

Hvordan er det nu med ledelsesretten?

Strategierne i forbindelse med de teknologier den kapitalistiske produktion benytter.

Bjarne Andersson

Dette skulle egentlig være en anmeldelse af artikler om de nye teknologier og fagbevægelsens strategi overfor dem, men jeg synes at der er brug for et par afklaringer, før jeg går igang.¹

Lad mig starte med et par spørgsmål, der samtidig kan tjene som en disposition for artiklen.

Hvordan opfattes teknik (og teknologi) i den marxistisk funderede industrisociologi? Betyder indførelsen af den datamatbaserede automatisering (DBA) en både formmæssig og indholdsmæssig kvalitativ ny subsumption af arbejdskraften i den kapitalistisk organiserede produktionsproces? Kan vi isolere visse udviklingstyper for DBA, og hvilke er de tvangsmæssige udviklingslinier for disse typer? Kan fagbevægelsen etablere en radikal teknologipolitik i opposition til disse automatiseringsbestræbelser?

Ledelsen påtager sig ... byrden at samle hele den traditionelle viden sammen, som var i arbejdernes besiddelse og derpå at klassificere, tabulere og reducere denne viden til regler, love og formler..!

F.W. Taylor

Den kapitalistiske produktionsproces er underkastet et *must*: Værdiøgning.

Alle de teknologier, der tages i anvendelse for at nærme produktionen til denne målsætning er bundet sammen med den reelle subsumption af arbejdet under kapitalen. Imidlertid ligger der i disse teknikudviklinger et potentiale (produktivt såvel som socialt/civilisatorisk), der ikke énsidigt kan bestemmes ud fra den kapitalistiske produktionsmådes udviklingslinier. Disse overvejelser er vigtige at have med når vi ser på de bøger og artikler, der behandler den nye teknologi ... de giver os mulighed for kritisk at vurdere dels den hårde teknologiske skæbnetto, der præger de fleste borgerlige bidrag på området, men også opfattelsen hos de østeuropæiske og sovjetiske kommunistpartier. Her tales om en satsning på det tekniske fremskridt for dets egen skyld, eller sagt på en lidt pænere måde: det tekniske fremskridt bærer menneskehedens velstand og lykke i sig.

Der findes en lidt blødere udgave hvor der godt nok tales om en vekselvirkning mellem produktivkræfter og produktivforhold, men hvor interessen alene centrerer sig om at påvise teknikudviklingens indvirkning på de sociale relationer.

Det vi må holde fast i, er en teknik- og teknologiforståelse der fastholder vekselvirkningssynspunktet

og samtidigt interesserer sig for *begge* sider af processen: teknikken og teknologiernes påvirkningsmuligheder og de sociale relationers givne betingelser/grænser for disse muligheds udvikling.

Teknologi er lige så lidt som andre videnskabsgrene en selvstændig (natur)kraft men et produkt af et samfundsmæssigt forløb, en historisk specifik aktivitet (:anvendelse af videnskabelig erkendelse til problemløsning) som udføres af visse grupper og ikke af andre, og med specifikke formål. Disse formål har en underlig status, af og til benyttes de som direkte målsætninger for hele den teknologiske udvikling, af og til opfyldes de ad bagvejen og på ganske »magiske« måder, men herom senere.

Der er ingen tvivl om teknologiopfattelsens centrale status, når perspektiverne i en socialistisk kapitalismekritik diskuteres. Sagt med et ord: en socialistisk og ikkereformistisk kritik af kapitalismen er med nødvendighed samtidig en kritik af de teknologisk-materielle strukturer, hvorigennem kapitalforholdet reproducerer sig. Hvis det ikke fastholdes, at kapitalismekritik også er en kritik af en bestemt måde at organisere menneskets forhold til naturen og de materielle strukturer i bred almindelighed på, så er der ingen vej uden om reformismen.²

Karakteristisk for de nye teknologier er at de samler vidensstrukturer, som før har været delt eller placeret hos specifikke faglærte grupper. I de tilfælde hvor de nye teknologier giver anledning til en bred samfundsmæssig diskussion er denne viden forsøgt

samlet hos ledelsen eller hos personer som i ledelsens øjne er pålidelige.

Ledelsen forsøger at ekstrahere brugbare informationer af den samlede viden. Denne informationsproces har til formål at oversætte/formidle vidensstrukturerne til manipulerbare koder og disse koder kan manipuleres på utallige måder af lige så mange forskellige teknologier.

Den DBA, der allerede nu er i kraftig fremvækst, anvendes ikke kun indenfor de økonomisk set tunge industrier (jern- og metal, skibsværft, automobil, mikroprocessor, levned- og nydelsesmiddel), men også indenfor traditionelt set svært automatiserbare industrier og den såkaldte informationsbehandlende sektor (banker, grafisk, kommunikation, kontor/service/administration). Problemerne er således ikke længere knyttet til den snævrere industrielle produktion.

De former for automatisering vi har set før udviklingen af datamater tog fart, har fra ledelsens side været lanceret med forskellige incitamenter. Der er blevet lovet en øget andel af den automatiseringsskabte øgede arbejdsproduktivitet, en afbødning af arbejdsløshedstruslen og forbedrede overlevelsesvilkår for den enkelte arbejder. Arbejderne har i de fleste tilfælde haft en stærk fornemmelse af at det de fik var: øget chance for arbejdsløshed og hvis det ikke skete så de kvalificering, fup med akkorderne, mere direkte og individuel produktionskontrol. Alt i alt et noget speget billede, der gør de svingende fagpolitiske aktiviteter i forbindelse med automatisering forståelige (men ikke acceptable).

Arbejdskraftens varekarakter forbliver (al-
tid) ufuldkommen i den forstand, at man
aldrig blot kan »råde« over den, som med
en simpel genstand, heller ikke selvom be-
stræbelsen på fuldstændig at realisere denne
»rådhed« (hvilket kun er muligt gennem
automatisering, altså gennem en total elimi-
nering af det levende arbejde) udgør indhol-
det i alle kapitalistiske rationaliserings- og
teknificeringsprocesser.

Chr. Deutschmann

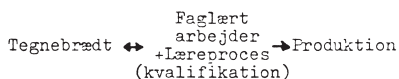
Vi kan iagttage at de automatiserings-
diskussioner vi behandler her går ud
fra forskellige men i princippet ikke
uforenelige teoretiske positioner. Bort-
set fra de »gamle« automatiserings-
diskussioner åbner DBA mulighed for
at ledelsen omorganiserer arbejdet og
herigennem får en omfattende kontrol
med den totale produktionsproces.
Det viser sig at ledelsesargumenter
for DBA tit diskuteres i en sammen-
hæng som viser en interesse for disse
teknologier som et ledelses- og ma-
nagementsystem snarere end teknik-
ker/teknologi, der skal anvendes for at
sikre værdiøgningen.

Sædvanligvis er der tale om et
»både ... og«, men lad os se nærmere
på argumentationen.

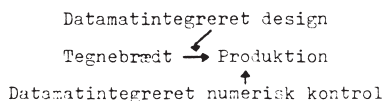
Den gamle form for automatisering
overflødiggjorde en stor del af industri-
arbejderne, men de mange der stadig
var tilbage i den industrielle produktion
var dér fordi de havde faglige kvali-
fikationer ingen andre havde. Hvis vi
snakker om maskinarbejde, så blev der
omkr. 1900 udskilt en specifik arbejds-
funktion: værktøjsmager. Udviklingen
har koncentreret de faglige kvalifikati-
oner indenfor denne erhvervsfunktion
dels gennem en egtl. erhvervsuddan-

nelse dels gennem en socialisering via
lønarbejdet, viden fra ældre kolleger,
nye materialekvaliteter etc.

Den gamle måde at producere
på indenfor industrier med stor an-
del af faglærte arbejdere var (og er)
flere steder nogenlunde sådan:



Den datamatintegrerede produktion
har medført at den faglærte arbejder
får en kvalitativt anden placering:



De faglærte arbejdere er kvalifikati-
onsmæssigt opsuget i de datamatint-
egrerede systemer, fysisk set er de
reduceret til knaptrykkere eller har
overvågningsfunktioner i forbindelse
med de til produktionen knyttede sty-
ringssystemer.

Disse styringssystemer er ikke ud-
viklet som den teknologiske udvik-
lings (rest)produkter, men i en klar
samfundsmæssig kontekst.

Det er hovedsagelig i USA denne
udvikling har fundet sted, og her er
det atter det militær-industrielle kom-
plex støttet af de væbnede styrkers
egne forskningsafdelinger, der spiller
den alt-afgørende rolle.

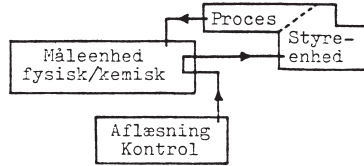
Til en start stod der (principielt set)
to udviklingsveje åbne. Den ene ba-
serede sig på en play-back teknik, der
hovedsagelig bestod i at den faglærte
arbejder udførte en given arbejdsfun-
ktion (fex. drejning af et bestemt emne,
overfladebehandling af bestemte kom-

ponenter etc.), hvorefter funktionerne overføres til et styre-bånd, en skabelon eller en anden model. Når dette er gjort kan maskinen der er involveret gentage processen (play-back), arbejderen kan tilrette styrebåndet hvis resultatet ikke er tilfredsstillende osv. osv.

Den anden baserede sig på udviklingen af datamater og mikroprocessorer, hvor alle de informationer der karakteriserer produktionsprocessen »behandles« af et sekventielt (men hurtigt) program, der er fabrikeret på forhånd af nogle teknikere, programmører. Det amerikanske luftvåben havde (omkring 1950) i lang tid søgt produktionsteknikker og dertil hørende teknologier, der kunne klare problemerne omkring fremstilling af rotorblade i jetmotorer. Hele forskningsindsatsen og alle bevillingerne blev koncentreret omkring de numerisk styrede maskiner dels fordi de profiterede af datamaskinbranchens boom, dels fordi den numeriske styring kunne udarbejdes af teknikere (systemplanlæggere) der i vid udstrækning så det levende arbejde som en potentiel fejlkilde i enhver produktion, og dels fordi kapitaludlæg, forsknings- og udviklingsomkostninger var af en sådan størrelse at kun de helt store virksomheder i branchen kunne opfylde de krav som flyvevåbnet havde initieret gennem deres udviklingsarbejde. En enkelt »aftager« havde således bestemt både teknologi og produktionsteknik.

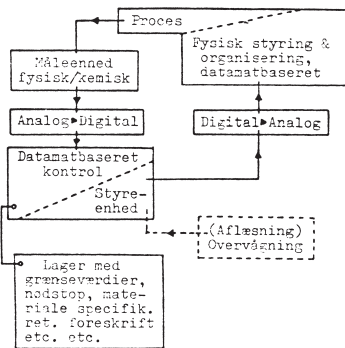
Hvis vi skal se mere overordnet på disse to teknologier, så kan vi sige at den første er en analog teknologi mens den anden er digital eller numerisk. I princippet er den analoge

teknologi baseret på en udbygning af allerede eksisterende faglige kvalifikationer, hvor den faglærte arbejders viden »afbildes« direkte i produktionsteknikken. F.eks. sådan:



Analoge systemer er baseret på en »direkte« model som til stadighed perfektioneres. Sker der en ændring i en af modellens variable (f.eks. spændingen i materialet) så er modellen øjeblikkelig slået over i en »ny«/»anden« model. Det er ikke nødvendigt at regne sig frem (numerisk) til resultaterne af ændringen, den manifesterer sig øjeblikkeligt.

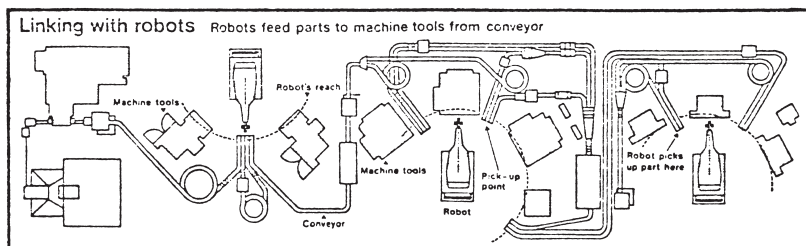
I den digitale teknologi ser processen anderledes ud, idet der indskydes forskellige datamatenheder til at overvåge processerne, f.eks. sådan:



Vi kan se at den umiddelbare styring af processen er blevet automatiseret. Styreprogrammerne for den datamatbaserede kontrol (: planlægningen af processen som sådan) bliver fremstil-

let i allerede eksisterende planlægnings- og programmeringsafdelinger. Tværtimod hvad man kunne vente, giver DBA ikke en mindre hierarkisk kooperationsform. Der bliver fra ledelsens side skudt buffere ind i systemet i form af arbejdstilrettelæggelsesteknikere, værkstedskonsulenter, maskinkonsulenter eller hvad de nu kaldes. De har dog alle det ene formål at forhindre arbejdskraften i at sætte sit eget produktionstempo og udvikle sine egne produktionsteknikker, dvs. i sidste ende bestemme sin egen løn, altså sit eget »liv« i den form for kapitalistisk samfund vi lever i p.t. Disse maskinkonstruktioner, der bygger på et numerisk- eller digital-princip kaldes også NC-værktøjsmaskiner (Numeric Control), mens den konfiguration jeg har skitseret i den foregående figur nærmest kan anskues som et trin videre på udviklingsstigen, idet den fysiske organisering af processen også styres af en central datamat. Disse typer af systemer kaldes DNC (Direct NC) eller CNC (Computerized NC). I et totalautomatiseret system indgår dels NC-maskiner, robotter til simpel transport og sammensatte maskiner der nærmest kan betragtes som halvt NC-maskine og halvt robot, alle disse maskiner kædet sammen til et CNC-system. Som figuren her viser:

Den analoge teknologi har en indbygget bevarelse af arbejdskraftens faglige kvalifikationer, mens den numeriske eller digitale teknologi tendentielt ophæver kvalifikationerne. Et produktionssystem der betjener sig af en analog teknologi er et meget »hurtigt« system, forstået på den måde, at »håndens og åndens arbejde« smelter sammen og *simultant* konstituerer produktionsprocessen og modellen (eller vice versa om man vil), i princippet i et uendeligt forløb. Hvis denne teknologi skulle raffineres på samme måde som DBA blev det via udviklingen af hurtigere og hurtigere datamater, så skulle nogle helt andre hjælpeteknologier have været udbygget. Teknologier der i hovedsagen skulle kvalificere den menneskelige reaktionsevne: optiske fibre til mønstergenkendelse og gengivelse (herunder også tale, men i hovedsagen alle former for partikelbevægelse i materialer og omgivelser). På en måde en forlængelse af de menneskelige sanser – meget gerne den 6. eller 7. – så vi ikke behøvede at spænde et bestemt emne op på en drejbænk for at opdage at det havde nogle dårlige vibrationer og alligevel ville bryde sammen midt under processen.



Att bearbeta metaller så att de håller de kritiska måtten innebär en ständig övervakning av motspänstiga och svårbestämda ting, som hela tiden ändras. Borraren glider. Maskiner rör sig. Gjutgods som förefaller styvt, blir elastiskt när man spänner fast det och återgår till sitt tidigare tillstånd när det lösgörs – raka skär blir på så sätt krökta, och hål som har borrats på exakt rätt ställe flyttar på sig. Volframkarbidstål slits omärkligt ned så att ett kritiskt spår blir en halv tusendel för smalt. Den perfekta detalj som man håller på att göra kan på ett par sekunder bli en kandidat till en utställningshall för modern konst genom att något händer i någon av de många variablerna.³

Hertil kunne der så udmærket kobles en form for numerisk baseret datamat, der kunne komme med visse forslag omkring problemer i processen, nød-stop etc., forudsat at den blev ultrahurtig og ikke snøvlede sig afsted, som de typer vi kender idag gør det.⁴

Men som sagt blev udviklingen styret i en anden retning. NC-maskinerne og CNC-systemerne er godt nok en brik i en ledelsesstruktur, der centraliserer kontrollen over totalarbejdsprocessen, skubber planlægningen op på et organisatorisk niveau der ligger tæt på ledelsen (ingeniører, teknikere, systemplanlæggere etc.) og dermed truer arbejderne individuelle og kollektive magt, men står arbejderne

uden modstrategier? (*Modstrategier må det jo være, da jeg har vanskeligt ved at forestille mig en radikal arbejderbevægelse foretage de samme bomberter, som den kapitalistisk organiserede produktionsproces har ført os ud i på dette område.*)

Udover dets tekniske funktion med at hæve arbejdets produktivkraft ... har maskineriet også den funktion under kapitalismen at fravriste arbejderne kontrollen over deres eget arbejde... Det er ... ironisk, at dette synes helt »naturligt« for dem, der efter i to hundrede år at have været udsat for denne kapital-fetischisme, faktisk ser maskinen som en fremmed kraft, der subsumerer mennesket.

Harry Bravermann

David Noble refererer i sine artikler til nogle overvejelser svensk metalindustriarbejder forbund har gjort sig med hensyn til en typologisering af de forskellige arbejdsorganiseringer vi har været inde på i det foregående. I grove træk opererer de med fire hovedtyper:

I: den oprindeligt faglærte bliver operatør og programmør under den nye produktionsteknik. Den faglige viden er stadig hos den samme person.

II: Operatørprogrammerede maskiner introduceres (play-back teknik). Den faglige viden er stadig nødvendig, idet den oprindeligt faglærte person udfører processen hvorefter maskinen gentager den.

III: Den oprindeligt faglærte (operatøren) rigger maskinen til hvorefter programmører (der har skrevet programmerne) tester dem i værkstederne. Den oprindeligt faglærte kan så selv finjustere programmerne.

IV: Den oprindeligt faglærte (programmøren) påsætter og aftager emnerne. Programmøren står alene for udarbejdelsen af programmet. Herefter implementerer og tester en instruktør programmerne, hvorefter operatøren i nogle tilfælde har mulighed for at foretage indgreb i programmet og i andre kun efter indhentet tilladelse fra eller efter konsultation med en produktionstekniker.

Disse overvejelser knytter sig ret snævert til NC-maskiner, men kan alligevel give os et fingerpeg om hvordan de implicerede ser på udviklingsmulighederne. Ingen af de fire typer forekommer i »ren« form (spec. ikke I og IV).

Med de enorme kapitaludlæg der er tale om indenfor DBA er det klart at det realistisk set kun er de store virksomheder der kan være med i ræset. Mange små virksomheder går på røven, og netop denne kapitalistiske udskilleelsesproces bliver til en benhård sagstvang for arbejdskraften på de virksomheder der trods alt overlever. Der skal ikke være for meget muk i krogene... I kan jo se hvordan den ene efter den anden lukker... I skal bakke op om vores indførsel af DBA ... så skal vi nok etc. etc.⁵ Ja, sådan kan truslerne og løfterne se ud. Men hvordan får arbejdskraften det iøvrigt, hvis vi forestiller os en udvikling der går hen imod type IV i en eller anden form.

Sandsynligvis bliver der færre arbejdsområder med komplekse kvalifikationskrav til arbejdskraften. Samtidig sker der en uddybning af kvalifikationspolarseringen (indenfor ledelsens rækkevidde/udenfor ledelsens rækkevidde).

Nu kunne man så argumentere for at disse forhold i den nuværende kapitalistiske virkelighed ikke betyder så forfærdeligt meget fordi der er nogle helt andre processer igang. Kern & Schumann har for nogle år siden konstateret at operatører (modsat de oprindeligt fagligt kvalificerede) i en type som IV erhverver deres kvalifikationer eller færdigheder internt på virksomheden, der etableres et »internt arbejdsmarked« eller en »virksomhedscentreret arbejdsmarkedssegmentering« som det kaldes. Alt dette har Christoph Deutschmann behandlet udmærket i sidste nummer af Kurasje, så der er ikke grund til at gå i detaljer her. Men hovedpointen skal lige anføres: kvalifikationer er ikke mere bundet til subjekter, men derimod til arbejdspladser. Dvs. at netop i den type hvor vi kunne sige at arbejdets reelle subsumtion under kapitalen er mest fremskredet (IV) skulle vi få en situation hvor markedsmekanismerne for varen arbejdskraft er »ophævet«, og det ikke mere var løn for lønarbejde der blev udbetalt men snarere en andel af en kollektiv reproduktionsfond for den enkelte virksomhed.

Jeg vil ikke benægte at der i visse lokalt afgrænsede områder kan foregå sådanne udviklinger, men at fastholde denne udvikling som kerneudviklingen, hovedtendensen og dermed vende op og ned på dels teorien om arbejdskraften som produktionsmiddel (den bliver en del af den faste kapital, på linie med bygninger og maskiner så at sige) og dels på fagforeningernes og arbejderklassens kampbetingelser, dertil er der for langt. Vi behøver kun at se på hvor-

dan arbejderne konkret har opfattet denne snak om uddeling af den kollektive reproduktionsfond, den fælles rigdom i områder hvor industriudviklingen i og for sig er parallel med type IV, men hvor internationale konjunkturer og verdensmarkedsforhold har ført til lukning af virksomheden. Planglasproduktionen i Danmark kan vel tjene som eksempel.

Positionen omkring »den fælles rigdom« smager lidt for meget af at man opfordrer den industrielt beskæftigede del af arbejderklassen (der jo er ret sikker i sin ansættelse, åbenbart) om at omdefinere lønarbejdsbegrebet; ikke til samfundsmæssigt radikalt arbejde men til en form for arbejdsfritid, på linie med andre fritider, hvortil der så knyttes visse enheder af den kollektive lønfond. Gad vide om de vil tage det op med ledelsen på et bestyrelsesmøde?

De restfunktioner, der er tilbage af det stofligt, konkrete arbejde efter indførslen af DBA i en så ekstrem version som vi har diskuteret det her, må opfattes som en kamp- og sabotageposition. Teoretisk set er der uenighed (f.eks. mellem Sohn-Rethel og Mario Tronti) men når vi ser på arbejderbevægelsens konkrete modstrategier, så er der en flere hundrede år lang tradition for kamp mod subsumtionen under kapitalen.

To believe that workers replaced by machines will inevitably find jobs in the construction of these same machines is equivalent to thinking that horses replaced by motor cars could find jobs in the various branches of the auto industry.

Wassily Leontieff.

Vi har gang på gang diskuteret arbejderbevægelsens politik og kampstrategier overfor de teknologier og produktionsteknikker kapitalen tager i anvendelse. Vi har også gang på gang diskuteret forskellige faglige grupperingers reformistiske modstrategier. Denne reformisme viser sig at strække sig fra KP-dominerede fagforbund til SD-dito, og hvis vi skal ende med andet end udtalelser i stil med at »visse fagforeningsmæssige initiativer kan gavne arbejderne, selvom fagforeningerne ikke kan kontrollere den teknologiske udvikling« så må vi stå fast på en total samfundsmæssig analyse af DBA-initiativer.

I USA er CAD/CAM-industrier big business, med et overskud i 1981 på 800 mill. \$ (det var 44% mere end 1980 overskuddet). Derhos har et medlemsfinansieret forskningsinstitut (medlemmerne er store virksomheder med endnu større interesser) offentliggjort sin hitprojektliste for perioden 1978-81. Som nr. 1 figurerede et projekt til »udarbejdelse af metoder/programmer til beskrivelse og fremstilling af 3-dimensionale objekter«. Nr. 2 var »proces-planlægningssystemer« og nr. 3 »avancerede NC-systemer«.⁶

Det er vigtigt overfor en så énsidig og massiv drejning af udviklingen indenfor DBA som vi har vist ovenfor at vi ikke lader os fange i at betragte denne udvikling som »naturlig«. Det drejer sig ikke kun om rationalitet, jo måske – men i så fald er det kapitalens rationalitet.

Sagen er den, at de teknologier vi her diskuterer er kostbare og følsomme. Det er givet at arbejderne (som også maskinstormerne havde) har små fi-

duser, der kun er gradsforskellige fra fysisk at smadre disse nye maskinsystemer. Er der forskel på at lade de optiske læsere m.v. stå og mugne i kælderen under Berlingske Tidende og så hugge dem i stykker med økser? Hvis man kan få dem til at stå i kælderen i tilstrækkeligt mange år, så bliver det ihvertfald ikke dé maskiner der bliver monteret, den indbyggede forældelse og den profitfinansierede forskning opløser dem i en lille blå sky, voila! Men så kommer der vel nogle andre?

Måske, men i den mellemliggende tid er der basis for at styrke sin viden, finde nye kampmidler, finde sig nye allierede.

Et af de centrale punkter er at analysere hvordan ledelsesfunktionerne reorganiseres via DBA. Skal arbejderne kræve programmeringskurser? Er sådanne efteruddannelsesaktiviteter tilstrækkelige til at skaffe indflydelse på ledelses beslutninger vedrørende automatiseringsforanstaltninger?

Et andet centralt punkt bliver således: krav om adgang til om- og reprogrammering af detail-arbejdsprogrammer. Det er den eneste måde at opretholde en selvbestemt produktionsgang og bevare kvalifikationerne hos arbejderne på. Harley Shaiken mener at dette krav ikke er mange sure sild værd. Selv om det skulle lykkes at stå fast på det, mener han at de integrerede systemer vi diskuterer her, er blevet så indviklede at arbejderne umuligt kan opretholde deres position i produktionsprocessen efter overgangen til en udbygget DBA. Her nævner han specielt de amerikanske typografer og CNC-systembetjenerne. Nu kan man jo nok give ham ret

med hensyn til de knusende nederlag de fagforeningsorganiserede amerikanske arbejdskampe udviser, men i Vesteuropa er billedet et noget andet. Her har de nuværende kapitaludlæg været en skranke for en uhindret produktionsmobilitet. Hvis f.eks. General Motors arbejderne i BRD starter en arbejdskamp så skulle normer, programmer og tekniske processpecifikationer kunne overføres til GM-fabrikken i Spanien. Og derefter farvel til GM-arbejderne i BRD. Så let er det ikke gået. Selv om presset på automobilarbejdere overalt i Vesteuropa er øget væsentligt i de senere år, er de ikke blevet likvideret på samme måde som de amerikanske typografer.

Vore hjemlige Socialistiske Økonomer (SØ), de er jo næsten blevet en institution) hævder gang på gang at »teknologisk arbejdsløshed« er et begreb som charlatanerne på venstrefløj har opfundet for at forvirre begreberne og frem for alt for at forhindre en socialistisk funderet teknologipolitik.⁷ Enhver idiot kan (i modsætning til SØ der ikke vil) se at den statsligt styrede teknologipolitik vil skabe alvorlige problemer for beskæftigelsen indenfor de berørte brancher. Det SØ opfordrer de involverede fagforbund til, er at tænke nationalt (læs: korporativt) ... det kan godt være at jeres medlemmer bliver arbejdsløse, men for Danmark vil det givet gå bedre: der kommer nye markeder til de mikroelektroniske komponenter, vi kan sælge vores know-how, eksporterhvervene vil blomstre og i sidste ende vil købekraften stige for alle danskere. Problemerne er der stadig! Hvis enkelte forbund eller hele fagbevægelsen

skal acceptere sådanne argumenter må de have garantier for en betydelig indflydelse på produktionsplanlægningen. For i et sådant forløb som SØ lægger op til, er det ikke klaret med ØD med/uden eller humanisering af arbejdsprocesserne. Det drejer sig om at planlægge den nationale arbejdsmængde og beskæftigelsesomfanget, hvem skal arbejde hvor og hvor meget, hvor stor en statslig sektor kan f.eks. industriproduktionen bære og vice versa? I sådanne diskussioner kan fagforbundene ikke stille sig tilfreds med analyser, der som SØ's ikke skelner mellem lønarbejdernes realløn og enkeltkapitalernes »realløn«.

Set fra en bestemt synsvinkel (den korporative) har SØ'erne ret, men det er en ret de ikke kan bruge til noget ... frem for alt ikke til at mobilisere en alternativ teknologipolitik indenfor fagbevægelsen. – Fagbevægelsens position er så meget desto mere usikker fordi den har mange internationale forpligtelser og solidariteter at efterleve. Selv ILO påpeger at de nye mikroelektroniske teknologier i fabrikkerne og på kontorerne vil medføre jobindskrænkninger i de industrialiserede lande med mindre »udviklingen påvirkes af en velovervejet politik« som de siger. Beskæftigelsesudvidelsen ligger typisk i 3.-verdens landene, men under betingelser der sætter de faglige internationalers arbejde små 100 år tilbage. Hvem skal ofres på den videre økonomiske imperialismes alter?

Det viser sig hurtigt at de konkrete diskussioner og politikforslag er fyldt med modsigelser: på den ene side kan den kapitalistiske produktion

ikke overleve i den nationale og internationale konkurrence uden teknologifornyelser. På den anden side må virksomheder, der forsøger at indføre arbejdskraftbesparende teknologier »teknologi-beskattes« (jf. de svenske forslag). Den totale arbejdsmængde må fordeles (kortere arbejdstid, længere ferier og tidligere tilbage-trækning fra aktivt erhvervsarbejde) samtidig med at levestandarden skal gå op. Arbejdere skal beskyttes mod dequalificerende og helbredsødelæggende teknologier, men det er tilsyneladende kun arbejderne i de højt udviklede lande der skal beskyttes, idet udviklingen jo går i retning af at udflytte den arbejdskraftødelæggende produktion til 3.-verdens landene, etc. etc. De indbyggede konflikter i diskussionerne er slående.

Med hensyn til arbejdstidens længde har der f.eks. været forslag fremme helt fra Adler-Karlssons om en fast statslig mindsteydelse («løn» sva-rende til bestemte grundbehov til gengæld for en arbejdspligt à la værnepligt, samfundsarbejde etc.) over deltidsarbejde, arbejdsfor-deling og sabbatår til flexibel pensjonsalder. Disse forslag har så igen været udbygget med mere nationale økonomiske overvejelser fra fagbevægelsens side om hvorvidt den produktivitetsstigning arbejdsgiverne mener at kunne hente ind på indførelsen af de nye teknologier, vil kunne financiere f.eks. arbejdstidsnedsættelse med fuld lønkompensation. – I det store og hele er effekterne på beskæftigelsen af alle disse foranstaltninger mere end dunkle, så spørgsmålet er stadig: hvordan

etablerer den mere radikale del af fagbevægelsen en strategi overfor korporative løsningsforslag, der på længere sigt vil spille de enkelte forbund ud mod hinanden, og knuse socialistiske modstrategier nationalt såvel som internationalt?

Ud fra et statsligt synspunkt er regnestykket: hvordan får man andelen

af ikke erhvervsaktive i forhold til erhvervsaktive til at balancere på et niveau, hvor investeringerne fører til øget produktivitet og en given levestandard? Hvis fagbevægelsen ikke skal få ørene, eller det der er værre, i den regnemaskine, så er det på tide at stille kvalitativt nye krav i overenskomstforhandlingerne. Det er ledelsesretten, det drejer sig om!

1. De bøger og artikler jeg »skriver rundt om« i det følgende er:
 - Harley Shaiken: *Neue Technologien und Organisation der Arbeit*, Leviathan, 1980, nr. 2, s. 190-211.
 - David Noble: *Teknologi och klassmakt*, Arkiv Studiehäftan 12, 1982 (original: *Social Choice in Machine Design*).
 - Phil Slater (ed.): *Outlines of a Critique of Technology*, Ink Links, London, 1980 (med bidrag af: Monika Reinfelder, Ramiero Panzneri, Norbert Kapfere og Hans-Dieter Bahr).
2. Se Hans Jørgen Thomsen: *Rammer for en forståelse af teknologisk udvikling under kapitalistiske produktionsforhold*. Et efterord. i H.-D. Bahr & R. Vahrenkamp: *Teknologi og kapital*. Rhodos. 1976. Dette efterord giver en udmærket gennemgang af teknologibegrebets teoretiske status.
3. Roger Tulin: *Machine Tools*, New York Times, 2.4. 1978, s. 16, i Noble s. 57 jf. note 1.
4. Udviklingen af microchip og biochip – enten i form af en konventionel chip, der kan eksistere f.eks. i den menneskelige krop eller en egentlig biochip (3-dimensional enzymmateriale, hvor man dels kan etablere parallelprocesser, men også udnytte elektronstrømmene i denne struktur til chip-interne »dialoger«) med alt hvad dette indebærer af muligheder for helbredelse og nedværdigende undertrykkelse – alt dette viser at man er godt på vej til at nå nogle af disse positioner. Jf. f.eks. S. Yanchinski: *And now – the biochip*, New Scientist, 14.1. 1982, s. 68.
5. Jf. f.eks. DR-TV's seneste nationale opråb, serien om de små virksomheder, der klarer sig ... men hvordan? 50% af arbejderne afskediget, resten får samme løn som før (men på timelønsbasis), ledelsen tager arbejdernes produktionsgangsforbedringer og opfindelser alvorligt, dvs. bruger dem konkret (uden »udbyttedeling«), omsætningen 3-doblet. Dansk industri kan skam godt, når det skal være!
6. I Danmark er der netop afsluttet projekter af lignende art gennemført med støtte fra Teknologirådet. Det drejer sig om en vifte af internordiske projekter under fællestitlen GPM (Geometriske Produktmodeller), der i rådets kortfattede redegørelse er beskrevet som følger: (målgruppe: dansk maskinindustri)
 - GPM-projektet startede i 1978 som et fælles nordisk samarbejdsprojekt mellem nordiske institutter og industrivirksomheder med det primære formål at udvikle et sæt af FORTRAN subrutiner til brug ved opbygning og anvendelse af Computer-baserede modeller af mekaniske products geometriske egenskaber.
 - Der er i overensstemmelse med dette formål foretaget undersøgelser over eksisterende geometri-modelleringsystemer ved projektets start.
 - På basis af disse undersøgelser og projektdeltagernes erfaringer er der opstillet specifikationer for et software system til computer modellering af mekaniske produkter.
 - På basis af specifikationerne er der udviklet 4 softwarepakker: 1. Kommandoprocessor med definitionsdatastruktur til styring af brug af de næst nævnte 3 pakkers moduler. 2. Modul for pladekonstruktioner. 3. Modul for skulpturerede flader. 4. Modul for volumetriske modeller.

Software modulerne med tilhørende dokumentation kan rekvireres fra de involverede institutter – KTH, IPU-ST, SI, SINTEF og VTT – af enhver nordisk indregistreret virksomhed, som kan anvende modulerne i opbygning af egne virksomhedstilpassede CAD-systemer.

Der er således udviklet et værktøj af stor betydning for nordisk maskinindustri muligheder for flexibelt at tilpasse sig konkurrenceforhold med stigende anvendelse af computer aided design systemer.«

7. Se fex. Carsten Koch: Dogmet om teknologi og arbejdsløshed, Information, 28.7. 1982.
-



Teori och klasskamp

Nr 11 (december 1981)

Bertell Ollman: Marx vision av kommunismen
– en rekonstruktion

Povl A. Hansen &

Eva Jörgenssen: Arbete och social emancipation

Paul Mattick

1904-1981

Intervju med

Paul Mattick: Krisen har ännu inte nått botten

Nr 12/13 (utkommer våren – 82)

Peter Brückner, Industrialiseringen av den indre naturen:

Thomas Ziehe, Kapitalism och borgerligt

Oskar Negt m.fl: samhälle – en diskussion

Hans Jørgen Från myndighet till egensinnighet

Thomsen: – om Negt og Kluges

Geschichte und Eigensinn

Martin Jay: Frankfurtskolans kritik av den
marxistiska humanismen

Theodor W.

Adorno: Resignation

Hans-Jürgen

Krahl: Två texter om Adorno