

Vereinfacht dargestellt: Früher mußten die Arbeiter zu dem zu bearbeitenden Objekt hingehen, sie führten und begleiteten es von Arbeitsstätte zu Arbeitsstätte, und derselbe Monteur, der ein Federauge montierte, war möglicherweise auch der Monteur der heterogensten anderen Teile. Heute steht der Arbeiter möglichst still, er ist auf einen engen Platz gestellt, der ausreicht, um jede notwendige Bewegungsfreiheit zu gewähren, andererseits aber jegliche überzählige und damit überflüssige Bewegung ausschließt. Das zu bearbeitende Objekt wird ihm zutransportiert, sei es an einem Kran hängend oder auf einem kleinen Wagen rollend; es besucht ihn, hält gerade so lange inne, als er braucht, um seine vereinfachten Griffe auszuführen — und es rollt weiter zum nächsten, der seinerseits nur abgezirkelt die Bewegung ausführt, die mit einem Mindestmaß von Kraft-, Energie- und Konzentrationsaufwand die schnellste und bestmögliche Lösung seiner Tätigkeit gewährleistet.

Es wird viel darüber gestritten, ob diese schematische Arbeitsweise, dieses Herunterdrücken der Individualität, der Einwirkung der Intelligenz, schlechterdings der Persönlichkeit also, nicht etwa verdummend und einschläfernd wirkt. Ein abschließendes Urteil darüber ist nicht möglich. Die Arbeiter selbst kommen dem Wirken in der Fließarbeit immer näher; das Vorurteil schrumpft zusammen; die immer stärkere Mechanisierung und Versachlichung unseres gesamten Lebens läßt die allzu krassen Unterschiede verschwinden. Da in Wirklichkeit die Arbeit des Durchschnittsarbeiters auch früher ganz und gar mechanisiert war und für Intuition keine Möglichkeiten bestanden, so erscheint der Uebergang zum rein bewegungsmäßigen Arbeiten nur im äußeren Bild schroff. Tatsächlich ist in dem Griff eine Aenderung eingetreten; wohl auch ist dem „Meister“ ein engerer Raum gezogen; aber es zeigt sich, daß die eigentliche Initiative unter der Vereinfachung und Vereinheitlichung nicht leidet. Die großen modernen Maschinensäle zeigen heute viel Licht, viel Maschinen und weniger Menschen. Während früher etwa zur Verrichtung von zehn Arbeitsvorgängen ebensoviel und oft sogar noch mehr Maschinen nötig waren, besorgt heute oft eine Maschine solch eine gesamte Reihe von einzelnen Arbeitsvorgängen. Eine der großen Bohrmaschinen ist imstande, zwei und drei Dutzend ganz genau der Oertlichkeit nach präzisierete Löcher mit einer Genauigkeit in ein und derselben Sekunde an- und durchzubohren, die nur der Mikrometer mit jener Feineinstellung zu messen vermag, die ein zehntausendstel Teil des Millimeter noch registriert.

Ein moderner Automat produziert heute in der Gesamtheit der von ihm ausgeführten Arbeitsgänge zum Beispiel bei der Zahnradfabrikation bis zu hundertfünzigmal so viel wie sein alter Kollege. Dieser alte Kollege braucht aber nicht älter als zehn Jahre zu sein. Während früher ein Dutzend Arbeiter und auch noch mehr zum vollkommen paßmäßigen Formen von Stahlblechteilen nötig waren, preßt heute die Zweikolbenstahlpreßmaschine mit dem ungeheuren Druck, wie ihn ein Eisenbahnzug mit Lastlokomotive und 64 Wagen repräsentiert, aus dem weißglühenden Metall eine Automobilhinterachsbrücke buchstäblich in drei Sekunden! Die fünfte Sekunde sieht bereits das noch rötlich glühende Stahlpreßstück am rollenden Transportband weiter befördert.

Die Fließarbeit, die Fabrikation am laufenden Band, bedeutet im Grunde