



## Die Arbeit in Boschs Fabriken

Ursprünglich hatten auch die einzelnen Bosch-Betriebe je eine gemeinsame Dreherei, eine gemeinsame Fräseerei, eine gemeinsame Bohreerei 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.

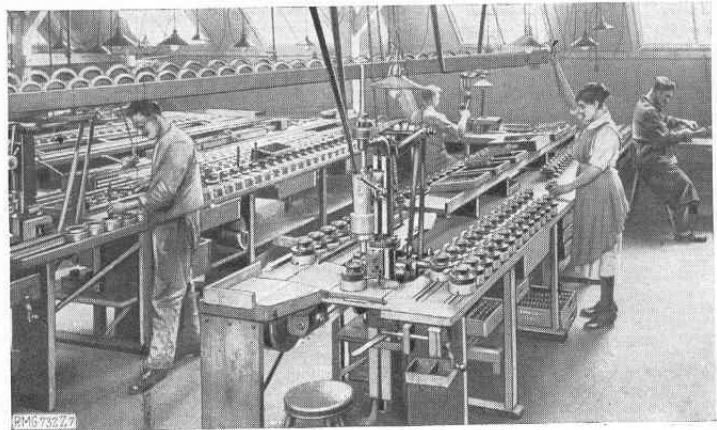


Bild 5. Zusammenbau des Boschhorns.

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 Stücks 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 Terminfestlegung und -einhaltung hatte die Einführung der Fließarbeit in der Fertigung der Zündapparate also eine wesentliche Verringerung der Durchlaufzeit und damit des im Fertigungsvorrat steckenden 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 Plogersparnis 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 Robert Bosch die Produktion in seinem Unternehmen gestaltet.
- Benenne die Vorteile, die durch die Veränderungen ergeben.
- Beurteile diese Veränderungen aus verschiedener Perspektive – z.B. Boschs Arbeiter.



© Robert Bosch GmbH, Stuttgart