

Werden und
Vergehen sollen im
Fabrikbau natürlich
verlaufen.

Organischer
Fabrikaufbau erobert
Weltmärkte.

üblich sind, in so hohem Maße die Anlagekosten verteuern. Es lassen sich sehr wohl durch diese Maßnahmen bis 100% des eigentlichen normalen Anlagewertes ersparen. Diese Ersparnisse ermöglichen dann eine Verbilligung der Erzeugung, die wiederum auf den Umsatz belebend sich auswirken wird.

4. Bauausführung

Nach dem Generalplan kann entweder die Anlage in ganzer Größe erstellt werden oder in etappenweiser Durchführung und zwar soweit dies im Generalplan vorgesehen ist.

5. Ausgeführte Gesamtanlage

Nach Ausführung der Gesamtanlage ist dann weiter der Verbesserung des inneren Organismus die größte Aufmerksamkeit zu widmen.

6. Erfahrungen aus dem Betrieb der Gesamtanlage

Nach Jahren der Nutzung und nach eingetretener Abschreibung der Gesamtanlage kommt dann der Augenblick, wo wiederum die Erfahrung aus diesem Betrieb für eine neue Anlage nutzbringend verwertet werden kann. Der Betrieb selbst hat dann seine Anforderungen erfüllt. Aus ihm kann dann eine noch bessere Anlage entstehen. Werden und Vergehen haben dann auch im Fabrikaufbau ihren natürlichen Verlauf genommen. Und das ist eines der wesentlichsten Merkmale, die berücksichtigt sein wollen, um zur Gesundung unserer Industrie zu kommen. Es sollte deshalb jeder Fabrikbetrieb für die Aufstellung eines Generalplanes besorgt sein. Denn in jedem Falle wird es möglich sein, einen Weg zu finden, der auch finanziell tragbar sein wird für eine allmähliche Umstellung. Es kommt, wie gesagt, auf den Richtungswechsel an, der über die organische Betriebsgestaltung den Aufbau der Anlage zur Grundlage hat. Wenn bisher immer nur von Fall zu Fall der jeweilige Bedarf an Fabrikraum, soweit es die baulichen Verhältnisse gestatten, ausgeführt wurde, ohne daß dabei eine Endform zugrunde lag, dann sollte in Zukunft von einer Endform ausgehend immer der jeweils nötige Fabrikraum erstellt werden. In Zukunft wird nur die Industrie in der Lage sein, der normalen Konkurrenz standzuhalten, die die Erfordernisse des organischen Aufbaus erfüllt.

Als Abschluß dieser Betrachtungen sei ein Vergleich zwischen Landwirtschaft und Industrie-Erzeugung angeführt (Abb. 46 und 47).

Der Bauer, seine Gefolgschaft, Boden und Geräte sind abhängig von den Einwirkungen des Kosmos. Letzten Endes ist bestimmend für die Güte, Leistung und Erfolg der landwirtschaftlichen Arbeiten der Kosmos. Was nutzt den Bauern und seine Gefolgschaft alle Mühe und Anstrengung, was nutzt es, wenn sein Grund und Boden und seine Einrichtungen vorbildlich sind, wenn ihm der Segen des Himmels versagt bleibt.

Der Industrieführer, die Gefolgschaft, Einrichtungen, Arbeits- und Bewegungsmaschinen sind abhängig vom Fabrikaufbau. Der Fabrikaufbau ist die Grundlage für die Erzeugung. Die Fabrikführung, die Gefolgschaft usw. mögen die besten Eigenschaften besitzen, letzten Endes ist auch hier alle Anstrengung vom Aufbau der Anlage abhängig. Der Fabrikaufbau ist deshalb grundlegend in der Bestimmung der Güte, Leistung und Erfolg der industriellen Erzeugnisse. Die Einwirkungen in der Landwirtschaft kommen von oben nach unten, deshalb ist dem Bauern keine Möglichkeit gegeben, diese Kräfte nach seinem Willen zu beeinflussen. Er ist und wird in dieser Abhängigkeit verbleiben.

Der Führer eines Betriebes ist in der Lage, die Grundlagen seines Betriebes nach seinem Willen zu formen. Die Neugestaltung seines Betriebsaufbaues nach organischen Gesichtspunkten kann dann die tragenden Kräfte vermitteln.

Die großen Anstrengungen, die heute für die Wiederbelebung unserer Industrie seitens des nationalsozialistischen Staates mit großem Erfolg unternommen sind, bieten jede Gewähr für die Umgestaltung unserer Industrie. Es ist eine Zeitaufgabe unserer Betriebsführung, die Erfordernisse der Neugestaltung unserer Industrie durchzuführen, denn nur dann wird es gelingen, unseren Erzeugnissen den gebührenden Platz in der Welt zu erobern.

Die letzten fünfzig Jahre deutscher Industrie-Entwicklung werden für neunzig unter hundert Fällen durch Abb. 48 typisch dargestellt.

Das Planbild sagt in diesem Falle: gesteigerte Fabrikationsentwicklung in der geschichtlich kurzen Spanne eines halben Jahrhunderts von der Gründung bis heute, — der anfällige Raumbedarf dieser industriell-technischen und kaufmännischen Entwicklung wird durch Häufung und gedrängteste Schachtelung aufgenommen. (Siehe auch Abb. 50 bis 57.)

Das Baubild zeigt nicht planmäßige Entwicklung, sondern Behelfslösung des jeweils überraschend gekommenen Raumbedarfs.

Der heutige Gesichtspunkt sieht in solchem Anlagebild das Merkmal einer in sich abgeschlossenen ersten Etappe industrieller Entwicklung, eine Anlage, der es an Durchlässigkeit für moderne Betriebsführung mangelt.

Eindringlicher als Worte sagen die Planbilder Abb. 48 und 50 bis 57 dem vergleichend-prüfenden Blick, wo wir stehen und um was es geht.

Wir anerkennen die Gründerleistung und sagen gerade deshalb: der heutige Fabrikant, in den meisten Fällen die erste und zweite Folgegeneration des Gründers, mißverstehet den Sinn des vergangenen ersten Halbjahrhunderts deutscher Industrie und seine eigene Aufgabe, wenn er den Traditionsapparat auf Leistung bringen will.

Man kommt mit dem nicht mehr vorwärts, was durch die Zeit und in Erfüllung seiner Aufgabe beschrieben ist.

Der Gründer war „Gründer“, weil er eine tatsächliche, erste Neuunternehmung begann. Sein Lebenswerk schuf die geschichtliche erstmalige Erfahrung: „Industrie“. Die heutige Industrie muß die abgeschlossene erste Etappe erfahrungsmäßig werten und ihre Gegenwartsstellung durch diese Erfahrung und durch plansichere Erkenntnis in Zukunft bestimmen.

Die Aufgaben, das Einsatztempo, der zu erwartende Kapazitätsanspruch an das Werk, sind heute keinen Grad geringer als damals.

Was für den Gründer ein erstes, unbekanntes Risiko war, wird für den heutigen Industrieleiter zum klaren, auf Sicht entwicklungsfähigen Plane.

Hierzu Abb. 49 und 58 bis 61, die Vergangenheit und Gegenwartsforderung am Beispiel aus der Praxis belegen.

Das Buch: „Neugestaltung des Industriebaues“ führt den praktischen, bis in die Einzelheiten des Betriebes untersuchten Nachweis dessen, was die beiden Bilder vergleichsweise zeigen.

Der Nachweis und die Untersuchungen werden mit Plan- und Tabellenbeilagen an praktischen Beispielen durchgeführt.

Die Leistungstabellen (siehe auch Abb. 62 und 63) sind der Ausdruck der Lebensfähigkeit eines Betriebes.

Industrieverlagerung bedingt die grundsätzlich neue Planführung. Der Fabrikationsprozeß einschließlich aller Elastizität der verschiedenartigen Entwicklungsmöglichkeiten muß gleichlaufende Baugestaltung werden. Andernfalls läuft auch die Neugründung, das Verlagerungswerk, Gefahr, am starren Bauapparate zu versagen.

Der Staat kann und will nur Anreger sein. Die Durchführung und die weitestgehende Verantwortung liegt heute beim Betriebsleiter.

Für ihn sind heute entscheidend: ein Erkenntnisbild über das Wesen seines Betriebsprozesses, ein praktisches Wissen um die Leistungsmöglichkeit seines Betriebes.

Die Aufgabe liegt so vor: vom technisch-mechanischen Aufbau der ersten Etappe geht der heutige Schritt zur organischen Gestaltung eines Betriebes in die planvoll geführte Zufuhr- und Bedarfswirtschaft.

Die Aufgaben und der Verantwortungsbereich und das Feld des Erfolges sind so groß wie je. Erfolg und Leistung sind das gegenseitig bedingte Wertmaß.

Die Leistung steht und fällt aber im Maße des organischen Betriebsaufbaues.

Die Lebensfähigkeit eines Betriebes drückt sich darin aus, daß die Umwelt zum Bedarf verlangt, was die Industrie herstellt, und daß die Industrie in der Lage ist, herzustellen, was die Umwelt an Bedarf jeweils verlangt. Wenn dieses gegenseitige Verhältnis klappt, dann sagt man, daß die Industrie organisch in das gesamte Wirtschaftsleben eingegliedert sei.

Daraus ergibt sich sofort ein zweifach-Wesentliches:

Erstens die Abräumung des Vorurteiles, als ob die Lebensfähigkeit eines Betriebes sich durch die nur-mechanische Herstellung und durch das nur-zahlenmäßige Geschäft erhalten lasse.

Zweitens, daß die Industrie ein Prozeß ist, dessen lebensfähige Erhaltung nur dadurch möglich ist, daß er selber zum Organ seiner Leistungsbedingungen und seiner Umweltsbedingungen gestaltet wird.

Ohne diese Einsicht und deren praktischen Umsatz kommt man schon heute kaum durch, und in Zukunft überhaupt nicht mehr. Daß dieses keine unkontrollierbare Prophezeiung ist, sondern eine Aussage, die am praktischen Befunde abzulesen ist, soll hier belegt werden.

Was ist das Wesentliche, das uns den Begriff der „Industrie“ bestimmt? Es ist der Herstellungsprozeß, d. i. der Verarbeitungsweg des Rohmaterials zur Fertigware. Die beiden mehr kaufmännischen Abteilungen: Einkauf, und was damit zusammenhängt, Verkauf und das zu ihm gehörige Betriebswesen, gehören zum ganzen Betriebe; das Charakteristische des Begriffes „Industrie“ liegt aber im eigentlichen Herstellungsprozesse vor. Durch ihn unterscheidet sich ja auch die industrielle Erzeugung von der handwerklichen Erzeugung gleicher Ware. Für diesen Prozeß gibt es eine eindeutige, nüchterne Forderung: Leistungsfähigkeit. Die Forderung bezieht sich auf Güte und Zeit-einheitlich zu leistende Menge.

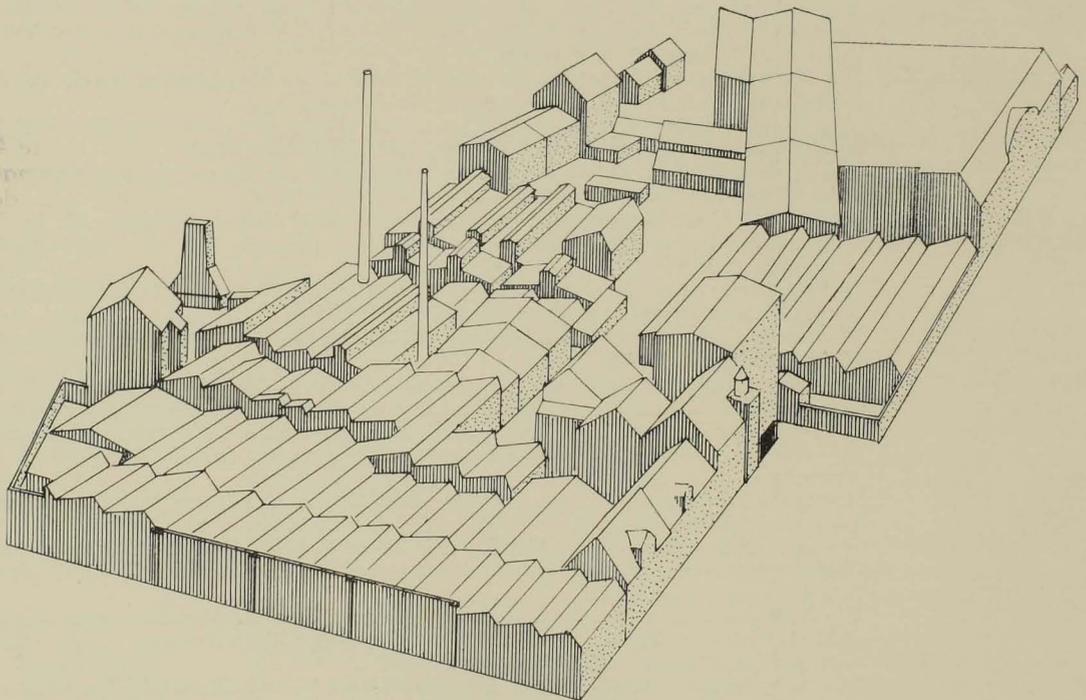


Abb. 48. FABRIKAUFBAU DER GRÜNDERJAHRE BIS HEUTE. Ein unvermeidlicher Entwicklungsgang. Offensichtlich verbaute, unfertige und verschachtelte Bauanlage. Typisch für fast 100% aller bestehenden Fabrikanlagen. Belastung vergleiche Tabelle 62 und 63

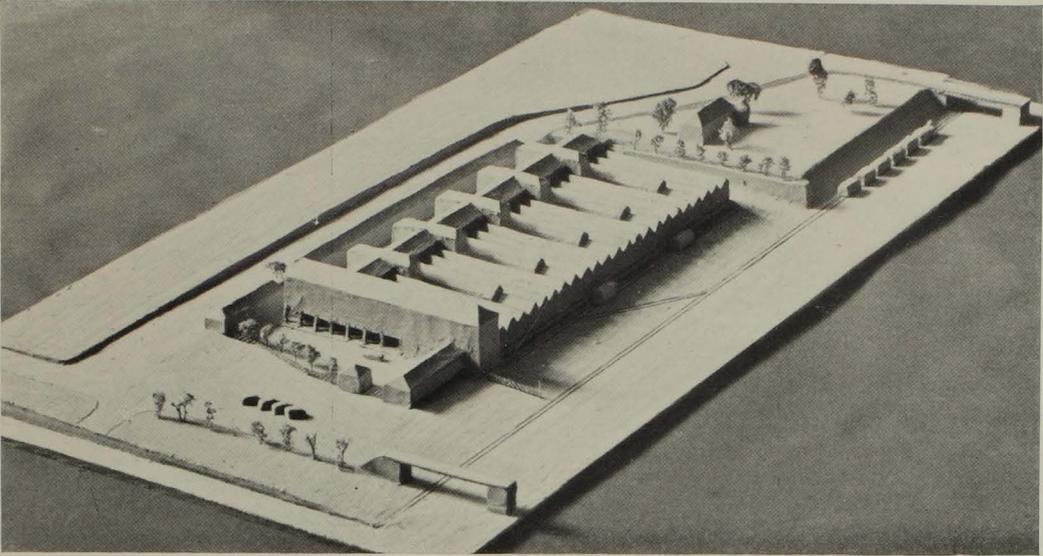


Abb. 49. ORGANISCHER FABRIKAUFBAU. Klarer, dynamischer und abgeschlossener Baukörper. Das äußere Bild des Herstellungsprozesses. Verbesserung vergl. Tabelle 62 und 63.

Die fabrikatorische Industrie hat ihren Raum aus der Erkenntnis des Herstellungsprozesses zu schaffen.

Sie hat diesem Prozesse Ausdruck zu geben!

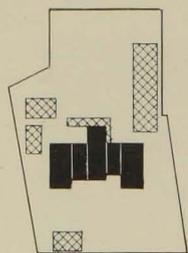
Das ist keine spielerische oder geschmackliche Frage über Bauformen, das ist eine genau so praktische Frage wie es z. B. jede verkehrstechnische Frage im Reiche ist. Und je angepaßter der Baukörper dem sinngemäßen Ablaufe des Prozesses ist, umso besser wird dieser ablaufen können.

Da setzt sofort eine Überlegung ein: Es muß auf Zeit gebaut werden: die Anlage muß auf weite Sicht geplant sein. Die meisten der heutigen Industrieanlagen, die in Jahrzehnten geworden sind, was sie uns heute zeigen, leiden unter dem gänzlichen Fehlen des in den Plan aufzunehmenden Zeitfaktors.

Wir meinen damit nicht die ja oft bedachte und getätigte Sicherung des umliegenden Geländes für eventuelle Erweiterung. Es ist schon gut, wenn dieses Gelände überhaupt da ist. Damit ist es aber nicht getan. Denn die Erweiterungen auf solchen Geländen bedeuten meist eine ungeordnete Kummulierung von Bauten und Schuppen usw., wie sie der drängendste Tagesbedarf jeweils forderte. Daß das niemals der wirklich sinngemäße Ausdruck des Produktionsganges sein kann, ist schon dem äußerlichen Blicke klar.

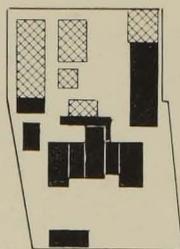
Wenn hier aber vom Zeitfaktor gesprochen wird, der in der Planung aufgenommen sein soll, so ist damit noch etwas anderes als die Kalenderzeit gemeint. Es ist etwas gemeint, das im Herstellungsprozesse selber darinnen liegt, und das sich an diesem selber rächt, falls es vernachlässigt ist.

Um darauf zu kommen, muß Folgendes erfaßt werden: es gibt eine unterste Grenze, an der der Herstellungsprozeß gerade noch selbstfähig ist. Diese unterste Grenze liegt bei ein und derselben Warenerzeugung für den Einzelhandwerker ganz anders als für die entsprechende Industrie. Über die Festlegung dieses Minimums kann allgemein gar nichts bestimmt werden. Sie ist von Fall zu Fall verschieden. Sie ist aber in jedem einzelnen Falle exakt bestimmbar. Sie läßt sich bestimmen, wenn man am normalen Herstellungsprozeß die Faktoren erfaßt, die zu seinem vollwertigen Zustandekommen unbedingt notwendig sind.



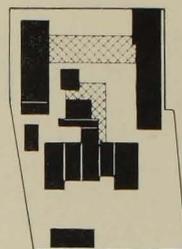
■ FABRIKGRÖSSE 1875
 ▨ ERWEITERUNG BIS 1889

Abb. 50. 1. BAUABSCHNITT



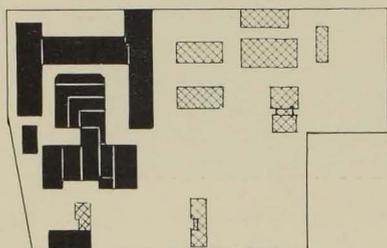
■ FABRIKGRÖSSE 1889
 ▨ ERWEITERUNG BIS 1905

Abb. 51. 2. BAUABSCHNITT



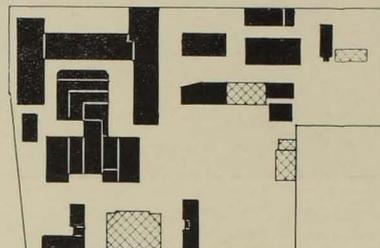
■ FABRIKGRÖSSE 1905
 ▨ ERWEITERUNG BIS 1912

Abb. 52. 3. BAUABSCHNITT



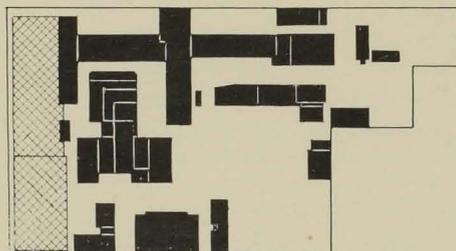
■ FABRIKGRÖSSE 1912
 ▨ ERWEITERUNG BIS 1919

Abb. 53. 4. BAUABSCHNITT



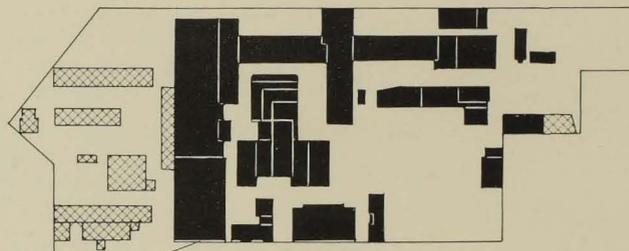
■ FABRIKGRÖSSE 1919
 ▨ ERWEITERUNG BIS 1922

Abb. 54. 5. BAUABSCHNITT



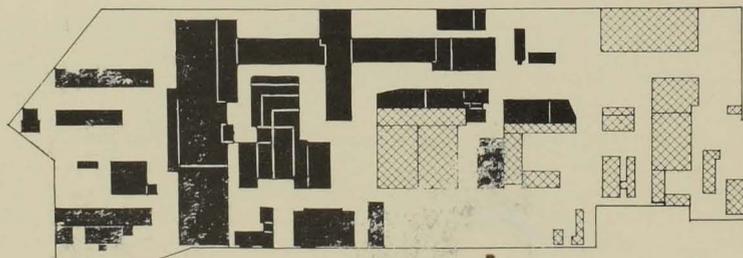
■ FABRIKGRÖSSE 1922
 ▨ ERWEITERUNG BIS 1927

Abb. 55. 6. BAUABSCHNITT



■ FABRIKGRÖSSE 1927
 ▨ ERWEITERUNG BIS 1928

Abb. 56. 7. BAUABSCHNITT



■ FABRIKGRÖSSE 1928
 ▨ ERWEITERUNG BIS 1934

Abb. 57. 8. BAUABSCHNITT

Abb. 50-57. LAGEPLAN einer Fabrikanlage der Gründerzeit. Die Bauabschnitte zeigen die Entwicklung von 1875 1934. Diese Entwicklung bedingte zwangsläufig die unorganische Verschachtelung der Anlage. Diese Fabriken sind uns heute notwendige Erfahrungsojekte für die Neugestaltung der Fabriken nach organischen Gesichtspunkten. Typische Merkmale: Aufbau vom Kleinbetrieb zum Großbetrieb, keine Abgeschlossenheit der Anlage

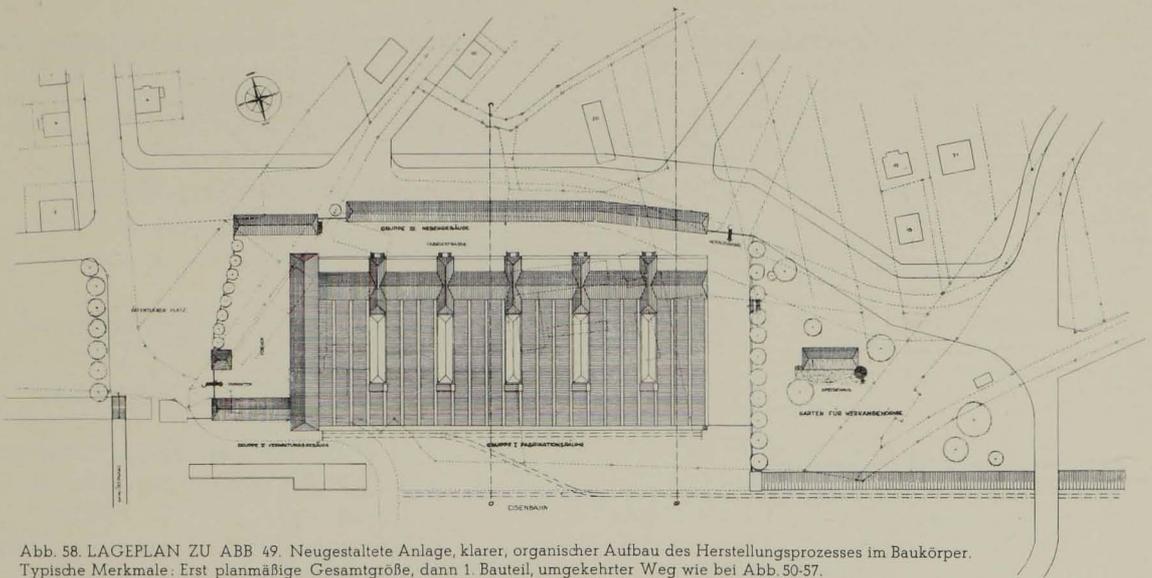


Abb. 58. LAGEPLAN ZU ABB 49. Neugestaltete Anlage, klarer, organischer Aufbau des Herstellungsprozesses im Baukörper. Typische Merkmale: Erst planmäßige Gesamtgröße, dann 1. Bauteil, umgekehrter Weg wie bei Abb. 50-57.

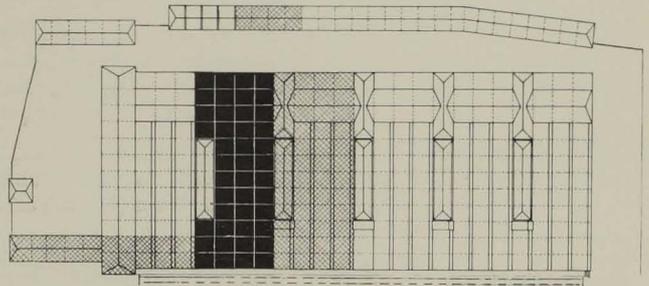


Abb. 59. 1. BAUTEIL schwarz, zu Abb. 58 im Rahmen der Gesamtgröße mit 1. Erweiterung

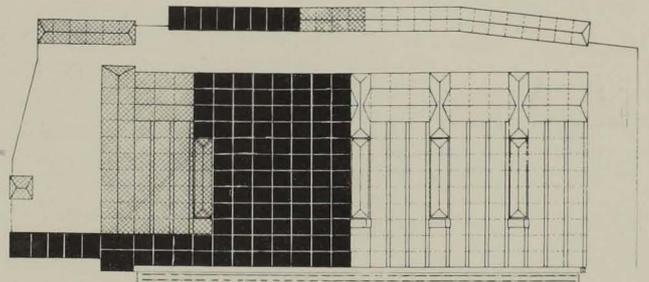


Abb. 60. 2. BAUABSCHNITT mit 2. Erweiterung

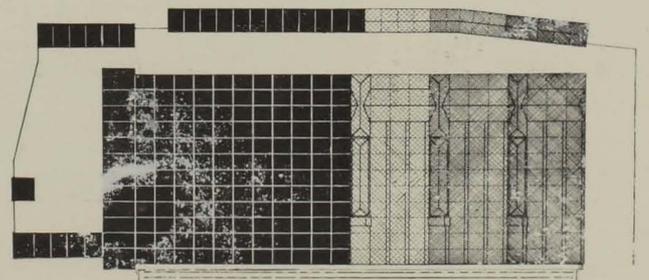


Abb. 61. 3. BAUABSCHNITT mit 3., 4. und 5. Erweiterung. Vollausbau wie Abb. 58

Dann gibt es eine zweite, obere oder Maximalgrenze: Das ist diejenige Mengenbelastung, welche der Herstellungsprozeß gerade noch erträgt. Es ist die obere Ausweitungsgrenze, über die nicht hinausgegangen werden sollte, wenn man die Leitung innerhalb der stets übersehbaren und vom eigenen Büro aus steuerbaren Ausdehnung halten will.

An der oberen Grenze ist die Gefahr, welche meist durch Konjunkturen kommt.

Wenn man wirklich „Direktor“, also Leiter seines Betriebes sein will, wird der Betriebsumfang innerhalb der beiden angegebenen Grenzen, der unteren und der oberen sein müssen.

Wie wir die beiden Grenzen durch den Herstellungsprozeß selber bestimmt haben, so kann nur durch diesen auch die Bauanlage gefunden werden.

Sie muß den Wesensfunktionen der Herstellung Raum geben. Das ist ihre Aufgabe, sonst nichts.

Der Architekt des Industriebaues muß die ganz besondere Fähigkeit haben: Den Betrieb in seiner Eigenart zu erkennen und diese Erkenntnis in das exakt angepaßte Raumbild zu bringen.

Der Architekt, der diese Spezialfähigkeit hat, kann seinem Auftraggeber nicht nur so gegenüberstehen, daß er nach einem gegebenen Raumprogramme plant, er steht anders darinnen: er muß in der Lage sein, dem Fabrikanten von sich aus das erfaßte Raumbild vorzulegen.

In diesem Bilde muß der Herstellungsgang der Ware Plan geworden sein. Und darin müssen die beiden Grenzen, als die erste Baueinheitstufe und als die später abschließende Maximalausweitung klar liegen. Ebenso klar müssen die Zwischenstufen der Erweiterung liegen.

Das ist der Zeitfaktor in der Industrieplanung: **Aus dem Herstellungsprozesse erhoben, muß die Bauanlage in jeder Zustandsstufe und unter jeder äußeren Marktlage volleistungsfähig sein.**

Die größte und sicherste Wirtschaftlichkeit jeder Anlage liegt darin, daß sie den in seinem Wesen erfaßten Herstellungsgang in jeder Wirtschaftslage angepaßt aufnehmen und räumlich führen kann.

Der Mengenauftrag darf nicht zu Stockungen führen, ein zeitweiliger Auftragsrückgang darf keinen direkten Leerlauf geben, ebenso muß er die Elastizität auf Neuansprüche an die Ware haben. Man darf also nicht in die Lage kommen, eine Neuerung wegen Schwerfälligkeit des Betriebes weglassen zu müssen.

Das sind Forderungen, die nicht nur erfüllbar, sondern die als Abmangel in der Leistung mit Notwendigkeit auftreten, sowie ihre Bedingungen unberücksichtigt sind. Es ist vielfach so, daß bei einer Krisis, bei Bilanzrückgängen die Betriebsleitung meistens nach außen schaut und die Gründe sucht. Es kann behauptet werden, daß in den meisten Fällen die Gründe innerhalb liegen. Das muß sogar so sein. Man darf nämlich nicht von einer Weltlage ausgehen, die einmal war und die man wieder möchte, und meinen, sie lasse sich in Anpassung an den Betrieb, den man einmal hat, so erzwingen. Hier setzt die Erkenntnis des Betriebes als eines Organes ein, das auf außen, — die Wirtschaftslage, — und auf innen, — den Herstellungsvorgang, — reagiert.

Die Wirtschaft ist ein variabler Faktor; selbst bei konstanten Verhältnissen einer Volks- oder Völkergemeinschaft kann eine Neuerfindung oder eine veränderte Geschmacksrichtung sehr rasch eine ganze Serie langjähriger Warenherstellung überholt machen. Nun kann aber eine Anlage, die nach außen auf den beweglichen Wirtschaftsfaktor eingestellt sein muß, nur gesund und lebensfähig reagieren, wenn sie selbst elastisch und wendig ist und dabei in jeder Lage die Grundbedingungen des Prozesses der Herstellung aufzunehmen in der Lage ist.

Dann ist sie organische Anlage, sie ist jederzeit Ausdruck des gegenwärtigen Lebensverhältnisses auf ihrem Wirtschaftsgebiete.

Die organische Richtigkeit der Anlage ist auf alle Fälle das rentabelste.

Es ist dabei eines noch zu berücksichtigen: Wir sind in Deutschland in die Situation eingerückt, wo nicht der liberalistische Kaufmann einmal ein „Bombengeschäft“ machen kann, dann wieder „hereinfällt“, um den Reifall wieder mit einem Bombenschlager hereinzuholen usw. Wir kommen in Verhältnisse, wo die durchschaubare Leistung auf allgemeinverantwortbarer Grundlage ihren Gegenwert findet. Das drückt sich in Preisnormen, Gütenormen usw. aus. Unter diesen Verhältnissen, die, entgegen der liberalistischen Auffassung, vom Ganzen ausgehen und das Ganze zum Ziele haben, wird die **kaufmännische Chance auf dem reinen Leistungsgebiete** liegen, — wo sie ja ehrlicherweise auch liegen soll. Das Leistungsgebiet ist aber durch den Herstellungsprozeß bedingt. Und dieser wird am besten ablaufen, je exakter er in seinen Wesensgrundlagen erkannt und gefaßt ist. Und da liegt die Aufgabe des modernen, organisch angelegten Industriebaues vor.

Dem zeitgemäß erfaßten Industriebetriebe liegen heute genau so große Aufgaben vor, wie sie von der Vorgeneration in Erinnerung sind. Es liegen sogar größere vor. Man darf nur nicht glauben, daß sie mit alten Mitteln zu bewältigen seien. **Wir tun einen Schritt vom mechanischen Aufbau zum organisch-Wesensgemäßen.** Und das ist, industriell gesprochen, der Erfolgsschritt. Er muß es sein, weil das im Grunde das notwendige Ergebnis jeder organischen Eingliederung in Zeitverhältnisse ist.

Für den, der einen Blick dafür hat, läßt sich jede Fabrikanlage, ohne daß er eine Führung mitmacht, auf ihre Gegenwarts- und Zukunftstauglichkeit hin bewerten. Die Bewertung setzt da ein, wo in der Anlage der Baukomplexe eine Betriebsplanführung zu sehen ist oder eben statt dessen ein Haufen geschachtelter Werkstätten, Büros und Schuppen.

Der Gedanke: Industriebau als Organismus, — hat die Allseitigkeit und damit die Vielseitigkeit des Organischen in sich. Er reagiert auf die gegebenen Bedingungen und bringt sie im sinngemäßen Gebilde zum Ausdruck. Das wird ein Faktor sein, der sich auch landschaftlich bemerkbar macht. Bei Industrieverlagerungen kommt das besonders in Betracht. Es wird ein und derselbe Fabrikationsgang in verschiedener Landschaft verschiedenen Bauausdruck haben müssen. Und dieses keineswegs aus Heimatschutzgründen, sondern wiederum aus der organischen Gestaltung des Herstellungsprozesses. Denn dieser wird ja anders sein ob er da im Reiche oder dort eingelagert ist. Hier spielen klimatische, Boden-, Licht- und andere Verhältnisse herein.

VERGLEICH DER ARBEITSWEGLÄNGE		ALTER ZUSTAND — NEUER ZUSTAND —					ARBEITS- WEGLÄNGE ALTER ZUSTAND (m)	ARBEITS- WEGLÄNGE NEUER ZUSTAND (m)	ANLAHFAHRT VER- BESSERUNG (m)	FABRIKATION VER- BESSERUNG (m)	FABRIKATION "FACHE" VER- BESSERUNG										
HAUPTARBEITSGANG																					
BAHNHOF — ROHMATERIALLAGER	0	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	150	200	250	300	350 m	250	5	245		
ROHMATERIALLAGER — FABRIKATION																	110	20		90	5,5
FABRIKATION																	9,8	2,4		7,4	4,1
FABRIKATION — FERTIGWARENLAG.																	5,8	1,0		4,8	5,8
FERTIGWARENLAGER — VERSAND																	5,8	5		5,3	10,6
VERSAND — BAHNHOF																	250	5	245		
NEBENARBEITSGÄNGE																					
ZUBEHÖRTEIL A																	824	69	490	265	6,5
" B																	100	44			2,3
" C																	120	20			6,0
" D																	120	20			6,0
" E																	120	20			6,0
" F																	310	30			10,0
									DURCHSCHNITTLICHE VERBESSERUNG			6,0									

Abb. 62. TABELLE ZU ABB. 49 UND 58. Verbesserung des Herstellungsprozesses, gemessen an den Arbeitsweglängen auf Grund von Planunterlagen nachweisbar genau erhobene Vergleichsziffern

KOSTENAUFWAND					ORGANISCHER FABRIKAUFBAU	LEISTUNGS- STEIGERUNG
ÜBERSICHTLICHE MITTELWERTE AUF GRUNDZAHL VON 1 000 000.- RM BEZOGEN, ORGANISCHER FABRIKAUF- BAU ERMÖGLICHT SENKUNG DER KOSTEN VERGL. 						
RM 1000 000	BAU- KOSTEN	UMBAU- KOSTEN	AUSBESSE- RUNGS-KOSTEN	MASCHINEN KOSTEN		30 %
900 000						
800 000					ERMÖGLICHT	
700 000					FERNER	
600 000					EINE	
500 000					LEISTUNGS-	
400 000					STEIGERUNG	
300 000					VON	
200 000						
100 000						
0					30 %	

Abb. 63. MITTELWERTE für die mögliche Kostenersparnisse im Fabrikbau, bei gleichzeitiger Leistungssteigerung

Und dann kommt derjenige Faktor, der, vielfach früher vernachlässigt, dennoch der erste und letzte ist, wo immer menschliche Arbeit entfaltet wird: Der Mensch selbst. Man kann von keinem Herstellungsprozesse sprechen, ohne ihn in innigster Wechselwirkung mit dem in ihm stehenden Menschen zu nehmen. Und darauf hat jede Planung, gerade weil sie aus organischem Denken erfolgen soll und muß, den tiefsten Bedacht zu nehmen. Wir müßten heute nicht die Sonderforderung „Schönheit der Arbeit“ so stark erheben, wenn die Vergangenheit den lebendigen Menschen im Fabrikationsprozesse als den Urfaktor dieses Prozesses selbst begriffen hätte. Es braucht darin kein nutzloser Vorwurf dieser Vergangenheit gemacht werden. Wir kommen weiter, wenn wir diesen früheren Zustand unter der Sinnggebung begreifen, die schon gesagt wurde: daß wir den Schritt vom Mechanischen zum Organischen zu machen haben. In der mechanischen Gründung fabrikatorischer Anlagen mußte die Maschine die Vorhand haben, deren äußerste Konsequenz im Laufendem Bande liegt. Heute ist zu sagen, — und das schließt diese Gedanken, — daß zur Grunderkenntnis des Herstellungsprozesses der Mensch gehört, der sich der Maschine bedient, der sich der Räume bedient, als die allerwirklichste und lebensfähigste Voraussetzung.

Es ist deutsch: dem Wesen einer Sache die richtige Erscheinung zu geben. Dann ist die Erscheinung wahr. Und wir, — das ist deutsche Schicksalsgewißheit, — sind zeitgemäß und damit lebensfähig, soweit es uns je gelingt, diese unsere deutsche Aufgabe zu erfüllen.

Für den Industriebau liegen die hier angegebenen Probleme nicht so, als ob sie eine geschmackliche oder eine Geldfrage seien, die nach Belieben gelöst oder belassen werden könnte. Sie liegen als **Lebensfrage** für die Industrie vor. Denn der deutsche Organismus erträgt keine überaltete Belastung. Er wird aber mit all seiner Lebensbeweglichkeit reagieren, wo sich ein Herstellungsprozeß modern, d. i. als sinnvoller, wahr gestalteter Organismus eingliedert.

Das ist das künftige Erfolgskriterium.