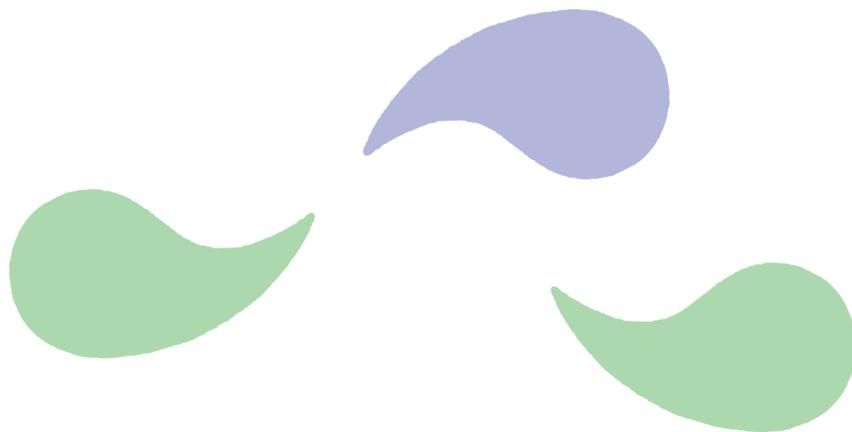


# Die Gestalt des Lebendigen

EIN VERSUCH ZUR SYNTHESE VON FORM UND FUNKTION IN  
DER GESTALTUNG LEBENSENERGIE AKKUMULIERENDER GERÄTE

TEIL 2 - DER ORGONAKKUMULATOR

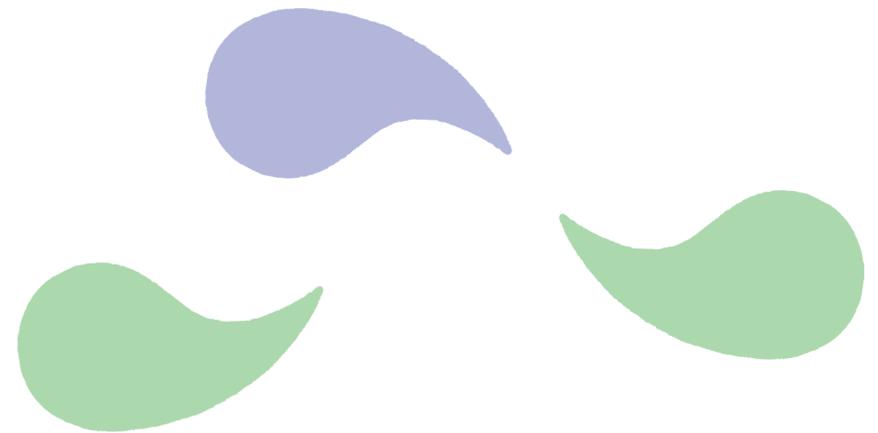


EIN PROJEKT VON STEFFI REDES

Betreuer: Prof. K. Richter und K.-H. Keunecke  
Universität der Künste Berlin  
Fachbereich Industrie-Design  
Wintersemester 03/04

## INHALTSVERZEICHNIS

EINLEITUNG	06
VORARBEITEN & VORAUSSETZUNGEN ZUR GESTALTUNG DES ORGONAKKUMULATORS	07
DER ERSTE ENTWURF	09
KLEMMSCHINIEN & PLATTEN	10
DAS VERBINDUNGSSYSTEM	11
TÜREN, SCHARNIERE UND SCHNELLSTABILISIERUNGSSYSTEM	13
DIE SEITENSTABILISIERUNG	15
DER GESCHEITERTE ENTWURF	17
DER ZWEITE ENTWURF	19
DIE GESTALTUNG DES ORAK-KÖRPERS	19
DER PRODUKTIONSPROZESS DES ORAK-KÖRPERS	25
ANMERKUNGEN ZUM PRODUKTIONSPROZESS	34
DIE GESTALTUNG DES STABILISIERUNGSSYSTEMS UND DER TÜREN	34
REFLEKTION DES ENTWURFS	41
ZUM UMGANG MIT ORGONAKKUMULATOREN	44



*„Liebe, Arbeit und Wissen sind die Quellen unseres Lebens.  
Sie sollten es auch bestimmen.“ Wilhelm Reich*

## EINLEITUNG

In diesem Projekt habe ich mir das Ziel gesetzt, ein neues Design für einen großen Orgonakkumulator zur Ganzkörperbestrahlung, kurz ORAK, zu entwickeln. Die Aufgabenstellung ist selbstgewählt und wurde mit dementsprechenden Enthusiasmus verfolgt.

Diesem Vorhaben ist ein ähnliches Projekt vorausgegangen, welches sich vorrangig mit der Gestaltung eines anderen Orgongerätes, dem Orgon-Shooter, beschäftigt und wesentliche Grundlagen für die Auseinandersetzung mit dem ORAK geschaffen hat. In jenem Projekt wurden bereits die Grundlagen der Orgonomie erschlossen und zahlreiche Experimente durchgeführt, um die Eignung diverser Materialien zu prüfen. Zudem wurde mit verschiedenen Formen experimentiert. Es wurden unterschiedliche Gestaltungsansätze entwickelt und die grundsätzlichen Anforderungen an das Design festgelegt, die auch für den großen ORAK zur Ganzkörperbestrahlung Gültigkeit besitzen.

Zusammengefasst bedeutet das, dass der Entwurfsprozess des ORAK auf den Ideen und Erkenntnissen beruht, die das vorherige Projekt hervorgebracht hat und auch nur in diesem Zusammenhang zu verstehen ist. Nichtsdestotrotz sollen an dieser Stelle nicht alle Voraussetzungen und Vorarbeiten wiederholt werden. Sie sind in der dementsprechenden Dokumentation zur Gestaltung des Orgon-Shooters nachzulesen. Dort finden sich auch kurze Einführungen in die Geschichte der Orgonomie und in Funktionsweise und Anwendung des Orgonakkumulators.



*konventioneller  
Orgonakkumulator<sup>1</sup>*

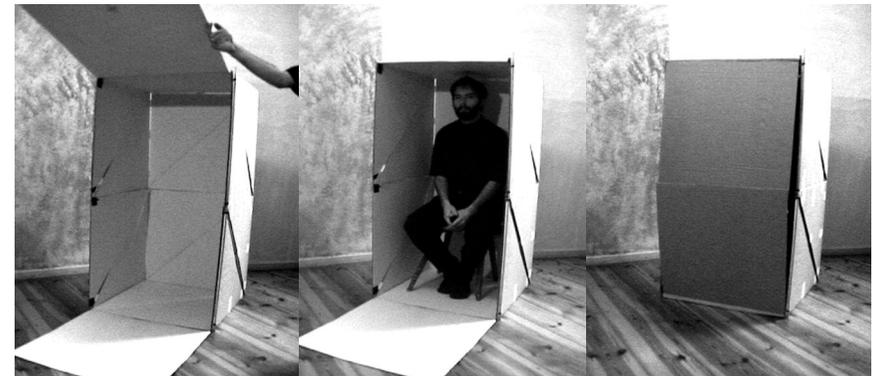
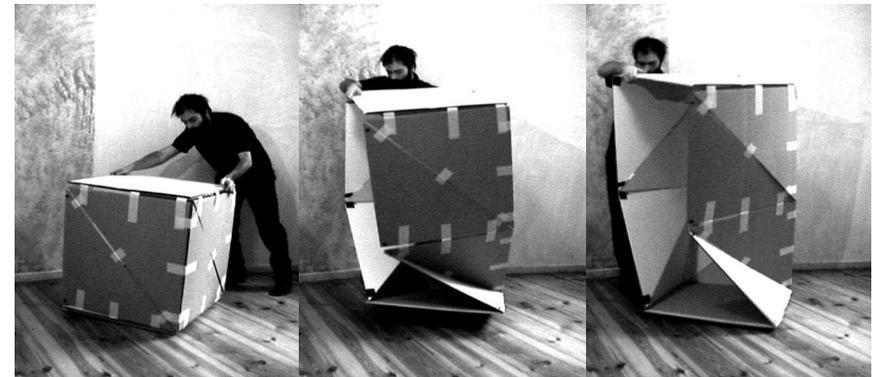
## VORARBEITEN & VORAUSSETZUNGEN ZUR GESTALTUNG DES ORGONAKKUMULATORS

Einige Entscheidungen in Bezug auf die Gestaltung des ORAK waren zu Beginn des Projektes bereits getroffen, da sie bereits bei der Gestaltung des Orgon-Shooters eine Rolle gespielt hatten. Die wesentlichen unter ihnen werden an dieser Stelle noch einmal kurz dargestellt.

Unter verschiedenen Gestaltungsansätzen hatte ich mich für den transportablen Ansatz entschieden. Das heißt, ein in einfacher Weise zu einem möglichst geringen Transportvolumen verkleinerbarer quaderförmiger<sup>2</sup> Akkumulator sollte Ziel der Gestaltung sein. Dazu untersuchte ich verschiedene Prinzipien der Verkleinerung und entschied mich für ein mir besonders anmutig erscheinendes Faltprinzip, bei dem ein aus Dreiecks- und Quadratflächen bestehender Quader<sup>3</sup> durch Verdrehen der Deckfläche gegenüber der Grundfläche in einem Schritt auf Materialstärke zusammengefaltet werden kann.

Allerdings funktioniert dieses Prinzip nur bei quadratischer Grund- und Deckfläche und einer Höhe, die der doppelten Länge der Breite bzw. Tiefe des Quaders entspricht, was gute Überlegungen bei der Wahl der Maße erfordert. Ich habe mich schließlich für 75 x 75 x 150 cm entschieden<sup>4</sup>.

- 1 Fischer-ORGON-Technik: <http://www.orgon.de> (Stand 17.02.04)
- 2 Überlegungen zu freien oder organischen Formen wurden aufgrund der Komplexität, Zeitaufwendigkeit und fehlender Erkenntnisse über die Eignung für Orgongeräte vorerst wieder verworfen.
- 3 Grund- und Deckfläche sind quadratisch, die Seitenflächen des Quaders bestehen aus jeweils vier Dreiecken.
- 4 Maß beim konventionellen Akku: ca. 60 x 80 x 140 cm.



Eine weitere Entscheidung, die zu Beginn des Projektes bereits gefällt war, betrifft die Schichten bzw. Wände des Gerätes. Ein konventioneller Orgonakkumulator besteht aus drei bis fünf metallischen und ebenso vielen nichtmetallischen Schichten. Ich plante zunächst einen fünf-schichtigen Akkumulator.

Eine wesentliche Anforderung an das Design sollte die Lichtdurchlässigkeit der Wände sein. Daraus ergab sich die Verwendung von Stahldrahtgewebe anstelle von Stahlwolle und Stahlblechen für die metallischen Schichten. Zahlreiche Experimente mit kleinen Akkumulatoren hatten gezeigt, dass die organotische Kapazität des ORAK dadurch nur unwesentlich beeinträchtigt wird und durch die Verwendung effizienter nichtmetallischer Schichten kompensiert werden kann. Als Materialien für die nichtmetallischen Schichten wählte ich Polyethylen-Folie (PE) und Polypropylen-Folie (PP) aus. Beide Kunststoffe sind transluzent, leicht und zeigten in Experimenten lebenspositive Wirkungen. PE hat sich neben Glas als das Material mit der höchsten organotischen Kapazität herausgestellt, während sich PP aufgrund seiner Anmutung für die sichtbare äußerste Schicht eignet. Ausgehend von diesen bereits bekannten Kriterien konnte das Projekt „Orgonakkumulator“ beginnen.



## DER ERSTE ENTWURF

Zu Beginn des Entwurfsprozesses waren meine Ideen und Vorstellungen noch stark von dem Design des Shooters geprägt, einerseits weil dieses Design aufgrund der Erfahrungen mit dem Shooter ein zufrie-

denstellendes Ergebnis versprach und andererseits weil mir die Idee von einer „Orgon“-Produktserie mit einer gemeinsamen Ästhetik und Funktionsweise zu diesem Zeitpunkt sehr erstrebenswert schien. Mir war nicht bewusst, wie unterschiedlich sich der kleine kubische Shooter und der große quaderförmige ORAK insbesondere in Bezug auf die Statik verhalten würden.

## KLEMMSCHIENEN & PLATTEN

Es erschien mir zweckmäßig, die Kanten der Dreiecks- und Quadratplatten, aus denen sich der ORAK zusammensetzt, mit Klemmschienen, die zu diesem Zweck schon beim Shooter benutzt wurden, abzuschließen. Da die Klemmschienen jedoch nicht steif genug sind, um die im Vergleich zum Shooter große Fläche aus labilen Drahtgewebe- und Folien-Schichten zu stabilisieren, war es notwendig eine zusätzliche steife Schicht einzulegen, um eine stabile Platte zu erhalten. Diese zusätzliche Versteifung sollte keine zu große Materialstärke aufweisen, transluzent und leicht sowie bioenergetisch geeignet sein. Als passable Lösung boten sich 3 bis 5 mm starke Polypropylen-Stegplatten an. Nachteil dieser Lösung waren jedoch abnehmende Lichtdurchlässigkeit und zusätzliches Gewicht.

Bevor ich die Stegplatte als Lösung akzeptierte, versuchte ich die Schichten durch Hitzeeinwirkung zu verkleben, um eine stabile Platte zu erhalten. Leider hat sich dieses Verfahren in Folge der großen Hitzeempfindlichkeit der PE-Folie nicht bewährt. Aufgrund der größeren Materialstärke der Platten war ich nun gezwungen, statt der abgerundeten u-förmigen Klemmschienen, die ich für den Shooter benutzt hatte, andere mit größerer Füllhöhe und geraden Kanten zu verwenden, was sich später als schwerwiegendes

Problem herausstellen sollte. Diese Klemmschienen eignen sich zwar sehr gut für die Kanten von Platten, die im 180°-Winkel aufeinanderstoßen, aber um so weniger für solche, die im 90°-Winkel aufeinandertreffen. Die Kanten treffen in diesem Fall unpräzise zusammen, sie verschieben sich gegeneinander und lassen sich nicht in der gewünschten Position halten.



Zunächst jedoch war ich von diesen Problemen unbeeindruckt und entschied mich, die ORAK-Platten in der beschriebenen Weise umzusetzen.



## DAS VERBINDUNGSSYSTEM

Wie beim Shooter müssen die einzelnen Platten des ORAK-Körpers flexibel miteinander verbunden werden. Die Verwendung gewöhnlicher Scharniere ist aufgrund des faltprinzips nicht möglich, weil einige der

Verbindungselemente im zusammengefalteten Zustand mehrere Materialstärken bzw. Platten überbrücken müssen. Das bedeutet, dass nur dehnbare Verbinder eingesetzt werden können. Dies ist meines Erachtens der größte Nachteil dieses ansonsten sehr attraktiven Verkleinerungsprinzips.

Beim Shooter werden die Platten durch zwei Gummibänder pro Kante miteinander verbunden. Da die Platten des ORAK jedoch bedeutend größer sind und hier wesentlich größere Kräfte wirken, ließ sich dieses System nicht einfach übertragen. Also entschied ich mich für Gummischnüre, die längs zu den Kanten über Kreuz laufen und ausreichend Stabilität bieten. Bei dieser Lösung erwies es sich als problematisch, dezente Gummiabschlüsse aus einem bioenergetisch geeigneten Material zu realisieren, die sicher halten und beim Zusammenfallen des Gerätes nicht hinderlich sind.



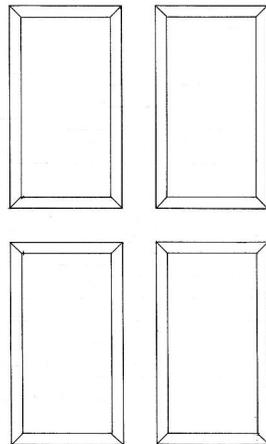
Die für die Gummischnüre nötigen Löcher mussten in die Klemmschienen gebohrt werden, bevor diese auf die Platten aufgeschoben wurden, da es leider nicht möglich war, durch die Drahtgewebe-Schichten zu bohren. Nach dem Aufschieben der Klemmschienen sollten dann Löcher durch die Bohrungen mit Hilfe von zylindrischen Locheisen in

die Platte geschlagen werden. Hierbei traten immense Schwierigkeiten im Produktionsprozess auf. Es kam vor, dass Klemmschienen beim Schlagen der Löcher platzten. Um dies zu vermeiden, bohrte ich größere Löcher in die Klemmschienen. Hinzu kam jedoch, dass die Loch-eisen den Schichten nicht standhielten und brachen. Dies war ein echtes Problem, da ich für diese Arbeit keine konventionellen Loch-eisen aus dem Baumarkt verwenden konnte, sondern die Loch-eisen anfertigen lassen musste, was zudem noch zwei bis drei Wochen dauern konnte. Zusätzlich gab es noch einige kleinere oder größere Probleme, die jedoch keine nähere Erläuterung verdienen.

An diesem Punkt habe ich schließlich eingesehen, dass ich mich mit meinem Entwurf an den Grenzen der Machbarkeit bewege oder besser gesagt, dass ich mit diesem Entwurf gescheitert bin. Nichtsdestotrotz sollen weitere Elemente, die innerhalb dieses Gestaltungsprozesses noch entstanden sind, kurz vorgestellt werden.

## TÜREN, SCHARNIERE UND SCHNELLSTABILISIERUNGSSYSTEM

Natürlich benötigt ein Organakkumulator auch verschließbare Türen. Statisch gesehen, hielt ich es für die bessere Lösung an jeder Seite eine schmale statt einseitig eine große Tür einzuhängen. Da die Türen aber nicht größer bzw. länger sein sollten als der ORAK im zusammengefalteten Zustand, plante ich, die Flügeltüren nochmals in je zwei Elemente zu teilen.



Die Türen sollten in Scharniere, die am ORAK befestigt sind, beim Aufbau des Gerätes eingehängt werden. Nun ließen sich gewöhnliche Einhängescharniere nicht stabil an den Klemmschienen befestigen. Von daher war es nötig, passende Scharniere aus Schellen und Kohlefaser-Rohren herzustellen. Die Schellen habe ich zunächst selbst aus Stahlblechen gebogen, diese Arbeit jedoch später aufgrund des erheblichen Zeitaufwandes aus der Hand gegeben - leider mit unbefriedigenden Ergebnissen.

Die Schellen sollten mit Stahl-Nieten an den Plattenrändern bzw. Klemmschienen befestigt werden und durch die Spannung, die beim Befestigen auf die in den Schellen steckenden Röhrchen ausgeübt wird, sollten jene fest in den Schellen gehalten werden. Der Scharnier tritt in Funktion, indem man, die am ORAK-Körper und an den Türen befestigten Röhrchen übereinander hält und ein weiteres dünneres Rohr oder eine Stange hindurchsteckt. Dieses Prinzip funktionierte ohne Komplikationen.



Das für den ORAK verwendete Faltsystem benötigt im aufgebauten Zustand eine Stabilisierung, damit es nicht wieder in sich zusammenfällt. Unerlässlich in diesem Zusammenhang ist eine Art Schnellstabilisierungssystem, welches schnell und unkompliziert installiert werden kann und den ORAK provisorisch stabilisiert, bis man die notwendige Seitenversteifung angebracht hat. In diesem Entwurf sollten die Scharniere gleichzeitig als Schnellstabilisierungssystem dienen, in dem man, bevor man die Seitenversteifung anbringt und die Türen einhängt, die am ORAK-Körper befindlichen Scharnier-Röhrchen durch ein dünneres eingestecktes Rohr miteinander verbindet. So wird die Knickstelle stabilisiert und verhindert, dass sich die Seitenflächen wieder zusammenklappen.

Innerhalb des Entwurfsprozesses gab es auch andere Ideen zum Schnellstabilisierungssystem, z.B. Versteifung durch Riegel, Haken, Elemente zum Einrasten, Schiebe- oder Drehelemente.

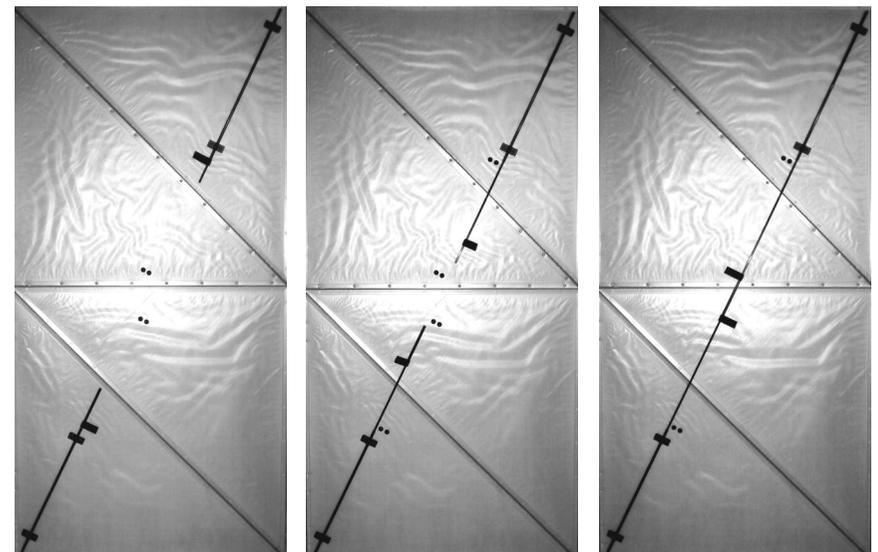
## DIE SEITENSTABILISIERUNG

Jede Seitenfläche des ORAK besteht aus jeweils vier Dreiecken. Wie bereits erwähnt, benötigen diese Flächen eine Stabilisierung, um sich nach dem Aufbauen nicht sofort wieder zusammenzufalten. Es war nicht schwer zu erkennen, dass sich eine Querverstrebung hierfür anbietet. Eine einfache Lösung wäre die Verwendung von Stangen oder Rohren gewesen, die wie Zeltstangen ineinander gesteckt durch Schlaufen, Schellen oder andere Verschlüsse an der Fläche befestigt worden wären. Einer der Ansprüche an das Design lautete jedoch, lose Kleinteile zu vermeiden.

Daher suchte ich nach einer Möglichkeit, die Seitenstabilisierung direkt an den Flächen zu befestigen, so dass keine losen Zusatzteile benötigt



werden, was auch gelang. Kohlefaserrohre wurden, ähnlich wie bei den Scharnieren, mit Schellen aus gebogenem Stahlblech auf der Platte befestigt. In diesen Rohren ruhen wiederum dünnere Rohre, die zur Stabilisierung der Seitenflächen ausgezogen und zusammengesteckt werden können. Sie werden durch Klettverschlüsse in der gewünschten Position gehalten.





*Die Schellen sind selbstgefertigt. Sie sind durch Kunststoffnieten mit der Platte verbunden.*



*Im Rahmen dieser Entwurfsarbeit experimentierte ich mit verschiedenen Klettverschlussystemen.*

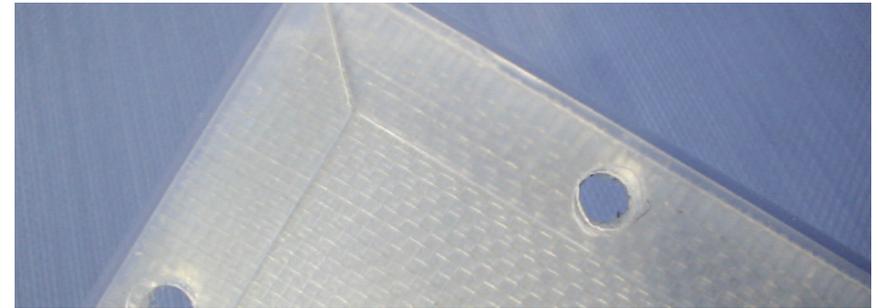
## DER GESCHEITERTE ENTWURF

Es gibt verschiedene Gründe, warum dieser Entwurf am Ende scheiterte. Die grundlegende Fehlentscheidung, so meine ich, habe ich gleich zu Beginn des Projektes getroffen, als ich mich auf den Einsatz von Klemmschienen zum Abschließen der Kanten festgelegt habe. Sie haben sich weder zum Befestigen von Scharnieren sowie eines Verbindungssystems für die Platten geeignet, noch den Platten Stabilität gebracht, was im Laufe des Produktionsprozesses eine Reihe von Schwierigkeiten nach sich zog.

Zudem habe ich bei diesem Projekt immer wieder ein Aufeinandertreffen sich gegenseitig behinderender Designanforderungen erlebt.

Bemühte ich mich beispielsweise um mehr Stabilität für den ORAK, gab es fast automatisch Probleme mit anderen Ansprüchen, die ich an das Design stellte, wie z.B. geringes Gewicht, Transluzens oder gute Verarbeitungsqualität der Materialien.

Aber gerade durch diese Widersprüche, so glaube ich, habe ich viel aus diesem Gestaltungsprozess gelernt. Ich kann sagen, dass ich verstanden



habe, wie alle Faktoren und Entscheidungen miteinander verknüpft sind und dass jede Erfahrung, sei sie auch unangenehm, mindestens eine wichtige Erkenntnis beinhaltet.

Das betrifft auch die Beschaffung von Materialien und den Umgang mit Firmen. Dadurch dass für den Orgonakkumulator nur bestimmte bioenergetisch geeignete Materialien zugelassen sind, konnte ich nicht auf Standardteile zurückgreifen, sondern war zum Teil auf Spezialanfertigungen angewiesen. Das galt insbesondere für Kleinteile, wie Nieten, Ösen, Hülsen oder Schellen. Die Suche nach passenden Kleinteilen hat das Fortschreiten des Entwurfs immer wieder gebremst, zumal meine Kontakte mit Firmen nicht immer positiv verliefen. So wurden mir Teile in äußerst schlechter Qualität oder gar nicht geliefert. Es kam auch vor, dass mir anstelle der bestellten andere Teile geschickt wurden - Erfahrungen, die sich in ihrer Häufigkeit frustrierend und demotivierend auswirkten. In diesem Projekt hat sich meine Frustrationstoleranz erheblich ausgedehnt und die Kluft zwischen Vorstellung und Realität bzw. Realisierbarkeit ist mir deutlich vor Augen geführt worden.

Ich habe mich letztlich schwer getan, das Scheitern meines Entwurfs anzunehmen. Obwohl ich das Modell nie fertiggestellt habe, so waren

doch Gestaltungs- und Produktionsprozess zu dieser Zeit schon weit fortgeschritten und ich hatte bis zu diesem Punkt eine Menge Zeit, Geld und Nerven investiert. Aber auch Scheitern will gelernt sein.

Wenn ich den Entwurf im Nachhinein betrachte, so fällt auf, dass er durch die Verwendung von Kohlefaser-Rohren, Gummischnüren, Klettverschlüssen, Kunststoffnieten u.s.w. an Camping-, Bergsteiger- oder allgemein an Freizeitausrüstungsgegenstände erinnert.

Das liegt wohl daran, dass der transportable Aspekt den Schwerpunkt des Entwurfs ausmachte. So lag es nahe, sich von den besagten Gegenständen inspirieren zu lassen.

Obwohl sich an der Bedeutung der Mobilität kaum etwas ändern sollte, verschob sich die Anmutung im folgenden Entwurf hin zu einem Möbelstück, was dem konventionellen Organakkumulator wieder näher kommt.

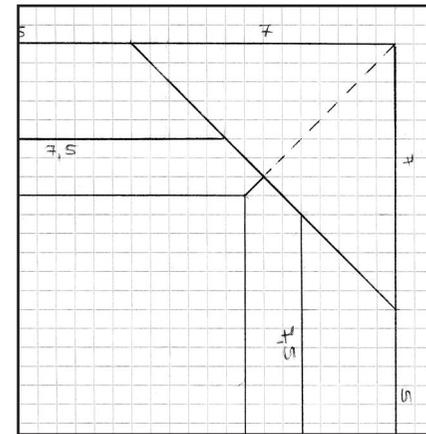
## DER ZWEITE ENTWURF

### DIE GESTALTUNG DES ORAK-KÖRPERS

Nach einer längeren Phase der kreativen Stagnation, die ich benötigte, um meine Identifikation mit dem ersten Entwurf aufzugeben, tauchte unvermittelt eine neue Idee auf.

Das Faltprinzip wollte ich trotz aller Schwierigkeiten beibehalten. Mir war jedoch klar, dass ich die Klemmschienen als Abschluss der Platten durch eine andere Lösung ersetzen musste.

Ich wandte mich der Idee von stabilen Rahmen aus Holz oder transluzentem Acryl zu, wobei ich den Gedanken an Acryl bald wieder verwarf, da das Material zu empfindlich, d.h. brüchig und kratzanfällig,



und schwierig zu bearbeiten ist. Es lässt sich bspw. nicht mit anderen Materialien verkleben und verlangt größte Sorgfalt bei der Verarbeitung. Die Idee verdichtete sich rasch zu einem klaren Konzept. Die Rahmen sollten aus drei Schichten Sperrholz geleimt werden. Die einzelnen Leisten sollten an den Ecken durch Dreiecke miteinander verbunden werden, so dass ein klassischer Rahmen entsteht.

Ich entschied mich für Birkenperrholz, da es auch bei geringen Materialstärken hohe Festigkeit und Stabilität aufweist. Er ist preiswert und auch in geringen Materialstärken leicht zu beschaffen. Darüberhinaus schien mir helles Holz am ehesten mit der Anmutung der ORAK-Schichten zu harmonieren.



Die Rahmenleisten sollten 10 mm stark werden: die innere und äußere Schicht jeweils 3 mm und die mittlere Schicht 4mm. Dieses Maß richtet sich vorrangig nach der Materialstärke der Drahtgewebe- und Kunststoff-Schichten, die in den Rahmen eingelegt werden sollen; bis hierhin eine recht konventionelle Lösung. Entscheidend war, dass dieser

Rahmen die Möglichkeit bietet, ein Plattenverbindungssystem unauffällig in den Rahmen zu integrieren. Dazu untersuchte ich zeichnerisch, wie sich elastische Schnüre und Bänder so in die Rahmen einfügen lassen, dass sie nicht oder kaum sichtbar sind. Beim ersten Entwurf hatte mich die starke Präsenz der Gummischnüre gestört. Die Flächen schienen mir zu unruhig. Darüberhinaus hatte dieses Konzept auch funktionale Nachteile.

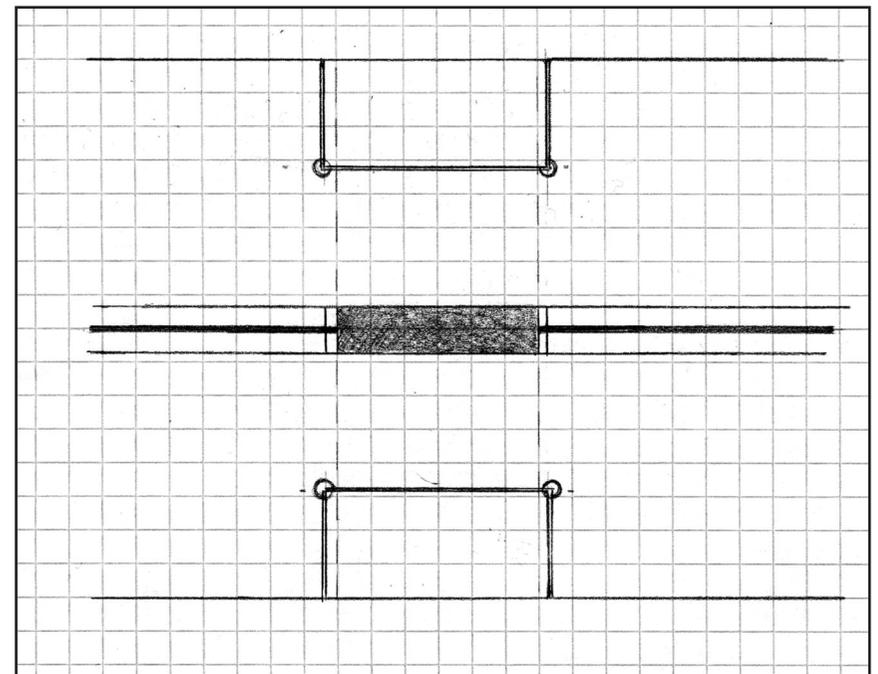
Ich entschied mich für eine Variante mit Gummibändern, die im Inneren des Rahmens liegen. Jeweils vier Bänder - auf den langen Seiten der Dreiecke sind es sechs - verbinden zwei Plattenkanten miteinander. Wo sie verlaufen, ist die mittlere Sperrholzschicht ausgespart.

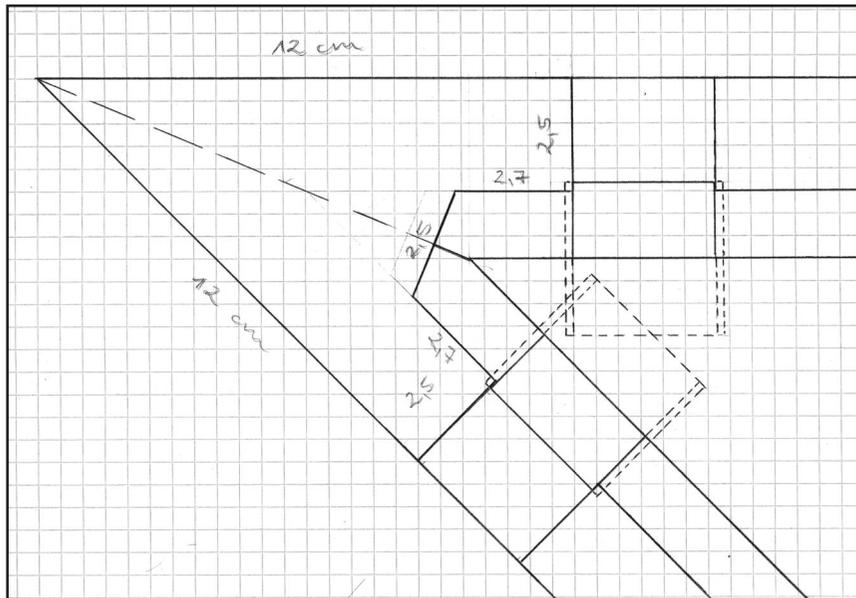
Nach diesem Verbindungssystem richtet sich die Breite der Rahmenleisten. Sie müssen breit genug sein, um die Gummibänder stabil befestigen zu können. Vor allem aber benötigen die Gummibänder eine ausreichende Länge bzw. Distanz, auf der sie sich dehnen können. Ich legte 4 cm für die äußeren Sperrholzschichten (und 2,5 cm für die inneren) fest - ein Maß, das auch ästhetisch vertretbar ist.

Ursprünglich plante ich, die Gummis direkt durch Tackerklammern mit dem inneren, nicht sichtbaren Teil des Rahmens zu verbinden. Diese Lösung erwies sich jedoch als ungünstig, weil dies beim Zusammensetzen der einzelnen Platten erhebliche Schwierigkeiten gebracht hätte und die Gummis unlösbar mit den Platten verbunden gewesen wären. Um die Gummibänder nachzuspannen oder zu ersetzen, hätte man in diesem Fall, den ganzen Rahmen auseinander nehmen bzw. zerstören müssen und ich konnte zu diesem Zeitpunkt noch nicht wissen, wie die Gummis optimal gespannt werden müssen, welche Gummibänder überhaupt geeignet sind und ob meine Lösung grundsätzlich funktionieren würde, da die im Rahmen versteckt sitzenden Gummis nur eine kurze Dehnungsdistanz von ca. 7 cm zur Verfügung haben. Zwar untersuchte ich zahlreiche Gummibänder bezüglich ihrer Dehnung und

Belastbarkeit, aber die tatsächlich wirkenden Kräfte konnte ich ohne ausreichende mathematische Kenntnisse und ohne ein realitätsnahes Modell natürlich nicht ermitteln. Die Entscheidung für ein Gummiband musste mehr oder weniger intuitiv ausfallen und tatsächlich würde ich aus heutiger Sicht ein anderes verwenden.

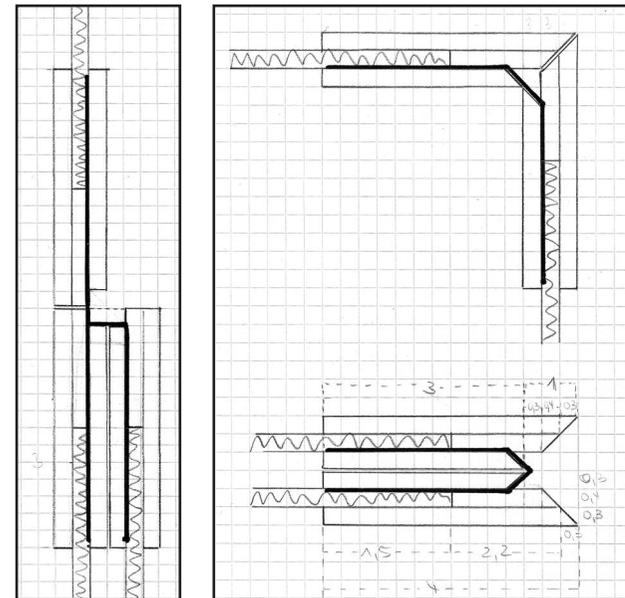
Es musste also eine Variante gefunden werden, die Gummibänder lösbar mit den Rahmen zu verbinden. Ich überlegte mir, an den äußeren Schichten des Rahmens jeweils an den Stellen, wo die Gummis befestigt werden sollten, kleine Rechtecke auszusägen. Die Kanten dieser Ausschnitte sind angefast, so dass in diese Öffnungen später kleine Rechtecke, die ebenfalls angefast und an denen die Gummibänder durch Tackerklammern befestigt sind, eingeschoben werden können.





Da ich aus meiner anfänglichen Unachtsamkeit gelernt hatte, bedachte ich bei diesem Entwurf auch, dass die Kanten der Platten, die im  $90^\circ$  Winkel aufeinandertreffen, eine andere Lösung verlangen als jene, die im  $180^\circ$  Winkel aufeinanderstoßen. Die Kanten, die im  $90^\circ$  Winkel zusammentreffen sollten im  $45^\circ$  Winkel angefast werden.

Beide Systeme sind so ausgelegt, dass die Gummibänder im zusammengefalteten Zustand des ORAK keiner größeren Spannung ausgesetzt sind als im aufgefalteten Zustand. Aus diesem Grund sind an den geraden Kanten für die  $180^\circ$  Winkel Nuten. Es gibt allerdings noch einen anderen Grund für die Nuten. Sie geben die Klapprichtung für die Platten vor. Das heißt, die Platten klappen sich leichter an der Seite des Rahmens, an der sich die Nut befindet.



Mit der Idee vom Plattenverbindingssystem und vom Aufbau der Rahmen war der Grundstein für das neue Design gelegt. An den Materialien für die Wände bzw. Schichten des ORAK sollten keine Veränderungen vorgenommen werden. Allerdings wurde die PP-Stegplatte zur Stabilisierung nicht mehr benötigt, was mir sehr recht war, da sie die Lichtdurchlässigkeit vermindert und das Gewicht vergrößert hatte. Außerdem entschied ich mich zugunsten größerer Transluzenz, eines geringeren Gewichts und meines Geldbeutels für einen dreischichtigen anstatt eines fünfschichtigen ORAK.

Bevor ich mich nun ernsthaft der Gestaltung von Türen und Stabilisierung zuwandte, begann ich den ORAK-Körper zu bauen, um sicher zu gehen, dass der Entwurf realisierbar ist.

## DER PRODUKTIONSPROZESS DES ORAK-KÖRPERS

Der Produktionsprozess soll an dieser Stelle dargestellt werden, weil er eng mit dem Designprozess verknüpft war und für die Gestaltung wichtige Erkenntnisse gebracht hat. Überdies sollen Umfang, Komplexität und Problematik des Entwurfs sowie der Fertigung verdeutlicht werden. Die Beschreibung der Herstellung gewährt einen detaillierten Blick in das Innenleben der Konstruktion.

Bevor es jedoch mit der Herstellung des ORAK-Körpers losgehen konnte, habe ich zunächst viel Zeit am Schreibtisch mit Papier, Stift und Taschenrechner verbracht. Es galt, zahlreiche Maße festzulegen oder zu berechnen, dementsprechende Zeichnungen anzufertigen und Schablonen herzustellen, um die Produktion effizienter zu machen. Außerdem mussten die benötigten Materialmengen berechnet und besorgt werden.

Nachfolgend werde ich die Abfolge der weiteren Arbeitsschritte chronologisch darstellen.



Beim Tischler ließ ich mir die Sperrholzplatten in Streifen sägen und, wo es nötig war, anfasen. Auch hier war die Qualität der Arbeit nur mäßig.

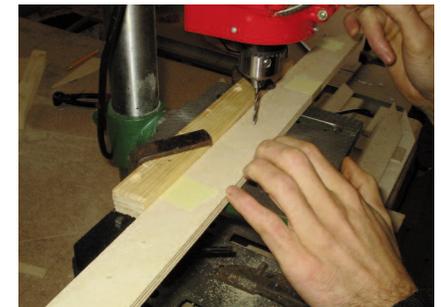
Als nächstes mussten die Streifen auf die richtige Länge gesägt werden. Dies war komplizierter als es klingt, da alle Leisten im 45° oder 22,5° Winkel abgesägt werden mussten. Zudem war meine Dekupiersäge gerade kaputt und ich musste komplizierte Installationen bauen, um

die Leisten mit der Stichsäge zuzusägen. Diese Improvisation funktionierte, bewirkte aber eine erhebliche Zeitverzögerung. Insgesamt handelte es sich um 88 Leisten für die inneren und äußeren Schichten der Rahmen. Dabei gab es unterschiedliche Winkel, Längen und Breiten, Leisten mit und ohne Fase, so dass 13 verschiedene Arten von Leisten zu sägen waren. Da die mittlere Schicht des Rahmens durch das Verbindungssystem durchbrochen wird, waren hier noch mehr Teile zu sägen, zusammengenommen 224 Stück. Auch hier gab es unterschiedliche Längen, Winkel und Teile mit und ohne Fase.



Außerdem waren infolge unterschiedlicher Fasen und Winkel sieben verschiedene Arten von Dreiecken für die Eckverbindungen der Rahmen auszusägen - insgesamt 44 Teile.

Der nächste Schritt betrifft das Verbindungssystem der Platten. Bevor die kleinen Rechtecke aus den äußeren Leisten ausgesägt bzw. mit dem Beitel ausgeschlagen werden konnten, mussten Löcher gebohrt werden, damit das Holz später bei der Arbeit mit dem Beitel nicht splittet oder ausreißt. Für das Bohren der Löcher hatte ich mir zuvor Schablonen angefertigt.





Nachdem die rechteckigen Öffnungen mit Stichsäge und Beitel gefertigt waren, wurden die 176 Einschubelemente aus beidseitig angefasten Leisten ausgesägt. Diese Leisten hatte ich zuvor bereits geschliffen und lasiert.

Desweiteren mussten Flächen und Kanten aller 532 Teile geschliffen und lasiert werden. Dabei verarbeitete ich eine umweltfreundliche und lösmittelfreie farblose Bienenwachslasur. Organotisch gesehen hat Holz zwar keine lebensnegativen Wirkungen, wenn es beim Bau eines ORAK verarbeitet wird, es hat aber andererseits auch keine gute organotische Kapazität. Durch das Streichen mit Bienenwachs kann es jedoch bedeutend aufgewertet werden.



Ich hatte mich für Holz als Material für die Rahmen entschieden. Jetzt wollte ich diese Anmutung nicht durch einen farbigen Anstrich verfremden - daher eine farblose Lasur. Im übrigen empfinde ich den Materialmix von Holz, Metall und Kunststoff als eine interessante Kombination.

Für die Einschubelemente war zeitweilig ein farbiger Anstrich im Gespräch. Ich habe mich trotz gegenteiliger Meinungen dagegen entschieden, da meiner Ansicht nach durch die vielen (176 Stück) kleinen Elemente eine zu unruhige Oberfläche entstanden wäre, was ich unbedingt vermeiden wollte. Die Kombination der Drahtgewebe- und Kunststoff-Schichten bewirkt durch ihre Transluzenz, durch den Moiré-Effekt und den Glanz des Metalls eine beeindruckende, unter wechselnden Lichtverhältnissen sich ständig verwandelnde Oberfläche, von der nicht abgelenkt werden sollte.



Wobei wir schon beim nächsten Arbeitsschritt wären, dem Zuschnitt der PE-, PP- und Drahtgewebe-Schichten. Um Geld zu sparen, zerlegte ich die Platten, die ich im Rahmen des ersten Entwurfs gebaut hatte wieder in Einzelteile, um das Material für das neue Modell wieder zu verwenden. Auch für den Zuschnitt baute ich mir einfache Hilfskonstruktionen, um nicht jede Fläche abmessen und anzeichnen zu müs-

sen. Immerhin wurden je 42 Schichten Drahtgewebe und PE-Folie und 14 Schichten PP-Folie für den ORAK- Körper benötigt, mehrheitlich dreieckige und einige quadratische Flächen. Nach dem Zuschnitt konnten die einzelnen Flächen übereinandergeschichtet und zusammengetackert werden, so dass sie nicht mehr verrutschen konnten; je drei Schichten Drahtgewebe und PE-Folie in abwechselnder Reihenfolge und eine Schicht PP-Folie als äußerer Abschluss.

Als nächstes wurden mit Hilfe von Schablonen die Mittelstreifen auf die äußeren Leisten des Rahmens geleimt.



In einige der Leisten, die an der vorderen Seite des ORAK-Körpers sitzen würden, wurden Löcher gebohrt, um an diesen Stellen Scharniere zu befestigen, in die später Türen eingehängt werden sollten.

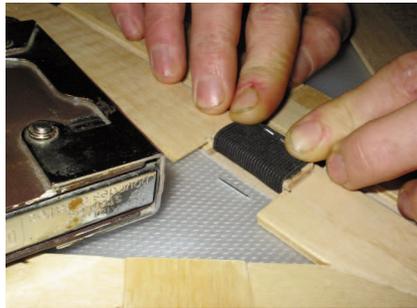
Ein Problem, das sich allerdings erst später beim Einhängen der Türen zeigte, soll an dieser Stelle bereits erwähnt werden. Ich hatte Stahlscharniere im Baumarkt gekauft, von denen ich glaubte, sie wären, da sie Massenprodukte sind, einheitlich und korrekt gefertigt worden. Dem war leider nicht so. Nach dem Einhängen der Türen sah ich, dass diese schief hingen, weil die Scharniere völlig unterschiedliche Formen

hatten. Dementsprechend musste ich einige wieder ausbauen, größere Löcher in die Rahmen bohren, die Scharniere an der richtigen Stelle wieder einsetzen und die unsauberen viel zu großen Löcher schleifen und zukitten - eine weitere unangenehme Erfahrung mit fremdgefertigten Teilen. Dies hat mich besonders geärgert, weil ich mich beim Einsetzen der Scharniere sehr um Sorgfalt bemüht hatte.

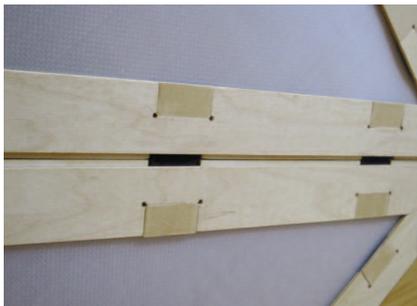
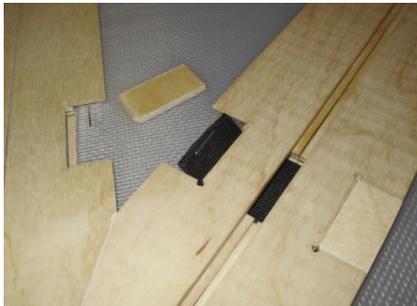


Die Leisten konnten nun zu Rahmen zusammengesetzt, die Schichten eingelegt und die noch fehlenden inneren Leisten aufgeleimt werden. Wie bereits erwähnt, gibt es 13 verschiedene Arten bei den äußeren und inneren Leisten der Rahmen. Es musste also mit großer Achtsamkeit vorgegangen werden, um die richtigen Leisten zu den richtigen Platten zusammenzusetzen. Um es zu verdeutlichen; es gibt 12 Dreiecksplatten und sechs verschiedene Arten von Dreiecksplatten. Jetzt mussten nur noch Kanten geglättet und die Ecken der Platten mit der Schleifmaschine abgerundet werden. Diese Arbeiten haben allein mehrere Tage in Anspruch genommen.

Als letztes mussten noch die 88 Gummibänder zugeschnitten werden, um die fertigen Platten zum ORAK-Körper zusammensetzen zu können. Dazu mussten die Platten zunächst in richtiger Anordnung neben-



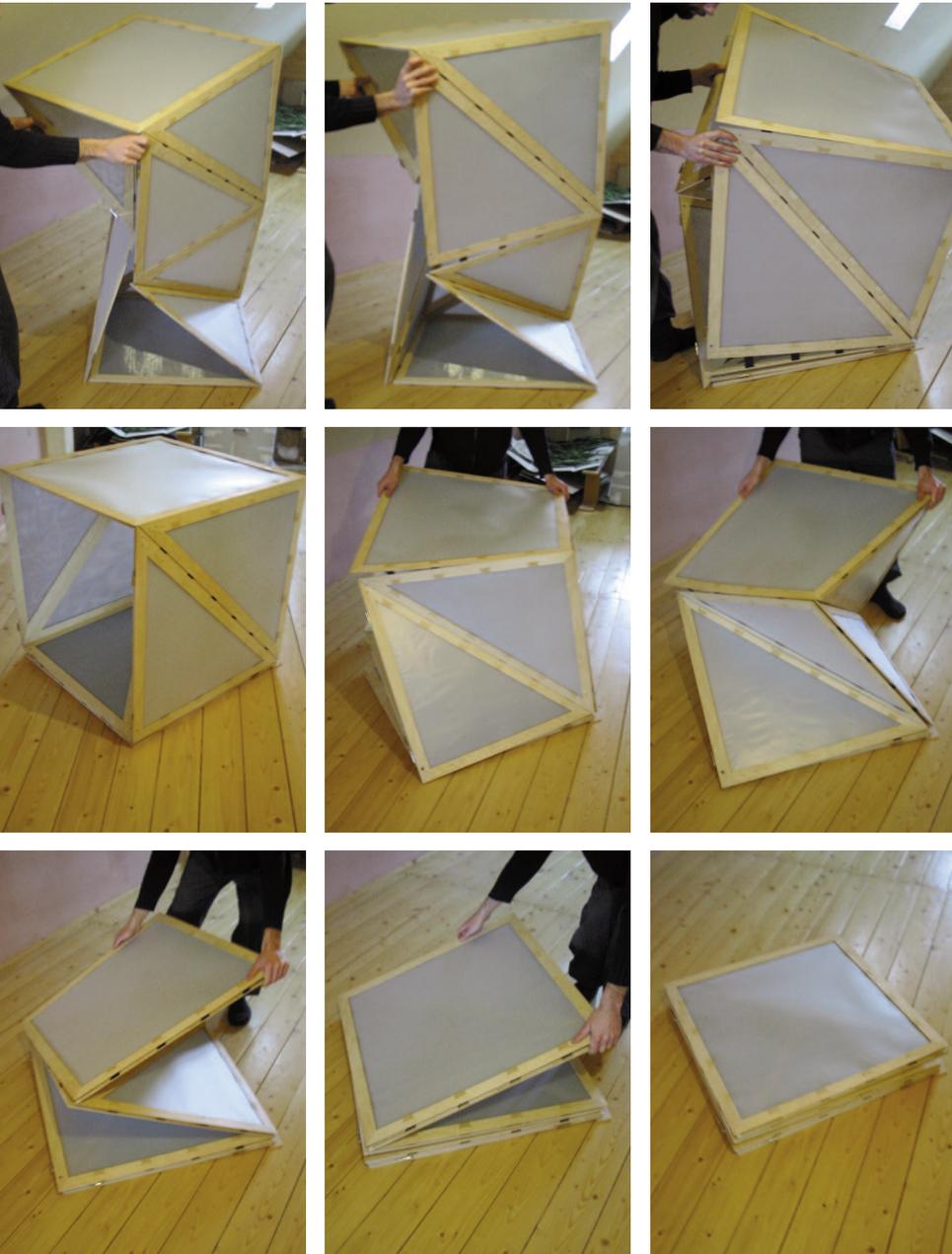
einandergelegt werden, je ein Gummi an einem Einschubelement festgetackert und in die vorgesehene Öffnung eingesteckt werden. Dann wurde das Gummi mit dem dazugehörigen zweiten Einschubelement verbunden und alles in die richtige Position geschoben. Nun hatte ich endlich vor Augen, worauf ich solange hingearbeitet



hatte und konnte sehen, dass das faltprinzip grundsätzlich funktionierte. Allerdings wirkten bei einem Gewicht von ca. 14,5 kg größere Kräfte, als ich mir vorgestellt hatte. Ich erkannte, dass die verwendeten Gummibänder sich zu stark dehnten bzw. einen zu geringen Zug ausübten. Sie sollten in der Zukunft durch geeignetere Bänder ersetzt werden. Zunächst konnte ich diesem Mangel ein wenig entgegenwirken, indem ich einige Gummibänder nachspannte.

Überdies stellte es sich aufgrund des Gewichts und der wirkenden Kräfte als äußerst schwierig heraus, den ORAK alleine, ohne die Hilfe einer zweiten Person, aufzubauen. Dies war ein wenig enttäuschend für mich, da die einfache Handhabung beim Auf- bzw. Abbau des Gerätes ein wichtiges Ziel der Gestaltung war. Nichtsdestotrotz war ich erstaunt, dass nach all den Schwierigkeiten und Irrwegen plötzlich ein funktionierender ORAK-Körper vor mir stand.





## ANMERKUNGEN ZUM PRODUKTIONSPROZESS

Ich möchte mitteilen, welche wertvollen Erfahrungen der Fertigungsprozess des ORAK für mich beinhaltet. Zunächst einmal habe ich begriffen, wie sehr die Gestaltung mit den Produktionsmitteln, -verfahren oder -möglichkeiten verbunden ist bzw. von ihnen abhängt. Aufgrund der großen Menge an Einzelteilen war ich gezwungen, mich mit Massenproduktionsmethoden auseinanderzusetzen und musste lernen, mir die Arbeit so zu organisieren, dass ich den Überblick behalte. Auch Sorgfalt, Fleiß, Durchhaltevermögen und ein ausgedehntes Vorstellungsvermögen wurden unerlässlich, um diesen umfangreichen Prozess zu vollziehen.

Darüberhinaus habe ich die Bedeutung der Zeichnung für den Entwurf erkannt und wichtige Erfahrungen mit der Holz-, Metall- und Kunststoffbearbeitung sowie den dementsprechenden Werkzeugen gesammelt. So kenne ich jetzt bspw. die Schwachpunkte von Stichsägen, Dekupiersägen oder Locheisen und verstehe, warum qualitativ hochwertiges Werkzeug im Modellbau notwendig ist.

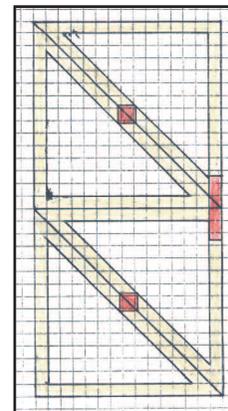
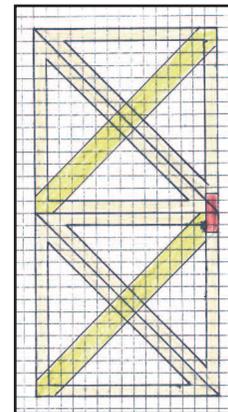
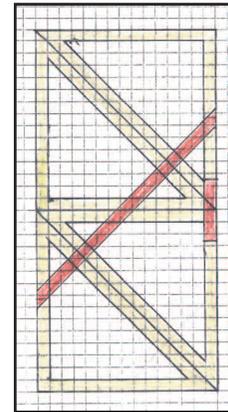
## DIE GESTALTUNG DES STABILISIERUNGSSYSTEMS UND DER TÜREN

Wie beim ersten Entwurf, so wird auch bei diesem ein Schnellstabilisierungssystem benötigt, damit sich der ORAK-Körper nach dem Aufklappen nicht gleich wieder zusammenfaltet. Mein ursprünglicher Plan war, ähnlich wie im ersten Entwurf, den ORAK über die Einhängescharniere zu stabilisieren. Durch Ausprobieren erfuhr ich, dass dies nicht funktioniert. Ich untersuchte andere Möglichkeiten und entdeckte eine Variante, die unerwartet viel Stabilität brachte. Dabei werden je zwei 6 mm starke Sperrholzleisten, an innerer und äußerer Seite der



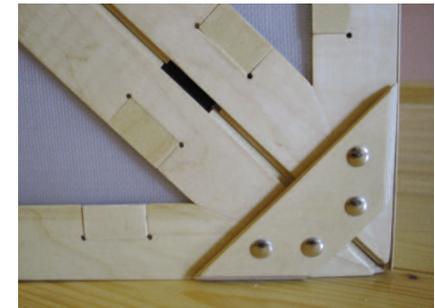
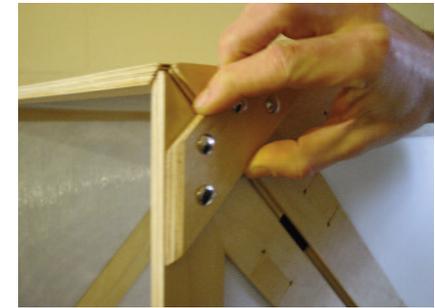
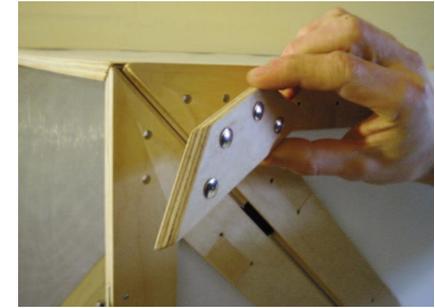
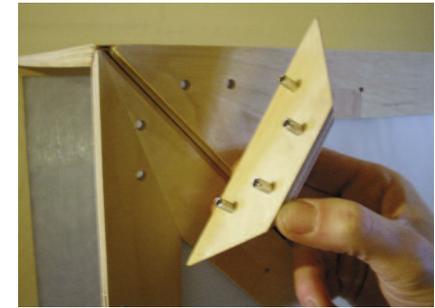
vorderen Kanten über der Knickstelle angebracht. An einem Teil sitzen Stifte mit Innengewinde, die durch Löcher, die sich in der ORAK-Wand befinden, gesteckt werden. Das Gegenstück wird von der anderen Seite dageengehalten und durch Flügelschrauben werden beide Teile miteinander verschraubt.

Dieses System schien mir so stabil, dass ich mich fragte, ob Querverstrebungen zur Stabilisierung der Seitenwände, die ich bis dahin fest vorgesehen hatte, überhaupt notwendig oder sinnvoll sind. Ein anderes Problem machte mir jedoch mehr zu schaffen. Die langen Seiten der Dreiecke, die Hypotenusen, welche diagonal auf den Seitenflächen des ORAK-Körpers verlaufen, verrutschten gegeneinander, einerseits weil die elastischen Verbindungselemente diese Bewegung nicht verhindern konnten und andererseits aufgrund der am ORAK wirkenden Kräfte und der Gravitation. Dieses Problem ließ sich jedoch durch Verstrebungen lösen, die quer zu den besagten Kanten verlaufen. Ich sah verschiedene Möglichkeiten, wo und wie diese Verstrebungen anzubringen



sind, eine oder mehrere Leisten, die diagonal über die gesamte Seitenfläche oder nur über einen Teil der Fläche laufen.

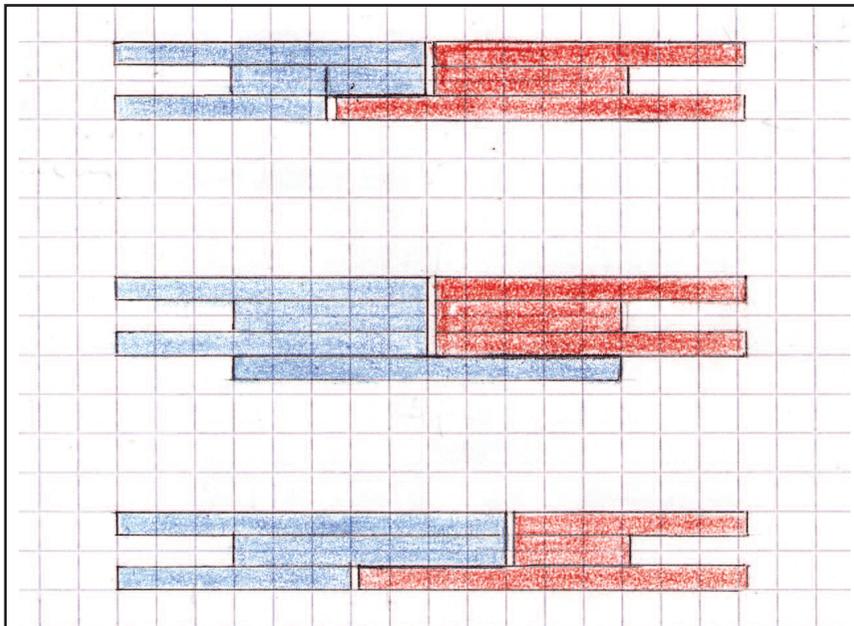
Ich wollte allerdings vermeiden, dass diese losen Zusatzelemente zu groß ausfallen und die klar strukturierten Flächen durchbrechen. Daher entschied ich mich für eine dezente Lösung; pro Seitenfläche zwei ca. 14 cm lange Querverstrebungen aus 6 mm Sperrholz, die in den Ecken der Flächen sitzen. An ihnen sind Stifte angebracht, die in Löcher, die sich in der ORAK-Wand befinden, gesteckt werden. Verschraubungen sind in diesem Fall nicht nötig. Zusätzlich zu ihrer eigentlichen Aufgabe tragen diese Elemente noch ein wenig zur Stabilisierung der Seitenwände bei.



Dass der ORAK zwei Flügeltüren, bestehend aus jeweils zwei Elementen, erhalten sollte, stand schon eine Weile fest. Außerdem wusste ich, dass sich ober- und unterhalb der Türen Lüftungsschlitze befinden würden und jedes Türelement durch zwei Einhängescharniere, die in den Rahmen eingelassen und verschraubt sind, mit dem ORAK verbunden werden soll.

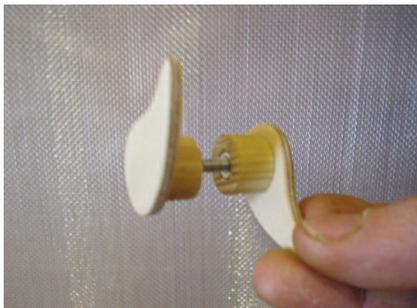
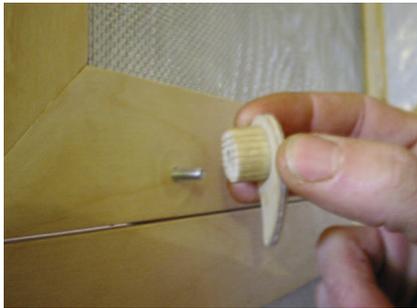
Da nicht klar war, wie präzise die Türen schließen würden, entschied ich mich für eine Anschlagleiste, die innen auf den Türrahmen aufgeleimt wird. Andere Varianten, wie das Einlassen der Leiste in den Rahmen, hätten eine hohe Passgenauigkeit aller Teile verlangt, von der ich meiner Erfahrung nach nicht ausgehen konnte. Damit die Türen richtig schließen, hatte ich den Einsatz von Magneten vorgesehen.

Eine Frage, die mich lange beschäftigt hatte, war, ob die zwei Elemente einer Tür im aufgebauten Zustand des ORAK miteinander verbunden



werden sollen oder nicht. Verbindet man die Elemente nicht, so hat das den Vorteil, dass Benutzer des Gerätes mit Neigung zur Klaustrophobie bspw. die oberen Türelemente öffnen können, während die unteren geschlossen sind. Ich habe mich trotzdem gegen diese Lösung entschieden, weil die Türelemente nicht passgenau aufeinandertreffen. Das kommt daher, dass die Seitenwände trotz eines ausgeklügelten Stabilisierungssystems nicht völlig lotrecht stehen, weil die Türen Zug auf die Wände ausüben. Dementsprechend hängen sie ein wenig schief. Um das zu verhindern, mussten die Türelemente miteinander verbunden werden. Ich habe das folgendermaßen gelöst. An den Kanten, an denen die Elemente aufeinandertreffen, wird bei einem der Elemente die mittlere Leiste des Rahmens weggelassen und in das andere Element eine breitere hervorstehende Leiste eingesetzt, so dass die Teile ineinander gesteckt werden können.

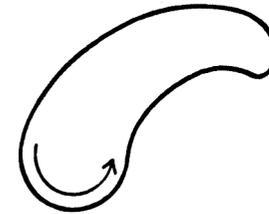




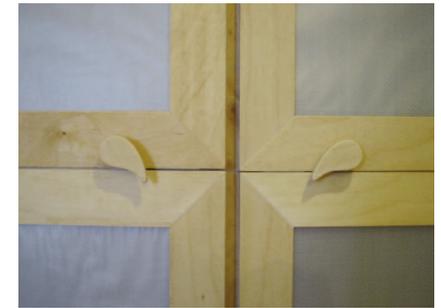
Damit ist das Problem aber noch nicht gelöst. Bohrt man jedoch an der Stelle, wo sich die Türen überlappen, ein Loch durch beide Elemente während sie sich in der korrekten Position befinden und steckt einen Stift oder etwas anderes hindurch, bilden sie eine stabile Einheit. Gleichzeitig ließ sich dieses Prinzip mit der Verwirklichung des vorgesehenen Griffs verbinden. Auch die Festigkeit der Seitenwände wird durch diese Maßnahme erhöht.

Der Griff besteht aus zwei formgleichen Holzelementen, in die jeweils eine Schraube bzw. eine Mutter eingelassen sind. Die beiden Teile werden in der Bohrung der Türelemente montiert, so dass sowohl an der Innen- als auch an der Außenseite der Tür ein Griff entsteht. Die Gestaltung der Griffe lehnt sich an eine Form des Orgonoms an. Das Orgonom gilt in der Orgonomie als die spezifische Grundform des Lebendigen und ist grundsätzlich ei- bzw.

bohnenförmig. Diese Grundform ist klar sichtbar an pflanzlichen Samen, tierischen Samenzellen und Embryonen, den Organen des Körpers, einzelligen Organismen, Blüten, Blättern, der Rumpfbildung aller Arten von Vögeln, Fischen und Säugetieren und vielem anderen mehr.



Betrachtet man die Frontfläche direkt von vorn, erinnert diese, so meine ich, aufgrund ihrer Symmetrie, Geradlinigkeit und Transluzens, an die japanische Bauweise. Auch die Türgriffe lassen an asiatische Symbolik denken. Eine Ähnlichkeit, die mir durchaus gefällt, da in Japan und vielen anderen Teilen Asiens das Wissen um eine überall vorhandene und alles durchdringende Lebensenergie etwas Selbstverständliches darstellt.



## REFLEKTION DES ENTWURFS



Um das Ergebnis meiner Arbeit einzuschätzen, ist es sinnvoll, es mit den Anforderungen, die ich zu Anfang des Projekts an die Gestaltung gestellt habe, zu vergleichen.

Eine der wesentlichen Anforderungen, die ich in der Umsetzung meines Entwurfs erfüllen konnte, ist die Steigerung des Wohlgefühls im Akkumulatorraum. Die Lichtdurchlässigkeit der Wände wirkt sich positiv auf das Erleben von Harmonie und Entspannung aus. Die Gefahr des Auftretens klaustrophobischer Gefühle wird im Vergleich zum konventionellen ORAK erheblich vermindert. Der Moiré-Effekt und das Glänzen und Funkeln der sich je nach Blickwinkel und Lichtverhältnissen stetig wandelnden Oberflächen im Inneren des ORAK verstärken das organotische Empfinden von Strömung, Pulsation und Erstrahlung und betonen die Feinstofflichkeit



bzw. die besondere atmosphärische Situation. Kritisch bemerkt werden muss jedoch die etwas unruhige Anmutung des ORAK aufgrund der Kombination unterschiedlicher geometrischer Flächen. Das Gerät setzt sich aus Dreiecken, Rechtecken und Quadraten zusammen.

Als gelungen empfinde ich hingegen die Materialkombination aus Holz, Kunststoff und Metall. Der Akkumulator strahlt Leichtigkeit aus, mit dem tatsächlichen Gewicht bin ich aber nur begrenzt zufrieden. Das Gerät wiegt mit Türen und Zusatzteilen ca. 18 kg, ohne Türen ca. 14,5 kg. Das ist nicht wirklich leicht, aber besser als 100 kg, das ungefähre Gewicht eines gewöhnlichen ORAK. Wenige hundert Meter kann der Akkumulator im zusammengefalteten Zustand von einer Person getragen werden. Das reicht, um bis zum Auto zu kommen, wo er sich problemlos verstauen lässt, denn der



Anspruch einen ORAK mit minimalem Transportvolumen zu bauen, wurde ohne Zweifel erfüllt. Allerdings eignet sich das Gerät nicht für die Nutzung im Freien. Es benötigt ebenen Boden und sollte nicht nass werden. Es könnte allenfalls auf Terrassen, Balkonen oder sonstigen betonierten Flächen aufgestellt werden.



Eine einfache Handhabung beim Auf- und Abbau des Gerätes konnte nur teilweise erreicht werden. Zwar lässt sich der ORAK in einem Zug auffalten, es wird jedoch während des Aufbaus kurzzeitig die Hilfe einer zweiten Person benötigt, da man nach dem Auffalten nicht gleichzeitig den ORAK aufrecht halten und die Stabilisierungselemente anbringen kann. Hinzu kommt, dass die Gestaltung bezüglich der einfachen Handhabung von mir nicht zu Ende geführt wurde. Es fehlen noch eine Verpackung für die losen Kleinteile und für den ORAK-Körper und die Türen, ein Falblatt, welches Auf- und Abbau erklärt oder Markierungen am ORAK selber, die die Drehrichtung vorgeben und zeigen, wo man am besten anfasst.

Mit der Stabilität des Akkumulators im aufgebauten Zustand bin ich grundsätzlich sehr zufrieden. Ein kleines Manko, nämlich die begrenzte Eignung der derzeit verwendeten Gummibänder habe ich schon erläu-

tert. Die Vermeidung loser Kleinteile ließ sich in diesem Entwurf nicht durchhalten. Der entscheidende Mangel dieses Entwurfs ist die Aufwendigkeit der Produktion. Die große Zahl unterschiedlicher Kleinteile und die Probleme, die sich daraus im Fertigungsprozess ergeben, habe ich bereits ausführlich aufgeführt. Vielleicht gibt es Möglichkeiten, die Herstellung so effizient zu gestalten, dass sich die Produktion dieses Gerätes finanziell lohnt. Ich sehe sie jedoch momentan nicht. Nach dem derzeitigen Stand der Dinge wäre das Gerät für einen potentiellen Käufer wohl kaum bezahlbar.

Das Ergebnis meiner Arbeit zeigt, dass ich nicht alle Ziele, die ich mir gesteckt hatte, auch umsetzen konnte. Andererseits habe ich einen reichen Erfahrungsschatz gewonnen und ein ungewöhnliches Design für ein ungewöhnliches Gerät entwickelt, das energetisch gesehen hervorragend funktioniert.

## ZUM UMGANG MIT ORGONAKKUMULATOREN

von Steffen Frey

Orgonakkumulatoren sind keine Maschinen. Sie funktionieren als lebendiges energetisches System, nicht im mechanischen Sinne der Genetik, aber im Sinne der pulsierenden Orgonenergiehülle der Erde. In ihr leben wir und aus ihr strömt auch dem Orak die Lebensenergie zu. Er teilt ihre Funktionen, ihre Rhythmen des Wetters und der Sonne, ihre Empfindlichkeit für Umweltverschmutzung, für elektromagnetische und radioaktive Strahlung. Ihr Zustand bestimmt über die Qualität der Orgonenergiekonzentration, die sich im Orak gegenüber der Umgebung einstellt.

Auch in seiner Bauweise ist der Orak der grundlegenden Einheit des biologischen Lebens sehr ähnlich. Er stellt eine hochgeladene stoffliche Membran dar, die einen abgeschlossenen Raum bildet. Bei natürlichen Einheiten ist dieser Raum mit Stoffen von hoher orgonotischer Kapazität gefüllt: vom Protoplasma der Einzeller über die Proteine in Erythrozyten bis hin zum Silizium und Eisen im Körper der Erde.

Die Gesamtladung dieser Einheiten bildet sich dann aus einer Überlagerung der Ladungen von innerem Kern und äußerer Membran.

Genauso funktioniert der Orak wenn ein Mensch sich hineinsetzt. Die Energiefelder von Orakhülle und Mensch überlagern sich. In der Regel entspannt sich der Mensch und sein Energiefeld wird stärker. Dadurch vergrößert sich wiederum die Ladung der Orakhülle und ihre Fähigkeit, noch mehr Energie aus der Umgebung anzuziehen. Wenn die Ladung eine bestimmte Stärke erreicht hat und die Energie im Mensch frei fließen kann kommt es zu einer raschen und deutlichen Ladungserhöhung im Gesamtsystem, die treffend als Erstrahlung beschrieben wird. (Bezeichnenderweise werden schwangere Frauen oft als von innen heraus strahlend empfunden.)

Nach dieser Erstrahlung, die als entspannend und erwärmend empfunden wird, kann mensch verweilen, bis er spürt, daß seine Energiereservoirs wieder gefüllt sind. Allerdings unterscheidet sich unsere Fähigkeit Energie aufzunehmen und unsere Blockierung dagegen von Mensch zu Mensch und von Situation zu Situation. Heilsam ist die Aufladung mit Lebensenergie nur innerhalb unserer physiologischen Grenzen. Darüber hinaus kann die Ladung zu stark für die Struktur unseres Organismus werden und uns in psychophysische Übererregungen versetzen, bei denen uns die Energie im wahrsten Sinne des Wortes zu Kopf steigt. Solange der Orak leer steht, will er zwar mit Achtung für sein starkes Energiefeld behandelt werden, aber dieses Feld bleibt von einer Stärke, die uns nicht überladen kann, solange wir uns nicht länger in seiner unmittelbaren Nähe aufhalten oder mehrere starke Akkumulatoren im Haus haben. Als regelmäßige Zuwendung reichen ihm dann Luft, Licht und ein feuchter Lappen.

In zusammengefaltetem Zustand erfordert ein ORAK etwas mehr Aufmerksamkeit. Durch die übereinanderliegenden Schichten entwickelt er eine deutlich höhere Kapazität als in aufgeklapptem leerem Zustand. Die Stärke seines Energiefeldes kann eventuell unphysiologische Ausmaße annehmen. Deshalb sollte der ORAK nie länger als nötig in zusammengefaltetem Zustand belassen werden. Wenn er zusammengefaltet transportiert wird, sollten Störquellen sorgsam gemieden werden. Bei längerer unmittelbarer Nähe zu dem zusammengefalteten Gerät sollte sich die Aufmerksamkeit auf Überladungssymptome richten.



## **DANK**

*Wie schon beim vorausgegangenen Orgonshooter- Projekt war mir mein Freund Steffen Frey eine große Hilfe. Unter anderem beriet er mich in wissenschaftlichen Fragen und entwickelte ungeahnte handwerkliche Fähigkeiten bei der anspruchsvollen Umsetzung des Entwurfs.*

## **STEFFI REDES**

*Diplom-Industrie-Designerin (2005)*

*Heilpraktikerin mit Schwerpunkten in Homöopathie, Phytotherapie (Pflanzenheilkunde), Augendiagnose und Naturheilverfahren (2008)*

*Beschäftigung mit Wilhelm Reich und der Orgonomie seit 2001*

**Kontakt:** [steffi.redes@gmx.de](mailto:steffi.redes@gmx.de)

## **STEFFEN FREY**

*Studium der Geschichte, Politik & Informatik*

*selbstständige Studien u.a. in alternativer Geschichtswissenschaft, ökologischer Landwirtschaft und Orgonomie*

*Heilpraktiker mit Schwerpunkten in Homöopathie, Phytotherapie und organomischer Medizin*

**Kontakt:** [sf16604@gmx.net](mailto:sf16604@gmx.net)

