

In der sehr lebhaften Diskussion wurde darauf hingewiesen, daß bei uns in vielen Fällen kein Knappheitsproblem vorliegt, sondern es vielmehr das Problem zu lösen gilt, die in Überfülle vorhandenen Produkte loszuwerden. Prof. Loitlsberger unterschied in diesem Zusammenhang zwischen der Armutsgesellschaft, bei welcher zu wenig Kaufkraft vorliegt, der Wohlstandsgesellschaft, bei welcher die Bedürfnisse in einer gewissen Dringlichkeitsfolge befriedigt werden und der Überflußgesellschaft, die mit dem Satz "Man knöpfe es ihnen ab wie es einem beliebt" charakterisiert wurde. In diesem Zusammenhang hat sich die Staatspolitik der Gesellschaftsart anzugleichen, d.h. was in den USA recht ist, muß in Indien lange nicht billig sein. Ein Abbau des uferlosen Wüschens ist notwendig, hinsichtlich der Lohnpolitik muß das größere Ansteigen im Vergleich zu den Preisen mit der säkulären Inflation bezahlt werden, die eine Umverteilung des Vermögens zur Folge hat, welche sich auf Kosten der Sparer und Bezieher fixer Gehälter auswirkt.

23.) Prof.Dr. R.Musyl,
Technische Hochschule, Graz:
"Rationalisierung der Fertigung"

Während die spezifische Produktivität, d.h. die Ausbringung pro Beschäftigtem bzw. geleisteter Arbeitsstunde, in den USA während der zweiten Hälfte der fünfziger Jahre einen leichten Rückgang zeigte, um später wieder weiter anzusteigen, ist in Europa ein stetiges Ansteigen der spezifischen Produktivität erkennbar, welche jedoch erheblich unter dem der Vereinigten Staaten liegt. Als Gründe für die höhere Ausbringung in den USA sind vor allem der früher einsetzende Trend zur Massengüterproduktion sowie die damit verbundene Automation zu nennen.

Die einzelnen Rationalisierungsmöglichkeiten wurden nach der Zusammensetzung der Herstellkosten (Material, Löhne, Gemeinkosten) untersucht.

1. Materialseite: Hier sind vor allem die produktgerechte Konstruktion nach Werksnormen zu nennen, weiters die Reduzierung der Lager durch die Lagerung nur gewisser Materialien, die vor allem auf Grund der Werksnormen zu verwenden sind sowie die Verminderung der Durchlaufzeiten.

2. Löhne: Obgleich in vielen Industriezweigen der Lohnanteil sehr gering ist, muß trotzdem auf die Verminderung der für die Produkte notwendigen Arbeitszeit gedrungen werden. Insbesondere ist das Personal entsprechend seiner Ausbildung einzusetzen; besonders die Facharbeiter sind zu entlasten. Durch geeignete

konstruktive Gestaltung ist es weitgehend möglich, einfache Fertigungsverfahren anzuwenden, für die angelernte Arbeiter und Hilfsarbeiter verwendet werden können. Durch die Mechanisierung und Automatisierung ist es weiter möglich, die Nebenzeiten bedeutend zu senken. Auch von organisatorischer Seite her durch Bestimmung der Taktfolge, durch generellen Werkzeugwechsel u. a. läßt sich hier noch viel machen.

Als besondere Möglichkeit erweist sich bei den meist kleineren Stückzahlen in Europa die numerische Steuerung von Werkzeugmaschinen, die aus der Schützsteuerung des Aufzugbaues übernommen wurde. Wegen der Trägheit, der Anfälligkeit und der langen Rückmeldezeit ging man vom Relais zur elektronischen Steuerung über. Das Lochstreifenprogramm bzw. Magnetbandprogramm hat im Vergleich zur mechanischen Programmierung (Kurven, Nocken) noch den Vorteil der wesentlich geringeren Rüstzeiten sowie Stillstandszeiten. Schließlich ist in diesem Zusammenhang noch die Automation bei der Kontrolle anzuführen.

3. Gemeinkosten: Was zuvor im Zusammenhang mit den Löhnen gesagt wurde, gilt natürlich entsprechend auch bei den Gemeinkosten. Im Bereich der Verwaltung tun sich überdies Rationalisierungsmöglichkeiten durch Anwendung moderner Datenverarbeitungsgeräte auf. Man soll sich weiters nicht davor scheuen, auch im Büro die Zeitstudie anzuwenden, die hierbei zu besonders hohen Ersparnissen führt. Durch die Anwendung des "Management by exception" kann eine weitgehende Entlastung der Unternehmensleitung selbst erzielt werden.

Der besonders lebendige Vortrag hat besonders den in der Praxis stehenden absolvierten Mitgliedern wertvolle Aspekte gebracht. In der Diskussion wurde auf das wirtschaftliche Moment der numerischen Werkzeugmaschinensteuerung hingewiesen. Die Vorteile der Anwendbarkeit bei kleineren Losgrößen sowie bei sehr beweglichen Produktionsprogrammen wurden herausgestrichen. Die Zeit für die Programmänderung müsste als Faktor der Kostenrechnung in Form einer Kennzahl speziell in einer dynamischen Kostenrechnung eingehen. Das Phänomen der Massenarbeitslosigkeit der "unskilled" wurde aufgezeigt, weiters Möglichkeiten der statistischen Qualitätskontrolle genannt.

24.) Obering. E.Kato,
Maschinenfabrik HEID A.G., Wien:
"Der Einfluß der Teilefamilienfertigung
auf die Konstruktion von Werkzeugmaschinen"

Zum Unterschied von Fertigungseinrichtungen für die Großserienfabrikation stellt die Teilefamilienfertigung bzw. stellen die dafür entwickelten Maschinen optimale Fertigungsverfahren bzw. Einrichtungen für die Fertigung von mittleren und kleineren Serien dar.