



Die Arbeit in Boschs Fabriken: Bericht über die Einführung der Fließbandarbeit

Ursprünglich hatten auch die einzelnen Bosch-Betriebe je eine gemeinsame Dreherei, eine gemeinsame Fräselei, eine gemeinsame Bohrerei usw., die Beförderung der Stücke erfolgte von Werkstatt zu Werkstatt auf Wagen. Der erste Schritt in der Entwicklung war die Einführung der Gruppenfertigung, bei der jeder Teil in einer einzigen Abteilung fertiggestellt wird. Die Stücke brauchen nicht mehr zwischen mehreren Werkstätten befördert zu werden, sie wurden einfach in Kisten gelegt, und diese wanderten von Arbeitsplatz zu Arbeitsplatz, also z. B. vom Sandstrahlgebläse zur Fräsmaschine, von dieser zur Drehbank und schließlich ins Fertigteillager. Erst von der Gruppenfertigung aus erfolgte die Umstellung auf Fließarbeit; mit ihr verschwanden aus der Werkstatt die Transportkisten, an deren Stelle Förderbahnen traten, auf denen die Teile von Hand weitergeschoben werden, d. h. sie gleiten meist auf geneigten Bahnen von selbst weiter. Ein Blick auf die Bilder aus

Zubringung der Werkstücke zeigt Bild 3. Beim Drehen des Handrades windet sich das Seil auf die Trommel auf und zieht dadurch den Holzblock nach rechts, wodurch die Arbeitsstücke in derselben Richtung weitergeschoben werden.

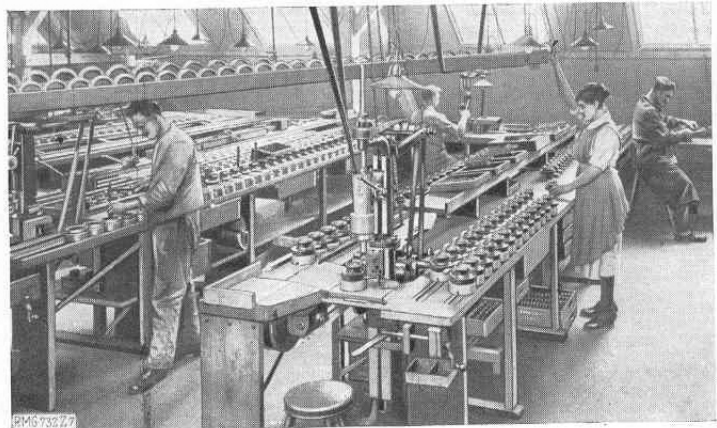


Bild 5. Zusammenbau des Boschhornes.

Die Umlaufzeit

des Gehäuses betrug ursprünglich 40 bis 50 Arbeitstage, sie sank durch Umstellung auf Gruppenfertigung auf etwa 16 Arbeitstage und verminderte sich weiter durch Einführung der Fließarbeit auf 5 Arbeitstage. Die Bearbeitung eines anderen Stückes erforderte früher etwa 50 Tage, bei der Gruppenfertigung wurden nur noch 14 Tage benötigt, in Fließarbeit wird es heute in etwa 7 Arbeitstagen fertig bearbeitet. Neben dem Vorteil leichter Termineinflegung und -einhaltung hatte die Einführung der Fließarbeit in der Fertigung der Zündapparate also eine wesentliche Verringerung der Durchlaufzeit und damit des im Fertigungsvorrat stehenden Kapitals zur Folge. Der gleiche Erfolg wurde beim Boschhorn erzielt, die Fließarbeit verringerte die Umlaufzeit von 14 bis 16 Tagen auf

4 Tage, die Lohnersparnis betrug etwa 25 v. H. bei einer Plagersparnis von rund 60 v. H.

Wenn man berücksichtigt, daß das Arbeitsverfahren der Robert Bosch A.-G. noch nicht den scharfen Rhythmus der Fließarbeit im Fordschen Sinne aufweist, kann man wohl behaupten, daß sich bei wirklicher Massenfertigung nach Fordschem Muster noch größere Ersparnisse erzielen ließen. Das Beispiel der Robert Bosch A.-G. zeigt damit wieder, welche Bedeutung der Normung, Typisierung und Spezialisierung zukommt.

(Der vorstehende Bericht behandelt den Stand der Dinge, wie er etwa vor einem Jahr war. Mittlerweile sind weitere Fortschritte in unsern Betrieben erzielt worden. Darüber gelegentlich mehr. Die Schriftleitung.)

© Bosch-Zünder 1926, Robert Bosch GmbH, Stuttgart

- Arbeite heraus, wie die Verhältnisse vor Einführung der Fließbandarbeit waren.
- Benenne die Veränderungen, die sich durch die Fließbandarbeit ergeben.
- Arbeite heraus, wie die Einführung der Fließbandarbeit begründet wird.
- Verfasse eine Stellungnahme seiner Arbeiter dazu.
- Beurteile selbst Boschs Neuerungen.



© Robert Bosch GmbH, Stuttgart