

Eine Arbeitsplatzbeschreibung

Die folgende Arbeitsplatzbeschreibung entnehme ich einer bei mir entstandenen, nicht veröffentlichten Fallstudie Wolfgang BÜRKLEs, über seine Erfahrungen als studentischer Hilfsarbeiter in einem Presswerk einer Automobilfabrik.¹

Dieses Presswerk ist identisch mit einer Fabrikhalle mit der Grundfläche zweier Fußballfelder. In dieser Halle werden an 20 Pressstraßen alle größeren Karosserieteile für die Produktion von Automobilen geformt. Jede Pressstraße setzt sich aus 12 Großpressen zusammen, die jede einzeln etwa den Raum eines mittleren Studentenzimmers ausfüllen könnte, dieses an Höhe aber noch um einiges übertrifft. Die Aufgabe der Arbeiter ist es, die Bleche richtig in die Werkzeuge der Pressen einzulegen, den Pressvorgang durch Knopfdruck auszulösen und das so bearbeitete Teil zur nächsten Maschine zu befördern.

Ein und dieselben Bewegungen wiederholen sich in kurzer Zeit in der gleichen Abfolge, und das über Stunden hinweg.

Die Presshalle ist unter den Arbeitern berüchtigt wegen der extremen Arbeitsbedingungen. Arbeiter, die dort gearbeitet haben, sind froh, in einem anderen Bereich eingesetzt zu werden. Ursache ist vor allem der extreme Lärmwert. Auf die Entfernung zwischen dem Arbeiter vor einer Presse und dem hinter ihr - etwa 2-3m - kann man lediglich durch lautes Brüllen auf sich aufmerksam machen. Worte kann man nicht verstehen. Die Funktion der akustischen Orientierungsorgane ist bei den meisten Arbeitern mehr oder weniger beeinträchtigt. Der Lärmpegel ist - worauf die Betriebsärzte der Arbeiter bei Arbeitsantritt explizit hinweisen - oberhalb der gesundheitsschädigenden Grenze. Die Betriebsärzte empfehlen Ohrenstöpsel. Diese reduzieren zwar den Geräuschpegel merklich, beeinträchtigen aber das akustische Differenzierungsvermögen derart, dass eine Orientierung über diesen Kanal unmöglich wird. Es entsteht ein diffuses, nicht weniger störendes Geräusch, aus dem einzelne Signale, etwa das Geräusch des heranfahrenden Gabelstaplers oder der Zuruf des Kollegen nicht mehr auszumachen sind. Mit verstopften Ohren ist der Arbeiter stärker unfallgefährdet. Die meisten Arbeiter ziehen dem die Lärmbelästigung vor.

Da die Orientierung über den akustischen Kanal beeinträchtigt oder ganz abgeschnitten ist, erfolgt sie primär über den visuellen Kanal.

¹Im folgenden sind Passagen, die der Fallstudie von Bürkle wörtlich oder sinngemäß entnommen sind, *kursiv* gedruckt. Die Beschreibung des Preßwerks von Daimler-Benz gibt die Verhältnisse von 1973 wieder.

Die Pressmaschinen binden überdies den größten Teil der Bewusstseinsvorgänge. Einerseits erfordern sie ein außerordentliches Maß an Konzentration, weil jeder Fehlgriff entweder das Arbeitsmaterial oder die Maschine oder aber sein eigenes Leben oder alles zusammen gefährden kann. Andererseits unterfordern sie die Möglichkeiten des Arbeiters, Erfahrungen zu steuern und zu verarbeiten, seine Lernfähigkeit und sein Wissen in so eklatanter Weise, dass man statt von Bewusstseinstätigkeit vielleicht eher von Bewusstseinsgelähmtheit reden sollte.

Verbale Kommunikation ist während der Arbeit wegen des Lärms nahezu unmöglich. Die Kontinuität des Produktionsablaufs verhindert auch das kürzeste Entfernen vom Arbeitsplatz, um z.B. die Sprachentfernung zu verringern. In der Arbeitszeit ist die einzig mögliche Form der Interaktion unter den Arbeitern Gestik, die meist mit einem lauten Zuruf, der die Aufmerksamkeit auf den Gestikulierenden ziehen soll, eingeleitet wird.

An erster Stelle der Themen dieser Interaktion stehen solche, die die Ausführung der Arbeit unmittelbar betreffen. So kann z.B. ein Arbeiter dem anderen signalisieren, die Werkstücke näher heranzureichen, weiter nach unten oder zur Seite. Solche Kontakte gehen zuweilen über die zweckgerichtete Kommunikation hinaus und lösen Interaktionen spielerischen Charakters aus, indem der eine Arbeiter z.B. dem anderen ein Blech zureicht, es aber, wenn der andere zugreift, wieder wegzieht. Oder er führt den halbfertigen Kotflügel wie ein Torrero an seinem Unterleib vorbei und stampft dabei mit seinen Absätzen einen Rhythmus. Solche Einlagen erfreuen sich allgemeiner Heiterkeit, sind aber die Ausnahme, zumal sie einen zusätzlichen physischen und psychischen Energieaufwand erfordern. Die normale Arbeit verläuft in kommunikationsloser Konzentration auf die wenigen Handgriffe, deren unachtsame Ausführung lebensgefährliche Folgen haben kann.

Ein wesentlicher Teil der nicht-verbalen Interaktion betrifft die Verständigung über das Arbeitstempo. Die Bauart der Pressen setzt durch die große Masse der bewegten Teile der Steigerung der Taktzeiten Grenzen. Akkord ist im Presswerk daher weitgehend unmöglich.

Das Arbeitstempo ist in der Pressstraße also nicht wie am Fließband weitgehend durch die Maschinen unmittelbar diktiert. Dass es trotzdem zu einem relativ hohen Arbeitstempo kommt, dafür sorgen andersartige Mechanismen.

Das Ausnutzen der Freiräume, das Tempo in Grenzen selbst zu bestimmen, erfordert das koordinierte Zusammenarbeiten aller an einem Fertigungsprozess Beteiligten.

<http://homepages.uni-tuebingen.de/gerd.simon/1BedArbeitsplatz.pdf>

Zur Mainsite: <http://homepages.uni-tuebingen.de/gerd.simon/bedeutungen1.htm>

Zur Startseite: <http://homepages.uni-tuebingen.de/gerd.simon>

Unter der Gruppe von Italienern, die meist an aufeinanderfolgenden Pressen arbeiten, herrschte in der Regel über das Arbeitstempo Einigkeit. Die Deutschen bildeten ebenfalls eine relativ gut eingearbeitete Arbeitskolonne. Wenn die Kolonne der Italiener und die der Deutschen an einer Pressstraße arbeiteten, kam es oft zu Rivalitäten hinsichtlich des Arbeitstempos. Gewöhnlich legten die Deutschen ein schnelles Tempo vor, die Italiener bremsten ab, bis sich ein Materialstau bildete. Wenn die Italiener an den Pressen vor der Gruppe der Deutschen arbeiteten, entstanden immer längere Pausen für die Deutschen. Beide Situationen brauchten nicht zum Eingreifen des Meisters zu führen. Danach schlugen die Italiener "aus Rache" über mehrere Stunden ein so höllisches Tempo an, dass die Deutschen, meist ältere Männer, aus der Puste gerieten und den Italienern signalisierten, langsamer zu arbeiten.

Die Pausen sind so kurz, dass sie gerade ausreichen, alle Dinge zu verrichten, die während der Arbeit nicht möglich sind. Dadurch ist der Arbeiter auch in der Pause meist mit sich selbst beschäftigt. Die Werkskantine ist so weit vom Presswerk entfernt, dass man sie im Laufschrift erreichen muss, um nach dem Essen rechtzeitig wieder an der Maschine zu stehen. Der Großteil der Arbeiter bleibt deshalb in der Pause in der Werkshalle, um dort ihr mitgebrachtes Essen einzunehmen. Die sich in den Pausen bildenden Grüppchen entsprachen meist den nationalen Zugehörigkeiten. Kam es mitunter zur Kommunikation zwischen Ausländern und Deutschen oder Ausländern verschiedener Nationalitäten, so beschränkten sie sich weitgehend auf den Austausch von Redensarten, etwa dass heute ein besonderer Tag sei, dass bald das Wochenende käme usw.. Dabei kam es auch häufig zu Sticheleien, etwa, dass der Angesprochene besonders müde aussehe, ob ihm seine Frau nachts keine Ruhe lasse usw. Solche Sticheleien konnten zu längeren Wortgefechten mit rituellem Charakter führen. Jeder der Beteiligten suchte dabei die Lacher auf seine Seite zu ziehen. Themen dieser Sticheleien waren sexuelle Andeutungen, Anspielungen auf persönliche Eigenschaften, Diskriminierung der Nationalität des Angesprochenen.

Unter den etwa 25 Arbeitern, die in der Halle an einer Pressstraße arbeiteten, sind im Schnitt nur 5 bis 6 Deutsche. Der Rest sind ausländische Arbeiter verschiedener Nationalitäten. Meister, Einrichter und Vorarbeiter sind meist Deutsche. Der Vorarbeiter, der gelegentlich auch an den Maschinen mitarbeitet, gibt die Anweisungen des Meisters an die einfachen Arbeiter weiter und verteilt die einzelnen Arbeiter auf die Maschinen. Darüber hinaus hat er die Stückzahlen zu überwachen und neues Rohmaterial anzufordern. Der Vorarbeiter ruft beim Arbeitsbeginn die Arbeiter beim Vornamen auf, stellt sie zu einer Gruppe zusammen und

nennt die Nummer der Pressen, an denen diese arbeiten sollen. Da die Arbeiter an der Ausrüstung der Maschinen erkennen, welche Teile zu fertigen sind und die dafür notwendigen Handgriffe tausendfach eingeübt sind, ist jede weitere Anweisung vonseiten des Vorarbeiters überflüssig. Nur wenn Unterbrechungen während des Arbeitsverlaufs eintreten, verursacht durch Störungen an der Maschine, fehlerhaftes Material oder das Ausbleiben des Materialnachschiebs, kommt es zu weiteren Interaktionen. In jedem Fall erfolgt dann eine Kommunikation der Art, die man in der Soziolinguistik "vertikal" genannt hat. Entweder der Vorarbeiter wird gerufen, oder dieser bemerkt selbst den Stillstand der Maschine. Sofern er nicht, was die Regel ist, die Ursache der Unterbrechung erkennt, wird sie ihm von den Arbeitern erklärt. Da es sich immer wieder um dieselben Störungen handelt, kann sich der Arbeiter auf die Nennung des entsprechenden Teiles beschränken, um verstanden zu werden, z.B. "Material" oder "Werkzeug kaputt".

Die Syntax ist in dieser Kommunikation wesentlich restringierter als die im Pausengespräch mit den anderen Arbeitern. Von "sozialen Topoi"² kann hier nicht mehr die Rede sein.

Da die Arbeiter bei jedem Stillstand der Maschinen unter dem Verdacht stehen, die Störung mutwillig oder durch Fahrlässigkeiten herbeigeführt zu haben, wird der Austausch derartiger Informationen nicht selten begleitet von Sprechakten des Vorwerfens seitens des Vorarbeiters und des Rechtfertigens seitens des Arbeiters. Bei längeren oder sich häufenden Unterbrechungen tritt der Meister des Hallenbereichs auf den Plan, was den Vorarbeiter veranlasst, die Arbeiter ernsthaft zu ermahnen. Daneben sorgt ein elektronisches Kontrollsystem, welches die menschliche Kommunikation teilweise ersetzt, für die Überwachung der einzelnen Pressen durch die Betriebsleitung (später auf gewerkschaftlichen Druck abgeschafft). Auf einer Anzeigentafel werden dort Arbeitsgeschwindigkeit bzw. -stillstand registriert. Der Arbeiter hat durch Knopfdruck sofort die Ursache des Stillstandes anzuzeigen. Darüber hinaus hat die Betriebsleitung die Möglichkeit, den Meister zu der betreffenden Maschine zu beordern.

Die Meister beaufsichtigen einen Hallenbereich mit mehreren Pressstraßen. Sie sind mit Fahrrädern ausgerüstet und können daher jederzeit unverhofft auftauchen. Zwischen Arbeiter und Meister entsteht nur selten direkter kommunikativer Kontakt. Auch der Kontakt des Arbeiters zum Lohn- und Personalbüro wird über den Vorarbeiter vermittelt. In der Regel löst allein das Erscheinen des Meisters disziplinierende Wirkung aus.

² NEGT, 1967

Bei Wechsel des Fertigungsprogramms werden die Maschinen von Einrichtern umgerüstet. Die Einrichter sind ausnahmslos Deutsche und gehören als Spezialisten zu einer besonderen Abteilung mit eigenem Werkmeister. Da jede Reparatur für die Arbeiter eine wohltuende Pause bedeutet, für die Einrichter aber zusätzliche Arbeit, sind die Einrichter geneigt, den Arbeitern Sabotage zu unterstellen. Die diskriminierende Tendenz der Vorwürfe der Einrichter kann sich zu Beschimpfungen steigern wie "Partisanenpack", "Spaghettifresser", "Kameltreiber".

Wortführer der Arbeiter waren jeweils dieselben 2 oder 3 Italiener, die die deutsche Sprache am besten beherrschten. Die Italiener stellen einen Anteil von etwa 40% der Arbeiter und waren die homogenste Gruppe unter ihnen. Türken hielten sich meistens aus den Konflikten heraus. Wenn sie sich gegen die Beschimpfungen der Einrichter zur Wehr setzten, wurden sie zumeist gleich handgreiflich. Zur kommunikativen Gegenwehr waren sie wahrscheinlich schon wegen mangelnder Sprachkenntnisse nicht in der Lage. Zum Teil verstanden sie den diskriminierenden Ton der Beschimpfung, konnten aber deren konkreten Sinn nicht erfassen. Typischer Kommentar gegenüber den wenigen deutschen studentischen Arbeitern: "diese Mann immer böse sprechen, ich nix wisse warum."

Gegenüber den deutschen Arbeitern hielten sich die Einrichter mit Vorwürfen und Beschimpfungen zurück. Dennoch war das Verhältnis sehr distanziert.

Vertikale Kommunikation findet also fast ausschließlich auf die Belange der Produktion bezogen statt und nur an Punkten des Beginns, der Unterbrechung und des Neubeginns des normalen Arbeitsablaufs. Direkter Kommunikationspartner ist in der Regel der Vorarbeiter, in seltenen Fällen die Einrichter oder Meister. Dabei überwiegen einseitige Kommunikationsvorgänge von oben nach unten. Die vorherrschenden Sprechakte sind Anweisungen und Ermahnungen, gelegentlich Vorwürfe und Beschimpfungen. Die Syntax ist stark reduziert. Einwortsätze sind keine Seltenheit. Ihr Sinn ist aus der Situation leicht zu erschließen.

Diese Arbeitsplatzbeschreibung enthielt bereits Ansätze von Verallgemeinerungen. Bekanntlich gibt es keine Beschreibung ohne Erklärung³. Diese erklärenden Verallgemeinerungen möchte ich im folgenden um einige wenige Schritte vorantreiben.

³ [Kritik an Wittgenstein]

Zum vorherigen Teil:

Simon: Bedeutungen von Bedeutung: Inhalt – Eine Vorwarnung

<http://homepages.uni-tuebingen.de/gerd.simon/0BedInhVorwarng.pdf>

Zum nächsten Teil:

Simon: Bedeutungen von Bedeutung 2 – Eine erste Verallgemeinerung

<http://homepages.uni-tuebingen.de/gerd.simon/2BedVerallg.pdf>

<http://homepages.uni-tuebingen.de/gerd.simon/1BedArbeitsplatz.pdf>

Zur Mainsite: <http://homepages.uni-tuebingen.de/gerd.simon/bedeutungen1.htm>

Zur Startseite: <http://homepages.uni-tuebingen.de/gerd.simon>