

Jürgen H. Mendner

Technologische Entwicklung und Arbeitsprozeß

Zur reellen Subsumtion der Arbeit
unter das Kapital



Fischer
Taschenbuch
Verlag

Inhalt

Vorbemerkung 7

Einführung 9

Erster Teil

Entfaltung der Produktivkräfte im Kapitalismus 19

- I. Kapitalistischer Produktionsprozeß als Einheit von Arbeits- und Verwertungsprozeß 21
 1. Marxsche Arbeitswertlehre 21
 2. Formelle und reelle Subsumtion 30
- II. Durchsetzung der technologischen Entwicklung über die Konkurrenz der Einzelkapitale 37
 1. Produktionspreis und Durchschnittsprofit 38
 2. Produktionspreis und Extraprofit 44
 3. Extraprofit und Monopolprofit 53
- III. Produktivkraftentfaltung und Bewegungsgesetzlichkeit des Gesamtkapitals 77
 1. Das Gesetz vom tendenziellen Fall der Profitrate 77
 2. Überproduktionskrise als Erscheinungsform der fallenden Profitrate 88
 3. Keynesianismus als Ausweg? 96
 4. Das moderne Dilemma: Inflation und Stagnation 105
 5. Strukturelle Arbeitslosigkeit und Stagflation 110

Zweiter Teil

Formbestimmung der Arbeit im Kapitalismus 117

- I. Reelle Subsumtion der Arbeit in der Phase der Mechanisierung 118
 1. Die tradierte Produktionsweise als Ausgangspunkt 118
 2. Veränderung der Arbeitsmittel 119
 3. Veränderung der Arbeitsfunktionen 122
 4. Wesensmerkmale der kapitalistischen Industriearbeit 125
 5. Kapitalistische Arbeitsorganisation 129
 - a) Die Ursprünge der wissenschaftlichen Arbeitsorganisation: Frederick W. Taylor 131
 - b) Grundprinzipien der Taylorschen Arbeitsorganisation 134

- c) Leistungslohn als Durchsetzungsform der Arbeitsintensivierung 137
- d) Weiterentwickelte Formen des Taylorismus: REFA und MTM 141
- e) Taylorismus als adäquate Formbestimmung des kapitalistischen Arbeitsprozesses 151
- 6. Die Krise des Taylorismus 154
- 7. ›Humanisierung der Arbeit‹ als Abwehrstrategie des Kapitals 169
- II. Reelle Subsumtion der Arbeit in der Phase der Automation 183
 - 1. Vorbemerkungen zur Fragestellung 183
 - 2. Zum Begriff der Automation 187
 - 3. Veränderung der Arbeitsmittel im Bereich der Stoffverformung 199
 - a) Massenfertigung 200
 - b) Mittelserienfertigung 203
 - c) Einzelstück- und Kleinserienfertigung 205
 - d) Steigerung des Automatisierungsgrades 212
 - 4. Automationsarbeiten 215
 - a) Funktionen und Merkmale 215
 - b) Taylorisierung der Automationsarbeiten 220
 - c) Intensivierung und Abwertung der Automationsarbeiten 223
 - 5. Wissenschaftlich-technische Kopfarbeit 233
 - 6. Schlußbemerkungen 247

Literaturverzeichnis 251