

Kapital Band 1, fortlaufend erläuternder Kommentar – Stand 17.12.2025

Inhaltsverzeichnis:

Zwölftes Kapitel: Teilung der Arbeit und Manufaktur	S. 2
1. Doppelter Ursprung der Manufaktur	S. 2
2. Der Teilarbeiter und sein Werkzeug	S. 3
3. Die beiden Grundformen der Manufaktur	
- heterogene Manufaktur und organische Manufaktur	S. 3
4. Teilung der Arbeit innerhalb der Manufaktur und Teilung der Arbeit innerhalb der Gesellschaft	S. 6
5. Der kapitalistische Charakter der Manufaktur	S. 8

12. Kapitel: Teilung der Arbeit und Manufaktur

1. Doppelter Ursprung der Manufaktur

Das Kapital hat – analytisch gesprochen – viele Arbeiter unter seiner Kontrolle und benutzt die kooperativen Effekte für sich. Als Einzelkapital sorgt es so für Konkurrenzvorteile, als Gesamtkraft aller Einzelkapitale ergeben sich Fortschritte für den relativen Mehrwert, weil die Produktivkraftfortschritte – soweit sie irgendwie die Werte der Lebensmittel berühren – senkend auf den Wert der Ware Arbeitskraft wirken.

Der Fortschritt für den Zweck des Kapitals besteht jetzt in der Aufteilung der Arbeit innerhalb des Betriebes. Diese analytische Fortentwicklung des kapitalistischen Produktionsprozesses lässt sich entlang der historischen Phase der Manufakturperiode darstellen. *„Die Umwälzung der Produktionsweise nimmt in der Manufaktur die Arbeitskraft zum Ausgangspunkt.“* (391) *„Die Manufaktur entspringt auf doppelte Weise.“* (356):

Viele Handwerker, die unterschiedliche Handwerke bislang ausgeübt haben, werden vom Kapital eingekauft, damit sie zusammen ein Produkt herstellen, z.B. eine Kutsche. Die Tätigkeit eines besonderen Handwerkers, z.B. ein Schneider, verliert dabei seine vorherige Vielseitigkeit (z.B. auch einen Rock machen können) und wird auf diejenigen Arbeitsprozesse, die für die Kutsche benötigt werden eingeschränkt (Kutschvorhänge herstellen).

Oder aber viele Handwerker derselben Profession, werden zur Belegschaft gemacht, indem sie jeweils nur eine Sonderoperation ausführen und so Stück für Stück, nacheinander, ein Produkt hervorbringen, z.B. Nadeln. Die Tätigkeit eines einzelnen Nadlers verliert seine auf alle Arbeitsschritte bezogene Fähigkeiten und wird auf eine kleine Sonderoperation eingeschränkt.

„Einerseits führt daher die Manufaktur Teilung der Arbeit in einen Produktionsprozeß ein oder entwickelt sie weiter, andererseits kombiniert sie früher geschiedne Handwerke. Welches aber immer ihr besondrer Ausgangspunkt, ihre Schlußgestalt ist dieselbe - ein Produktionsmechanismus, dessen Organe Menschen sind.“ (358)

Ohne weiteres ist die Tätigkeit und Fähigkeit des Manufakturarbeiters sinnlos. Nur als Teilarbeit, also als Organ des Manufakturbetriebes, ist sie gebrauchswert- und wertschaffend. Als gelernter Manufakturarbeiter ist ein Arbeiter dann Spezialist, aber auch nur in der Sonderfunktion brauchbar. Hinsichtlich der Unterwerfung des Arbeiters unter den kapitalistischen Produktionszweck ist das Kapital damit einen Schritt weiter: Der Arbeiter ist nicht mehr nur von den Produktionsmitteln getrennt und darum genötigt, seine Arbeitskraft zu verkaufen. Selbst wenn er Produktionsmittel besäße, könnte er jetzt aufgrund seiner Spezialausbildung als Teilarbeiter gar nicht mehr als selbständiger Handwerker tätig werden. Er kann nur in Kooperation mit anderen Arbeitern etwas herstellen und diese Kooperation ist nur das Kapital in der Lage hinzustellen. Alleine nach seinen Fähigkeiten ist so der Arbeiter auf die Arbeit unter dem Kommando des Kapitals angewiesen.

Zugleich bleibt die Manufaktur eine Schranke für das Kapital, es kann sich so nicht von der Individualität des Arbeiters lösen: *„Das Handwerk bleibt die Basis.“* (358) Handwerkliche Tätigkeiten werden immer mehr vereinfacht oder neu zusammengesetzt, aber auf Grundlage der Erfahrungen des spezialisierten Einzelarbeiters:

„Diese enge technische Basis schließt wirklich wissenschaftliche Analyse des Produktionsprozesses aus, da jeder Teilprozeß, den das Produkt durchmacht, als handwerksmäßige Teilarbeit ausführbar sein muß.“ (358)

2. Der Teilarbeiter und sein Werkzeug

„Der kombinierte Gesamtarbeiter, der den lebendigen Mechanismus der Manufaktur bildet, besteht aber aus lauter solchen einseitigen Teilarbeitern. Im Vergleich zum selbständigen Handwerk wird daher mehr in weniger Zeit produziert oder die Produktivkraft der Arbeiter gesteigert.“ (359)

Jeder Handwerker wird zu einem Spezialisten einer Teiloperation und zusammen können die Spezialisten die Ware schneller herstellen als ein einzelner Handwerker, der alles macht. Das Spezialwissen wird an jüngere Arbeitergenerationen während der Arbeit weitergegeben, so dass sich die Spezialarbeiter als Kaste reproduzieren.

Im Vergleich zum selbständigen Handwerker muss der spezialisierte Manufakturarbeiter nicht mehr den Platz und die Instrumente wechseln. Auch wenn das Halb- oder Stufenfabrikat zwar noch zum nächsten Spezialarbeiter weitergereicht werden muss, werden die vielen kleinen Arbeitsunterbrechungen verkürzt und so der Arbeitstag verdichtet.¹

„Andererseits zerstört die Kontinuität gleichförmiger Arbeit die Spann- und Schwungkraft der Lebensgeister, die im Wechsel der Tätigkeit selbst ihre Erholung und ihren Reiz finden.“ (361)

Der Produktivkraftfortschritt in der Manufaktur geht also auf Kosten des Arbeiters, dessen Geist und Körper durch Mangel an Pausen und geforderter Monotonie der Arbeit strapaziert wird. Hier liegt mit dem Vorteil für das Kapital zugleich ein Nachteil: Weil es bleibend auf handwerkliches Geschick in jeder Spezialarbeit ankommt, bleibt das Kapital in besonderer Weise von der dauerhaften Aufmerksamkeit des Handwerkers, die jetzt extrem belastet wird, abhängig. Nicht die Monotonie, aber die Angewiesenheit des Kapitals auf besondere Lebensgeister überwindet das Kapital erst mit dem Maschinensystem, das dem Arbeiter den Takt vorgibt – dazu mehr im 13. Kapitel.

„Die Produktivität der Arbeit hängt nicht nur von der Virtuosität des Arbeiters ab, sondern auch von der Vollkommenheit seiner Werkzeuge.“ (361)

Die bisher üblichen Werkzeuge in einem Handwerk werden in der Manufaktur dem Spezialhandwerker und seiner Spezialtätigkeit angepasst – „Zu Birmingham allein produziert man etwa 500 Varietäten von Hämmern (...)“ (361) Dadurch wird die Produktivkraft der Arbeit zusätzlich gesteigert.

„Die Richtung ihres (die Werkzeuge; Autor) Formwechsels ergibt sich aus der Erfahrung der besondern Schwierigkeiten, welche die unveränderte Form in den Weg legt. (...) Die Manufakturperiode vereinfacht, verbessert und vermannigfalt die Arbeitswerkzeuge durch deren Anpassung an die ausschließlichen Sonderfunktionen der Teilarbeiter.“ (361f.)

3. Die beiden Grundformen der Manufaktur - heterogene Manufaktur und organische Manufaktur

In der Durchsetzung einer Arbeitsteilung in einem Betrieb ist das Kapital vom Gebrauchswert der Ware abhängig. Von ihm hängt ab, ob Vorprodukte schließlich zusammengesetzt – heterogene Manufaktur – oder ein Produkt in einer Reihe aufeinanderfolgender Arbeitsprozesse hergestellt wird – organische Manufaktur.

Die heterogene Manufaktur eignet sich dabei nicht so gut, die Möglichkeiten der Arbeitsteilung auszuschöpfen:

¹ *„Die gesteigerte Produktivität ist hier entweder der zunehmenden Ausgabe von Arbeitskraft in einem gegebenen Zeitraum geschuldet, also wachsender Intensität der Arbeit oder einer Abnahme des unproduktiven Verzehrs von Arbeitskraft.“ (361)*

„Nur wenige Teile der Uhr laufen durch verschiedene Hände, und alle diese membra disjecta sammeln sich erst in der Hand, die sie schließlich in ein mechanisches Ganzes verbindet. Dies äußerliche Verhältnis des fertigen Produkts zu seinen verschiedenartigen Elementen läßt hier, wie bei ähnlichem Machwerk, die Kombination der Teilarbeiter in derselben Werkstatt zufällig. Die Teilarbeiten können selbst wieder als voneinander unabhängige Handwerke betrieben werden (...).“ (363)

Da die Resultate der Teilarbeiten am Ende einfach zusammengesetzt und zuvor nicht wechselseitig voneinander abhängig sind, treten selbständige Handwerker in Konkurrenz zu den tatsächlichen oder potentiellen Manufakturarbeitern. Diese selbständigen Handwerker sind dem Kapital also als Zulieferer subsumiert, aber nicht unter seiner Aufsicht, so dass eine geplante Weiterentwicklung der Arbeitsteilung erschwert ist. Unterstellt ist dabei eine besondere Konkurrenzsituation unter den scheinselfständigen Handwerkern, die es für den Kapitalisten vorteilhafter macht, auf ihre Vorprodukte zurückzugreifen. Der Kapitalist mag konstantes Kapital einsparen (Gebäude, Werkzeuge), gesamtgesellschaftlich – also in Bezug auf die Rate des Mehrwerts werden aber so Fortschritte in der Produktivität verbaut, auch in Hinsicht auf die gemeinsame Benutzung mancher Werkzeuge.

„Die zweite Art der Manufaktur, ihre vollendete Form, produziert Machwerke, die zusammenhängende Entwicklungsphasen, eine Reihenfolge von Stufenprozessen durchlaufen, wie z.B. der Draht in der Nähadelmanufaktur die Hände von 72 und selbst 92 spezifischen Teilarbeitern durchläuft.“ (364)

In dieser organischen Manufaktur kann aufgrund der erfahrungsmäßigen Beobachtung zu immer feingliedrigeren Teilprozessen fortgeschritten werden. Im Vergleich zum selbstständigen Handwerk wird – wie bereits oben erwähnt – der Arbeitstag verdichtet, weil die Teilprozesse räumlich näher beieinander liegen. Zugleich bleibt das Weiterreichen des Stufenfabrikats notwendig. „Vom Standpunkt der großen Industrie tritt dies als eine charakteristische, kostspielige und dem Prinzip der Manufaktur immanente Beschränktheit hervor.“ (364)²

Das Nacheinander der einzelnen Teilprozesse wird als räumliches und zeitliches Nebeneinander organisiert, so dass ständig alle Teilprozesse gleichzeitig stattfinden und sobald ein Teilprozess abgeschlossen ist, der vorherige Teilprozess erneutes Arbeitsmaterial liefert. „Betrachtet man dagegen die Werkstatt als einen Gesamtmechanismus, so befindet sich das Rohmaterial gleichzeitig in allen seinen Produktionsphasen auf einmal.“ (364f.) Das Resultat der Spezialisierung und des kontinuierlichen Flusses der Teilarbeiten ist „Lieferung von mehr fertiger Ware in demselben Zeitraum.“ (365) – also eine Produktivkraftsteigerung. Durch das Nacheinander als Nebeneinander wird die Zeitökonomie zu einer technischen Notwendigkeit im Betrieb:

„Die notwendige Arbeitszeit zur Erreichung des bezweckten Nutzeffekts in jedem Teilprozeß wird erfahrungsmäßig festgestellt, und der Gesamtmechanismus der Manufaktur beruht auf der Voraussetzung, daß in gegebner Arbeitszeit ein gegebenes Resultat erzielt wird.“ (365)

Dem Arbeiter tritt diese Zeitökonomie jetzt nicht mehr (nur) durch den Aufseher entgegen, sondern durch die technische Gestalt des gesamten Arbeiterprozesses selbst – also als Sachzwang. Kommt er nicht hinterher, liegt alles lahm. Der Druck liegt jetzt technisch gegeben vor, die Arbeiter machen sich wechselseitig Druck, rechtzeitig zu liefern und der Aufseher muss nur noch schauen, ob der Fluss irgendwo stockt, um zu wissen, welchen Arbeiter er unter Druck setzen muss oder der höheren Leitungsebene melden sollte, damit die den Arbeiter rausschmeißt.

2 Eine Schranke, die das Fließband als Fertigungsstraße überwindet.

„Es ist klar, daß diese unmittelbare Abhängigkeit der Arbeiten und daher der Arbeiter voneinander jeden einzelnen zwingt, nur die notwendige Zeit zu seiner Funktion zu verwenden, und so eine ganz andre Kontinuität, Gleichförmigkeit, Regelmäßigkeit, Ordnung und namentlich auch Intensität der Arbeit erzeugt wird als im unabhängigen Handwerk oder selbst der einfachen Kooperation.“ (365)³

Jede Teiloperation braucht aber ihre eigene Zeit und lässt sich nicht beliebig verkürzen. Die Produktionsphasen müssen daher, um sie in einen Fluss zu bringen, damit niemand auf jemand anderes warten muss, mit unterschiedlich viel Teilarbeitern ausgestattet werden. So ergeben sich „Verhältniszahlen“ von Arbeitern für die unterschiedenen Produktionsphasen, „z.B. 4 Gießer und 2 Abbrecher auf einen Frottierer in einer Typenmanufaktur“ (365).

„Hier kehrt das Prinzip der Kooperation in seiner einfachsten Form zurück, gleichzeitige Beschäftigung vieler, die Gleichartiges tun, aber jetzt als Ausdruck eines organischen Verhältnisses.“ (366)

„Die manufakturmäßige Teilung der Arbeit vereinfacht und vermannigfacht also nicht nur die qualitativ unterschiednen Organe des gesellschaftlichen Gesamtarbeiters, sondern schafft auch ein mathematisch festes Verhältnis für den quantitativen Umfang dieser Organe, d.h. für die relative Arbeiterzahl oder relative Größe der Arbeitergruppen in jeder Sonderfunktion. Sie entwickelt mit der qualitativen Gliederung die quantitative Regel und Proportionalität des gesellschaftlichen Arbeitsprozesses.“ (366)

Mit zunehmender Größe der Belegschaft lassen sich Teiloperationen immer feiner zergliedern. Manche Teiloperationen inkl. der Aufsicht können aber selbst bei Erweiterung des Betriebes gleich bleiben, was einen Größenvorteil verschafft. Ansonsten gilt für die Erweiterung aber, dass sie die Verhältniszahlen berücksichtigen muss – „diese Vergrößerung muß sofort alle Gruppen proportionell ergreifen.“ (367). Weiter mögen manche Teilarbeiten nur als Gruppe mit einer bestimmten Anzahl verrichtet werden können – „die Gruppe selbst ein gegliederter Arbeitskörper“ (367), so dass hier eine gegebene Gruppengröße nur vervielfacht werden kann bei einer Erweiterung.⁴ So ergeben sich neue Bestimmungsgrößen für die Minimalgröße des Kapitals.

Maschinen werden in der Manufakturperiode nur sporadisch angewendet, vor allem dort, wo es um Kraft ging – etwa die Wassermühle.⁵ Das wesentliche Mittel der Manufaktur zur Produktivkraftsteigerung ist aber der Gesamtarbeiter, der sich aus lauter für sich unselbständigen handwerklichen Spezialarbeitern zusammensetzt:

„Die spezifische Maschinerie der Manufakturperiode bleibt der aus vielen Teilarbeitern kombinierte Gesamtarbeiter selbst.“ (369)

3 *„Daß auf eine Ware nur die zu ihrer Herstellung gesellschaftlich notwendige Arbeitszeit verwandt wird, erscheint bei der Warenproduktion überhaupt als äußerer Zwang der Konkurrenz, weil, oberflächlich ausgedrückt, jeder einzelne Produzent die Ware zu ihrem Marktpreis verkaufen muß. Lieferung von gegebenem Produktenquantum in gegebener Arbeitszeit wird dagegen in der Manufaktur technisches Gesetz des Produktionsprozesses selbst.“ (365)*

4 *„Endlich kann die Manufaktur, wie sie teilweise aus der Kombination verschiedener Handwerke entspringt, sich zu einer Kombination verschiedener Manufakturen entwickeln. Die größten englischen Glashütten z.B. fabrizieren ihre irdenen Schmelztiegel selbst, weil von deren Güte das Gelingen oder Mißlingen des Produkts wesentlich abhängt.(...) Die verschiedenen kombinierten Manufakturen bilden dann mehr oder minder räumlich getrennte Departemente einer Gesamtmanufaktur, zugleich voneinander unabhängige Produktionsprozesses, jeder mit eigener Teilung der Arbeit. Trotz mancher Vorteile, welche die kombinierte Manufaktur bietet, gewinnt sie, auf eigener Grundlage, keine wirklich technische Einheit. Diese entsteht erst bei ihrer Verwandlung in den maschinenmäßigen Betrieb.“ (368)*

5 *„Sehr wichtig wurde die sporadische Anwendung der Maschinerie im 17. Jahrhundert, weil sie den großen Mathematikern jener Zeit praktische Anhaltspunkte und Reizmittel zur Schöpfung der modernen Mechanik darbot.“ (369)*

Der individuelle Beitrag zur Produktivität beruht auf der Detailfähigkeit bei gleichzeitigen Verlust allseitiger Handwerksfähigkeit – ein Fachidiot als Arbeiter:

„Die Einseitigkeit und selbst die Unvollkommenheit des Teilarbeiters werden zu seiner Vollkommenheit als Glied des Gesamtarbeiters. Die Gewohnheit einer einseitigen Funktion verwandelt ihn in ihr naturgemäß sicher wirkendes Organ, während der Zusammenhang des Gesamtmechanismus ihn zwingt, mit der Regelmäßigkeit eines Maschinenteils zu wirken.“ (369f.)

Dadurch entstehen Berufsgruppen, die unterschiedliche Grund-Anforderungen an die Arbeiter stellen. Der Kapitalist gruppiert dann einerseits Arbeiter je nach ihren mitgebrachten unterschiedlichen Fähigkeiten relativ zu den Spezialarbeiten ein und lässt sie im Arbeitsprozess vereinsseitigen. Umgekehrt lassen sich die Spezialarbeiten auch so aufteilen und anpassen, dass sie zu bestimmten vorgefundenen Unterschieden der Arbeiter besser passen.

Dadurch ergeben sich unterschiedliche Ausbildungskosten, die sich in unterschiedlichen Werten der Ware Arbeitskraft übersetzen. „Die Manufaktur entwickelt also eine Hierarchie der Arbeitskräfte, der eine Stufenleiter der Arbeitslöhne entspricht.“ (370) Auf jeden Fall sinken die Ausbildungskosten, wenn ein Handwerker erstmal nicht mehr sieben Jahre allseitig sein Handwerk kennenlernen muss – als Lehrling und auf der Walz. Als Ausnahme mag eine Spezialarbeit neu entstehen, die jetzt erst recht neu gelernt werden muss und daher zusätzliche Ausbildungskosten notwendig macht.

„Jeder Produktionsprozeß bedingt indes gewisse einfache Hantierungen, deren jeder Mensch, wie er geht und steht, fähig ist. Auch sie werden jetzt von ihrem flüssigen Zusammenhang mit den inhaltvollern Momenten der Tätigkeit losgelöst und zu ausschließlichen Funktionen verknöchert. Die Manufaktur erzeugt daher in jedem Handwerk, das sie ergreift, eine Klasse sogenannter ungeschickter Arbeiter, die der Handwerksbetrieb streng ausschloß. Wenn sie die durchaus vereinsseitigte Spezialität auf Kosten des ganzen Arbeitsvermögens zur Virtuosität entwickelt, beginnt sie auch schon den Mangel aller Entwicklung zu einer Spezialität zu machen.“ (370f.)

Damit schafft die Manufaktur den einfachen Arbeiter, der gar keine Ausbildung braucht und dessen Wert entsprechend niedrig ausfällt. Als Konkurrenzbewegung ausgedrückt: Hier entsteht eine Berufsgruppe, um deren Kandidaten die Kapitalisten nicht konkurrieren müssen, weil entsprechende Arbeiter ohne weiteres massenhaft vorhanden sind.

„Die relative Entwertung der Arbeitskraft, die aus dem Wegfall oder der Verminderung der Erlernungskosten entspringt, schließt unmittelbar höhere Verwertung des Kapitals ein, denn alles, was die zur Reproduktion der Arbeitskraft notwendige Zeit verkürzt, verlängert die Domäne der Mehrarbeit.“ (371)

4. Teilung der Arbeit innerhalb der Manufaktur und Teilung der Arbeit innerhalb der Gesellschaft

4.1. Wechselwirkung von Manufaktur und Arbeitsteilung in der Gesellschaft

Die Manufaktur produziert Waren für den Markt. Sie unterstellt also die Arbeitsteilung in der Gesellschaft. Zugleich ist die Arbeitsteilung im Betrieb selbst ein Beitrag zur Weiterentwicklung der Arbeitsteilung in der Gesellschaft, weil sie neue Arbeitswerkzeuge benötigt und neue spezielle Vorprodukte. Als konkurrenzmäßig überlegende Form der Produktion sorgt die Manufaktur dafür, dass die Teilarbeiten (z.B. Vorhänge für die Kutschen

produzieren) aus dem Tätigkeitsbereich vorheriger Gewerbe herausfällt (selbständige Schneider produzieren jetzt keine Kutschvorhänge mehr). Weiter bietet sie Anreiz, sich als selbstständiger Handwerker darauf zu konzentrieren, spezielle Vorprodukte für die Manufaktur zu liefern. So entwickeln sich dann auch jenseits der Manufaktur in ihren Fähigkeiten vereinseitigte Spezialhandwerker, die z.B. als Schneider nur noch Kutschvorhänge produzieren:

„Ergreift der manufakturmäßige Betrieb ein Gewerbe, das bisher als Haupt- oder Nebengewerbe mit andren zusammenhing und von demselben Produzenten ausgeführt wurde, so findet sofort Scheidung und gegenseitige Verselbständigung statt.“ (374)

Die Spezialisierungen, die innerhalb der Manufaktur vorangetrieben werden, liefern weiter das Material dafür die Art des Gebrauchswerts einer Ware zu differenzieren und neue Manufakturen zu schaffen. „So wurden bereits in der ersten Hälfte des 18. Jahrhunderts in Frankreich allein über 100 verschiedenartige Seidenzeuge gewebt (...).“ (374)⁶

4.2. Ein Vergleich: Arbeitsteilung innerhalb der Manufaktur und innerhalb der Gesellschaft

Trotz der zahlreichen Analogien jedoch und der Zusammenhänge zwischen der Teilung der Arbeit im Innern der Gesellschaft und der Teilung innerhalb einer Werkstatt sind beide nicht nur graduell, sondern wesentlich unterschieden.“ (375)

In der Manufaktur findet nicht einfach auf engen Raum dasselbe statt, was sich in der ganzen Gesellschaft breit macht. Die jeweiligen Teilarbeiten sind unterschiedlichen Zwecken unterworfen und daher haben sie einen unterschiedlichen Charakter:

Die Privatproduzenten (Selbständige oder gleich Unternehmen) produzieren teils so füreinander, dass sie Stufenfabrikate für den nächsten Privatproduzenten herstellen („Viehzüchter, Gerber, Schuster“ (376)). Das Resultat der jeweiligen Stufenproduktion ist eine Ware, sie ist das Mittel für den gegensätzlichen Zweck, ihr jeweiliges Privateigentum zu erhalten oder zu vermehren. Innerhalb der Manufaktur werden ebenfalls Teilarbeiten an einem Gegenstand verrichtet und dann an den nächsten Arbeiter weitergereicht, so dass am Ende eine fertige Ware herkommt. Hier schließt sich das Ware herstellen (durch die Lohnarbeiter) und der Warenbesitz aus: Erstens gehört die Ware der Manufaktur schlicht dem Kapitalisten. Zweitens gilt für die organische Manufaktur, dass der Detailarbeiter für sich isoliert gar keine Sache herstellt, die warenförmig werden könnte. Er könnte sich mit der Spezialarbeit, die ihm in der Manufaktur zugewiesen ist und die er zur Perfektion bringt, gar nicht als selbstständiger Handwerker am Markt bewähren.

Dafür müssen die Produktionsmittel bei einem Kapitalisten konzentriert sein, während die Warenzirkulation die Zersplitterung der Produktionsmittel unter verschiedene Privateigentümer unterstellt.

In der Manufaktur werden die Teilarbeiten mit mathematischen Proportionalitäten geplant. In der Gesellschaft dagegen „treiben Zufall und Willkür ihr buntes Spiel in der Verteilung der Warenproduzenten und ihrer Produktionsmittel unter die verschiedenen gesellschaftlichen Arbeitszweige.“ (376)

So ergibt sich in der Gesellschaft eine Proportion von Gewerben oder Teilgewerben immer nur als Resultat der Konkurrenz – „nur a posteriori als innre, stumme, im Barometerwechsel

6 *„Reiches Material zur Teilung der Arbeit innerhalb der Gesellschaft liefert der Manufakturperiode die Erweiterung des Weltmarkts und das Kolonialsystem, die zum Umkreis ihrer allgemeinen Existenzbedingungen gehören. Es ist hier nicht der Ort, weiter nachzuweisen, wie sie neben der ökonomischen jede andre Sphäre der Gesellschaft ergreift und überall die Grundlage zu jener Ausbildung des Fachwesens, der Spezialitäten, und einer Parzellierung des Menschen legt (...).“ (374f.)*

der Marktpreise wahrnehmbare, die regellose Willkür der Warenproduzenten überwältigende Naturnotwendigkeit.“ (377) Ein Gleichgewicht gibt es im weitesten Sinne immer nur durch die Ruinierung von Teilproduzenten und damit wird schon wieder das Gleichgewicht unterminiert oder verändert. In der Manufaktur ist die Proportionalität der Teilarbeiten dagegen ein technisches Gesetz:

„Die manufakturmäßige Teilung der Arbeit unterstellt die unbedingte Autorität des Kapitalisten über Menschen, die bloße Glieder eines ihm gehörigen Gesamtmechanismus bilden; die gesellschaftliche Teilung der Arbeit stellt unabhängige Warenproduzenten einander gegenüber, die keine andre Autorität anerkennen als die der Konkurrenz, den Zwang, den der Druck ihrer wechselseitigen Interessen auf sie ausübt (...)“ (377)

Sowohl die Teilung der Arbeit in der kapitalistischen Gesellschaft, als auch die Teilung innerhalb des Betriebes ist kritikwürdig, wegen ihres Zweckes und der dementsprechenden Form. Beide Formen der gesellschaftlichen Arbeitsteilung gehören notwendig zusammen: Die Verwertung des Wertes oder die Vermehrung des Privateigentums unterstellen die freie Konkurrenz im gesellschaftlichen „Miteinander“ und zugleich das Kommando des Kapitalisten über die Arbeiter im Betrieb. Daher werden beide Sphären der Arbeitsteilung von den Anhängern der bürgerlichen Gesellschaft gefeiert und weil die beiden Sphären wesentlich unterschiedlich sind, sind die Argumente der Anhänger der bürgerlichen Gesellschaft notwendig widersprüchlich:

„Dasselbe bürgerliche Bewußtsein, das die manufakturmäßige Teilung der Arbeit, die lebenslängliche Annexation des Arbeiters an eine Detailverrichtung und die unbedingte Unterordnung der Teilarbeiter unter das Kapital als eine Organisation der Arbeit feiert, welche ihre Produktivkraft steigere, denunziert daher ebenso laut jede bewußte gesellschaftliche Kontrolle und Reglung des gesellschaftliche Produktionsprozesses als einen Eingriff in die unverletzlichen Eigentumsrechte, Freiheit und sich selbst bestimmende ‚Genialität‘ des individuellen Kapitalisten. Es ist sehr charakteristisch, daß die begeisterten Apologeten des Fabriksystems nichts Ärgres gegen jede allgemeine Organisation der gesellschaftlichen Arbeit zu sagen wissen, als daß sie die ganze Gesellschaft in eine Fabrik verwandeln würde.“ (377)

Der kapitalistische Betrieb ist gut, weil er so effizient sei und daher ist auch die Autorität und das Diktat des Kapitalisten über den zum Fachidioten gemachten Arbeiter eine gute Sache. Gesellschaftlich dagegen ist jede Planung einfach Diktatur und Unfreiheit und mache die Menschen glatt zu unterschiedslosen Robotern. Da fehle jede Persönlichkeit und ohne die könne sich eine Gesellschaft nicht gut weiterentwickeln.

Dieser Rechtfertigung kann man entnehmen: Die Berufs- und Gewerbefreiheit – oder überhaupt die Freiheit als Prinzip der staatlichen Ordnung – ist für die kapitalistische Ausbeutung im Unternehmen da. An zwei Beispielen vorbürgerlicher Produktion zeigt Marx auf, wie sie die Entwicklung der gesellschaftlichen Arbeitsteilung überhaupt und innerhalb eines „Betriebes“ ausgebremst haben und somit die Entwicklung einer kapitalistischen Produktion unmöglich machten. Im alt-indischen Gemeinwesen war die Arbeitsteilung innerhalb der Gesellschaft (hier das Dorf) geplant, im Grunde lag ein gemeinschaftlicher Besitz der Produktionsmittel vor. Eine private Benutzung des gesellschaftlichen Zusammenhanges in Form des „ich hab was, was du nicht hast, aber brauchst, also gib mir Geld“, war so ausgeschlossen. Im europäischen Mittelalter wiederum gab es eine differenziertere gesellschaftliche Arbeitsteilung in der Stadt, aber die Zunft-Ordnung schuf 1. eine deutliche Markteintrittsbarriere, in dem sie definierte, welcher Handwerker, was herstellen durfte und 2. verhinderte sie die Ausbeutung innerhalb eines Betriebes, indem sie schlicht die Lehrlings- und Gesellenanzahl pro Meister beschränkte. Eine Masse an

Mehrarbeit, die es dem Meister erlaubt hätte, sich zum Kapitalisten weiterzuentwickeln, kam so nicht zu Stande.

„Während die Teilung der Arbeit im Ganzen einer Gesellschaft, ob vermittelt oder unvermittelt durch den Warenaustausch, den verschiedenartigsten ökonomischen Gesellschaftsformationen angehört, ist die manufakturmäßige Teilung der Arbeit eine ganz spezifische Schöpfung der kapitalistischen Produktionsweise.“ (380)

5. Der kapitalistische Charakter der Manufaktur

In diesem Unterkapitel kommen wenige neue Punkte und ein paar Wiederholungen vor. Hier werden die Sachen aber von einer anderen Fragestellung her besprochen: Zuvor wurde dargestellt, wie und warum die Manufaktur durch den kapitalistischen Zweck geschaffen wird. Hier geht es rückwärts weiter: Inwiefern zeigt die fertige technische Gestalt der Manufaktur ihren kapitalistischen Charakter?

1. Die Teilung der Arbeit in der Manufaktur erfordert eine große Ansammlung von Arbeitern. Das gilt erst recht, wenn es um Erweiterungsschritte geht, die vorgegebene Proportionen der Teilarbeiter beachten müssen. Das schließt weiter eine entsprechende Konzentration von Produktionsmitteln ein. Diese Masse muss in der Manufaktur nicht nur wachsen, weil eine höhere Anzahl von Arbeitern beschäftigt wird, sondern weil die Arbeitsteilung den Gesamtarbeiter eben produktiver macht. Die Manufaktur als Mittel des Kapitals schließt so ein:

„Wachsender Minimalumfang von Kapital in der Hand der einzelnen Kapitalisten oder wachsende Verwandlung der gesellschaftlichen Lebensmittel und Produktionsmittel in Kapital ist also ein aus dem technischen Charakter der Manufaktur entspringendes Gesetz.“ (381)

2. Weil die Manufaktur in der warenproduzierenden Gesellschaft nur mit der nötigen Masse Geld in privater Hand zu haben ist, ist die Existenz der besonderen technischen Arbeitsteilung und ihre Leistung in Sachen Produktivität praktisch gleichbedeutend mit der Existenz von Kapital:

„Wie in der einfachen Kooperation ist in der Manufaktur der funktionierende Arbeitskörper eine Existenzform des Kapitals. Der aus vielen individuellen Teilarbeitern zusammengesetzte gesellschaftliche Produktionsmechanismus gehört dem Kapitalisten. Die aus der Kombination der Arbeiten entspringende Produktivkraft erscheint daher als Produktivkraft des Kapitals.“ (381)

Die Potenzen des kombinierten Arbeiters stehen den einzelnen Arbeitern als etwas eigenständiges gegenüber. Und das ist praktisch so, es ist nicht bloß eine falsche Auffassung. Die eigenen Potenzen des Arbeiters als Kooperierenden stehen ihm als fremde Macht gegenüber, die im Kapitalisten personifiziert ist.

3. Die Arbeitsteilung in der Manufaktur zeigt eine „hierarchische Gliederung unter den Arbeitern selbst“ (381) und kein Arbeiter ist als Fachidiot getrennt von der Manufaktur irgendwie in der Lage, etwas Brauchbares herzustellen. Mit der Identität von Manufaktur und Kapital heißt das:

„Wenn der Arbeiter ursprünglich seine Arbeitskraft an das Kapital verkauft, weil ihm die materiellen Mittel zur Produktion einer Ware fehlen, versagt jetzt seine individuelle Arbeitskraft selbst ihren Dienst, sobald sie nicht an das Kapital verkauft wird. Sie funktioniert nur noch in einem Zusammenhang, der erst nach ihrem Verkauf existiert, in der Werkstatt des Kapitalisten. Seiner natürlichen Beschaffenheit nach verunfähigt, etwas Selbständiges zu machen, entwickelt der Manufakturarbeiter produktive Tätigkeit nur noch als Zubehör zur

Werkstatt des Kapitalisten.“ (382)

Der Arbeiter ist somit von Natur aus – also so, wie er geht und steht und seinen Geist und Körper entwickelt hat – „Eigentum des Kapitals“ (382).

4. Die Manufaktur trägt durch eine weitere besondere Vereinseitigung des Arbeiters zu dieser Lage bei. Der Geist wird auf die Verrichtung der Teilarbeit eingeschränkt. Das Verständnis des Gesamtprozesses fehlt ihm dagegen. Dieses liegt als gesondertes Wissen bei den Leitungsfunktionären, die ausgestattet mit der Verfügungsmacht des Kapitalisten, dem Arbeiter als Befehlshaber gegenübertreten.

„Es ist ein Produkt der manufakturmäßigen Teilung der Arbeit, ihnen die geistigen Potenzen des materiellen Produktionsprozesses als fremdes Eigentum und sie beherrschende Macht gegenüberzustellen. Dieser Scheidungsprozeß beginnt in der einfachen Kooperation, wo der Kapitalist den einzelnen Arbeitern gegenüber die Einheit und den Willen des gesellschaftlichen Arbeitskörpers vertritt. Er entwickelt sich in der Manufaktur, die den Arbeiter zum Teilarbeiter verstümmelt. Er vollendet sich in der großen Industrie, welche die Wissenschaft als selbständige Produktionspotenz von der Arbeit trennt und in den Dienst des Kapitals preßt.“ (382)

Die ins extrem getriebene Trennung von „Handarbeit und Verstandesarbeit“ (384) ist selber ein Hinweis auf den ökonomischen Zweck der Ausbeutung. Genauso die extreme körperliche Strapazierung der Arbeitenden durch die Vereinseitigung der Bewegungen, welche die Geburtsstunde der speziellen Arbeitsmedizin ist. Diese weiß um die gesellschaftlichen Ursachen mancher Krankheiten und will dann aber die Ursachen nicht abschaffen, sondern den menschlichen Körper behandeln, damit dieser die Krankheiten arbeitsfähig aushalten kann:

„Eine gewisse geistige und körperliche Verkrüppelung ist unzertrennlich selbst von der Teilung der Arbeit im ganzen und großen der Gesellschaft. Da aber die Manufakturperiode diese gesellschaftliche Zerspaltung der Arbeitszweige viel weiter führt, andererseits erst mit der ihr eigentümlichen Teilung das Individuum an seiner Lebenswurzel ergreift, liefert sie auch zuerst das Material und den Anstoß zur industriellen Pathologie.“ (385)

Der kapitalistische Charakter der Manufaktur findet seinen Widerhall in der Art und Weise, wie über die Arbeitsteilung nachgedacht wird.

„Die politische Ökonomie, die als eigne Wissenschaft erst in der Manufakturperiode aufkommt, betrachtet die gesellschaftliche Teilung der Arbeit überhaupt nur vom Standpunkt der manufakturmäßigen Teilung der Arbeit, als Mittel, mit demselben Quantum Arbeit mehr Ware zu produzieren, daher die Waren zu verwohlfeilern und die Akkumulation des Kapitals zu beschleunigen. Im strengsten Gegensatz zu dieser Akzentuierung der Quantität und des Tauscherts halten sich die Schriftsteller des klassischen Altertums ausschließlich an Qualität und Gebrauchswert.“ (387)

Die Schranken der Manufaktur als Mittel des Kapitals und der Übergang zur Fabrik

„Während der eigentlichen Manufakturperiode, d.h. der Periode, worin die Manufaktur die herrschende Form der kapitalistischen Produktionsweise, stößt die volle Ausführung ihrer eignen Tendenzen auf vielseitige Hindernisse.“ (389)

In der Manufaktur bearbeitet das Kapital den individuellen Arbeiter, um Produktivkraftfortschritte zu erzielen. Einfache Arbeiter stehen dann neben Spezialarbeitern und letztere zeigen, dass die handwerkliche Kunst bleibende Grundlage ist. So hängt die Veränderung des Arbeitsprozesses und die bezweckte Verkürzung der gesellschaftlich

notwendigen Arbeit weiterhin vom individuellen Geschick – und sowieso von der Kraft – des Arbeiters ab. Als Spezialarbeiter – quasi als Fachkraft – mussten sich die Arbeiter nicht alles gefallen lassen und haben die Tendenz, immer mehr einfache Arbeiter einzustellen, behindert.

„Obgleich sie die Sonderoperationen dem verschiedenen Grad von Reife, Kraft und Entwicklung ihrer lebendigen Arbeitsorgane anpaßt und daher zu produktiver Ausbeutung von Weibern und Kindern drängt, scheitert diese Tendenz im großen und ganzen an den Gewohnheiten und dem Widerstand der männlichen Arbeiter.“ (389)

Gleiches gilt in Hinsicht auf die Senkung des Wertes der Arbeitskraft mittels Senkung von Ausbildungskosten:

„Obgleich die Zersetzung der handwerksmäßigen Tätigkeit die Bildungskosten und daher den Wert der Arbeiter senkt, bleibt für schwierigere Detailarbeit eine längere Erlernungszeit nötig und wird auch da, wo sie vom Überfluß, eifersüchtig von den Arbeitern aufrechterhalten.“ (389)

Kurzum:

„Da das Handwerksgeschick die Grundlage der Manufaktur bleibt und der in ihr funktionierende Gesamtmechanismus kein von den Arbeitern selbst unabhängiges objektives Skelett besitzt, ringt das Kapital beständig mit der Insubordination der Arbeiter.“ (389)

Die Produktivkraftfortschritte der Manufaktur liegen in der kontinuierlichen Verrichtung abgestimmter Teilarbeiten, deren Nacheinander das Nebeneinander und deren Nebeneinander das Nacheinander bewirkt. Weil es dabei dann doch auf das bestimmte individuelle spezialisierte Geschick, Wissen usw. des einzelnen Arbeiters ankommt, muss er sich nicht alles gefallen lassen und das stört dann ggf. den Betriebsverlauf umfänglich. *„Durch die ganze Manufakturperiode läuft daher die Klage über den Disziplinmangel der Arbeiter.“ (390)*

Hinzu kommt, dass der Arbeiter sich deswegen noch lange nicht einfach diejenigen Arbeitszeiten gefallen lassen braucht, die das Kapital braucht bzw. will:

„Und hätten wir nicht die Zeugnisse gleichzeitiger Schriftsteller, die einfachen Tatsachen, daß es vom 16. Jahrhundert bis zur Epoche der großen Industrie dem Kapital mißlingt, sich der ganzen disponiblen Arbeitszeit der Manufakturarbeiter zu bemächtigen, daß die Manufakturen kurzlebig sind und mit der Ein- oder Auswanderung der Arbeiter ihren Sitz in dem einen Land verlassen und in dem andren aufschlagen, würden Bibliotheken sprechen.“ (390)

Erst die Produktion mit einem Maschinensystem „schuf die Ordnung“ (390). Das Kapital überwindet die Schranke, die es in der handwerklichen Basis seiner Spezialarbeiter hat, indem es den Arbeitsprozess am Arbeitsmittel fortentwickelt: Die Maschinerie.

Sie ist selber das Ergebnis der Manufakturperiode:

„Eins ihrer vollendetsten Gebilde war die Werkstatt zur Produktion der Arbeitsinstrumente selbst, und namentlich auch der bereits angewandten komplizierteren mechanischen Apparate. (...) Sie heben die handwerksmäßige Tätigkeit als das regelnde Prinzip der gesellschaftlichen Produktion auf. So wird einerseits der technische Grund der lebenslangen Annexation des Arbeiters an eine Teilfunktion weggeräumt. Andererseits fallen die Schranken, welche dasselbe Prinzip der Herrschaft des Kapitals noch auferlegte.“ (390)

Davon handelt das 13. Kapitel.