

Einzelanforderungen nach dem Genfer Schema

- Geistige Anforderungen:
- Denken
 - Wissen (Fachkenntnisse)
 - Erfahrung
 - Ausbildung
- Körperliche Anforderungen:
- Muskelbelastung
 - Belastung der Sinne und Nerven
 - Geschicklichkeit
- Verantwortung:
- für Betriebsmittel und Werkstoffe
 - Arbeitssicherheit und Arbeitsschutz
 - für Prozesse und Abläufe
 - für Erträge und Ergebnis
- Arbeitsbedingungen:
- Schmutz, Hitze, Kälte, Lärm
 - Beleuchtung, Unfallgefahr
 - gesundheitlich beeinträchtigende Stoffe
 - Nässe ...

Das Arbeitssystem - Darstellung anhand der Fragestellungen

Die sieben Systembegriffe

- | | |
|----------------------|---|
| 1. Arbeitsaufgabe - | Endmontage von Produkten |
| 2. Mensch - | drei Mitarbeiter |
| 3. Eingabe - | Bauteile und Baugruppen, Verpackungsmaterial, Reinigungsmaterial |
| 4. Betriebsmittel - | Spezialwerkzeuge, Prüfvorrichtung |
| 5. Arbeitsablauf - | Montage, Prüfung, Reinigung, Verpackung |
| 6. Umwelteinflüsse - | Temperatur, Dämpfe, Staub, Gruppenarbeit im Akkord, Lichtverhältnisse |
| 7. Ausgabe - | fertig verpacktes Endprodukt |

Vorteile der Arbeitssystembeschreibung

- Herstellung von Vergleichbarkeit durch Einheitlichkeit und Übersichtlichkeit
- Hilfe für die Personalabteilung bei Arbeitsplatz- und Stellenbeschreibungen, Anforderungsprofilen und Entlohnung
- Hilfe für die Beurteilung von Mitarbeitern
- Hilfe für den Stelleninhaber und Vorgesetzten für das Erkennen von Aufgaben, Kompetenzen und Verantwortung

Arten der Arbeitsteilung

Artteilung: Jeder Mitarbeiter erledigt nur einen Teil der Gesamtaufgabe (Teilaufgabe)

Mengenteilung: Jeder Mitarbeiter erledigt eine Teilmenge der Gesamtmenge, jedoch mit allen Arbeitsgängen bis zum Fertigprodukt

	Mitarbeiter 1	Mitarbeiter 2	Mitarbeiter 3
Artteilung	montieren	prüfen	reinigen und verpacken
Mengenteilung	montieren prüfen r + verp.	montieren prüfen r + verp.	montieren prüfen r + verp.

	Artteilung	Mengenteilung
Vorteile	kürzere Einarbeitungszeit geringere Qualifizierung niedrigere Lohnkosten Mitarbeiter ist leichter zu ersetzen Bessere Einteilung nach Eignung	motivierte Mitarbeiter abwechslungsreiche Arbeit keine Stockungen im Arbeitsablauf (keine Abhängigkeiten von vorgelagerten Arbeitsplätzen) Austauschbarkeit der Mitarbeiter (universelle Einsetzbarkeit)
Nachteile	Eintönigkeit geringeres Einkommen für die Mitarbeiter hohe Fluktuation Abhängigkeiten der Arbeitsplätze geringere Flexibilität	höhere Qualifizierung erforderlich höhere Löhne höherer Betriebsmittelbedarf (Fixkosten!)

Der Arbeitsplan

Arbeitsgang	RZ	AZ	GZ	
Aushauen	20	50	70	
Gewinde	15	400	415	
Streifen	8	10	18	
Biegen	25	150	175	
Kontrolle		8	8	
			686	Minuten
		das sind	11,43	Stunden

Lohnkosten

Arbeitsgänge 1 - 4	678	12,50 €	141,25 €
Arbeitsgang 5	8	13,10 €	1,75 €
	Zwischensumme		143,00 €
	+ Lohnnebenk.	78%	111,54 €
	Lohnkosten		254,54 €

Gesamtverdienst für Arbeitsgänge 1 - 4: **141,25 €**

realer Stundenverdienst bei Ausführung in 10 Stunden

141,25 € : 10 **14,13 €**

Das gilt unter der Voraussetzung, dass der Arbeitnehmer im Akkord entlohnt wird, da Stundenlöhner ja einen festen Stundenlohn beziehen, der leistungsunabhängig ist. Insofern bliebe es (ohne evtl. Prämien) bei 12,50 € pro Stunde.

Aufgabe 2

- a)
- | | |
|-------------------|--|
| Kopfdaten: | Auftragsnummer, Losgröße, Termine ... |
| Materialdaten: | Mengeneinheiten, Materialart, Sachnummern ... |
| Fertigungsdaten: | Kostenstelle, Arbeitsgänge, Betriebsmittel, Zeiten ... |
| allgemeine Daten: | Ersteller, Datum ... |
- b)
- | | |
|-------------------|----------------|
| Aufgabenbereiche: | Fertigung |
| | Montage |
| | Instandhaltung |
| | Kontrolle |

- c) Einsatzgebiete:
- Fertigungsplanung
 - Fertigungssteuerung
 - Betriebsorganisation
 - Rechnungswesen
 - Beschaffung
 - Absatz/Vertrieb
 - Personalwesen

Gemeint sind die Bereiche, für die der Arbeitsplan Grundlage der Erstellung betrieblicher Unterlagen ist (Maschinenbelegung, Kostenrechnung, Personalplanung)

- d) Zeichnungen
Arbeitschutzvorschriften
Maßprotokolle
Stücklisten
Prüfpläne ...

	9	Länge	16	
	8	Breite	4	
	<u>72</u>	pro Tafel	<u>64</u>	
	<u>14</u>	Tafeln	<u>16</u>	1

Beispiel Gestaltung des Arbeitsvorgangs

a) Arbeitsverfahren

Technisches Verfahren je nach Anlagentyp, programmgesteuert
oder
manuelles Verfahren mit Schwamm, Ledertuch, Chemikalien, Wasser, Wachs

b) Arbeitsmethode

Fahren des PKW zur Waschanlage, Vorsäubern mit Heißwasserstrahl, Einfahren, Vorschriften je nach Anlage beachten, Ausfahren bei Grün
oder
Wasser mit milder, umweltverträglicher Seife anreichern, mit Schwamm von oben beginnend den PKW abseifen, Nachspülen mit klarem Wasser, Trockenledern, ggf. wachsen und polieren

c) Arbeitsweise

Programm wählen, Washkarte einführen, Arbeitsvorgang wird anschließend vollautomatisch durch die Anlage durchgeführt
oder
Individuelle Ausführung der Arbeitstätigkeit, Wasch- und Trockenvorgang erfolgt mit linker oder rechter Hand mit geraden oder kreisenden Bewegungen, Polieren mit Hand oder Poliermaschine

d) Arbeitsbedingungen

Alle Einflüsse, die auf das Arbeitssystem einwirken --> Hitze, Nässe, Staub, Lärm --> Einhaltung der Arbeitsschutz- und Umweltschutzvorschriften

- e) soziotechnisches System (Mensch-Maschine-System), ortsgebunden
oder
soziales System, ortsveränderlich

- f) 1. Richtige Anwendung der Begriffe im Zuge der Erstellung von Arbeitsplänen, Arbeitsanweisungen, Arbeitsbeschreibungen, Unterweisungen ...

2. Begriffe sind Basiswissen betriebswirtschaftlichen Handelns
3. Die Arbeitsweise als individuelle Komponente wird nicht vorgeschrieben bzw. sollte nicht vorgeschrieben werden, um dem Menschen Handlungs- und Entscheidungsspielraum zu lassen.
4. Die Begriffe sind im Zusammenhang zu sehen und in einer bestimmten Abhängigkeit, die bekannt sein muss

Übung Arbeitsplatzgestaltung

Aufgabenerweiterung (Job Enlargement)

horizontale Erweiterung der Arbeitsaufgaben, d. h. eine Zerstückelung des Arbeitsvorgangs soll vermieden werden -> Verlängerung der Arbeitszyklen

- Zusammenfassung von Arbeitsgängen
- Übertragung komplexer Arbeitsaufgaben
- Erweiterung auf vor- oder nachgelagerte Arbeitsgänge

Aufgabenbereicherung (Job Enrichment)

Die Stelle wird durch Übertragung von Verantwortung, Mitsprache und Kontrollbefugnis qualitativ aufgewertet (vertikale Erweiterung der Arbeitsaufgaben)

- Planung der Ressourcen
- Urlaubs- und Schichtplanung
- Kontrolle der Arbeitsergebnisse
- Vorbereitung der Zertifizierung
- Auswahl und Qualitätsprüfung der Materialien
- Arbeitsorganisation