

ihm einen möglichst stabilen Arbeitsvorrat hinlegen, und die Schwankungen lieber in dem Zwischenmagazin durch An- und Abschwellen der Vorräte ausgleichen.

Es ist m. W. eigentlich niemals geglückt, dieses System der Zwischenmagazine und serienweisen Aufstapelung der Halbprodukte in einen wirklich vernünftigen Einklang mit den Erfordernissen einer gesunden Finanzwirtschaft zu bringen. Die Zwischenmagazine mögen für Saisongeschäfte ein bequemes Hilfsmittel darstellen; in Wirklichkeit sind sie vielfach das Schmerzenskind der Betriebsleitungen und der Materialverwaltung. Es gelingt niemals vollständig, den Stand dieser Vorräte mit den Bedürfnissen des Absatzes einigermaßen abzustimmen, das besonders deswegen, weil uns die Hilfsmittel einer sorgsamten Konjunkturstatistik und Absatzforschung in vielen Industriezweigen infolge der großen Zersplitterung nicht entfernt so zur Verfügung stehen wie z. B. in den Vereinigten Staaten, vielmehr der deutsche Industrielle vielfach gewohnt ist, gute und schlechte Konjunkturen als eine Art höherer Fügung hinzunehmen wie es kommt, statt sich der Faktoren bewußt zu werden, die sie beeinflussen.

So kam es, daß die Fabrikationsprodukte oft nur sehr langsam durch die Betriebe wanderten, monatelang, oft jahrelang in allen möglichen Zwischenstufen sich im Werk ablagerten und damit eine Kapitalmenge von beträchtlicher Höhe eingefroren hielten. Die „Durchflußgeschwindigkeit“ des Produktes wurde nicht genügend beachtet und es ist bezeichnend, daß darin die Fabriken mit Einzelfertigung vielfach besser bestellt waren als diejenigen mit sogen. Massenfertigung. Damit ist aber die Finanzierung der Vorräte an Produktion im wesentlichen der Fabrik zugeschoben, statt sie sobald als möglich dem Handel zu übermitteln.

Technisch suchte man den Fortschritt in einer derartigen Organisation des Werkstättenbetriebes darin, daß man alle gleichartigen Operationen möglichst zusammenzog in zentralisierten Werkstätten, alle Fräsarbeiten in der Fräserei, alle Dreharbeiten in der Dreherei usw., da ja nach dem Prinzip der Austauschbarkeit doch jedes Teil in jedes passen muß, und dadurch, daß man nun auch räumlich den Arbeitsvorgang auseinanderriß zugunsten einer möglichst einheitlichen Fertigung gleichartiger Massen von Teilen. Die Folge davon ist ein vielfacher Hin- und Hertransport der Teile, nicht auf dem geraden Wege zur Fertigstellung, sondern vielfach quer dazu. Da die Massen eines Produktes der Zahl nach bei unseren Verhältnissen viel-