

Abb. 43. ZELLENAUF-
BAU der Versand- und
Bürräume

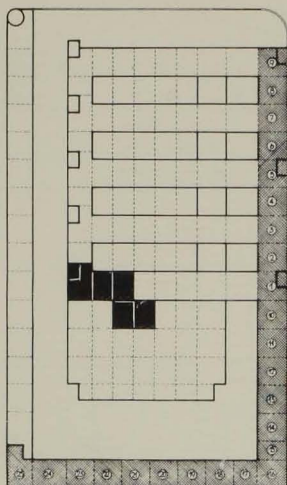
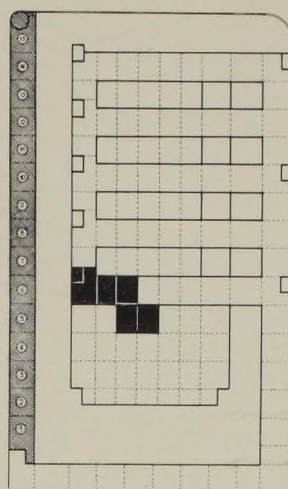


Abb. 44. ZELLENAUF-
BAU des Nebenraumes



zweiten Raumgruppe, Versand- und Büroräume, heute noch nicht im Anschluß an den ausgeführten Bauteil (schwarz) erfolgen kann. Diese Möglichkeit wird erst, wie bereits vorher erwähnt, bei Ausführung der zweiten Hauptbauetappe, wie sie in Abb. 20 vorher gezeigt wurde, erreicht. Die Büroräume sind deshalb vorerst anderweitig vorzusehen. Die Ausführung des Zellaufbaues der dritten Raumgruppe, nämlich des Nebenraumes, erfolgt in jedem Fall getrennt für sich. Diese getrennte Ausführung ist hier auch erwünscht, da diese Raumgruppe nicht im direkten Zusammenhang mit der ersten Gruppe, den eigentlichen Fabrikationsräumen, steht.

Aus den Abbildungen über den zellenmäßigen Aufbau der einzelnen Raumgruppen (vgl. auch Abb. 5 und Abb. 6-9) ist ersichtlich, wie wesentlich diese Anordnung für die zukünftige Entwicklung bis zum Vollausbau ist. Die klare Gliederung innerhalb des Gesamtorganismus ermöglicht einen organischen Aufbau, so daß dadurch die Baukosten verglichen mit den Kosten einer heute noch üblichen Fabrikbauweise um ein Mehrfaches niedriger gehalten werden können, während der Betriebsorganismus im ersten Fall einwandfrei funktioniert und im anderen Fall infolge der übermäßig zahlreichen Umbauten mit mehr oder weniger Schwierigkeiten zu rechnen hat.

Bei der Aufstellung des Organisationsplanes (Abb. 5) konnten die Arbeitsweglängen nicht als endgültig angenommen werden. Der alte aufgegebene Betrieb bot seinerzeit noch nicht die Möglichkeit, durch praktische Versuche diese Arbeitsweglänge endgültig zu ermitteln. Da diese Entscheidung beim ersten Bauteil auch noch nicht erforderlich war, konnte die Durchführung ohne Bedenken vorgenommen werden. Im ersten Bauteil bot sich dann genügend Gelegenheit, die Fabrikationswege in Bezug auf ihre Länge zu beobachten. Auf Grund dieser Untersuchung hat sich nun ergeben, daß im Verarbeitungsraum mit einer Verkürzung des Weges um 2 Zellenbreiten die beste Länge erreicht wird. Nach Durchführung der zweiten Hauptbauetappe (Abb. 20) wäre an der Längenbestimmung der Arbeitswege nichts mehr zu ändern gewesen. Die etappenweise Durchführung einer Fabrikanlage ist deshalb günstig, weil während der Entstehung immer wieder praktische Erfahrungen aus dem Betrieb in der baulichen Anlage verwertet werden können. Gegenüber dem Organisationsplan (Abb. 5), der ein Fabrikgelände von 8400 qm erfordert, genügt jetzt ein Fabrikgelände von 6280 qm (vgl. Abb. 45 Organisationsplan). Außerdem wird die Fabrikanlage selbst entsprechend der Verringerung der Bauplatzfläche kleiner durchgeführt.

**Die etappenweise
Durchführung einer
Anlage ermöglicht
Auswertung
praktischer
Betriebserfahrung.**