

Studie für neues Arbeiten

Sabine Klopffleisch

Arbeitsumweltgestaltung erfordert komplexes Denken und Arbeiten – sollte man meinen. In der Realität sieht es dann meist anders aus: Design wird auf ein arbeitsteiliges Kettenglied im großen Projektierungsrahmen geschrumpft, eingeschlossen durch die Vorgaben der Investitionsanlagen und bestehende Strukturen der Arbeitsorganisation und Entlohnung. Im allgemeinen entstehen so zwar farbenfrohe, selten aber innovative, das heißt qualitativ neuartige Lösungen – Lösungen also mit sprunghaften Entwicklungen sowohl in der Arbeitsproduktivität als auch im Charakter der Arbeit. Welchen Horizont und welche Kompetenz braucht Arbeitsumweltgestaltung, will sie dem Anspruch, die Arbeitsbedingungen perspektivisch zu verbessern, durch eigene Arbeit gerecht werden?

Sabine Klopffleisch ist Assistentin an der Sektion Arbeitsmittel/Arbeitsumweltgestaltung der Hochschule für industrielle Formgestaltung Halle, Burg Giebichenstein. Die vorliegende Studie entstand im Auftrag der Abteilung Arbeitsumwelt des Amtes für industrielle Formgestaltung und in Kontakt mit vorlaufsichernden Forschungseinrichtungen sowie interessierten Anwendern und hat den Charakter eines Beispielvorhabens.

„Ob in der Produktion und durch die Tätigkeit eine Gesamtheit von Begierden selbst produziert wird, hängt davon ab, ob wir unter Umständen leben, die uns eine allseitige Tätigkeit und damit eine Ausbildung aller unserer Anlagen gestatten. Das wirkliche Dasein der produktiven Individuen als Eigentümer hängt wesentlich von der Entfernung der gegenständlichen Arbeitsweise, das heißt des Inhaltes der Arbeit ab. Es geht darum, daß die durch einen fortgeschrittenen Vergesellschaftungsgrad gekennzeichneten sozialistischen Produktionsverhältnisse auch gegenständig in der unmittelbaren Arbeitsweise verankert werden, daß die gegenständliche Arbeitsweise auch in einem adäquaten Produktionsverhalten durchgesetzt wird. Die Produktion selbst muß als Ort des Genusses entwickelt werden.“* Für uns liegt der grundsätzliche Ausgangspunkt, einen solchen Anspruch gegenwärtig gestalterisch umzusetzen im technologischen Modell der Integration und Automatisierung der klassischen Elemente und Teilprozesse des Produktionsprozesses zu sogenannten integrierten, flexiblen Fertigungseinheiten. Dieses Modell trägt tiefgreifende Veränderungen von Art und Inhalt der lebendigen Arbeit in sich: die adäquate Strukturierung im Sinne komplexer Aufgabenbewältigung in hochqualifizierten, autonomen Betreuungskollektiven bestimmter Prozeßeinheiten ermöglichen und erfordern zugleich prozeßübergreifende Sicht- und Handlungsweisen sowie damit verbundene Motivationen. Automatisierung erlaubt die weitgehende Entkopplung der Arbeitskraft aus dem Maschinen- und Prozeßtakt. Damit steigen die Handlungs- und Entscheidungsanforderungen im konkreten Arbeitsprozeß und drängen den einzelnen Werk tätigen zur Herausbildung neuartiger Persönlichkeitsqualitäten. Die Modernität flexibler Fertigungssysteme besteht letztlich in der konkreten, sinnlich erlebbaren und individuell zu realisierenden Vermittlung von Wirtschaftlichkeit und Sozialität im Bereich der Produktion selbst. Dem in dieser Vermittlung liegenden Potential müssen durch eine weitsichtige und kühne Projektierung konkrete Handlungsräume erschlossen werden. Arbeitsumweltgestaltung auch als Gestaltung der

gegenständlichen Bedingungen der Arbeit ist ganz in diesem Zusammenhang durchzuführen.

Die Intentionen für die Gestaltung der Arbeitsabläufe im System waren also:

- geringe Arbeitsteilung, kollektive Arbeitsformen;

- dazu Räume für individuelle Entfaltung wie kollektive Ergänzung der Werk tätigen;

- Lösung des Menschen aus der Unterworfenheit unter die technischen Mittel und Verhältnisse der Arbeit, wacher Blick mittels angemessener Technik als Einheit von geistiger und körperlicher Belastung, also Aufhebung der Trennung und hierarchistischen Wertung dieser Arbeitsformen;

- sinnvolle Visualisierung technischer Abläufe und Beziehungen, gemessen am Arbeitsvollzug;

- punktuelle Raumbelastung für zeitlich begrenzte Arbeitsfunktion.

Die Grundlage eines Fertigungssystems bildet Bearbeitungstechnik: für unsere Studie waren es sechs Fertigungszellen für große prismatische Werkstücke. Sie sind ergänzt durch Werkstücklagerstrukturen mit Bediengerät, Transportmittel und Übergabestellen, Spannplatz, Meßplatz, ergänzende technologische Ausstattungen (Wasch- und Kühlstation) und die Steuertechnik. (Das Modell zeigt der Übersichtlichkeit wegen nur einen Teil der Ausstattungen des Gesamtsystems.)

Es wurde ein der Qualität der Fertigungszellen angemessenes hohes Niveau der Automatisierbarkeit der technischen Ausstattungen angesetzt.

Das System, das die kollektive Ausführung komplexer Arbeitsaufgaben vorsieht, wird über frei führbare leitlinien-gesteuerte Transportsysteme realisiert und dadurch wesentlich optimiert werden können. Sie gestatten ein „menschorientiertes“ Layout (zentrierende U-Form für die Maschinenanordnung und Systemkontrolle gemäß des Blickfeldes bei Kontrolltätigkeiten). Erschlossene Typenarbeitsplätze (Bediener/Einrichter, Spanner, Prüfer, Dispatcher/Disponent) wurden ergänzt (Instandhalter bei Systemhavarien, VWP-Betreuer; Systementwickler/Neuerer; Lernplätze ...) und zu einer autarken Systemstruktur räumlich konzentriert. Diese Arbeitsmittel- und Arbeitsplatz-