

Dieter Fröhlich, Paul Hild



# Arbeiten mit neuer Technik

Weiterbildungserfolg und Arbeitsbedingungen  
am Beispiel der CNC-Technik

Campus Verlag  
Frankfurt/New York

# Inhaltsverzeichnis

<b>1. Einleitung</b>	<b>9</b>
1.1 Neue Informationstechnologien als Problem	9
1.2 Anlaß und Reichweite der eigenen Untersuchung	16
<b>2. Die Untersuchungsanlage und Methodenprobleme</b>	<b>22</b>
2.1 Das Problem der Antwortausfälle	23
2.2 Analyse der Ausfälle durch den Vergleich demographischer Daten	24
<b>3. Individuelle Beschäftigungschancen durch CNC-Fortbildung</b>	<b>30</b>
3.1 Der Verbleib der CNC-Fortbildungsteilnehmer	34
3.2 Die Wiedereingliederung der arbeitslosen Fortbildungsteilnehmer	37
3.2.1 Subjektive Merkmale als Selektions- kriterium	38
3.2.2 Arbeitsmarktstruktur und Wiedereingliederungschance	40
3.3 Fortbildungsadäquate Beschäftigung im CNC-Bereich	44

3.3.1	Objektive Bedingungen für fortbildungsadäquate Beschäftigung	46
3.3.2	Subjektive Voraussetzungen für eine fortbildungsadäquate Beschäftigung	50
3.4	Subjektive Wirkungsanalyse: Der Nutzen der Fortbildung	53
3.4.1	Allgemeine Bewertung der CNC-Lehrgänge	54
3.4.2	Der Nutzen für die Wiedereingliederung	55
3.4.3	Kenntniserweiterung und Kompetenzgewinn	57
3.5	Diskussion der Ergebnisse	71
4.	Der Weg in die CNC-Arbeit: CNC-Einsatz, Einarbeitung und Wissenstransfer	78
4.1	CNC-Einsatz unter technischen Gesichtspunkten	78
4.2	Die Organisation der CNC-Arbeit	80
4.2.1	Definition und Ausmaß unterschiedlicher CNC-Tätigkeiten	81
4.2.2	Strukturelle und personelle Bedingungen für unterschiedlichen CNC-Einsatz	87
4.3	Die Art der Einarbeitung	95
4.4	Einarbeitungsprobleme	100
4.5	Wissenstransfer aus der Weiterbildung	107
4.6	Diskussion der Ergebnisse	111
5.	CNC-Technik und Arbeitsbedingungen	115
5.1	Das Problem	115
5.2	Überblick über die Entwicklung der Arbeitsbedingungen in methodischer Absicht	120
5.3	Arbeitsbedingungen von Anwendern und Nicht-Anwendern der CNC-Technik	124

5.4	Arbeitsbedingungen bei unterschiedlichen Tätigkeitsmustern des CNC-Einsatzes	129
5.5	Diskussion der Ergebnisse	136
6.	Neue Produktionstechnik und Handlungsspielraum in der Arbeit	141
6.1	Das Konzept "Handlungsspielraum"	143
6.2	Handlungsspielraum als empirisches Konstrukt	144
6.3	Der Handlungsspielraum bei konventioneller und bei CNC-Arbeit	146
6.4	Der Handlungsspielraum bei unterschiedlichem CNC-Einsatz	152
6.5	Diskussion der Ergebnisse	156
7.	Einkommen und Arbeitszeit	160
7.1	Die Einkommensentwicklung	162
7.2	Die Arbeitszeitentwicklung	167
7.3	Diskussion der Ergebnisse	170
8.	Zusammenfassung und Diskussion	173
	Literatur	189