

Schema zu Abb. 13

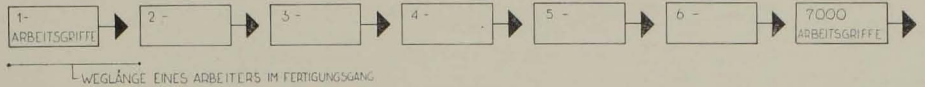


Abb. 15. GELOCKERTE ARBEITSMETHODE ermöglicht dem Arbeiter, mit dem Fertigungsgang mitzugehen. Hier im Schema z. B. bei 7000 Arbeitsteilen mit je etwa 1000 Anteilen. Ergebnis: mehr Arbeitsfreude, Steigerung der Qualität

Schema zu Abb. 14

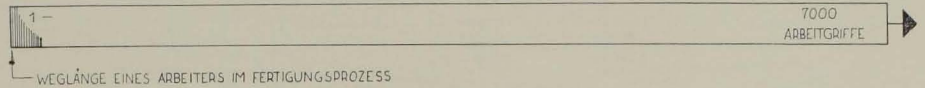


Abb. 16. STARRES ARBEITSBAND verringert den Arbeitsanteil des Arbeiters auf Handgriffe. Hier z. B. bei 7000 Arbeitsteilen auf je nur einen Anteil. Ergebnis: Arbeitsunlust, nur Serienware und unter normalen Verhältnissen sinkt die Leistung

All diese Liebe und Zuneigung ist aber nur möglich durch den hundertprozentigen Arbeitsanteil. Damit sind wir wieder auf den Kernpunkt der Arbeitsweise unserer Zeit angekommen, der lautet:

**Die Größe des Arbeitsanteiles bestimmt den Arbeitsgeist.**

1. Je weniger Arbeitsanteil, je mehr Arbeitsunlust, je größere Unzufriedenheit und je mehr Rückschritt der kulturellen Entwicklung.
2. Je mehr Arbeitsanteil, je mehr Arbeitslust, je größere Zufriedenheit und je stärkeren kulturellen Auftrieb.

Es ist jetzt nicht möglich, auf die handwerklichen Methoden des Mittelalters zurückzugehen. Das wäre im Zeitalter der Maschine ein Unding. Wir dürfen aber nicht auf rationelle Methoden, die in der konsequentesten Arbeitsteilung den Weg sieht, verfallen. Hier wird es immer auf die Art und den herzustellenden Gegenstand ankommen. In einem Fall wird man mehr zur Arbeitsteilung gehen müssen als in einem anderen; z. B. sollte man bei Möbeln und ähnlichen Gegenständen mehr zu einem hohen Anteil des Einzelnen kommen. Dagegen werden z. B. Gegenstände militärischer Art eine größere Arbeitsteilung erforderlich machen. Aber bei jeder Arbeitsweise sollte immer der Wert in der Steigerung des Arbeitsanteiles gesehen werden.

**Die völkische Veranlagung bestimmt die Art der Arbeitsform.**

Es könnte hiergegen geltend gemacht werden, daß mit Rücksicht auf die Konkurrenzfähigkeit im Welthandel die serienmäßige Warenherstellung und damit die Arbeitsteilung und Mechanisierung erforderlich wäre. Das ist zuzugeben, soweit es sich um Serienware handelt. Wir werden aber auf Grund unseres hohen Lebensstandards niemals den Konkurrenzkampf in der Serienherstellung mit der übrigen Welt aufnehmen können. Es ist auch falsch, unsererseits auf Methoden zu verfallen, die keine Schöpferkräfte mehr in sich tragen. Wir sind unserer ganzen Veranlagung nach dazu berufen, den schöpferischen Impulsen in der Welt zu dienen und deshalb werden wir auch Waren herstellen müssen, die in der Qualität das Beste aufweisen sollen. Qualität ist aber nur zu erhöhen durch die Erweiterung des Arbeitsanteiles des Einzelnen. Mit Qualitätserzeugnissen werden wir uns in der Welt behaupten können. Qualitätsware wird immer den Vorzug bekommen vor Serienware. Der Preis ist dabei nicht entscheidend. Es müßte gerade das Lebensniveau künstlich in erschreckender Weise gedrückt werden, um dem Siegeszug der Qualitätserzeugung entgegenzutreten zu können. Wir erstreben die Zufriedenheit unserer Arbeiter. Wir wollen wieder Weltgeltung erlangen, das können wir nur, wenn wir der Welt ein hohes Ideal als Beispiel geben können und nicht, indem wir versuchen, der Welt in der Minderwertigkeit der Warenerzeugung Konkurrenz machen zu wollen.

**Der gelernte Arbeiter, eine Voraussetzung unserer Arbeitsmethoden.**

In Deutschland gibt es bereits tatkräftige Bestrebungen, um zu diesem Ziele zu gelangen. Die Berufserziehung und Berufsschulung in der deutschen Arbeitsfront gehen hier bereits Wege, die diesen Auffassungen gerecht werden. Es soll einem Arbeiter, der nur an Teilen eines Ganzen schafft, vorher das Bewußtsein des ganzen Arbeitsprozesses vermittelt werden. Der Arbeiter darf nicht nur  $\frac{1}{7000}$  an einem Fabrikat arbeiten, sondern soll nach Möglichkeit eine größere Strecke des Weges im Arbeitsprozeß mitgehen. Die Tüchtigkeit eines Arbeiters ist gewissermaßen an der Weglänge, die er im Arbeitsprozeß mitmachen kann, zu bemessen.

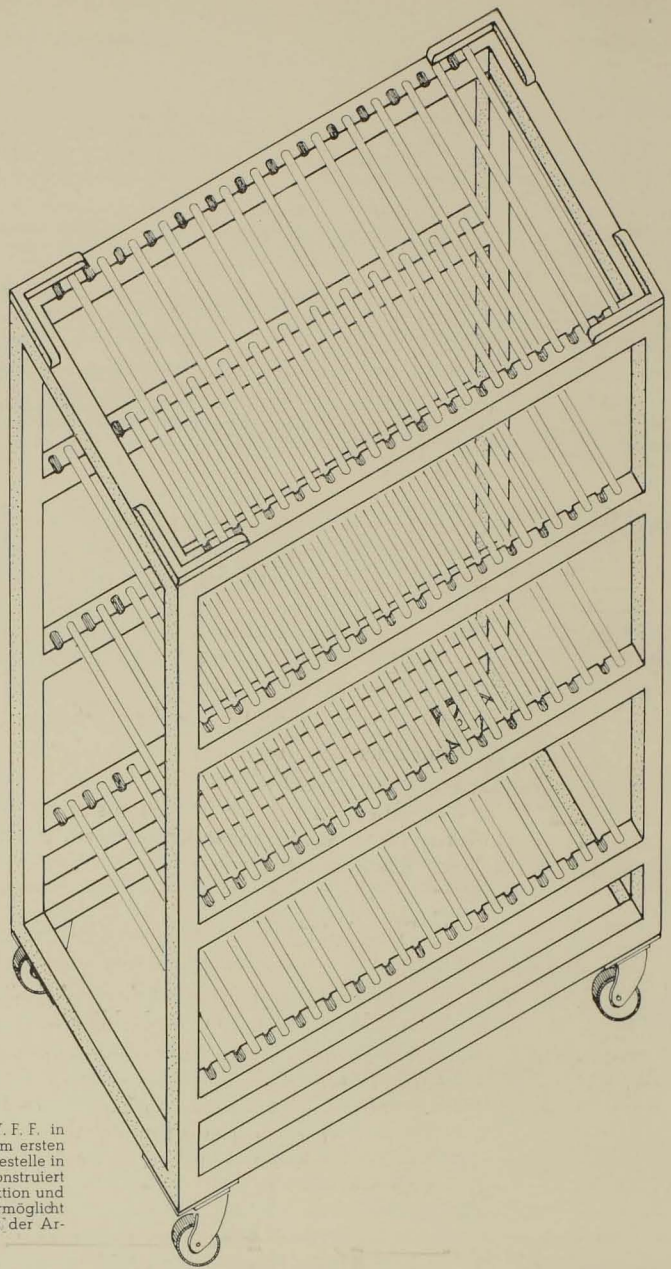


Abb. 17. HAUPTTRANSPORTGERÄT in der W. F. F. in Issehorst. Dieses fahrbare Gestell wurde hier zum ersten Mal als Ersatz der bisher üblichen feststehenden Gestelle in den Räucherkammern, im Lager usw., in Holz konstruiert und verwendet. Ergebnis: Bei einfachster Konstruktion und einschneidendster Verbesserung der Fabrikation ermöglicht es gelockerte Arbeitsweise bei straffster Reihung der Arbeitsabschnitte.

**Werkgemeinschaft  
führt zu  
Qualitätssteigerung.**

Im Gegensatz zu dem geschilderten System, wo auf ungelernete Arbeiter abgezielt wird, ist hier der gelernte Arbeiter ein dringendes Erfordernis. Die Lehre und Arbeitsschulung wird daher eine wichtige Aufgabe zu erfüllen haben. Weiter wird durch das Verständnis des Einzelnen für das Ganze das Interesse geweckt, die Herstellung selbst immer mehr zu vervollkommen. Damit kann jedem erfinderischen Arbeiter die Möglichkeit gegeben werden, auch eigene Ideen dem Ganzen zu vermitteln. Auf diese Weise kann sich dann eine Werkgemeinschaft herausbilden, die um der Arbeit willen ihren freudigen Einsatz gibt. Erst diese Einstellung wird wirkliche Leistung und Qualitätsarbeit möglich machen. Dies sind die Hauptgesichtspunkte, die für eine entwicklungsfähige Betriebsmethode maßgebend sein müssen. So wie dem Fabrikbau immer ein Ganzes zugrunde liegen soll, so soll auch dem Einzelnen immer der ganze Fertigungsprozeß vorschweben. Die Möglichkeit solcher Betriebsführung muß deshalb bereits bewußt in der Aufstellung des Organisationsplanes und damit in der Anlage verankert sein. In einem einseitig rationalisierten Betrieb wird die Arbeit an ein durchlaufendes Arbeitsband gebunden sein, das entweder mittels dynamischer oder Schwerkraft