



UNIVERSITÄTS-  
BIBLIOTHEK  
PADERBORN

## **Der Mensch in der Berufsarbeit**

**Blume, Wilhelm**

**Berlin ; Hannover, 1950**

Göhre, Paul Die Teilhabe am Arbeitsprozeß in einer Maschinenfabrik

---

[urn:nbn:de:hbz:466:1-93965](https://nbn-resolving.org/urn:nbn:de:hbz:466:1-93965)

## Die Teilhaber am Arbeitsprozeß in einer Maschinenfabrik

Geschildert nach den Beobachtungen eines Hilfsarbeiters

Die Konstruktions- und Berechnungsarbeiten der Techniker waren beendet, die Zeichnungen fertig. Nun war die nächste Arbeit, die Anfertigung der Modelle für die einzelnen Teile der Maschine zu erledigen; sie begann im Tischlersaale, wo ein gut Teil notwendigerweise Handarbeit war. Denn diese großen und kleinen Modellstücke hatten oft die wunderlichsten Formen, ein jedes eine andere; sie mußten in der vorgeschriebenen Größe auf das genaueste und dauerhaft ausgeführt werden. Wer hier arbeitete, mußte darum nicht nur geschickt sein, sondern auch denken können. Er mußte die Konstruktion der Maschine, deren Modellkörper er eben anfertigte, einigermaßen kennen; er mußte die Zeichnungen verstehen, die ihm die Maße und Formen für seine Arbeit angaben; er mußte Geschick und Gewandtheit besitzen, um aus möglichst wenig Brettern, Pflöckchen und Brettchen möglichst schnell, praktisch und gut die Formen zusammenzusetzen und zu gewinnen, die die Zeichnung für das betreffende Stück vorschrieb. Das Verhältnis zu seinem Meister beschränkte sich nicht nur auf Kontrolle, sondern bestand notwendig auch in einem Austausch der Ansichten über die bestmögliche Herstellung der geforderten Körper. Dabei war dem einzelnen doch eine gewisse Selbständigkeit in der Ausführung gewahrt; und was er schaffte, war kein Teilstück, sondern ein in sich geschlossenes und wertvolles Ganzes, das nach seinem Gebrauch in der Gießerei nicht weggeworfen, sondern dauernd der Modellsammlung der Fabrik einverleibt wurde. Eine rein mechanische Fabrikarbeit war also in diesem Teile der Fabrik ausgeschlossen. Auch war der Raum, in dem diese Leute nicht allzu zahlreich miteinander arbeiteten, wohl der beste in der ganzen Fabrik: groß, hoch, licht und luftig. Staub war freilich auch hier genug, wie immer in Tischlerwerkstätten mit ihren groben und feinen Sägespänen.

Die fertigen, meist rotangestrichenen Modelle wurden dann der benachbarten Gießerei zugestellt, die uns den sogenannten „Guß“ zu liefern pflegte. Wenn man ihn brachte, war es unsere, der Handarbeiterkolonne Aufgabe, ihn abzuladen und zu wiegen, dann kam die sichtende Hand des **Modellmeisters**. Sein erprobtes Auge unterschied leicht Charakter und Bestimmung der einzelnen rohen Stücke, die oft nur noch entfernte Ähnlichkeit mit ihrem sauberen Modell aufzuweisen hatten, und jedes erhielt die besondere Chiffre, die nach der Sitte später die einzelnen fertigen Maschinen in dem Produktionsjournal der Fabrik führten.

Dann wurden sämtliche Teile dem **Monteur** überwiesen, der mit dem Bau der betreffenden Maschine beauftragt worden war. Diese Überweisung geschieht nicht ohne Auswahl. Sie wird u. a. mit dadurch geregelt, daß die einzelnen Vorarbeiter immer nur auf ganz bestimmte Maschinen eingearbeitet sind: der eine auf Hobelmaschinen und

Kreissägen, der andere auf Bohrmaschinen und Drehbänke usf. Gewöhnlich ist es so, daß immer zwei und mehr verschiedene Maschinen in derselben Abteilung im Bau begriffen sind — was für den erziehlichen Charakter der Arbeit dieser Leute ein unendlich wichtiges, förderndes Moment ist. Denn dadurch wird auch in diesen Abteilungen die letzte Möglichkeit einer schablonenhaften Fabrikarbeit beseitigt. Aber die Veranlassung zu dieser Einrichtung liegt freilich nicht in dieser moralischen Rücksicht, sondern in dem Charakter des ganzen Fabrikationsbetriebes. Diese Maßnahme ist nämlich notwendig, um die Schlosser überhaupt dauernd beschäftigen zu können. Denn mit dem aus der Hand des Modellmeisters überwiesenen groben Stück vermögen der beauftragte Monteur und seine Leute nur zum geringsten Teile schon etwas anzufangen. Ehe die Schlosser die letzte Hand anlegen und die Knaupelarbeit der Zusammensetzung der Maschine beginnt, gehen die meisten Stücke noch durch viele Hände.

Zunächst kamen sie auf die Platte des **Anreißers**, eines der wichtigsten und angesehensten Arbeiter in unserer Fabrik, durch seinen Beruf sowohl als durch seine Persönlichkeit. Der Mann hatte eine verantwortungsvolle Aufgabe. Er hatte nach den ihm vorliegenden, oft verwickelten Zeichnungen an den großen und kleinen Gußstücken mit Reißnadel und Grobzirkel alle Bohrungen, alle Hobelflächen, alle abzustoßenden Kanten und Ecken genau zu berechnen und zu bezeichnen. Von ihm hing es vor allem ab, ob schließlich die einzelnen Teile sich zusammenfügten und aufeinander paßten, ob die ganze Maschine schließlich klappte. Machen auch hier langjährige Übung und allmähliche genaue Kenntnis der einzelnen Maschinen, ein praktischer Blick und eine geschickte Hand diese Tätigkeit leichter und zu einer gewohnheitsmäßigen — das eine steht doch fest, daß sie nie ohne die strikteste Aufmerksamkeit und ohne Gedankenarbeit getan werden kann. Ich habe, wohl weil ich als der intelligenteste unter den Handarbeitern erschien, dem Anreißer sehr oft bei seiner Arbeit behilflich sein und ihm die eisernen Lineale, Schienen usw. nachtragen, halten und stützen müssen; aber immer sah ich den Mann inmitten des dröhnenden Lärms, mit der Zeichnung vor sich, probierend, rechnend, schweigend seine Arbeit tun. Man ist in vielen Kreisen so wenig imstande, sich einen rechten Begriff von dem Charakter der Fabrikarbeit zu machen, ist so leicht geneigt, jede Fabrikarbeit als die durchschnittlich tiefststehende, einfachste und darum notwendig billigste Art menschlicher Tätigkeit anzusehen, daß ich es für meine Pflicht halte, an dieser Stelle vor diesem leichtfertigen Urteil zu warnen und auf die Arbeit dieses Mannes hinzuweisen, die meines Erachtens viel größere geistige und physische Kraft erfordert und doch viel niedriger gelohnt ist, als z. B. die Tätigkeit vieler Subalternbeamten, Handlungsgehilfen, Kontoristen und anderer, die doch eine ganz andere gesellschaftliche Stellung und meist auch ein ganz anderes Einkommen haben als dieser und andere ihm gleichzuordnende Fabrikarbeiter.

Vom Anreißer hinweg brachten wir die Stücke je nach der Disposition ihrer Meister zu den **Bohrern** und **Hoblern**, Stoßern und Drehern. Bei den beiden ersten Kategorien finden wir das Gegenteil geistig anregender Fabrikarbeit. In selten unterbrochener Monotonie stehen der Bohrer und der Hobler an ihrer kleinen oder großen Arbeitsmaschine und lassen sie Löcher, immer Löcher bohren, Flächen, immer Flächen hobeln. Immer wieder sieht er den Stahlhobel die Flächen pflügen und glätten, den Bohrer wie spielend sich in das Gußeisen graben. Immer wieder führt er der erhitzten Stelle kühlendes Seifenwasser zu, immer wieder fegt er die groben Späne beiseite, bläst er die feinen mit dem Munde davon. Die einzige Tätigkeit, die dabei eifriges Nachdenken und Aufmerksamkeit fordert, ist das richtige Aufstellen der zu bohrenden und hobelnden Stücke. Die Löcher müssen nach der Vorschrift des Anreißers genau senkrecht, die Flächen genau waagrecht werden. Darum muß mit hölzernen Böcken, mit Brettern und Pflöckchen, mit Hammer und Wasserwaage, mit eines oder mehrerer Handarbeiter Unterstützung die rechte, genaue und feste Lage für das Stück gefunden werden. Ist das geschehen, so beginnen zum millionstenmale der Bohrer und Hobel ihre Arbeit, zu der des Menschen Auge nichts weiter tun kann, als immer nur zusehen und sie überwachen. Wunderlicherweise finden sich gerade unter diesen Leuten ebensogut schwache wie die stärksten Verdienner. Der eine, ein Hobler, der die größten Flächen, und der andre, ein Bohrer, der mit der größten Maschine die größten und längsten Löcher an den stärksten und oft viele Zentner schweren Hauptteilen zu arbeiten hatte, und die beide im Akkordlohn standen, sollen nach übereinstimmendem Urteile vieler Arbeitsgenossen das höchste Einkommen von allen Arbeitern unserer Abteilung haben.

Wieder anders lag die Arbeit der **Stoßer** und **Dreher**. Beide Arbeitsarten, so verschieden sie im einzelnen auch voneinander sind, sind sich darin gleich, daß sie dem Manne, der an der Drehbank oder Stoßmaschine steht, wieder größere Selbständigkeit und Selbsttätigkeit ermöglichen. Der Stoßer, der an meist schon glatt und blank gefeilten Stücken Flächen, Ecken, Kanten bald geradlinig, bald kurven- oder kreisförmig abzustößen hat, muß genau die vorgezeichnete Linie einhalten. Das zwingt ihn, sowie er die Maschine in Bewegung setzt, mit unausgesetzter Aufmerksamkeit in halbgebückter Stellung ihren Gang zu überwachen und zu dirigieren. Ganz ebenso der Dreher, dessen Aufgabe es ist, Bolzen, Wellen, Kurbeln und Hebel so zu kürzen, zu formen, so mit Nuten, Rissen, Einschnitten und Spitzen zu versehen, daß sie für die neue Maschine sofort verwendbar sind, jedenfalls aber nur noch geringer Nachhilfe durch die Schlosserfeile bedürfen. Freilich ist es nur Teilarbeit, kein organisches Ganzes, weder wenn er es unter die Hände bekommt, noch wenn er es aus den Händen gibt.

Als eine geradezu bedauernswerte Arbeit aber erschien mir immer die der **Aufreiber**, zweier schon älterer Männer, die tagaus, tagein, von

morgens bis abends nichts anderes zu tun hatten, als die von den Maschinen roh gebohrten Löcher fein, sauber, glatt nachzubohren — alles mit der Hand, im ewigen Einerlei.

In vollem Gegensatz hierzu stand die Tätigkeit unserer **Schlosser**. Wenn alles wie die Zeichnung es forderte, gebohrt, gehobelt, gestoßen, geschnitten und gedreht war, wenn die Schrauben, Muttern, Bolzen und Einsatzstücke gegläht und gehärtet, wenn die wenigen schmiedeeisernen und messingnen Teile beisammen waren, begann ihre Arbeit, der eigentliche Bau der Maschine. Unter der Leitung ihres Monteurs, immer die Zeichnung vor Augen, die Feile, den Hammer, den Meißel in der Hand, wurde ein Stück auf und in das andere gefügt, häufig nicht ohne große Mühe. Denn nicht immer paßten die Teile sofort zueinander. Da gab es nachzuhelfen, zehnmal zu probieren, zehnmal die Sache auseinanderzunehmen. Die glatten Flächen, die, nur rau gehobelt, aufeinander zu laufen bestimmt waren, mußten — eine schwere Mühe — mit Glassand, Öl und Eisenstaub so lange eingeschrirgelt werden, bis sie dicht und fest aufeinander schlossen und doch glatt und leicht funktionierten. Zu dieser gefürchteten Arbeit wurden wir Handarbeiter mit Vorliebe herangezogen. Dann mußten rauhe Stellen abgeputzt, große Scheiben auf eiserne Wellen gekeilt, mit dem Handbohrer die der Maschine unzugänglichen Löcher gebohrt, Gewinde geschnitten, Bolzen und andere Stücke eingesetzt werden. Alles oft in der unmöglichsten Lage, hoch auf der Leiter, gebückt, knieend, kauern, liegend auf dem Rücken oder auf dem Bauche. Mitunter, wenn es gar nicht klappte, wurde der oder jener Maschinenarbeiter, der Bohrer, Stoßer, Dreher herangeholt und nicht gerade in der zärtlichsten Weise von der von ihm verschuldeten fatalen Situation unterrichtet, ab und zu ihm auch das eine oder andere Stück zur Verbesserung zurückgegeben. Aber allmählich wurde es doch; man sah die Maschine wachsen, bis endlich die letzte Schraube angezogen war und das Ganze fix und fertig dastand. Dann folgte durch uns ihr Transport auf den Probierraum, bis endlich eine tadellose Funktionierung des neuen Werkes erreicht war. Dann noch eine letzte Hauptprobe vor dem Direktor, dem Werkführer und dem Monteur, der sie gebaut hatte, und sie wurde den Händen der **Lackierer** überantwortet, die dem schwarzen Ungetüm ein freundliches, glänzendes Gewand gaben. Freilich hatten diese in unserer Fabrik immer nur die Maschinen mit derselben graugrünen Fabrikfarbe zu versehen. Auch die drei **Zimmerleute** standen ausschließlich dem **Packmeister** zur Verfügung, für den nur Kisten und Versandgestelle zu fertigen waren. Aber dieser arbeitsteilige Prozeß beruhte auf dem Prinzip der Arbeitsbeteiligung aller an demselben einen Arbeitsprodukte. Vom Meister und Monteur bis zum Packer schaffte jeder mit an dem gleichen Objekte, dem einen sinnvoll-komplizierten Ganzen einer Werkzeugmaschine, und konnte, wenn er wollte, sich mit der allgemeinen Konstruktion vertraut machen und sich an ihrem Gelingen zu seinem Teil mitverantwortlich fühlen.

Paul Göhre