

Zeitschrift: Wechselwirkung : Technik Naturwissenschaft Gesellschaft
Herausgeber: Wechselwirkung
Band: 2 (1980)
Heft: 4

Artikel: Computer : nein danke ; Computer : ja vielleicht
Autor: Marcello, Dieter
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-652855>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

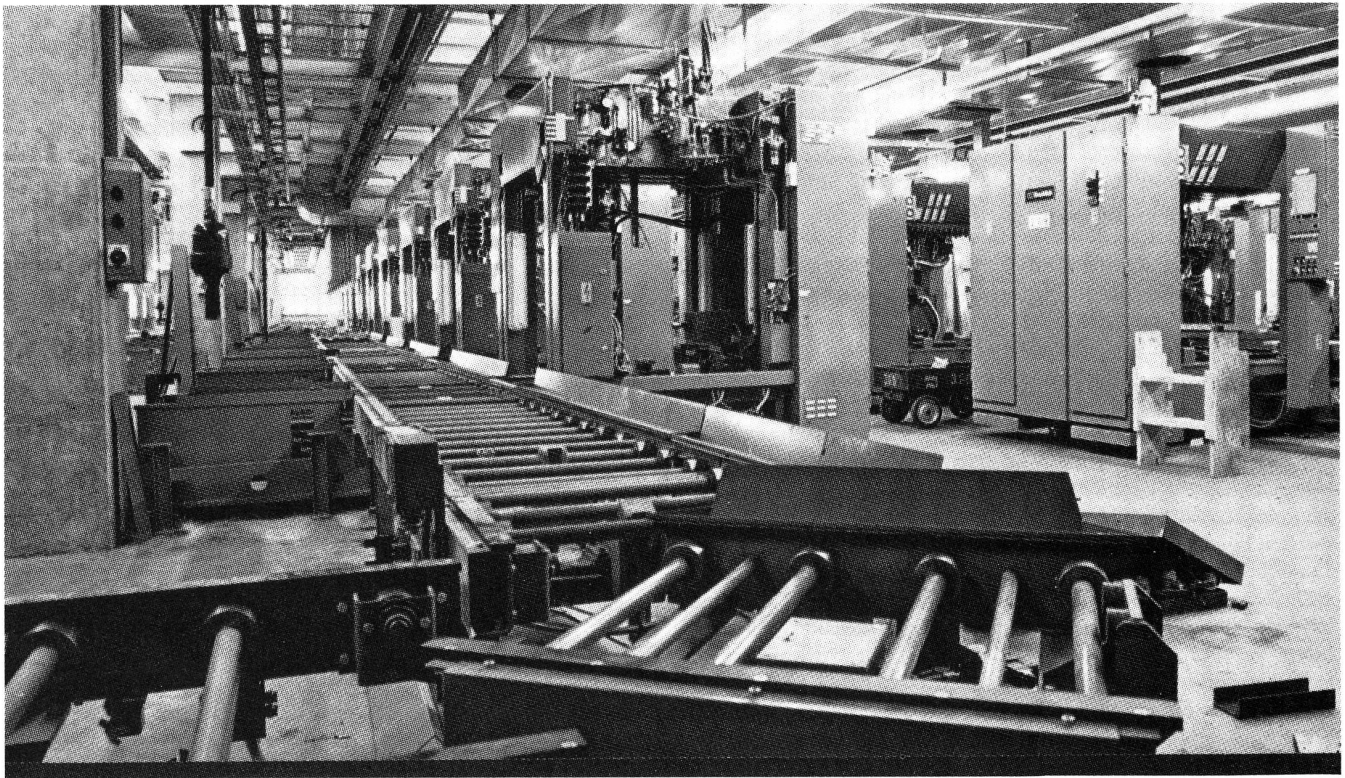
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 17.05.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>



Computer:Nein Danke-Computer:Ja vielleicht

Gespräch mit Dieter Marcello (Betriebsrat Daimler-Benz, „Plakat“-Gruppe)

Können wir uns vorstellen, daß die Computertechnik in einer zukünftigen alternativen Produktion einer befreiten Gesellschaft emanzipativ eingesetzt werden kann, oder zieht gerade diese Technologie zwangsläufig die Vernichtung menschlicher Kreativität und die Versklavung des Menschen nach sich? Das war eine der Fragen, die auf der Tagung „Zur konkreten Utopie gesellschaftlicher Arbeit“ in Tübingen Ende November 79 diskutiert wurden.

Mit der Vorstellung, daß auch dieser Technologie genau die Herrschaftsstrukturen innewohnen, die sie hervorgebracht hat, und daß die Vorstellung wirklich humaner Einsatzmöglichkeiten auf einer Illusion von wertfreier Maschinerie basiert, waren viele Teilnehmer zu dieser Tagung gekommen, so auch drei Mitarbeiter der Berliner WECHSELWIRKUNG-Redaktion. Sie trafen hier auf Kollegen aus verschiedenen europäischen Betrieben, die in Betriebsrats- und Gewerkschaftsarbeit gegen die Folgen des Einsatzes neuer Technologien zu kämpfen haben.

Beispiele menschenverachtenden Einsatzes der Computertechnik gibt es genug. So berichteten Betriebsräte, die zur „Plakat“-Gruppe bei Daimler-Benz, Untertürkheim gehören, von der Einführung des Personaldaten-Information-Systems „ISA“, mit dem eine lückenlose Kontrolle aller Beschäftigten möglich wird. Ihre ersten Erfahrungen damit bestätigten das Mißtrauen, das dieser Technologie entgegengebracht wird. Gerade diese Kollegen, die mit den Repressionen durch den Einsatz neuester Technologien täglich konfrontiert werden, mußten, so meinten wir, doch alle Illusionen von den Möglichkeiten technischen Fortschritts über Bord geworfen haben. Um so überraschter waren wir, als Kurt Randecker von der „Plakat“-Gruppe in seinen Vorstellungen von Alternativen in der industriellen Produktion dem Rechner eine zentrale Rolle einräum-

te. Dezentrale Datenstationen an jedem Fertigungsabschnitt, angeschlossen an einen zentralen Fertigungs-Leitrechner, würden kleinen Arbeitseinheiten die Möglichkeit eröffnen, ähnlich wie in der handwerklichen Produktion, eine ganzheitliche Vorstellung von der Herstellung des Produkts zu erhalten, wie sie heute zwar schon möglich ist, aber nur dem Management zugänglich gemacht wird. Diese, in unseren Augen ihren eigenen Erfahrungen zuwiderlaufende Vorstellung, rief bei vielen der versammelten radikalen Technologiekritiker Verwirrung und Unverständnis hervor.

In einem Gespräch mit Dieter Marcello, ebenfalls von der „Plakat“-Gruppe, versuchten wir am nächsten Tag, diesem Widerspruch nachzugehen. Die folgenden Ausschnitte aus unserer Diskussion mit Dieter Marcello zeigen nicht nur, wie die Kollegen im Betrieb die Frage nach Alternativen angehen; sie zeigen auch, wie schwer es beiden Seiten fällt, von dem eigenen Theorie- oder Erfahrungshintergrund sich soweit zu lösen, daß die Gedanken des anderen überhaupt erstmal aufgenommen werden können.

Imma: So wie Kurt sich gestern in seinem Beitrag über die Möglichkeiten mit Fertigungsleitrechnern geäußert hat, scheint uns das doch ein Widerspruch zu sein zu dem, was Du gestern über die Auseinandersetzungen mit dem ISA-System erzählt hast: Diese geradezu bedrohlichen Erfahrungen mit Datensystemen, die sich ausweiten und in Eure Arbeitsstruktur eingreifen. Den Widerspruch sehen wir darin, daß Ihr auf diesen Erfahrungen, auf diesen Desillusionierungen durch das, was bisher so passiert ist, ein Konzept aufbaut, wo der Rechner, moderne Technologie, eine zentrale Rolle spielt.

Dieter: Also erstmal ist da ein Unterschied zwischen dem Fertigungsleitrechner und dem Personal-Daten-Informationssy-

stem. Das sind zwei verschiedene Sachen. Das eine ist eine Speicherung, oder eine Nachbildung des Menschen, wir bezeichnen das als Datenschatten. Das andere ist eine Zusammenfassung des ganzen Produktionsprozesses.

Peter: Das wären dann so die Betriebsdaten, die man zusammenbauen kann, so daß ich z.B. die Fertigungssituation genau nachbilden und dann in Verbindung mit der Leistungsfähigkeit bringen kann.

Dieter: Den Fertigungs-Leitrechner selbst haben wir niemals als schlechte Technologie hingestellt, wir haben gesehen, was mit dem Rechner zusammengekommen ist. Wir haben im Motorenprüffeld, wo er, glaube ich, zum ersten Mal installiert und auch gleich mit allen Arbeitsplätzen verbunden worden ist gesehen, daß die Leute dadurch ständig kontrolliert werden. Und daß derjenige, der in dem Raum sitzt, wo der Rechner seine Daten ausspuckt, einen Zugriff auf die Arbeitsleistung von jedem einzelnen zu jeder Minute hat. Das System selbst stellt sich aber dar als eine Zusammenfassung von einem ungeheuer komplexen Vorgang, der dadurch für alle durchsichtig gemacht werden kann.

Ja, wenn man nicht wirklich im Handwerk wieder produzieren will, jeder für sich, dann muß man einfach sehen, daß das eine Zusammenfassung von allen Arbeitsvorgängen ist. Wir haben heute so komplexe Systeme, so detaillierte Anwenderprogramme, daß ich glaube, was an industrieller Tätigkeit gemacht wird, das kann so bleiben, und dennoch so in seinen Ergebnissen vom Rechner erfaßt werden.

Das sind ja auch nur Teile des Arbeitsprozesses, z.B. die Genauigkeit an einer Fläche, alles das läßt sich feststellen. Daß da natürlich die Vielfalt menschlicher Arbeit drin ist, interessiert ja hier nicht, denn sobald etwas maschinell produziert wird, ist das ja eine Abstraktion, eine Standardisierung, ist ja keine Kunst.

Rechnereinsatz: Vor was sollten wir uns fürchten?

Peter: Also das heißt, Du kannst Dir vorstellen, wenn man irgendeine andere Arbeitsorganisation hätte, eine kollektive, wenn alle alles machen, daß man so einen Rechner als dezentrale Einheit, in diesem Fall fürs Motorenprüffeld, benutzen könnte, so wie er als Technologie da ist?

Dieter: Warum denn nicht, warum sollen wir denn nicht, vor was sollten wir uns fürchten? Ich behaupte, er selbst hat nicht diese Gesetzmäßigkeit, diesen Zwang; übt keinen Zwang auf die Gestaltung der Arbeit aus, sondern umgekehrt, die derzeit technischen und mechanischen Möglichkeiten, Arbeit zu vollführen, beschränken vielmehr solche Rechner mit ihrer Vielfalt. Die können sehr viel komplexer rechnen, als wir maschinell oder industriell arbeiten können. Deshalb ist das Raster, was so ein Rechner vorgibt, ungeheuer viel feiner, als das Raster, was uns die Maschine ermöglicht. Ich sage das zum Fertigungsleiter.

Genau umgekehrt ist es beim Rechner im Personalbereich. Systeme wie ISA oder PSI sind ja Versuche, mit groben Merkmalen Profile zu erstellen und Menschen nachzubilden. Da wird das komplizierteste was wir kennen – nämlich Menschen – abstrahiert und abgeglichen. Da sagen wir nein, zu dieser Anwendung.

Wir bräuchten es auch gar nicht zur Personalauswahl. Wenn wir andere Verhältnisse hätten, dann würde doch niemals einer, weil er zu spät kommt, irgendwelche Nachteile kriegen. Das wären ja alles keine Probleme mehr, ob er zuviel oder zuwenig arbeitet, diese Sachen würden ja gar nicht mehr gebraucht!

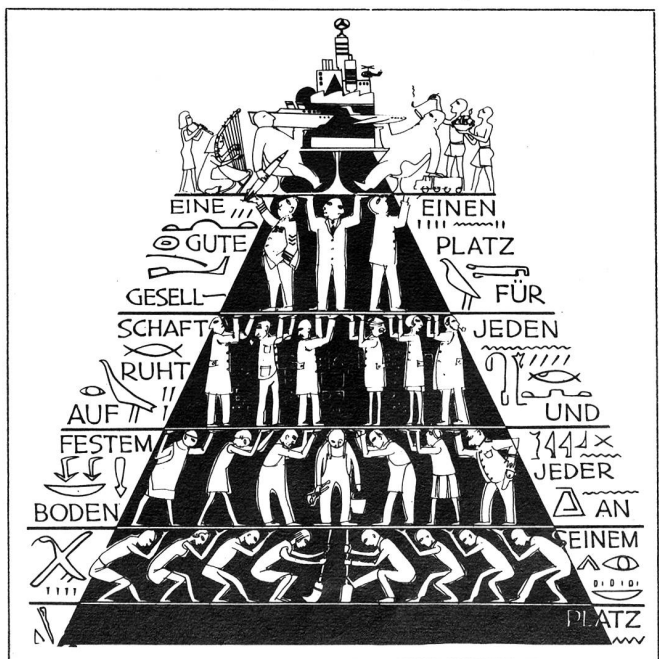
Imma: Da find' ich jetzt wichtig, wie das mit Euren Erfahrun-

gen zusammenhängt. Vielleicht spinnen wir Informatiker ja auch. Die meisten Informatiker, die anfangen sich politisch zu engagieren, lehnen die Rechner ganz strikt ab, die haben die radikalsten Vorstellungen zu Rechnern überhaupt. Jetzt denke ich, vielleicht sind wir wirklich auch so betriebsblind, daß wir uns eine andere Verwendung von Rechnern einfach nicht vorstellen können. Deswegen interessiert mich, was Ihr so für Erfahrungen mit Rechnern gemacht habt.

Kampf gegen Bildschirmarbeit: Bringt das Gebilde Rechner nicht in den Griff

Dieter: Da ist z.B. die Rechnerbedienung und -anwendung und Rein- und Rausgabe, das bedeutet z.B., daß die Angestellten dort jetzt im Drei-Schichten-Betrieb arbeiten müssen, das ist 'ne Sauerei. Aber das ist nicht das, was hier an den Rechner-Gefahren interessiert. Oder, die Gewerkschaft interessiert sich dann hauptsächlich für die Arbeiter an Bildschirmgeräten. Man sagt, das muß humanisiert werden, die dürfen das höchstens einige Stunden machen. Ja, die brauchen Pausen und das alles, das muß schon gemacht werden, ist alles richtig. Aber deswegen sag' ich doch nicht: Den Rechner nicht einführen! Das wär' ja Blödsinn. Mich ärgert immer, daß es nur ein paar Standardantworten gibt, die die Gewerkschaft zu den Rechnern macht. Die eine ist die Arbeit an Bildschirmgeräten. Das ist wichtig für die Leute, die daran arbeiten, ohne Zweifel, aber das bringt das Gebilde Rechner gar nicht in den Griff. Das ist so ähnlich wie bei der Schmiede, da geht es gegen die Hitze, wenn sie sagen, sie brauchen 'ne Dusche nebendran.

Uli: Das Problem ist doch, daß in dem System, also z.B. dem rechnergesteuerten Fertigungssystem, eine Struktur drinsteckt, die nicht zu fassen ist, sich aber doch immer wieder bemerkbar macht. Zum Beispiel das Problem Kontrolle: sie würde ja auch in einem kollektiv verwalteten Betrieb existieren, bloß daß nicht das Management die Kontrolle ausübt, sondern ein irgendwie gearteter Betriebsrat oder Arbeiterrat. Der hätte aber auch die Kontrollmöglichkeit über das System ...



Das ISA-System

Dieter: Ja, was müßte denn dann kontrolliert werden?

Uli: Wie stark die Produktion in bestimmten Abteilungen zu-

rückhängt, oder nicht integrierbar ist z.B..

Dieter: Genau, daß es aufeinander eingepaßt ist usw. Oder auch Genauigkeit, Toleranzen, das muß kontrolliert werden ...

Uli: Ja, aber das System ist ja so angelegt, daß es nach maximaler Effizienz, d.h., nach sämtlichen wissenschaftlichen Gesichtspunkten ausgeklügelt, arbeitet. Das ist die Struktur, die meiner Meinung nach in dem Rechner drinsteckt. Deswegen kann ich mir nicht vorstellen, daß man den unter anderen Bedingungen wirklich anders einsetzen kann.

Dieter: Ich will Dir mal was sagen, wir denken nicht von der Möglichkeit her, daß die anders eingesetzt werden können. Vielleicht erklärt sich dadurch der Widerspruch, weil ich nicht sehe, daß es irgendwann selbstverwaltete Kollektive gibt. Das hilft mir überhaupt nicht weiter. Ich kann damit nichts anfangen. Sag' mir doch, wo soll's denn das jemals geben?

Uli: In dem Rahmen, in dem wir gestern und vorgestern über Utopie diskutiert haben, wo man ja einfach mal laut denkt, nur das, was man als Wunschtraum oder als Zielvorstellung im Kopf hat, das mal zu Ende denkt.

Dieter: In so einem Rahmen – lautem Denken – stell' ich mir vor, können Rechner anders verwandt werden. Mit diesen Riesenspeicherkapazitäten, das wär 'ne interessante Aufgabe. Aber ich seh' nirgends diesen Rahmen. ...

Utopie, die 120., zu entwerfen, sondern hier drin, in dieser Realität, das zu suchen, was auf eine solche Utopie hinweist. Dann, und nur dann, kann ich diese Utopie „konkret“ nennen.

Dieter: Aber diese Hinweise sind sehr fraglich; wir haben tausend Sachen, die hier in der Realität da sind. Welche davon weisen jetzt auf diese Utopie?

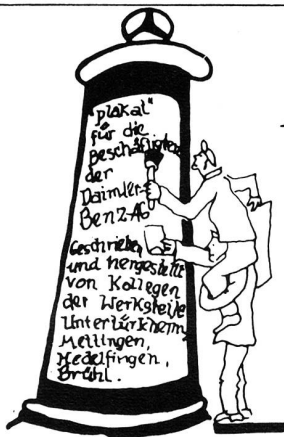
Peter: ... der Fertigungs-Leitrechner?

Dieter: Aber was an dem Fertigungs-Leitrechner sollte uns darauf hinweisen? Sicher, in jedem Element der Gegenwart steckt ein Stück Utopie. Aber wir sind da noch nicht, wir können darin (zeigt auf den Abschnitt „Utopie“) unsere Realität nicht wiedererkennen! Ich kann mir doch nicht einfach ausdenken, wohin das laufen soll. Das Maß für mich ist nicht die Utopie, das Maß für mich sind die, die da stehen, die Menschen.

Peter: Gut, als Bedingung, wieweit Du ...

Dieter: Nein, nein, die Bedingung ist die Maschinerie, so wie sie dasteht, die Umwelt, wie wir sie haben, das, was wir an Kräfteverhältnis haben und die Fehler von uns Menschen, das sind die Bedingungen. Aber das Maß, wonach ich sage, es ist richtig, es ist falsch, was ich fordere, ja, dieses Maß müssen doch die Menschen sein, die da drin sind!

Imma: Ja, guck mal, das ist doch gerade das Maß, nach dem wir suchen. Und wenn Du sagst, daß sich die Leute in solch'



plakat

Was zunächst (1969) nur ein Extrablatt einer Betriebszeitung in Plakatform war, auf der einen Seite Poster, auf der anderen Seite Artikel, hatte sich im Lauf der Jahre zu dem wichtigsten Organ derjenigen Daimler-Benz Kollegen entwickelt, die sich durch die offizielle IGM Politik bei Daimler nicht mehr ausreichend vertreten fühlten.

Nach Auseinandersetzungen innerhalb der Vertrauenskörpersammlung 1972 stellten die IGM-Vertrauensmänner Willi Hoss und Hermann Mühleisen zusammen mit Mario d'Andrea eine eigene, unabhängige Liste zur Betriebsratswahl auf. Ihre Forderungen unterschieden sich von denen der IGM nicht nur dadurch, daß sie über ökonomische hinausgingen, ihr Ansatz war es auch von Anfang an, sich an den direkten Bedürfnissen der Kollegen zu orientieren, und diesen Ansatz auch durch neue Vertretungsformen zu institutionalisieren. Verständlich, daß sich der festgefügte IGM-Apparat dadurch besonders angegriffen fühlte.

Trotz kritischer Stimmen, vor allem älterer Kollegen, die sich an ihre

Erfahrungen mit der RGO-Politik erinnerten, wollten sie „... nicht ... riskieren, daß viele Kollegen die Hinnahme undemokratischer Praktiken als ein Zurückweichen im entscheidenden Augenblick ansehen.“ Die Liste 2 erreichte auf Anhieb 28% der Stimmen (3034) und hätte statt drei neun Sitze im Betriebsrat besetzen können. Die *plakat*-Gruppe arbeitete unabhängig von den BR-Mitgliedern weiter, konnte sich jetzt allerdings häufiger auf BR-Interna beziehen.

Die Wahlen 1975 schienen den Kritikern recht zu geben: der Stimmenanteil sank auf 18,7% (2653). Schimpfkanonaden der IGM gegen „Maoisten, Leninisten, Troztkisten, Stalinisten, Hossisten, Rechtsradikale und wie sie alle heißen“ sowie Auseinandersetzungen um die Heraufsetzung der Stückzahlen bei der Hinterachsen-Montage, an der „Mühleisen von der Hoss-Gruppe“ schuld sein sollte, hatten ihre Wirkung anscheinend nicht verfehlt.

„Skandal bei Daimler-Benz“ und „Was ist los bei Daimler“ hießen zwei Flugblätter der Liste Hoss/Mühleisen nach der BR-Wahl 1978. Eine Klage und die anschließende Untersuchung der Wahlunterlagen ergab: 1310 der Stimmzettel für die IGM-Liste waren gefälscht. Die Wahlwiederholung brachte dann einen entscheidenden Erfolg: 39% der Stimmen, 12 Mandate, 4 mehr als im ersten Wahlgang für die Liste von Willi Hoss und Hermann Mühleisen.

Der Bezirksleiter der IGM, Steinkühler, sagte damals, daß er jede sachliche Forderung dieser Liste unterschreiben könnte, ein Zeichen dafür, daß auch die IGM von Willi Hoss und seinen Kollegen der *plakat*-Gruppe lernen kann. Die Betriebsräte dieser Liste haben immer wieder in ihren Forderungen deutlich gemacht, daß sie auch die ganze Arbeitsorganisation in Frage stellen und Schlagworte wie „job-enrichment“ und „job-rotation“ in konkrete Vorschläge umsetzen. (Z.B. Auflösung der starren Fließbänder, und Einführung kurzer Montageabschnitte mit vor- und nachgeschalteten Materialpuffern.) Für sie Schritte in Richtung dezentral organisierter Arbeitseinheiten.

Dieter Marcello ist freigestellter Betriebsrat (von fünf freigestellten ihrer Liste) und arbeitet bei *plakat* von Beginn an mit. In der Auseinandersetzung um das ISA-System hat er mehrfach als Sprecher der Liste fungiert.

Nicht die Utopie ist das Maß, sondern der Mensch

Für uns sieht das doch so aus (zeichnet eine Zeitachse): Das ist hier, wo wir zur Zeit sitzen (zeigt auf den Ursprung), die Gegenwart, und hier sind die Probleme, die wir jetzt haben. Und da sagt Ihr: Aber irgendwann könnt's doch sowas mal geben (markiert einen Abschnitt auf der Achse am rechten Papierrand), die Utopie. Und die Probleme, die wir jetzt haben, die versucht Ihr, von der Utopie ausgehend, in der Gegenwart so zu organisieren, daß Ihr sie in der Zukunft lösen könnt. – Das hilft mir überhaupt nichts!

Peter: Nein, es geht doch nicht darum, irgendeine beliebige

'nem Werk immer hilfloser den Rechnern ausgeliefert fühlen, daß sie dem gar nicht entgegen können, ja dann versteh ich nicht, wie der Kurt sagen kann, dann nehmen wir den Rechner und dann machen wir das irgendwie mit dem Rechner. – Da kann man doch nur sagen, ja wir wissen nicht, mit welchen Maschinen wir das anders machen können, so eine Utopie können wir jetzt nicht entwerfen, aber die Rechner, ja, mit jenen haben wir bisher ganz schlechte Erfahrungen gemacht.

Dieter: Der Kurt wollte damit sagen, mit dem Rechner als solchem haben wir gar keine Probleme, als Technologie tut sie uns nicht weh, aber die Frage ist doch die Anwendung. Nicht, ob sie kapitalistisch angewandt wird, das mein ich nicht, son-

dern wie sie konkret angewandt wird. Wenn sie angewandt wird, um den Produktionsfluß zu organisieren und die Toleranzen von 'ner Bremsscheibe einzuhalten und den Fertigungsfluß zu sichern, finden wir das prima, haben wir keine Bedenken. Wir müssen natürlich gucken, daß wir dabei unsere Haut retten, daß wir nicht die ganze Zeit der Maschine hitnerherkraxeln, daß wir nicht ein Bestandteil dieses Rechners werden.

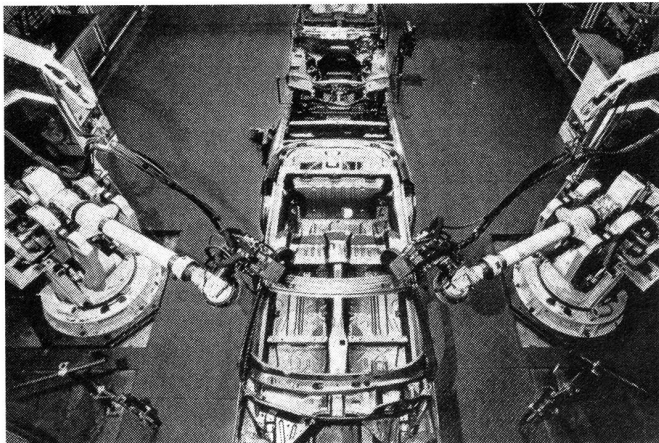
Uli: Aber ist das nicht immer so, wenn Rechner in der Produktion eingesetzt werden, daß denen, die da arbeiten, die Verfügungsgewalt über ihre Arbeit und Stück für Stück auch ihre Kreativität genommen wird?

Dieter: Kreativität, kaum. Guck mal, da kommt zum Beispiel ein Meister in den Vorrichtungsbau und sagt: Wir brauchen solchen Apparat, wo da der Kolben reinfährt, und dann muß da der Schalter runtergehen, er darf dann aber noch 'n Stück weiter vor, usw.; das ist das Problem. Dann überlegt sich einer an der Drehmaschine, wie muß dann das Ding aussehen, und entwickelt das und macht das usw. Und wenn er das macht, dann ist er kreativ. Der sitzt dann an der Maschine und spielt damit richtig. Ja, das ist wie 'ne Spielerei, so schön. Ist halbe Kunst, wenn du so einzelne Modelle schleifst, oder drehst und fräst, wenn du dir das überlegen mußt.

Der Fertigungsleitreehner klaut nicht die Kreativität

Das Wesentliche, was weggenommen wurde durch Rechner, vor allem an numerisch gesteuerten Maschinen, das sind ja nicht diese Sachen, sondern das sind die Sachen, die schon immer wiederholbar waren und wiederholt werden.

Sicher, bei diesen Prozeßrechnern oder NC-Maschinen wird zwar die Kreativität nicht so direkt geklaut, aber 'ne ganz direkte Einbindung in den Produktionsprozeß ist schon da. Da seh' ich auch wirklich 'ne Horrorvision auf uns zukommen.



Karoserieschweißen bei Daimler-Benz

Aber beim Fertigungsleitreehner ist das anders, wenn du die Arbeit anguckst, die der Fertigungsleitreehner im Motorenprüf-feld jetzt macht, die müssen im Grunde genommen zehn Meister, zwanzig Gruppenmeister, ein paar Ingenieure und ein paar Sekretärinnen direkt machen. Der ersetzt ein ganzes Büro: Überall wo Papiere hin- und hergeschoben, Neuzugänge, Eintragungen gemacht werden müssen, sogar hingehen, mit dem Mann sprechen: „Ist es soweit?“ „Jawohl, es ist soweit“. Und dann würd' er sagen: „Trag diesen Stapel dorthin“, und sowas alles.

Mal ein Beispiel: In der Motorenmontage ist ein Mann, der muß Motoren nacharbeiten, wenn Fehler dran sind. Und der hat nur die Dieselmotoren, und dann hing da plötzlich 'n Benziner dazwischen, der in 'ner anderen Abteilung aus Ver-

sehen dazwischen geraten war. Die haben da so ein automatisches Laufsystem, der hing dann also da oben. Und der Mann lief ganz aufgeregt rum: Mensch, bei mir ist da 'n 115er angekommen, ich weiß nicht, wie ich den wieder los werd'! Normalerweise hätte man gesagt, jetzt hol dir mal 'nen Hubwagen, dann stellst du den auf den Wagen und fährst den weg. Ja, das ging nicht. Sagt einer: „Drück doch mal C 15!“ „Hab ich doch schon gemacht“ sagt er, „auf C 16 haut er auch nicht ab!“ Dann telefoniert er mal. Sagt der andere: „Du mußt MC 16 drücken!“ Und dann war er auch wirklich weg.

An solchen Problemen zeigt sich dann, was dieser komplexe Apparat eigentlich erfüllt, ich meine, daß jedes Teil zum richtigen Zeitpunkt an den richtigen Ort gebracht werden kann. Und dazu braucht es keine Stückzahl-listen mehr, das macht dieser Rechner.

Imma: Das klingt ja alles sehr gut, aber da sind dann diese kleinen Nebenaspekte, daß die Kommunikation zwischen den Leuten, die sich gegenseitig was bringen, dann jetzt auch weg ist. Ich meine, wenn wir 'ne Fabrik organisieren würden, da würde das ja nicht unbedingt nur um Ausstoß gehen. Daß man irgendwie schön zusammenarbeitet, das wäre doch wenigstens genauso 'ne wichtige Größe, daß das auch 'n bißchen Spaß macht oder so. Wir würden doch nicht die letzten Sachen, wo man so ein bißchen Kommunikation hat, auch noch raus-schmeißen.

Uli: Das hat's doch auch schon gegeben, wenn die da mit ihren Karren rumfahren, daß diese Leute auch 'ne Kommunikationsfunktion hatten; die haben doch die Informationen, z.B. bei Streiks von der einen Abteilung zur anderen getragen, das fällt ja dann auch weg.

Dieter: Ja, aber wohl gemerkt nicht durch den Rechner, sondern durch das Transportsystem. Der Rechner ist lediglich die Steuerung für dieses Transportsystem.

Als Beispiel: In der Motorenmontage, da ist ein Rechner, der für den Materialfluß sorgt. Und der ersetzt die Leute, die in ihrem Lagerbezirk stehen und aus der und der Kiste das und das rausheben und das auf 'nen Zettel schreiben. Und dann käme der Staplerfahrer und fährt das hin und her. Dieser Typ, der das rausschreibt und dafür sorgt, daß das jetzt drankommt, der wird ersetzt. Während der Staplerfahrer, der das Bindeglied in der Kommunikation darstellt, der wird nicht durch den Rechner ersetzt, sondern der wird ersetzt durch die Schienen und Transportsysteme.

Imma: Ich glaube, mir wird jetzt so allmählich klar, wie ihr das meint. Ich will mal versuchen, zusammenzufassen, wie ich Dich bisher verstanden habe: Ihr sagt, das bringt nicht viel oder es nutzt uns gar nichts, wenn wir so eine Utopie, wie wir produzieren wollen, jetzt entwerfen. Eine Utopie, die nur von unserer Phantasie oder von unseren Wünschen ausgeht. Wir müssen ausgehen von dem, was wir haben. Also nicht nur von den Maschinen, sondern auch irgendwie von der Produktionsform mit ihrer ganzen Arbeitsteiligkeit. Und dann können wir erst mal nichts anderes machen, als mit den Produktionsformen, mit den Maschinen und mit dem, was in unserem Kopf drin ist, anzufangen, nach anderen Prinzipien damit umzugehen. Nur so könnte letzten Endes die Veränderung der ganzen Maschinerie erreicht werden, erstmal der Einsatz der Maschinerie, und als Folge davon die Maschinerie selber und dann letzten Endes auch die ganze Denkungsweise und die Prinzipien, die da drinstecken. Neue Prinzipien für den Bau und den Einsatz von Maschinen und Modelle alternativer industrieller Produktion könnten sich demnach nur als weitere Schritte in diesem Prozeß ergeben, die von den Erfahrungen und Ergebnissen der Kämpfe um die konkreten Arbeitsbedingungen ausgehen. So hab ich das jetzt verstanden.

Dieter: Genau so, so würd' ich das sagen.