

Gefahren der einseitigen Rationalisierung.

an dem Arbeiter zur Verrichtung seines Arbeitsanteiles vorbeigleitet und zwar vom Rohmaterial bis zum Abtransport des Fertigfabrikates. Leerlauf bedeutet in solch einem mechanisierten Arbeitsgang unter Umständen größte Verluste. Voraussetzung für eine solche Anlage ist es deshalb, daß die Leistungskapazität in vollem Maße zur Anwendung kommt. In Abb. 14 u. 16 ist deshalb versucht, eine solche Kette schematisch darzustellen und zwar beispielsweise ein Arbeitsprozeß mit 7000 Arbeitsverrichtungen, die von mindestens ebensovielen Arbeitern auszuführen sind. In dieser Reihe muß jeder Arbeiter seinen mechanischen Anteil in genauester Weise erfüllen, soll nicht die weitere Arbeit empfindlich gestört werden. Es muß ein Heer von Kontrollbeamten darüber wachen, daß keine Fehler unterlaufen. Diese Methode konnte sich eben bei Ford nur durchsetzen, weil es sich um die Fertigung eines Fabrikates (Autos) handelte, das einer kaum geahnten Entwicklungsmöglichkeit entgegenschah. Ferner ist der Fordarbeiter aus seiner Einstellung heraus zu dieser Einseitigkeit geeigneter. Der amerikanische Arbeiter will wie gesagt möglichst schnell und einfach Geld verdienen, um ebenso schnell von dieser Arbeit wieder frei zu werden. Diese Arbeiter, die sich aus allen Rassen der Welt zusammensetzen, stellen an sich nicht den Anspruch auf Arbeitsanteilmahme oder Befriedigung. Die Arbeit ist nur Mittel zum Zweck und der Zweck ist hier die Befriedigung der materiellen Bedürfnisse. Deshalb kann Ford auch von einer gewissen Zufriedenheit des Arbeiters sprechen, die aber immer nur tragbar ist in der Hoffnung auf den Tag, wo es die Verhältnisse gestatten von der Arbeit loszukommen. Der Arbeiter ist hier nicht bodenständig, er verläßt die Arbeitsstätte ebenso leicht wie er gekommen ist.

Bei der Entscheidung der zu wählenden Betriebsform der W. F. F. wurde grundsätzlich so entschieden, daß:

Die Betriebsform als Grundlage der W.F.F.

1. Die Arbeitsteilung und Mechanisierung wie sie die wissenschaftliche Betriebsführung vertrat, grundsätzlich nicht zur praktischen Anwendung kommen sollte. Diese Methode sollte aber als Vergleich der experimentellen Arbeitsuntersuchungen, soweit diese sich ergaben, herangezogen werden.
2. Die Betriebsform so zu gestalten, daß dem einzelnen Mitarbeiter ein möglichst großer Anteil am Fertigungsprozeß gegeben werden konnte.
3. Daß die Reihung der einzelnen Arbeitsabschnitte folgerichtig angeordnet waren und dann entsprechend abliefern.

Das Arbeitssystem bestimmt die Einrichtung.

Die Betriebsform an sich wird entscheidend bestimmt durch die Verkehrsmittel im Arbeitsweg. Es wurden hier deshalb im Gegensatz zu den mechanisch automatisch aufgebauten Arbeitsbändern Verkehrsmittel eingesetzt, die eine gelockerte Arbeitsweise gestatten, so daß nicht das Band die Art, die Arbeit und die Zeit vorschreiben konnte, sondern der Arbeiter selber die Fertigung und Leistung mitbestimmte.

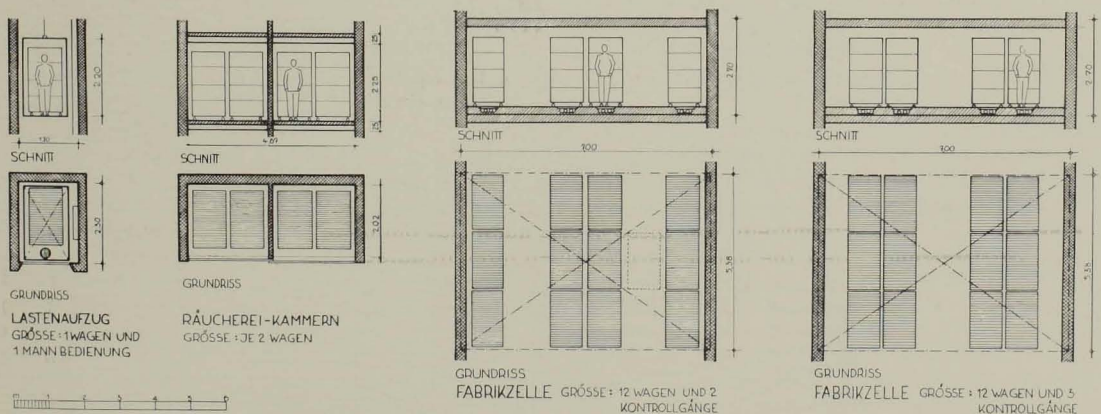


Abb. 18. DAS IN Abb. 17 ZEIGTE TRANSPORTGERÄT war für die Maßbestimmung des Lastenaufzuges, der Räucher-kammern und Fabrikzellen-größe (Grundmaß) ausschlaggebend