fabrikation heute ein einziger Mann imstande, mit Hilfe einer Maschine so viel zu produzieren, wie einst 70 Glasmacher mit Gehilfen.

Die Vorteile, die die Serienerzeugung und mehr noch die Massenerzeugung bieten, lassen es angezeigt erscheinen, die Produktion auf wenige Typen einzuschränken. Die Typisierung der Glühlampen, die gleichzeitig auch eine Vereinfachung der Konstruktion bedeutete, machte die maschinelle Produktion in großem Stil möglich und senkte die Produktionskosten erheblich. Auf der anderen Seite bedeutet die Tatsache, daß in den deutschen Bettengeschäften 60 Prozent der Holzrahmenmatratzen besonders angefertigt werden müssen, daß es gar nicht möglich ist, die vielen Typen, die gefordert werden, auf Lager zu halten. Die Organisierung des Bedarfes ist die Voraussetzung für die Organisierung der Produktion.

Die Zerlegung des Arbeitsablaufes in einzelne Arbeitsvorgänge hat zwar den Vorteil, daß die Arbeit selber produktiver wird. Sie schafft aber viele Möglichkeiten, daß beim Übergang von einem Arbeitsvorgang zum andern Stockungen auftreten, die entweder Arbeitsverzögerung oder Ansammlung von halbfertigem Material, also Zinsenverlust bedeuten. Die organisierte Wiedervereinigung der zerlegten Arbeit zu einem lückenlosen und wohlabgewogenen Gesamtablauf aller Arbeitsvorgänge hintereinander nennen wir Fließarbeit. Das Beispiel der russischen Schuhproduktion zeigt, wie die Produktionszeit vom Rohstoff bis zum Fertigfabrikat zunächst auf die Hälfte und bis zum völligen Funktionieren der Fließfertigung auf den vierten Teil der ursprünglichen Zeit verkürzt wird. Eine Methode der Organisierung der Fließreihe ist, die Transportwege zu verkürzen oder die menschliche Transportarbeit durch ein mechanisches Transportband zu ersetzen. Dadurch wird viel unproduktive Arbeit erspart, und das durch den mechanischen Antrieb des Fließbandes festgesetzte Tempo bedeutet Intensivierung der produktiven Arbeit. So steigt in der russischen Schuhproduktion das Produktionsergebnis pro Arbeiter zunächst um 50 Prozent und schließlich um 100 Prozent. In einem wohlorganisierten Betrieb sind die Maschinen ihrer Anzahl nach so aufeinander abgestimmt, daß das Produktionsergebnis der einen Maschinenart mit dem Produktionsergebnis der übrigen übereinstimmt. Ebenso sind aber auch die einzelnen Teile eines Unternehmens so aufeinander abgestimmt, daß an keiner Stelle verhältnismäßig zu viel oder zu wenig Personen beschäftigt sind.

Wichtig ist, daß die Organe des Absatzes nicht zu sehr ins Gewicht fallen. Je größer der Umsatz, der auf eine in der Verkaufsorganisation beschäftigte Person entfällt, desto geringer sind die Gestehungskosten. In dieser Beziehung bestehen große Unterschiede zwischen der Verkaufs-