

Wie kann die Umschlaggeschwindigkeit der Mittel gesteigert werden?

Um das zu erreichen, muß man die Dauer jeder einzelnen Phase des Kreislaufs der Umlaufmittel, vor allem aber die Dauer der Produktionsperiode verkürzen.

Die Produktionsperiode beginnt mit dem Eintreffen des Materials bei der Beschaffungsabteilung und endet mit der Auslieferung der Fertigerzeugnisse nach ihrer Abnahme durch die technische Kontrollabteilung. Die Produktionsdauer ist verschieden; sie schwankt zwischen einigen Stunden im Bergwerk und einem Jahr und mehr in manchen Maschinenbaubetrieben. In sämtlichen Stadien des Produktionsprozesses befinden sich in den Betriebsabschnitten materielle Werte, deren Bearbeitung noch nicht abgeschlossen ist, die sogenannte unvollendete Produktion, deren Wert aus Material-, Lohn- und Gemeinkosten besteht. In vielen Industriezweigen sind die Umlaufmittel der Betriebe zu einem Drittel und teilweise sogar zur Hälfte in Halbfertigerzeugnissen investiert. Um einen Teil dieser Mittel freustellen zu können, muß man die Produktionsdauer verkürzen. Diese Aufgabe steht heute in den Industriebetrieben unseres Landes im Mittelpunkt des Interesses.

Die Produktionsdauer hängt von 3 Faktoren ab: a) von der Zahl der Arbeitsgänge, die auszuführen sind, bis das Fertigerzeugnis vorliegt; b) von der Dauer des einzelnen Arbeitsganges; c) von der zwischen den aufeinanderfolgenden Arbeitsgängen liegenden Zeitspanne. Die zwischen zwei Arbeitsgängen liegende Zeitspanne (Zwischenzeit) hängt in manchen Fällen von natürlichen Ursachen ab: Das Erzeugnis muß physikalische, chemische und andere Vorgänge (z. B. Gärung) durchlaufen, ehe es von neuem der mechanischen Bearbeitung unterzogen wird. Die Begleitschaften der Betriebe, die den Kampf um die Beschleunigung der Umschlaggeschwindigkeit aufgenommen haben, treffen Maßnahmen zur Verringerung der Zahl der Arbeitsgänge, zur Beschleunigung jedes einzelnen Arbeitsganges und zur Verminderung der Zwischenzeiten zwischen den Arbeitsgängen und zur Verkürzung der „Wartezeiten“ der Werkstücke im Produktionsprozeß. Besonders stark wirkt sich in dieser Richtung der Übergang zur Fließbandfertigung aus. Hierbei sind alle Stadien der Fertigung harmonisch aufeinander abgestimmt, sie bilden einen kontinuierlichen, in sich geschlossenen Arbeitszyklus. In vielen Betrieben verkürzte sich nach dem Übergang zur Fließbandfertigung die Produktionsdauer auf ein Viertel bis ein Fünftel und darüber hinaus.

Mit dem Übergang zur Fließbandfertigung sind oft grundlegende Veränderungen des Fertigungsprozesses, eine völlige räumliche Umgruppierung der Betriebsausrüstungen und eine Schulung der Arbeiter verbunden. Gewisse rückständige Elemente unter den Ingenieuren und Technikern widersetzten sich manchmal unter Hinweis auf die „spezifischen Besonderheiten“ ihres Industriezweiges der Einführung der Fließbandfertigung. Zweifellos hat jeder Industriezweig, ja fast jeder Betrieb letzten Endes seine spezifischen Eigenheiten, die bei der Einführung der Fließbandfertigung natürlich berücksichtigt werden müssen. Aber die im Kampf für das Fließbandsystem gesammelten Erfahrungen haben gezeigt, daß bei beharrlicher und geschickter Behandlung dieses Problems die spezifischen Schwierigkeiten absolut überwunden werden können. Auf Fließbandfertigung umgestellt ist bereits die Herstellung von optischen Geräten, Meßapparaten und anderen Erzeugnissen, bei denen es auf hohe Genauigkeit ankommt. Im Jahre 1949 werden allein in den dem Ministerium für Maschinen- und Apparatebau der UdSSR unterstehenden Betrieben über 100 neue Fließbänder geschaffen;

90 neue Fließbänder werden in den Betrieben des Werkzeugmaschinen- und Werkzeugbaus eingerichtet.

Für die Verkürzung der Produktionsdauer ist es von hoher Bedeutung, daß neue Erkenntnisse der Wissenschaft und Errungenschaften der Technik in großem Stil ausgewertet werden, als da sind: Beschleunigung der Produktionsprozesse mit Hilfe des Sauerstoffgebläses, Trocknung von Rohstoffen mit Hochfrequenzstrom, Qualitätsprüfung der Erzeugnisse durch magnetische und lichtempfindliche Geräte u. a. m.

Wesentliche Teile der Umlaufmittel sind in Materialbeständen angelegt. In der Leicht- und Nahrungsmittelindustrie nehmen diese Betriebsvorräte bis zu % aller Umlaufmittel in Anspruch. Die festen Materialbestände sichern den kontinuierlichen Produktionsfluß; darin besteht ihre ökonomische Bedeutung. Aber die Materialien selbst sind aus dem eigentlichen Produktionsprozeß ausgeschaltet, sie werden keiner Bearbeitung unterzogen. Daher muß man danach streben, die Bestände ohne Beeinträchtigung der normalen Arbeit der Betriebe möglichst klein zu halten.

Die Gesetze sehen eine Normung der Lagerbestände, d. h. Zuweisung von Materialvorräten nur in betriebsnotwendigem Maße vor. Tatsächlich gibt es aber in vielen Betrieben Lagerbestände, die über diese Richtsätze hinausgehen, also überflüssige oder nicht betriebsnotwendige Materialien. Eine unerläßliche Voraussetzung des Kampfes um die Beschleunigung der Umschlaggeschwindigkeit besteht darin, diese über die Richtsätze hinausgehenden Bestände zu beseitigen. Besondere Aufmerksamkeit verdienen die in den Betrieben des Ministeriums für landwirtschaftlichen Maschinenbau gesammelten Erfahrungen; hier wurden öffentliche Lagerkontrollen durchgeführt, bei denen nicht betriebsnotwendige Bestände ermittelt und ihrer Verwertung zugeführt wurden. Auch die sehr wertvolle, im Moskauer „Kaliber“-Werk getroffene Regelung muß popularisiert werden; dort sind für sämtliche Materialbestände Höchstsätze festgelegt, die von den Einkäufern der Beschaffungsabteilung nicht überschritten werden dürfen.

Um die Lagerbestände einzuschränken und die dafür investierten Umlaufmittel verringern zu können, muß man fortschrittliche Materialverbrauchsnormen einführen. Sparsamkeit im Materialverbrauch führt auch zur Verminderung der Materialeinkäufe und damit der Beschaffungskosten. Ähnliche Ergebnisse erzielen die Betriebe, in denen die Hilfsstoffe (Grubenholz, Schmier- und Reinigungsmittel usw.) wiederholt verwendet und die Werkzeuge aufgearbeitet werden; der Aufwand dieser Betriebe ist geringer und ihre Produktion pro Rubel größer als in anderen Betrieben.

Von großer Bedeutung ist endlich auch die richtige Organisation des Beschaffungswesens der Betriebe. Falls die Lieferbetriebe in der Nähe liegen, die Lieferungen regelmäßig eingehen und in den Industriezentren Lieferzentralen vorhanden sind, bei denen die Betriebe ihren Bedarf decken können, verkürzen sich Transportweg und -zeit und somit auch die Zeit, während der die Materialien aus dem Produktionsprozeß ausgeschaltet sind. Außerdem können die Betriebe, unter derartigen Verhältnissen das Ausmaß ihrer festen Bestände herabsetzen.

In manchen Betrieben sind bedeutende Teile der Umlaufmittel in Fertigerzeugnissen investiert; das kann unter keinen Umständen als gerechtfertigt angesehen werden. Fertigerzeugnisse sind für die Realisierung bestimmt und dürfen nur so lange beim Produzenten bleiben, wie es für die Verpackung und den Versand erforderlich ist. Einer der Gründe dafür, daß die Bestände an Fertigerzeugnissen über die Richtsätze hinausgehen, liegt darin, daß manche