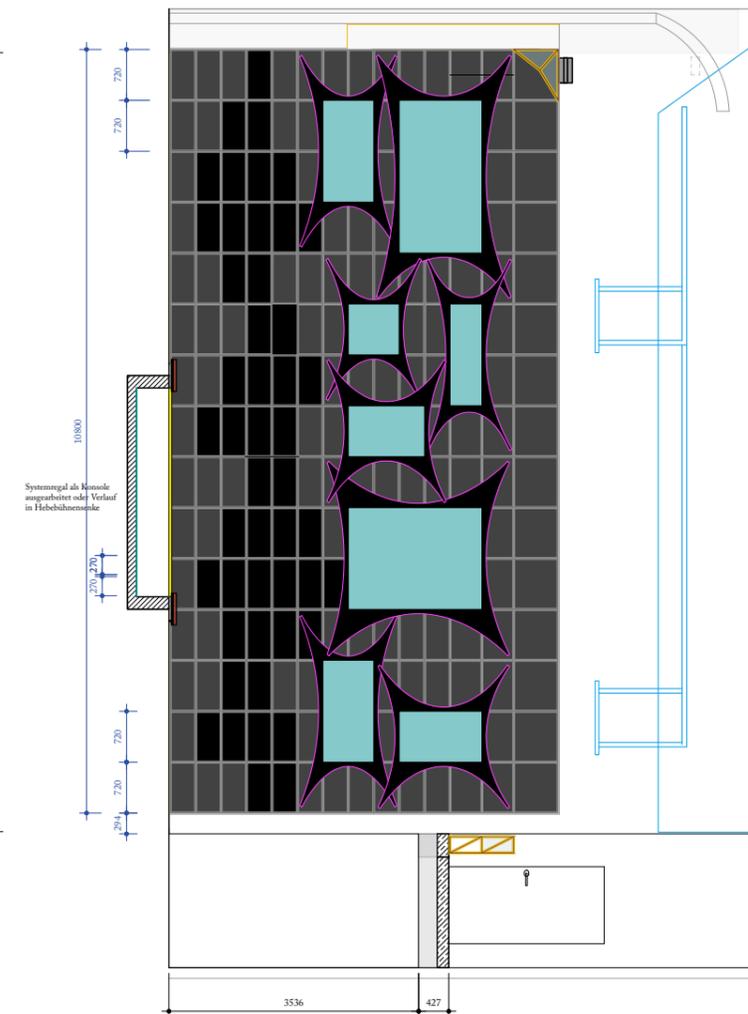
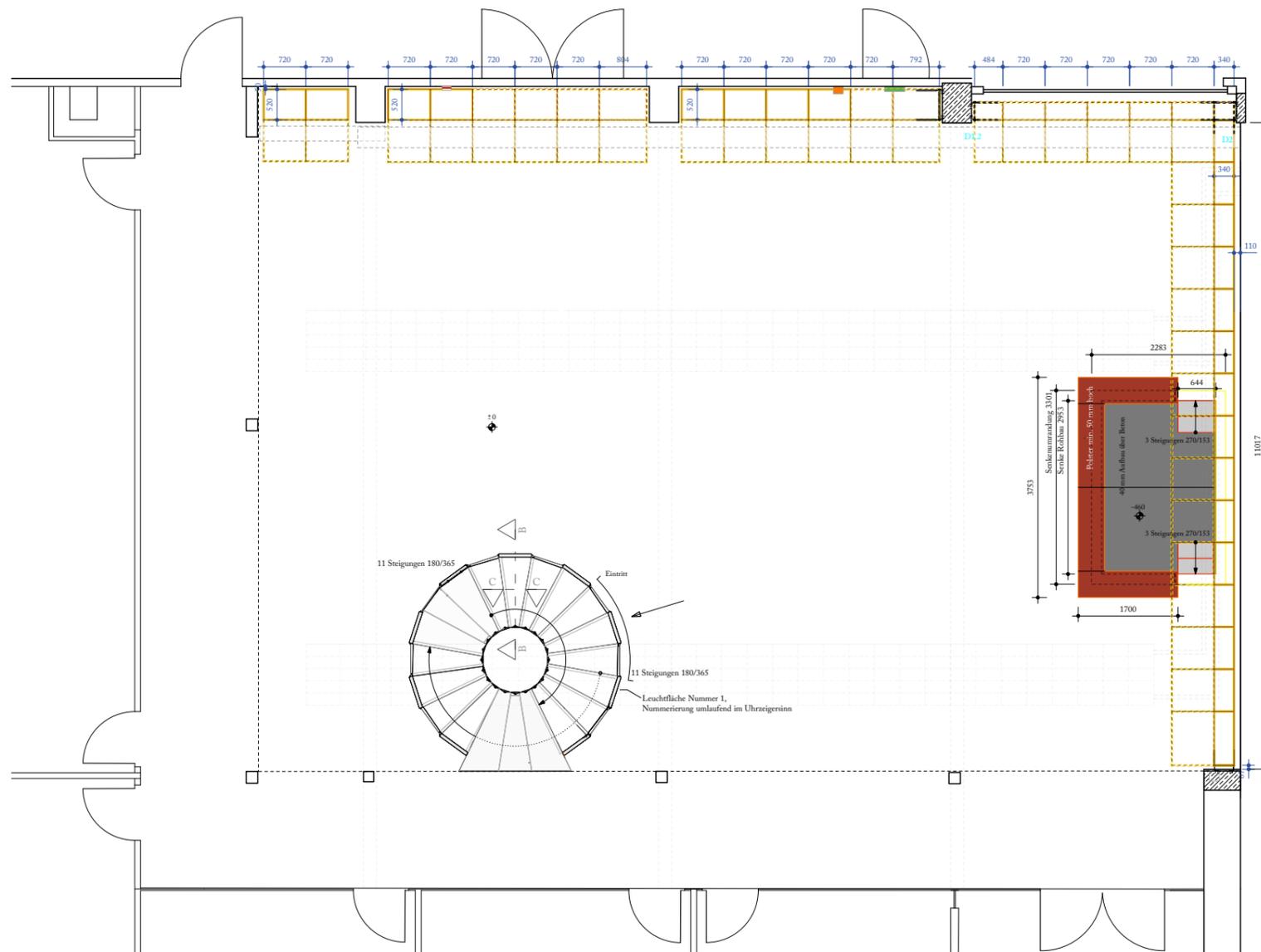
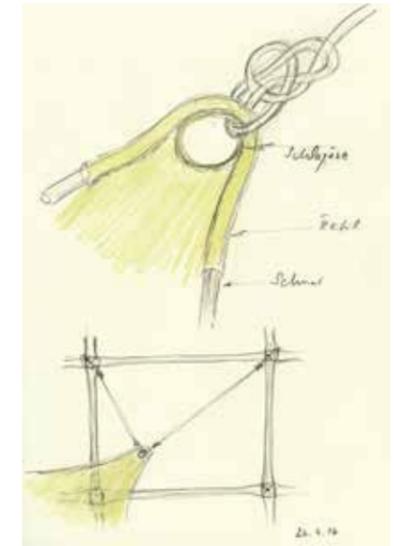
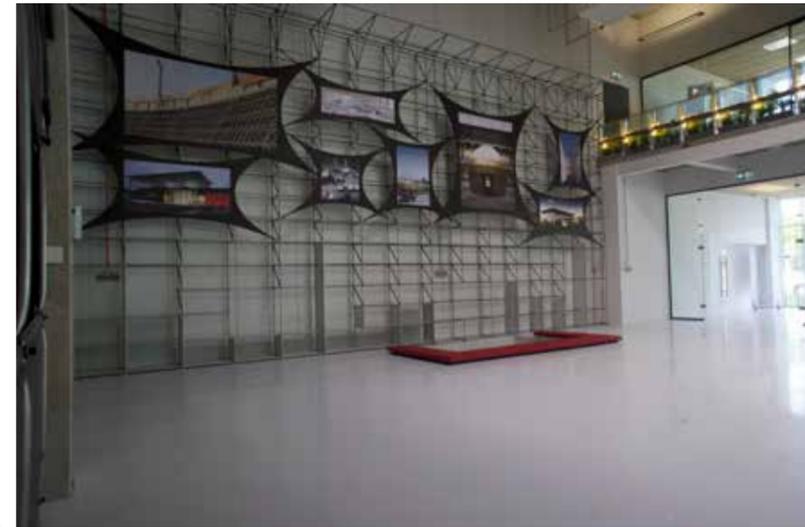
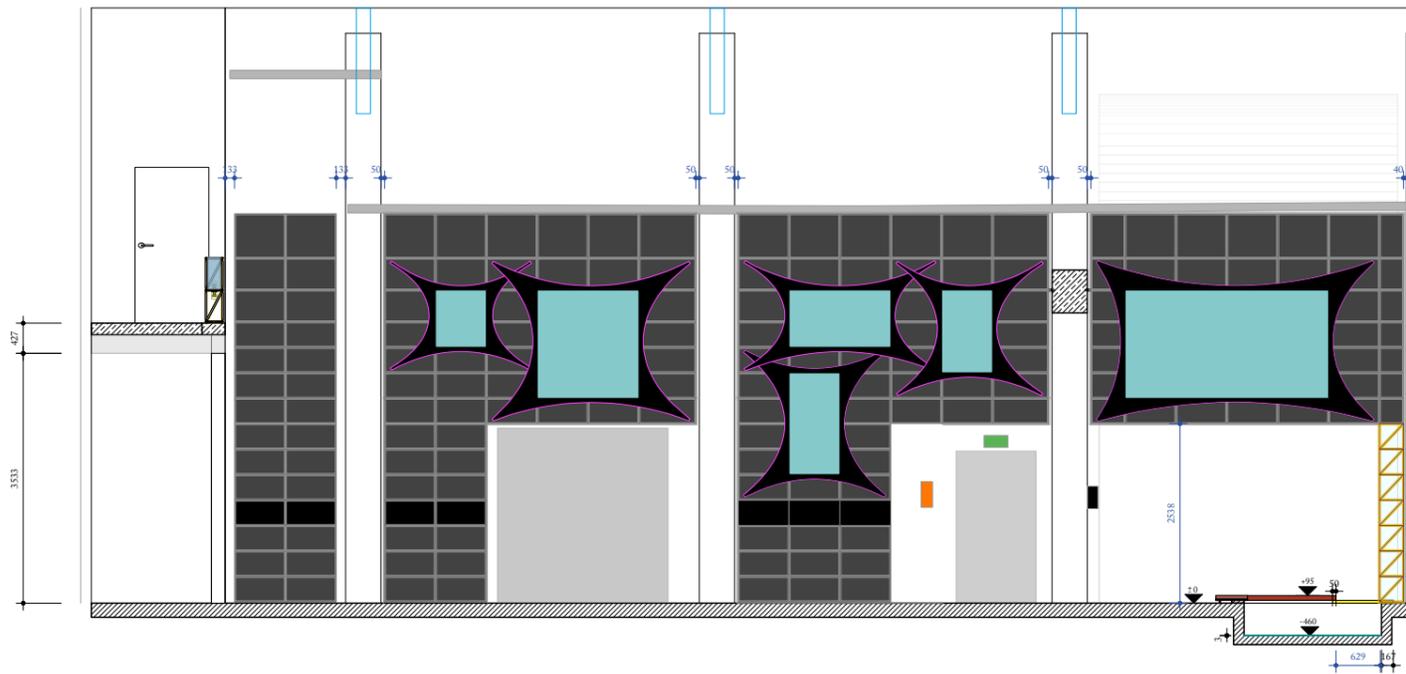
Aufgrund des Wunsches von Auftraggeber- und Nutzerseite, die nicht mit Bildern bespielten Frontseiten der Regalfächer mit festem Material zu schließen, machte das Weiterverfolgen der Ausführung mit einer Flechtung keinen Sinn, da das Spannen um die äußeren Kanten eines jeden Bildes unmöglich wurde. Die Idee eines organischen Einsatzes von Textilien im spannenden Verhältnis zu den statischen Systemrohrkonstruktionen und der geschwungenen Spiraltreppe innerhalb des Showrooms wurde allerdings weiter vorangetrieben.

Wir entwickelten nun ein Konzept, in dem sich verschieden dimensionierte und sich teilweise überlappende bedruckte Textilien wie organische Strukturen an den Frontseiten der Regalwände ausbreiten. Die Textilien sollten nicht mehr geflochten, sondern mittels eines Gummizuges an in den Knoten integrierten und leicht hinaustretenden Gewindestiften mit Innensechskant und flacher Mutter vor dem Regal gespannt werden. Die Gestalt und Formgebung der Inszenierung versinnbildlicht das junge aufstrebende und wachsende Unternehmen am neuen Standort in Berlin-Adlershof.

◀ ▲ ▲ Das Bild, das für das Layout der Textilflechtung verwendet wurde, ist in der Sonderausstellung ›1914 – Mitten in Europa‹ in der Mischanlage der Kokerei Zollverein, Essen aufgenommen worden. Es zeigt eine Feldhaubitze, Waffen und Kriegsmaterial im filigranen Untergestell aus System 180, 28. April 2014.

◀ ▲ Regalausschnitt für den Flechttest: die horizontal verlaufende Stoffbahn in der Mitte ist noch nicht eingeflochten, 20. November 2015.

◀ Der fertige Prototyp mit hinterleuchtetem Textil am 1. Dezember 2015.

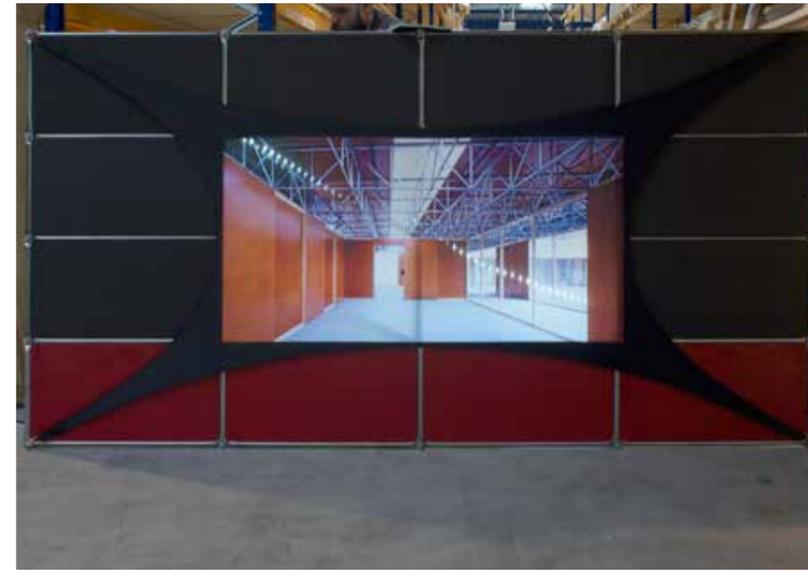
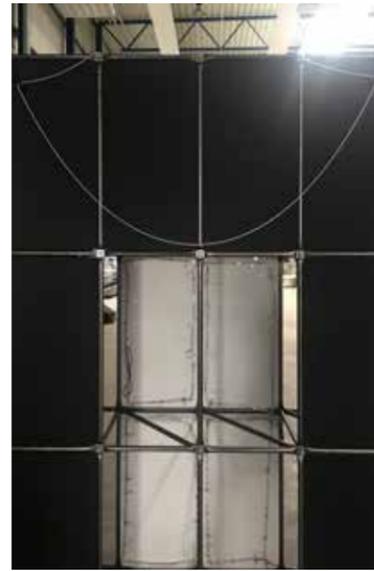


◀ Grundriss mit zwei Wandabwicklungen. Die grauen Flächen der Abwicklungen sind mit Holzwerkstoff gefüllt, die schwarzen Segmente sind offen und haben eine Rückwand. Im oberen Bereich sind Textilien in Kettenlinienausführung arrangiert, Maßstab 1:100, 21. Juni 2016.

◀ ▶ Südwestliche Wand bei der Probehängung mit den Textilbildern vor dem Einbau der Verkleidungen am 25. Juni 2016

▶ ▶ Textile Flächen, deren Seiten in einer Kettenlinie ausgeführt sind. Die Eckpunkte sind hier mit einer Öse als Befestigungspunkt dargestellt, 26. April 2016.

▶ Lage der Befestigungsösen in den Systemknoten, 20. April 2016



◀ ◀ ◀ Die horizontale Ermittlung der Kettenlinie im Muster 1:1. Die Kettenlinie ist mithilfe einer Bleischnur ermittelt worden. In der Mitte ist die Aussparung für die Hinterleuchtung des davor gespannten Textils mit LED-Bändern zu erkennen, 2. Juni 2016.

◀ ◀ Regalausschnitt des Prototyps um 90° gedreht. Im oberen Drittel hängt eine Bleischnur an zwei festen und gleich hohen Punkten, mit der die als Kettenlinie bekannte Kurvenform ermittelt, fotografiert und in die Zeichnung übertragen wurde, 2. Juni 2016.

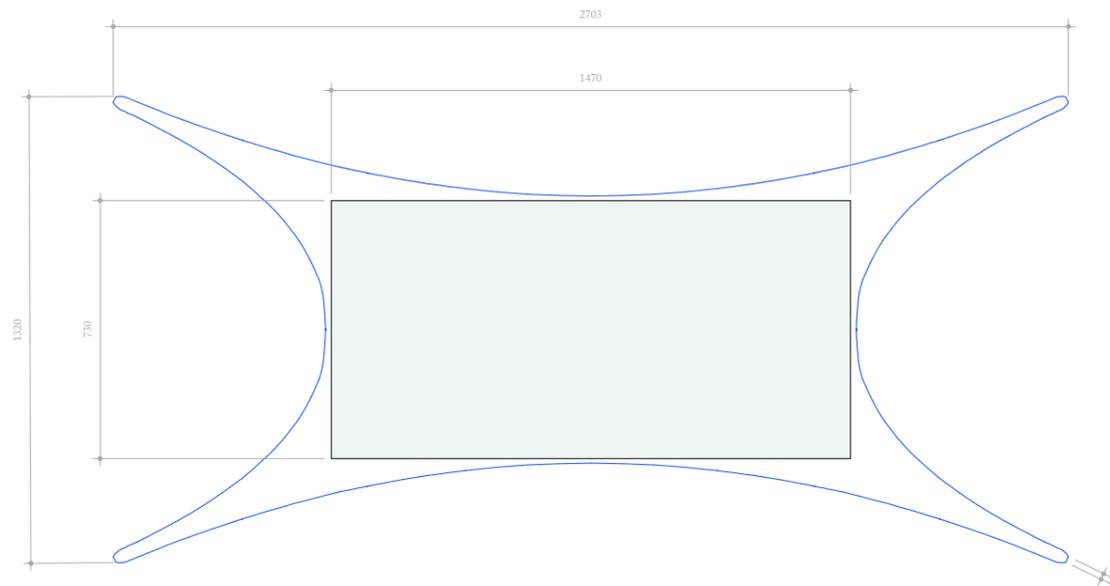
◀ ◀ Konstruktionszeichnung mit Markierung der Position des einzusetzenden Bildes im mittleren Bereich für die Hinterleuchtung, Maßstab 1:20. 2. Juni 2016

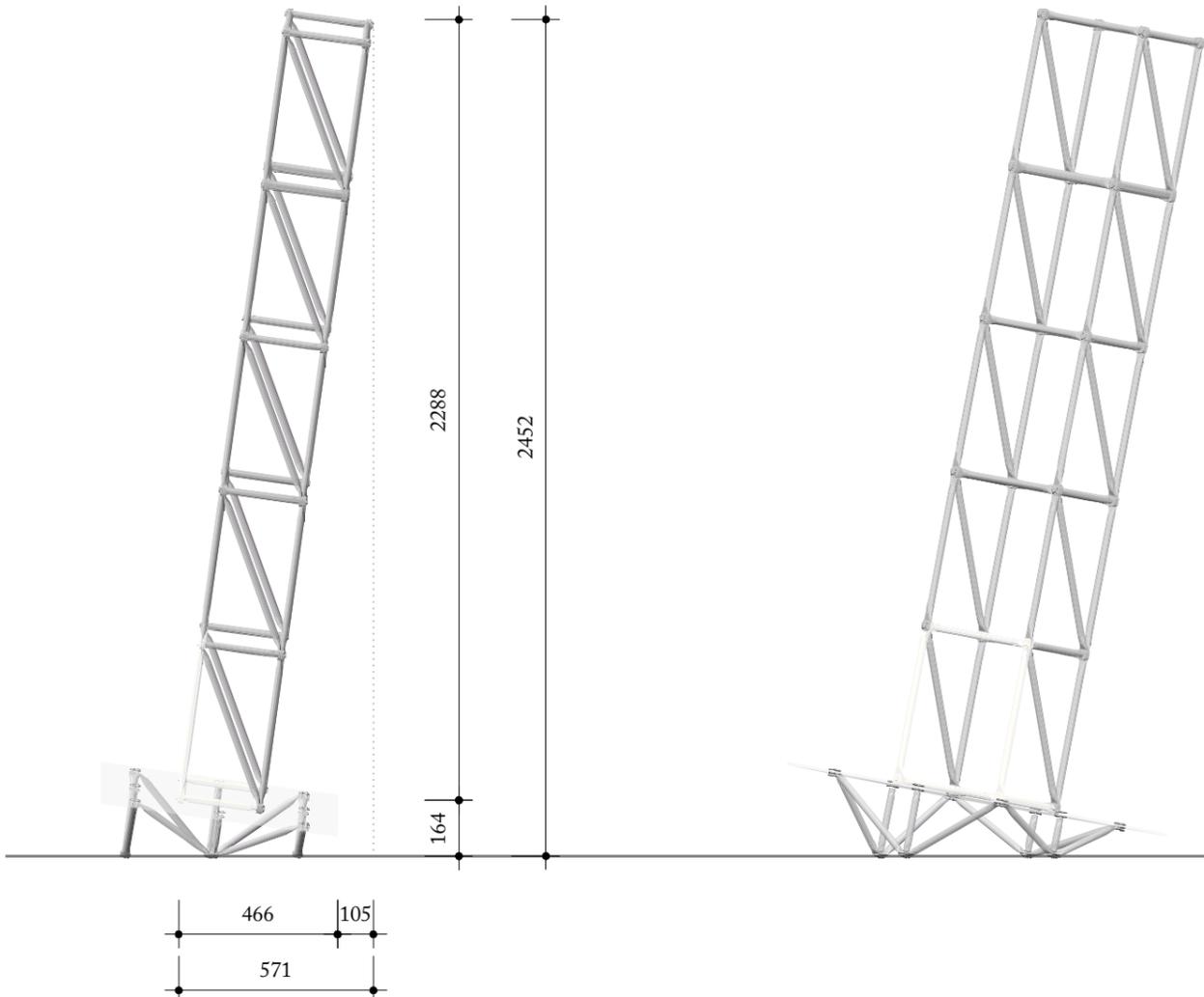
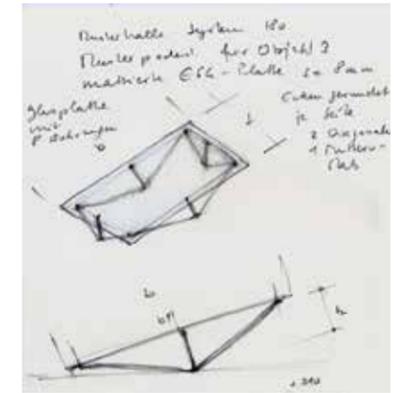
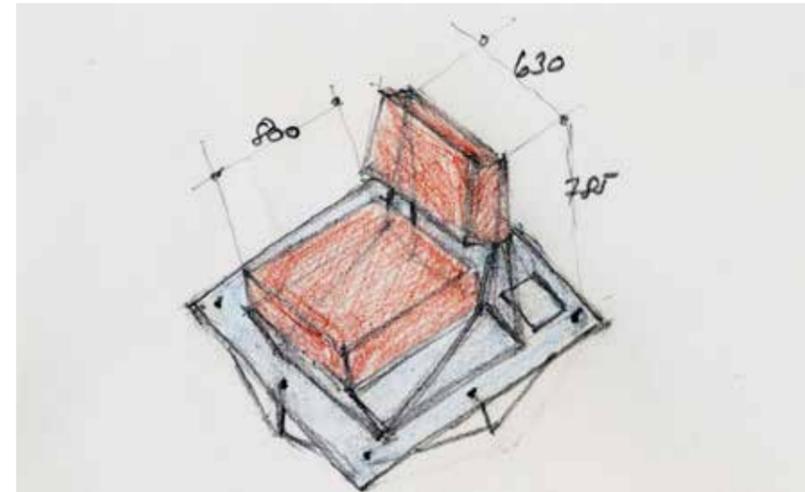
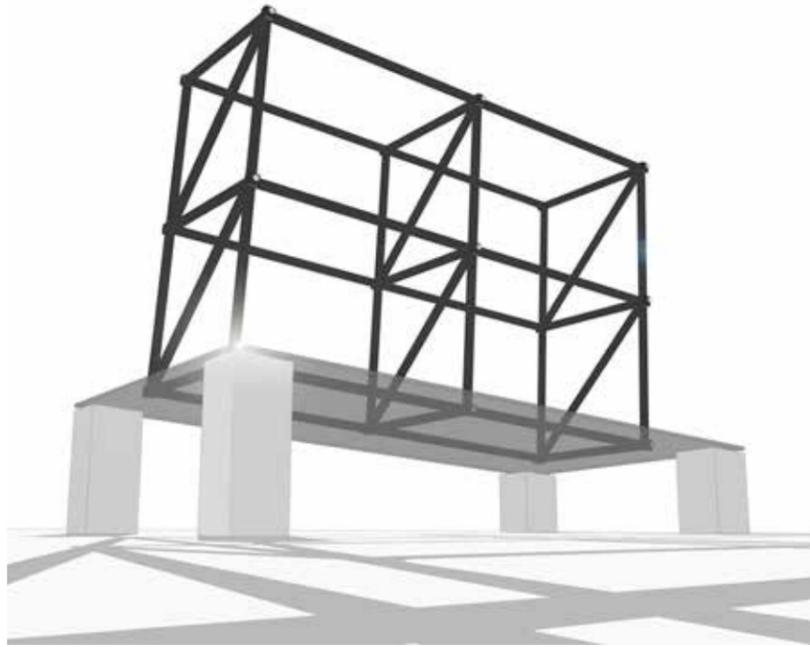
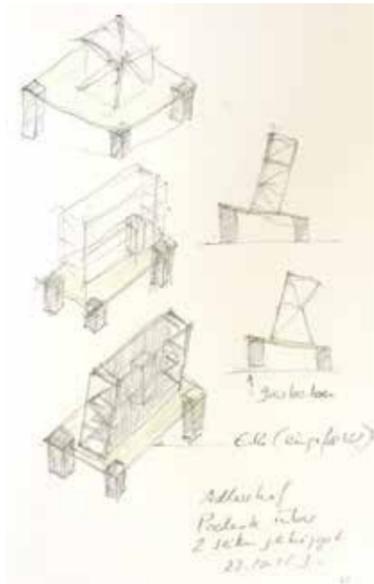
◀ ◀ ◀ Druckdatei für die Herstellung eines Probetextils mit einer Fotografie von der Ausstellung »Preußen 1701 – Eine europäische Geschichte« bei der ein Vorbau für die Kasse, Buchladen und Vorführraum vor der Orangerie des Schlosses Charlottenburg aus System 180 entwickelt und gebaut wurde, Maßstab 1:20, 9. Juni 2016.

◀ ▲ Der fertige Druck auf Multitex. Durch die an den Ecken angebrachten Schlaufen wird der Stoff mit Gummizügen zwischen vier Systemknoten gespannt. Der Prototyp dient der Überprüfung der Formgebung, der Passgenauigkeit und der Lichtwirkung. Durch die Ausformung des Textils in einer Kettenlinie, ist eine absolut glatte Hängung gewährleistet. Das Textil erwies sich für eine Hinterleuchtung als ungeeignet, da es das Licht der einzelnen Leuchtdioden unzureichend absorbiert und streut (die Lichterkette von links oben nach rechts unten ist ein LED-Streifen, 15. Juni 2016.

▲ Wandaussparung im Regal für die Hinterleuchtung vorgelagerter textiler Flächen im Regal, 18. Mai 2016.

◀ Wandausschnitt an der nordöstlichen Seite im Showroom mit hinterleuchteten Textilien. Im unteren Bereich sind die Systemeinbauten für Verkaufsgespräche sichtbar. 15. Juli 2016





◀ ◀ ◀ ▶ Studien für das Podest zur Exponatpräsentation mit vier Gasbetonfüßen und schräg gelagerter Glasplatte, 27. Oktober 2015

◀ ◀ ▶ Visualisierung eines gekippten Podestes für die Produktpräsentation auf vier Beinen mit kubistischer Grundgeometrie, 30. Oktober 2015

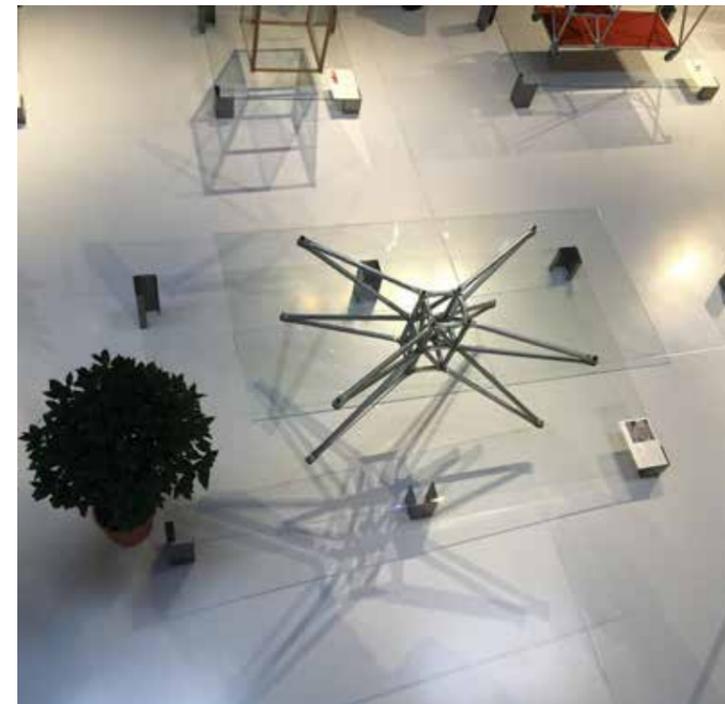
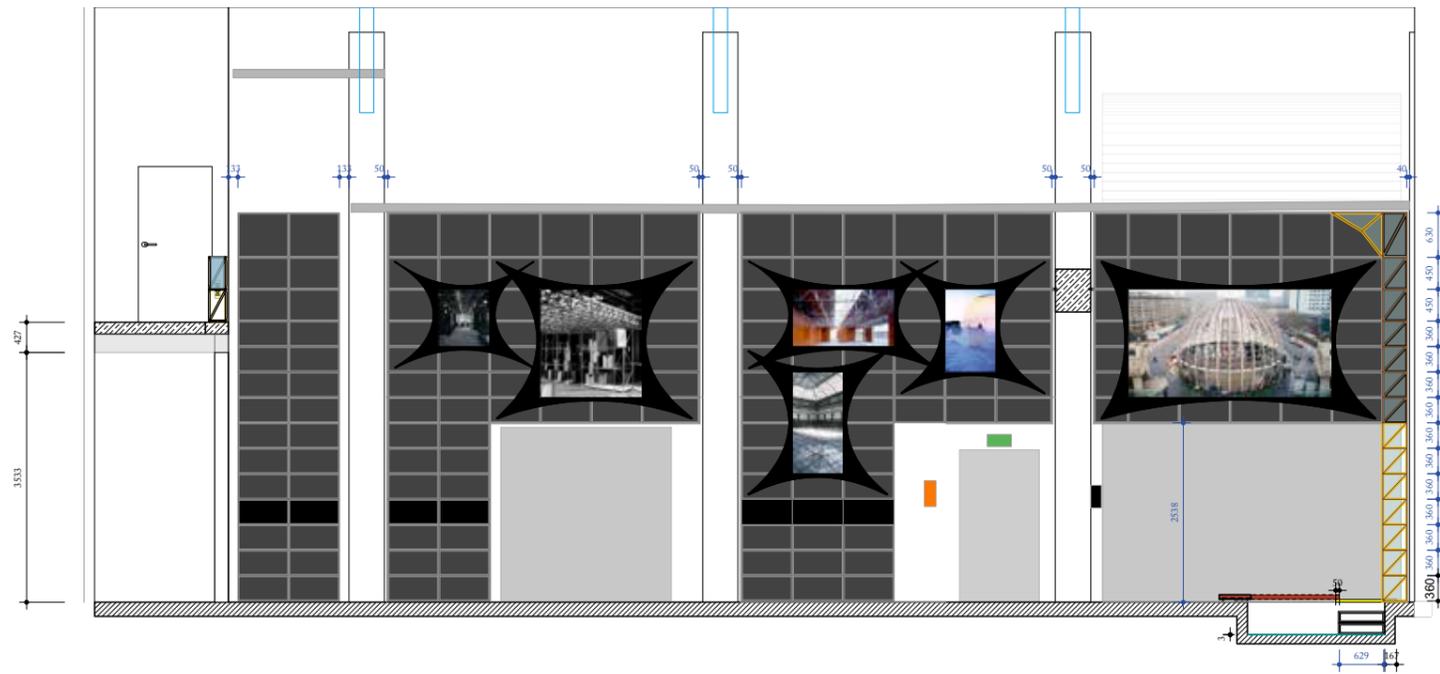
◀ ◀ Die Ansichten zeigen das zu beiden Seiten geneigte Podest, hier mit Unterbau aus System 180 und dem Wandregal von 1992 als Exponat. Die Zeichnungen wurden zur Überprüfung des Neigungswinkels und des Kippmoments angefertigt. Maßstab 1:20, 29. Juni 2016

◀ ◀ ▶ Skizze eines Podestes mit dem Sessel von 2007. Die Unterkonstruktion aus System 180 hat an allen Seiten je zwei Diagonalen und einen mittigen Mutterstab. Das mattierte Einscheibensicherheitsglas wird mit acht Bohrungen versehen an dem die Systemrohre fixiert werden, 20. März 2016.

▶ Skizze für die Ausführungsplanung des Musterpodestes aus System 180, 20. März 2016

◀ ▶ Es wurden zwei verschiedene Unterkonstruktionen der Podeste getestet: Eines mit den hier dargestellten Beinen aus gekantetem Stahlblech und darin aufgelegtem Einscheibensicherheitsglas in klarer Ausführung. Die Außenkanten der Blechfüße sind etwas höher und verhindern ein Verrutschen des Glases, 27. Mai 2016.

◀ Der zweite Prototyp. Ein mattiertes Einscheibensicherheitsglas formuliert mithilfe Stäben aus System 180 ein hybrides Tragwerk, bei dem Stahlrohr und Glas gleichermaßen tragen, 27. Mai 2016.



Jürg Steiners Rede anlässlich der Eröffnung am 15. Juli 2016

Sehr geehrter Herr von Bismarck-Osten. Vielen Dank für Ihre einleitenden Worte. Was gibt's besseres, als Ihr Institut IBB eng an unserer Seite zu wissen.

Sehr geehrte Frau Hübener: Vielen Dank, dass wir hier bei Ihnen in Adlershof solch großzügigen Unterschlupf gefunden haben. Letztes Jahr von der Universität in Ruhestand entlassen, gilt es für mich nun auf diesem Campus die Humboldt'sche Devise zu leben: Forschung vor Lehre.

Liebe Kunden und Multiplikatoren: Ohne Sie stünden wir heute nicht hier. Vielen Dank für Ihre Treue. Sollten Sie einmal mit der Leistung von System 180 nicht zufrieden sein gewesen, gelobt die Firma hiermit Besserung.

Liebe Zulieferer und Subunternehmer: Vielen Dank, dass System 180 auf Ihre Hilfe zählen kann. Bleiben Sie uns verbunden und kalkulieren weiterhin so eng wie es Ihre Wirtschaftlichkeit zulässt.

Liebe ehemalige Mitstreiter: Herzlichen Dank für Eure Mitwirkung bei System 180 und beim Büro Steiner. An einer bestimmten Stelle auf unserem Erdball hat sich Eure Arbeit materialisiert.

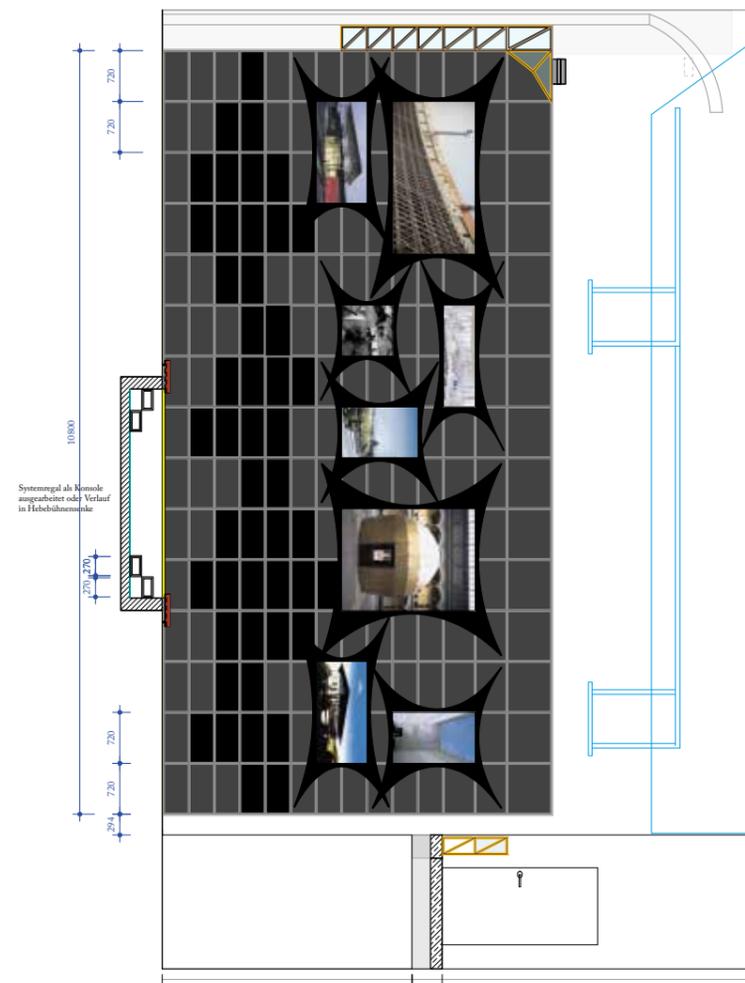
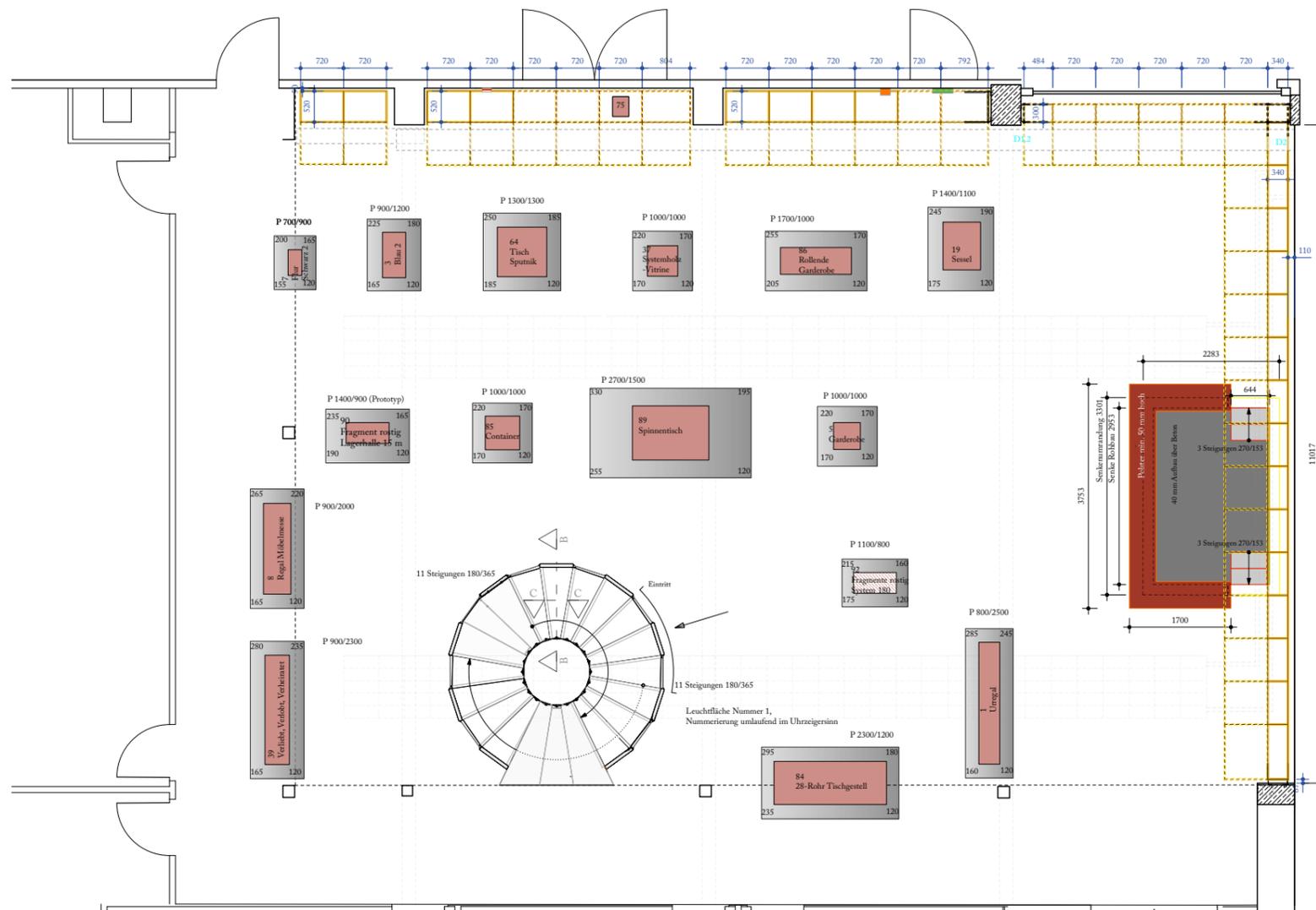
Lieber Andreas, liebe Mitgesellschafter, liebe Kolleginnen, liebe Kollegen: es ist kaum zu glauben, was System 180 in den letzten Jahren geschafft hat. Herzlichen Dank und ein kräftiges Glück Auf!

Gerührt bin ich, dass meine beiden Mentoren, die Professoren Gottfried Korff und Ulrich Borsdorf, letzterer von weit her angereist, uns beehren.

Wir treffen uns heute zu einer Doppelveranstaltung:

◀ ▶ Transparenz und Schatten harmonieren mit der seidenmatte Bodenbeschichtung bei der Eröffnung am 15. Juli 2016.

◀ Grundriss und zwei Wandabwicklungen der fertig geplanten Ausstellungen mit Verortung aller Exponate, Maßstab 1:100, Stand 3. Juli 2016.



Erstens eröffnen wir die Musterhalle, wie der Begriff Showroom auf deutsch heißen könnte. Hier öffnet sich die Firma System 180 bedingungslos dem interessierten Publikum.

Zweitens eröffnen wir heute eine Ausstellung mit Produkten und Projekten aus den ersten 25 Jahren der Firma System 180 und den 10 Jahren, die der Firmengründung vorausgingen.

Die Musterhalle zeigt sich als ein vielfältig nutzbarer Ort für Ausstellungen und Veranstaltungen und als Scharnier zwischen Interessierten, Büros und Produktion. Sie erleben diese heute verwoben mit der Ausstellung. Sie wird auch ohne Ausstellung Wirkung erzeugen und nach Feng Shui jagen die bösen Geister in die Wasserbehälter, die die Brüstung der Empore bilden.

Die Ausstellung gliedert sich in drei Themenbereiche. An den Wänden sind Architekturprojekte, die sich naturgemäß nicht dislozieren lassen, als hinterleuchtete Textilbilder zu erkennen. Die ersten gingen vom Museum am Ostwall in Dortmund 1990 aus – weitere folgten bis in die heutigen Tage über Peking bis zum Flughafen Tempelhof.

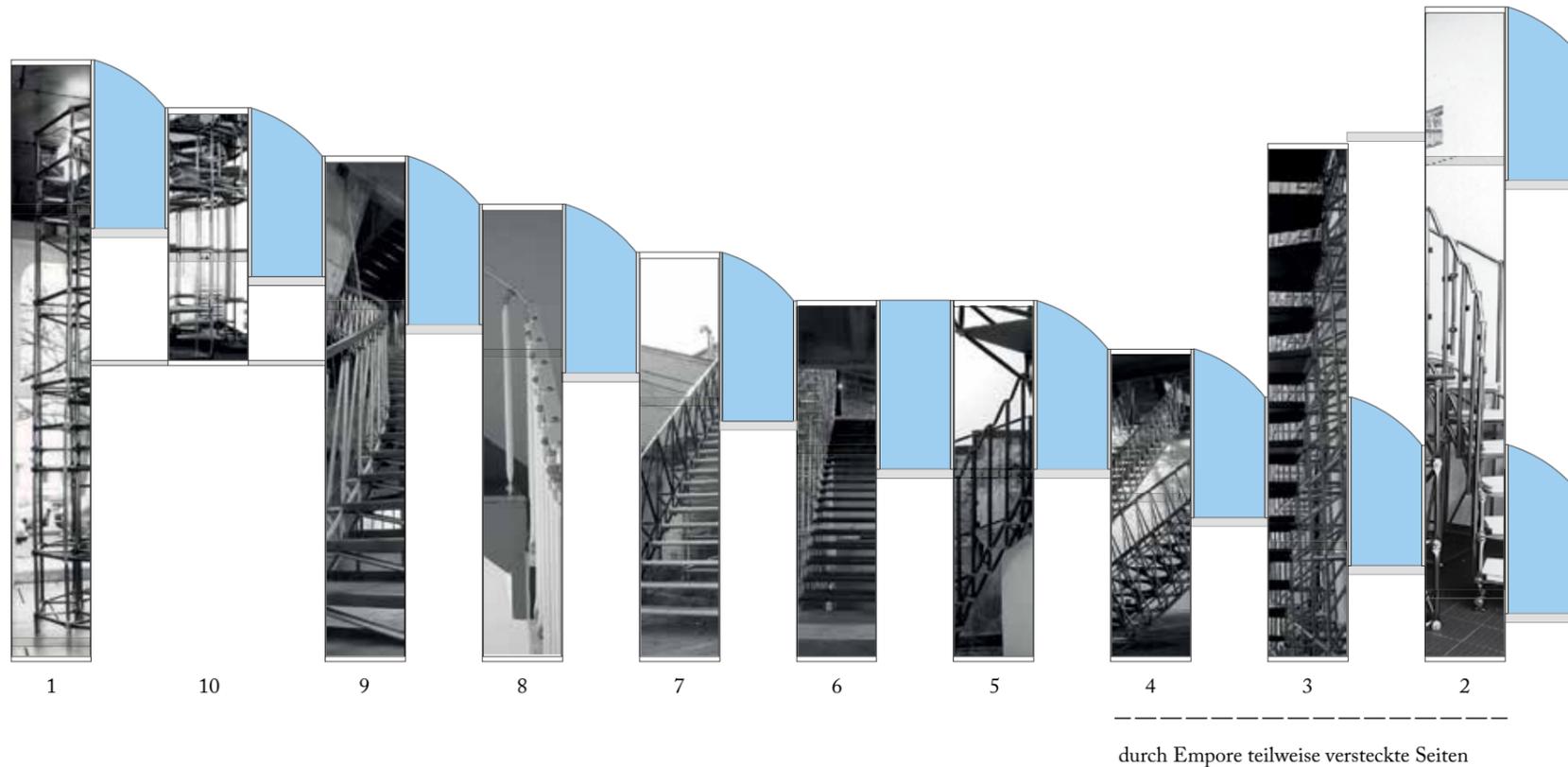
In der Raummitte versammeln sich erhalten gebliebene Möbel vom ersten so genannten Urregal von 1981 über die ersten Möbel mit dem heute üblichen Rohr mit einem Durchmesser von 20 mm aus dem Jahr 1991 bis zu nicht weiter verfolgten Produkten wie dem Fauteuil aus dem Jahr 2007 oder dem Tisch »Sputnik«, der in abgewandelter Form Nachfolgeprodukte bewirkt hat. Die Objekte stammen aus den Sammlungen der System 180 und dem Museum System 180 in der Heerstrasse. Dort er-



füllten alle Möbel einen Zweck und ich danke meiner lieben Frau Britta und den Kindern Colin, Clara und Julius, dass sie bereit sind, in einem Sammelsurium von Prototypen zu leben oder zu arbeiten und für ihre Bereitschaft sich für einige Zeit mit Ersatz – natürlich aus System 180 – zufrieden zu geben.

Den Stand heutiger Möbelproduktion zeigen die Ausstattung der umliegenden Büros und die unteren Bereiche der beiden Wandseiten – modular integriert in die hohen Strukturen.

Über die Jahre entstanden viele Treppen in fast allen erdenklichen Konfigurationen. Diese Projekte fasst die geschwungene Treppe zur Überwindung der 4 m zwischen Erdgeschoss und Empore zusammen. Sie entspricht natürlich der Berliner Bauordnung. Sie erscheint uns einfach mit dem feinen zylinderförmigen Netz im Inneren, das sowohl Lasten in den Boden abführt als auch die Versteifung der Konstruktion gewährleistet. Die außen liegenden Stelen halten als Pendelstützen jeweils zwei Stufen. Wer kann sich vorstellen, dass für den Nachweis der Standfestigkeit über 100 Seiten statische Berechnung notwendig war? Die Stelen wurden auch zur Entmaterialisierung diffus abstrahlende Leuchtkörper, die Treppenlösungen aus einem Vierteljahrhundert System 180 zeigen. Die Beleuchtung ist ebenfalls eine eigene Produktlinie und gleichsam eine weitere Tür, die wir aufstoßen. Fokussierbare Scheinwerfer für die Objekte im Raum, »eingemachte Lichter« für die Beleuchtung der Empore und Leuchtbänder für die Hinterleuchtung der textilen Reproduktionen. Dass selbstverständlich alles in LED-Technologie konzipiert wurde, dürfen Sie als gegeben annehmen.



▲ ▶ Blick vom Eingang nach Norden am Tag der Eröffnung, 15. Juli 2016

▶ Abwicklung der Treppenanlage mit der finalen Konfiguration für die Treppenbespielung mit Textildrucken, die mittels eines Kedersystems an die Profile der Treppenpendelstützen angebracht werden. Unten sind die einzelnen, unbeschnittenen Fotografien der verwendeten Dateien zu sehen, Maßstab: 1:50, 17. Juni 2016



17.06.2016 vm

◀ ▲ Blick von der Empore Richtung Norden. Oben rechts ist der Eingang erkennbar. 15. Juli 2016

Die Innenarchitektur und Ausstellungs-gestaltung betreute mein Charlottenbur-ger Büro, verantwortlich ist Annabelle Schuster, unterstützt von Mitgeschäfts-führer Friedel Engels. Die Bauleitung übernahm System 180 in Eigenregie unter der Leitung des Geschäftsführers Andreas Stadler, der ja auch Architekt ist, und der Bauleitung von Alexander Prickel, die, genau wie alle anderen Mitwir-kenden, neben ihrer eigentlichen Aufga-ben, nämlich die Prosperität der Firma zu gewährleisten, diesen Raum und diese Ausstellung geschaffen haben.

Noch zwei Stichworte:

Erstens: Qualität

Wenn man in der Hauptstadt des Export-weltmeisters ein Bau- und Möbelsystem mit vergleichbar niedriger Fertigungstie-fe produziert – nicht nur vermarktet und vertreibt – eben produziert, sind die An-forderungen an die Qualität der Produk-te maximal. Nur allererste Qualität darf das Haus verlassen.

Sie stehen hier in der Produktionsim-mobilie, auch wenn Sie im Moment nur das Schaufenster, gleichsam den Auftritt nach außen, erkennen.

Qualität hat integraler Bestandteil des ganzen Strebens zu sein. Qualität ein-zufordern, verlangt aber auch die Bereit-schaft unbequem zu sein um des hohen Anspruchs willen. Das kostet Kraft, die wir gerne für den gemeinsamen Erfolg investieren.

► ▲ Blick von der Empore entlang der südwestlichen Wand mit der Besprechungs-mulde, 15. Juli 2015

► Im Jahr 1981, als im Martin-Gropius-Bau in Berlin-Kreuzberg das System 180 in den Werkstätten der Preußen-Ausstellung entwickelt wurde, arbeiteten diese Herren gemeinsam am Erfolg der Ausstellung ›Preußen – Versuch einer Bilanz‹ und trafen sich nach 35 Jahren bei der Eröffnung in Adlershof wieder: Jürg Steiner (Produktionsleiter), Dr. Gottfried Korff (Generalsekretär), Joachim B. Stanitzek (Gestalter), Dr. Dieter Vorsteher (Wissenschaftlicher Mitarbeiter), Heinz-Bert Dreckmann (Leiter Malersaal), Gerhard Buchholz (Controlling), Gottfried Engels (Werkstättenleiter). Foto: Gaby Schringer



Zweitens: Vertrauen auf die eigene Kraft

Der große Steuermann gab seinem Volk die Losung aus: Vertrauen auf die ei-gene Kraft. Der Erfolg gab ihm recht. Wie viele leitende Mitstreiter haben in der Firma als Schrauber begonnen? Aber auch nach außen ist das Vertrauen auf die eigene Kraft zu vermitteln: Der Grundstein der Firma System 180 wur-de in den 1980er Jahren gelegt mit der Devise, alles aus System 180 zu bauen, was aus System 180 sinnfällig herstellbar ist. Neben Regalen, die am Anfang stan-den, entwickelten wir Tische, Sitzmöbel, Trockenbauwände, Rüstungen, Decken, Treppen, doppelte Böden, Beleuchtungs-träger, Windfänge, Vitrinen und ganze Ladeneinrichtungen. Diese breite An-gebotspalette, die nicht immer Gewinn in die Kasse schleuste, schulte ungemein und brachte das System 180 und die Fir-ma weiter, um so auch die unglaubliche Investition des neuen Standorts mit ihrer großartigen Produktionsmöglichkeit zu rechtfertigen.

Der Name System 180 löste 1990 den Namen System Steiner ab. Ein Sys-tem ist es zweifelsfrei und die Zahl 180 entstammte der Wahrnehmung, dass 180 mm im Bau- und Möbelwesen ein gemeinsamer Nenner in der Vertikalen sind: 180 mm ist die ideale Stufenhö-he, 360 mm ist die Regalhöhe um einen Leitz-Ordner unterzubringen. Das Vier-fache von 180 mm ist ideale Tischhöhe, das Fünf- und das Sechsfache sind Ge-länderhöhen. Die Idee von Normierung steckt hinter dieser Zahl und sie war ein Schritt, der hinter uns liegt. Die Regale sind längst nicht mehr 360 mm tief und die Stäbe sind in jedem technisch mög-lichen Maß lieferbar.

Für die heutige Veranstaltung ist Volker Maier mit seinem Team Maitre de Plaisir und steht für eine freudvolle Visitenkarte von System 180.

Bitte sparen Sie nicht mit Anregungen und genießen den Nachmittag.

Vielen Dank für Ihre Mitwirkung.

◄ Jürg Steiner mit Britta, Clara und Julius in der Ausstellung am 15. Juli 2016

Ausgestellte Objekte nach Entstehungsjahr

Urregal

1981

Blanke Stahlrohre 25/1,5 mm unterschiedlicher Länge, 38 Schrauben M12, Glasböden

Gesamtabmessung: 2270/1040/350 mm

Als eines der ersten Experimente hatte der Erfinder des nachmaligen Systems 180 die Rohre dieses Regals in der provisorischen Schlosserei des Martin-Gropius-Baus gesägt, am Schraubstock gepresst und mit der Ständerbohrmaschine gelocht. Die Stabilität erhält dieses Regal durch die zur Stabachse um 45° versetzte Lage der Knoten gegeneinander. Das Regal, einst für die Wohnung in der Bleibtreustraße hergestellt, ist immer im Gebrauch gewesen. Der heutigen Nutzerin Clara Steiner fiel das Einverständnis für die Leihgabe sehr schwer.



Ausstellungsregal

1987

Blanke Stahlrohre 25/2 mm, Schrauben M10, Sicherheitsglasböden

Gesamtabmessung: 960/1830/410 mm

Claus-Peter C. Gross, unermüdlicher Sammler von Objekten und Dokumenten zur Kindheit in der Kaiserzeit, war auch der Gestalter der Ausstellung »verliebt, verlobt, verheiratet«, 1987 im Berliner Martin-Gropius-Bau. Für das Kapitel Kriegsspielzeug passte ein Regal aus System 180 mit blanken Stahlrohren perfekt. Zur Stabilität der Konstruktion ohne Diagonalen trägt die Verdrehung der flach gepressten Enden der senkrechten Rohre um 90° bei, sodass die Knoten in abwechselnder Folge horizontale Kräfte absorbieren.

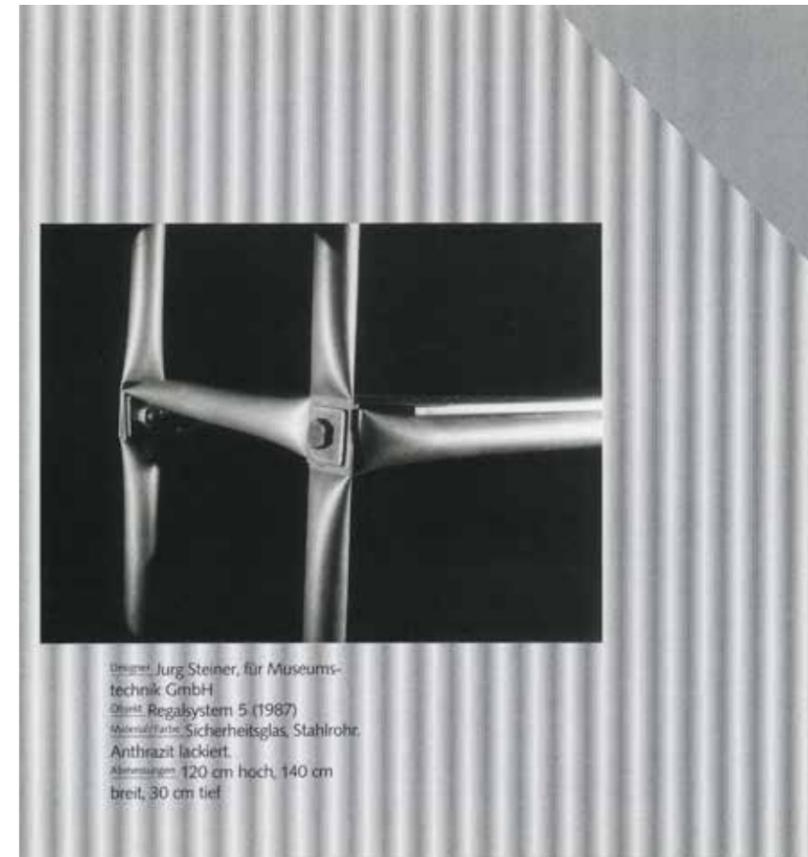
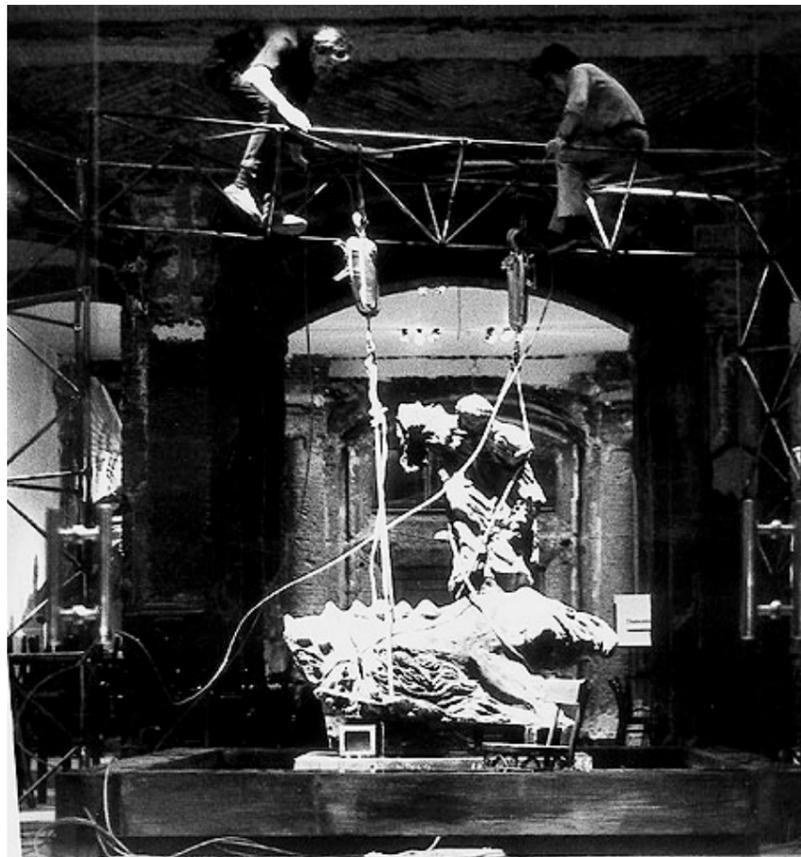
28-Rohr-Tisch

1982

28 Rohre 30/1 mm, Länge je 720 mm, 14 Schrauben M12, mit Eisenglimmer matt lackiert, Rauchsicherheitsglasplatte 8 mm

Gesamtabmessung ohne Glasplatte: 720/1880/720 mm

Für die Ausstellung »Zeitgeist«, 1982 im Berliner Martin-Gropius-Bau, wurden in den Hauswerkstätten Rohre für einen Fachwerkträger hergestellt, mit dem ein Bronzebrunnen von Sandro Chia und Enzo Cucchi anzuheben war, um darunter ein Brunnenbecken herzustellen. Für die vielen gleichen Rohre, als Diagonalen in Pyramidenform angeordnet, fand sich später eine Zweitnutzung für Tischuntergestelle.



Regal Möbelmesse Köln 1

1987

Inzwischen verrostetes Stahlrohr 30/1,5 mm, ursprünglich grau lackiert, Schrauben M12

Gesamtabmessung: 997/685/290 mm, 4 Sicherheitsglasplatten (neu) 530/300/8 mm

Die Design-Agentur »Berliner Zimmer« vermarktete das neue Berliner Design auch auf einem Gemeinschaftsstand anlässlich der Kölner Möbelmesse mit Objekten der »neuen wilden« Berliner Gestalter. Stabilität erreichte das Regal ohne Diagonalen durch die unterschiedliche Ausformung der Stabend. Das nach hinten führende Rohr gab die waagerechte Grundkonfiguration auf, um für die hintere Schraube Platz zu machen. Die Abbildung zeigt die Katalogkarte der Design-Agentur von einem ähnlichen Regal.

Designer: Jung Steiner, für Museums-
technik GmbH
Objekt: Regalsystem 5 (1987)
Materialien: Sicherheitsglas, Stahlrohr,
Anthrazit lackiert.
Abmessungen: 120 cm hoch, 140 cm
breit, 30 cm tief

Regal Möbelmesse Köln 2

1988

Blanke Stahlrohre 30/1 mm, 16 Schrauben M12, Glasplatten s 8 mm

Gesamtabmessung: 1260/1520/460 mm

Bei diesem Exemplar aus dünnwandigem Rohr mit einem Durchmesser von 30 mm ist erstmals die später am meisten produzierte Grundform für Regale zu erkennen: Die vertikalen Leitern sind in einer Krafrichtung mit Diagonalen ausgesteift und stabilisieren sich in der anderen dank der inneren Reibung der verbreiterten Stabenden. Die Enden der horizontalen Stäbe quer zur Wand sind um 90° abgewinkelt, sodass alle Schrauben parallel zueinander stehen. 1988 hergestellt für die Design-Agentur »Berliner Zimmer«.



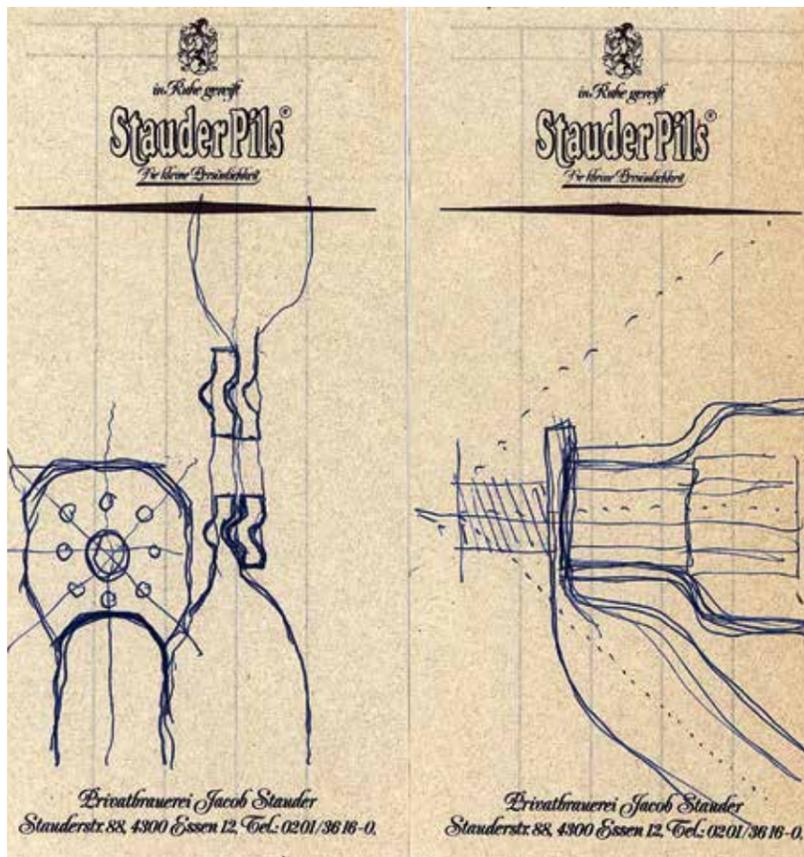
Regal

1989

Blankes Stahlrohr 28/1 mm, Grundmodul 360 mm hoch, 720 mm breit, 360 mm tief, Schrauben M12, mit Blechböden s 1,5 mm

Gesamtabmessung: 2570/760/393 mm

Die Weiterentwicklung des Messestandes auf der Kölner Möbelmesse 1989 für die Design-Agentur »Berliner Zimmer« mit Geraden, Diagonalen und Mutterstäben zeigt die erste Anwendung des Mutterstabs, in den die Schrauben eingedreht werden. Die Rohrenden wurden in einem Arbeitsgang flach gepresst und gelocht. Nach dem Aufbau mussten solche Gestelle ausgerichtet werden, da die geometrische Wirkung der Noppen kurz vor ihrer Entwicklung standen.



Container

1990

Schwarz pulverbeschichtete Stahlrohre 28/1,5 mm, Schrauben M12, 4 Seitenwände, 1 Rückwand und 1 Tür aus verzinkten Blechplatten

Gesamtabmessung: 770/580/730 mm

Dieser Container mit einer Tür und zwei inneren Fächern kann zusammen mit einem weiteren Container gleichen Formats und einer Glasplatte als Tisch dienen. Diese Container, als ein früherer Ansatz für Büromöblierung, waren ursprünglich für Kasse und Garderobe im Museum am Ostwall in Dortmund mit Sperrholzplatten hergestellt worden. Eine spätere Serie wie die hier gezeigte, wurde mit Blechplattenfüllung ausgestattet.



Spinnentisch

1990

Stahlrohre 28/1,5 mm, Schrauben und Gewindestifte M10, Sicherheitsglasplatte, Gummikappen

Gesamtabmessung mit Glasplatte: 705/2250/1060 mm

Eigens um die Vielfältigkeit des Systems zu testen, wurde dieses Tischuntergestell konzipiert. Statik und freie Wahl von Winkeln harmonisieren mit der formalen Gestaltung des Gestells. Während bei den Beinen jeweils beide Rohre vom Fußpunkt in unterschiedlichem Winkel schräg nach oben führen, verläuft bei den oberen Rohrpaaren das obere waagrecht, sodass nicht nur die äußeren Punkte, sondern auch die vier inneren Auflager die Glasplatte unterstützen.

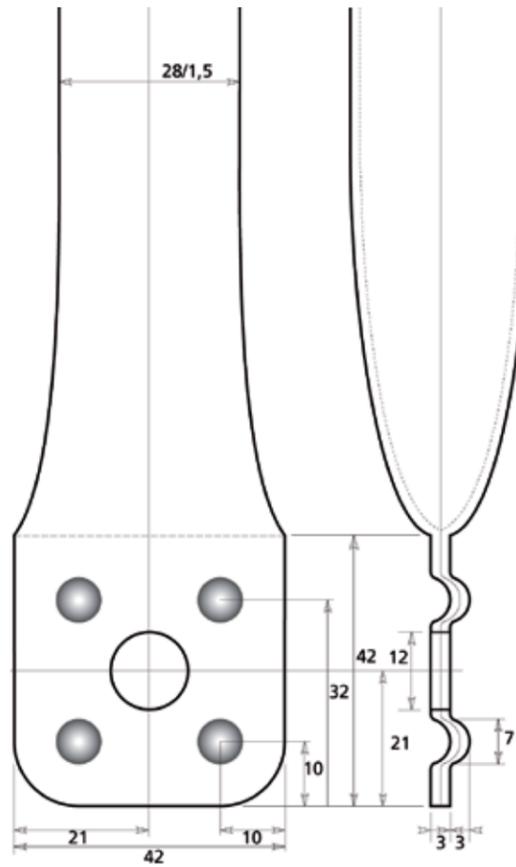
Blaues Regal

1990

Stahlrohre 28/1,5 mm und 25/1,5 mm (Diagonalen), Schrauben M12, Blechböden s 1,5 mm, Pulverbeschichtung in ultramarinblau

Gesamtabmessung: 2220/760/390 mm

1990 wird das bisher unter System Steiner bekannte Rohrsystem zum System 180 – und die Noppen mit der Noppenscheibe werden entwickelt. Dieses Objekt ist das erste Regal, das mit einem Rohrdurchmesser von 28 mm und Noppen gefertigt wurde. Die Entwicklung der vier Noppen verhilft dem System 180 zu einem Alleinstellungsmerkmal, das aus der Technik rührt: Die Noppen ermöglichen durch Formschluss eine erhöhte Kraftübertragung und erübrigen das Ausrichten nach dem Aufbau.



Wandregal

1992

Stahlrohre 20/1,5 mm, Schrauben M8, Blechböden

Gesamtabmessung: 2290/430/230 mm

Schwarz pulverbeschichtetes Regal aus schlankem Rohr als Vorläufer der Serie mit Rohrdurchmesser von 20 mm – hier speziell für Altbauwohnungen mit hohen Fußleisten konzipiert. Anfang der 1990er Jahre produzierte System 180 vornehmlich aus Rohren mit einem Durchmesser von 28 mm. Der Erfinder des Systems ließ mehrere Objekte aus dünneren Rohren produzieren, um die Verantwortlichen der Produktion zu überzeugen, dass der verringerte Rohrdurchmesser im Büro- und Heimbereich besser zu vermarkten sein dürfte.



Garderobe

1992

Stahlrohre 28/1,5 mm, transparent pulverbeschichtet, 12 Schrauben M10

Gesamtabmessung: 1830/450/450 mm

Das einfache Möbelstück verdeutlicht den ästhetischen und technischen Stand der Entwicklung von System 180 Anfang der 1990er Jahre: Das geschweißte Stahlrohr sollte gezeigt werden, deswegen die transparente Pulverbeschichtung, unter der jedoch spätere Korrosion sichtbar wird. Das stark dimensionierte Rohr mit genoppten und abgerundeten Enden wird heute noch gleich produziert – allerdings vornehmlich für den Innenausbau. Die nebenstehende Abbildung zeigt eine spätere Version aus dünnerem, verzinktem Rohr.



Ablage

1995–1998

Pulverbeschichtete Stahlrohre 18/1 mm, Länge 75 mm, 12 Schrauben M6, 4 an 3 Seiten abgekannte Flachstahlbleche

Gesamtabmessung: 270/270/330 mm

Die hochwertige und äußerst stabile Ablage – hier mit vier Fächern mit je einer Höhe von 50 mm – kann mit beliebigen Fachhöhen erweitert werden und bietet Platz für eine gute Sortierung von Unterlagen im A4-Format. Solche Ablagen, früher vornehmlich aus Rohr- und Blechresten hergestellt, zeigen den weiten Bereich von Büro-Accessoires, die aus System 180 herstellbar sind. Weiterentwicklungen mit anderen Rohrdurchmessern und Farbkombinationen erläutern die Bandbreite

Rollende Garderobe

1998

Verzinkte Stahlrohre 20/1 mm, 36 Schrauben M8, Betoplanplatten, 4 Rollen

Gesamtabmessung: 1300/1190/450 mm

Die hohe Stabilität von Konstruktionen aus System 180 erlaubt vielfach auf die ruhende Reibung am Boden zugunsten von Rollen zu verzichten. Dieses mobile Möbel war einziger Arbeitsplatz des mit dem Umbau der Kokerei Zollverein beauftragten Architekten im Bauleitungsbüro vor Ort. Es verfügte über ausreichend Stauraum, die Kleidung war gut unterzubringen und die Arbeitsfläche für Laptop und Skizzenbuch ist ausreichend bemessen. Das Möbel demonstriert die hohe Steifigkeit der Knoten quer zur Schraubenachse.



Tisch »Sputnik«

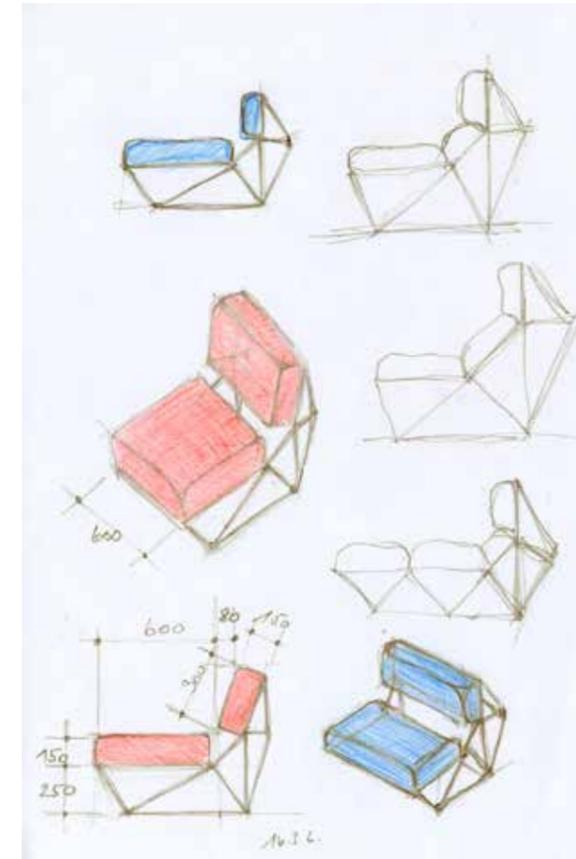
2002

Verzinkte Stahlrohre 20/1 mm, 2 verzinkte Bindebleche, Schrauben M8, Glasplatte s 8mm

Gesamtabmessung: 780/830/830 mm

Dank der stufenlos einstellbaren Knotengeometrie sind dem Gestaltungswillen gestaltender Berufe kaum Grenzen vorgegeben.

Tischgestelle die weit über diesen Prototyp hinausgehen, finden im heutigen Programm von System 180 ihren Niederschlag mit innovativen Produkten – vor allem produziert für den Büroalltag. Dieser Tisch konnte wegen der Torsionsanfälligkeit um die vertikale Mittelachse nicht in Serie gehen, war aber Anregung für weitere Experimente.



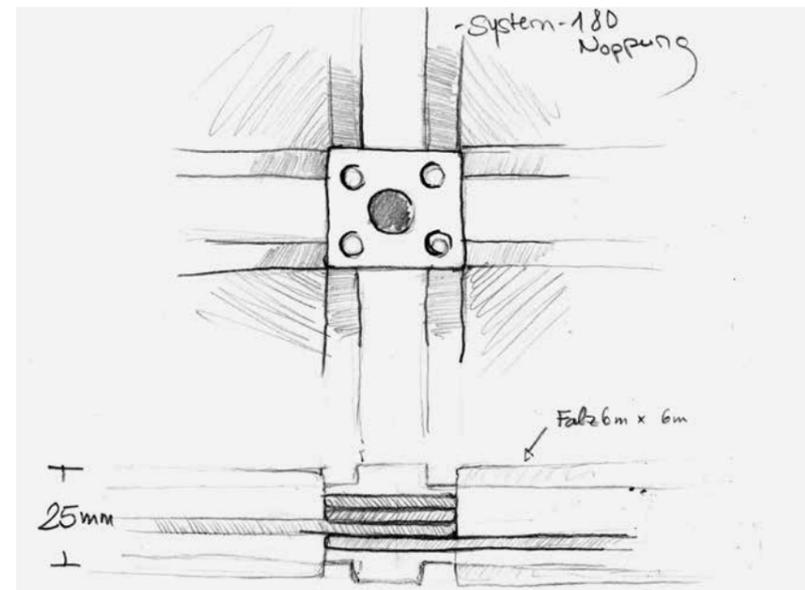
Sessel

2007

Verzinkte Stahlrohre 20/1,5 mm unterschiedlicher Länge, 10 Schrauben M8, galvanisch verzinkte Clipbleche, orangefarbener Bezug, Schaumstoff-Sitzpolster

Gesamtabmessung: 780/630/780 mm

Die Bemühungen, aus System 180 auch Sitzmöbel herzustellen, sind bis auf Bänke und Hocker nicht weit gediehen. Als eine Ausnahme kann dieser Fauteuil gelten, der, modular aufgebaut, Basis für ganze Sitzlandschaften bilden könnte. Die Ausführung des Prototyps ist gegenüber der Skizze eleganter, ob die Neigung des Sitzpolsters nach hinten erhöhten Sitzkomfort bietet, müsse mit einer waagerechten Alternative geprüft werden.



Systemholz-Vitrine

2008

Leisten aus Edelstahl und Hartholz 25/25 mm, 12 Schrauben M8, Glasscheiben.

Gesellenstück von Colin Steiner

Gesamtabmessung: 1480/510/510 mm

Diese Vitrine besteht aus einem Untergestell von 1000 mm Höhe und einem 480 mm hohen Vitrinenfach. Sie ist eine Adaption des Systems 180 mit Holzprofilen auf kreuzförmigem Querschnitt. Entworfen als modulares Vitrirensystem, werden alle Elemente ohne Verkleben oder Verschweißen zu einer Vitrine zusammengefügt. Eingefasste Flachstahlbänder in den Holzleisten ermöglichen die systemtreue Zusammensetzung der einzelnen Bestandteile mit Noppenscheiben.