

# Inhaltsverzeichnis

Vorwort von Karl Ulrich Mayer .....	11
Vorbemerkung .....	13
<b>Teil I</b>	
<b>Facharbeit – Störfaktor oder produktive Ressource? .....</b>	<b>15</b>
1. Einleitung .....	15
2. Die Pole industriesoziologischer Diskussion in den letzten zehn Jahren .....	22
2.1 Die pessimistische Variante der permanenten Dequalifizierung von Arbeitskraft .....	22
2.1.1 Braverman: Degradierung der Arbeit .....	22
2.1.2 Die Theorie der realen Subsumtion der Arbeit unter das Kapital .....	25
2.2 Reprofessionalisierung und Renaissance der Facharbeit? .....	32
2.2.1 Piore und Sabel: Flexible Spezialisierung statt Massenfertigung .....	32
2.2.2 Kern und Schumann: Die Bedeutung der Berufsprofile im Rahmen neuer Produktionskonzepte .....	36
3. Empirische Relativierung der Extreme. Die Entwicklung von Produktionstechniken und Qualifikationsstrukturen in den letzten zehn Jahren .....	45
3.1 Methodische Anmerkungen und offene Fragen zur Entwicklung von Technik und Qualifikation .....	45
3.2 Vom Ende der Massenfertigung kann nicht die Rede sein .....	50
3.2.1 Unqualifizierte Massenarbeiter trotz Industrierobotern im Karosserie-Rohbau .....	52
3.2.2 Montage: Zentrum der niedrig qualifizierten Massenfertigung .....	55
3.2.3 Konventionelle Massenfertigung in den Automatenhallen – Einsatzbereich für spezialisierte Angelernte und an den Rand gedrängte Metallfacharbeiter .....	59
3.2.4 Konventionelle Einzel- und Serienfertigung – Einsatzbereich des klassischen Maschinenführers .....	62
3.3 Verbreitungsgrad der neuen Produktionstechniken und Qualifikationsentwicklung in der mechanischen Fertigung .....	64

3.3.1	Numerisch gesteuerte Maschinen an Arbeitsplätzen von Angehörigen der untersuchten Metallberufe (Dreher, Fräser, Werkzeugmacher, Maschinenschlosser) .....	64
3.3.2	Einsatzbereiche „neuer“ Produktionstechniken und die Veränderung qualifizierter Facharbeit .....	68
3.3.3	Ein neues Verhältnis von Technik und Arbeit: Entkoppelung von Produktions- und Arbeitszeit – die Fertigung als sozialer Prozeß .....	73
4.	Die Wiederentdeckung der Handlungsdimension in der Industriosozologie: Kontroll-, Eigenregulierungs- und Reproduktionsinteressen .....	79
4.1	Der Gegensatz von Managementkontrolle und Arbeiterkontrolle .....	79
4.2	Die Unbestimmtheit des Arbeitsvertrags als Ursache von Kontrollkonflikten .....	81
4.2.1	Nutzungsspielräume für den Käufer von Arbeitskraft als Basis von Managementkontrolle .....	81
4.2.2	Nutzungsschranken des lebendigen Arbeitsvermögens als Grundlage von Arbeiterkontrolle .....	84
4.2.3	Die Machtbalance zwischen Managementkontrolle und Arbeiterkontrolle .....	86
4.3	Reproduktionsinteressen als Basis der Eigenkontrolle von Arbeitsbedingungen .....	94
4.3.1	Interesse als Handlungsbegriff .....	94
4.3.2	Normengeleitetes – interessengeleitetes Handeln .....	102
4.3.3	Dimensionen der Reproduktionsinteressen .....	103
4.3.4	Zur Abgrenzbarkeit von normativem und nichtnormativem Handeln .....	107
5.	Berufsverlaufsmuster und Interessen .....	112
5.1	Qualifikationsprofile als strukturierte, personenbezogene Angebotsformen von Arbeitskraft .....	112
5.2	Strukturmerkmale von Berufsverlaufsmustern .....	115
5.2.1	Der typische Berufsverlauf von (Reparatur-)Facharbeitern ...	117
5.2.2	Der typische Berufsverlauf des Angelernten oder der lange Marsch durch die Arbeitswertgruppen .....	119
5.3	Berufsverlaufsmuster als Brennpunkte betrieblicher und individueller Interessen .....	121
5.3.1	Berufsverlaufsmuster als Bestandteil betrieblicher Problemlösungen .....	121
5.3.2	Berufsverlaufsmuster als lebensgeschichtliche Orientierungsgrößen für die Arbeitskräfte und als Konstitutionsbedingungen für Reproduktionsinteressen .....	124

## Teil II

### Empirische Berufsverläufe und Reproduktionsinteressen junger Facharbeiter .....

131

1.	Untersuchungsmethoden und Beschreibung des Untersuchungsfeldes .....	131
1.1	Empirisches Vorgehen .....	131
1.2	Erwerbstätigkeit, Ausbildung, Auslese und Rekrutierung von Drehern, Werkzeugmachern und Maschinenschlossern .....	138
2.	Dreher und Fräser als Produktionsfacharbeiter – Der Kampf gegen Dequalifizierung und vorzeitigen Verschleiß der Arbeitskraft .....	143
2.1	In der Ausbildung erworbene Qualifikationsprofile .....	166
2.2	Der erste Arbeitsplatz: Einsatz in der Massen-, Kleinserien- und Einzelfertigung .....	168
2.2.1	Der Übergang aus der Lehre in die Erwerbstätigkeit – Abschied von Wunschvorstellungen .....	168
2.2.2	Das Schicksal arbeitsinhaltlicher Interessen in der Produktion – Drei Beispiele .....	170
2.2.2.1	„Kiepenarbeit“, Verlernen, intellektuelle Verarmung in der Massenfertigung des Betriebes B .....	170
2.2.2.2	Betrieb A: Programmierung in der Arbeitsvorbereitung untergräbt die Qualifikationsinteressen der jungen Produktionsfacharbeiter .....	174
2.2.2.3	Mangelhafte Qualifikationsvoraussetzungen und eine falsche oder fehlende Anlernstrategie führen in berufliche Sackgassen .....	177
2.2.3	Arbeitsbelastungen als Lernbarriere und ihre Bewältigung als Lernaufgabe .....	179
2.2.4	Die Akkordbewältigung überschattet alle anderen Probleme .....	184
2.2.5	Gute soziale Beziehungen sind (über)lebenswichtig .....	188
2.3	Defensive Reaktionen – statt aktiver Arbeitsmarktstrategien .....	191
2.4	Die weiteren Berufsverläufe der Produktionsfacharbeiter in der Massenfertigung .....	196
2.4.1	Berufsbiographische Einbrüche, Umwege, prekäre „Karrieren“ .....	196
2.4.2	Reproduktionsinteressen .....	199
2.4.2.1	Qualifikation: Interesse an einer Mangelware im Produktionsbereich? .....	199
2.4.2.2	Arbeitsbelastungen: „Der Stahl nutzt sich schneller ab und ich mich auch“ .....	204
2.5	Die weiteren Berufsverläufe der Produktionsfacharbeiter in der Einzel- und Kleinserienfertigung .....	207
2.5.1	Eine klassische „Karriere“ als Fräser und zwei Abbrüche: Abschied vom Metallberuf .....	207

2.5.2	Reproduktionsinteressen .....	209
2.5.2.1	Was nützt der qualifizierteste Arbeitsplatz, wenn er unsicher ist .....	209
2.5.2.2	Dem Akkord entronnen, konfrontiert mit neuen Belastungen .....	215
2.6	Individuelle „Strategien“ für die Zukunft? .....	217
3.	Werkzeugmacher (Maschinenschlosser) in der Produktion und in wenig qualifizierten vorproduktiven oder kontrollierenden Tätigkeiten – Die Entwertung, Wiederverwertung und Weiterentwicklung erworbener Qualifikationen .....	221
3.1	In der Ausbildung erworbene Qualifikationsprofile .....	242
3.2	Der erste Arbeitsplatz: Einsatz in der Produktion .....	243
3.2.1	Der Übergang aus der Lehre in die Erwerbstätigkeit – Betriebliche Personalpolitik versus individuelle Interessen .....	243
3.2.2	Kampf um die Verwertung der in der Ausbildung erworbenen Qualifikation .....	247
3.2.3	Selbständige und verantwortungsvolle Arbeit als unverzichtbarer Anspruch .....	256
3.2.4	Die Arbeitsbelastungen in der Produktion werden auf Dauer nicht akzeptiert .....	257
3.2.5	Lohninteressen und Lohnprobleme: Akkord als Ärgernis und Herausforderung .....	262
3.2.6	Instrumentalisierung sozialer Beziehungen im eigenen Aufstiegsinteresse .....	264
3.3	Individuelle Arbeitsmarktstrategien als Antwort auf den frühen beruflichen Abstieg .....	267
3.3.1	Betriebsbezogene Strategien .....	268
3.3.2	Überbetriebliche Strategien .....	274
3.4	Der weitere Berufsverlauf: Wiederverwertung und Weiterentwicklung der Qualifikation durch innerbetrieblichen Aufstieg oder Betriebswechsel unter differenzierten betrieblichen Rahmenbedingungen .....	278
3.4.1	Verbleib in der Produktion und allmählicher Aufstieg zum Vorarbeiter bzw. Gruppenmeister (B 162 und 165) .....	279
3.4.2	Innerbetrieblicher Wiederaufstieg in den erlernten Beruf und darüber hinaus (B 164, 166 und 167) .....	280
3.4.3	Wiederaufstieg in den erlernten Beruf durch Betriebswechsel (B 101, 106 und 161) .....	282
3.4.4	Qualifikations- und Motivationsschub auf den neuen Arbeitsplätzen .....	285
3.4.5	Selbständige und verantwortungsvolle Arbeit stärken das Selbstbewußtsein .....	294
3.4.6	Die Arbeitsbelastungen und Lohnprobleme spielen kaum noch eine Rolle .....	296

3.4.7	Die Kooperations- und Kommunikationsstrukturen werden komplizierter .....	298
3.5	Perspektiven und Strategien für die berufliche Zukunft .....	300
4.	Maschinenschlosser (Werkzeugmacher) in qualifizierten vorproduktiven Bereichen – Ausbildungsadäquater Einsatz und kontinuierliche Weiterqualifizierung .....	305
4.1	Der erste Arbeitsplatz: adäquater Einsatz .....	316
4.1.1	Der problemlose Übergang aus der Lehre in die Arbeit .....	316
4.1.2	Lernbereitschaft und Weiterbildungsinteresse als zentrale Orientierungsgrößen .....	317
4.1.3	Selbständige und verantwortungsvolle Arbeiten als Selbstverständlichkeit .....	326
4.1.4	Eine gute Belastungskontrolle und die Bezahlung im Stundenlohn halten den Kräfteverschleiß in Grenzen .....	328
4.1.5	Kooperation und Kommunikation: Teamarbeit ist das Ideale .....	332
4.1.6	Arbeitsmarktstrategie: Anstreben und Festigung eines Stammarbeitsplatzes/Sicherung vielfältiger inner- bzw. überbetrieblicher Einsatzmöglichkeiten .....	335
4.1.7	Interessen und Strategien im weiteren Berufsverlauf – Zwischen betriebstreuen Stammarbeitern und Weiterbildungsaktivisten .....	339

### **Teil III**

<b>Zusammenfassung und Ausblick .....</b>	<b>347</b>
1. Berufsverläufe und Reproduktionsinteressen .....	347
2. Die Bedeutung der Persönlichkeitsprofile für die Konstitution beruflicher Biographien .....	353
3. Zunehmende Individualisierung auch der Berufsverläufe von Industriearbeitern? .....	359
4. Berufsverlaufsmuster als strukturierende Bedingungen und strukturierte Ergebnisse interessengeleiteten Handelns von Unternehmen und Beschäftigten .....	364
Anhang I .....	371
Anhang II .....	375
Literaturverzeichnis .....	383

# Tabellenverzeichnis

Tabelle 1:	Karosserie-Rohbau .....	54
Tabelle 2:	Aggregatmontage .....	57
Tabelle 3:	Endmontage .....	57
Tabelle 4:	Schematische Darstellung von Beispielen normativen und nichtnormativen Handelns in Arbeitssituationen .....	108
Tabelle 5:	Berufsverlauf eines gelernten Fräasers (B 121) .....	144
Tabelle 6:	Berufsverlauf eines gelernten Fräasers (B 122) .....	148
Tabelle 7:	Berufsverlauf eines gelernten Bohrwerkdrehers (B 123) ....	152
Tabelle 8:	Berufsverlauf eines gelernten Drehers (B 124) .....	158
Tabelle 9:	Berufsverlauf eines gelernten Drehers (B 125) .....	162
Tabelle 10:	Berufsverlauf eines gelernten Drehers (B 126) .....	164
Tabelle 11:	Berufsverlauf eines gelernten Maschinenschlossers (B 101) .	222
Tabelle 12:	Berufsverlauf eines gelernten Maschinenschlossers (B 106) .	224
Tabelle 13:	Berufsverlauf eines gelernten Werkzeugmachers (B 161) ...	228
Tabelle 14:	Berufsverlauf eines gelernten Werkzeugmachers (B 162) ...	232
Tabelle 15:	Berufsverlauf eines gelernten Werkzeugmachers (B 164) ...	234
Tabelle 16:	Berufsverlauf eines gelernten Werkzeugmachers (B 165) ...	236
Tabelle 17:	Berufsverlauf eines gelernten Werkzeugmachers (B 166) ...	238
Tabelle 18:	Berufsverlauf eines gelernten Werkzeugmachers (B 167) ...	240
Tabelle 19:	Berufsverlauf eines gelernten Maschinenschlossers (B 102) .	306
Tabelle 20:	Berufsverlauf eines gelernten Maschinenschlossers (B 103) .	308
Tabelle 21:	Berufsverlauf eines gelernten Maschinenschlossers (B 104) .	310
Tabelle 22:	Berufsverlauf eines gelernten Maschinenschlossers (B 107) .	312
Tabelle 23:	Berufsverlauf eines gelernten Maschinenschlossers (B 108) .	312
Tabelle 24:	Berufsverlauf eines gelernten Werkzeugmachers (B 163) ...	314

# Schaubilderverzeichnis

Schaubild 1:	Tätigkeitsstruktur im Karosserie-Rohbau .....	54
Schaubild 2:	Tätigkeitsstruktur in der Karosserie-Montage .....	58
Schaubild 3:	Profil des Ausbildungsberufes und Anforderungsprofil des Erstarbeitsplatzes .....	354
Schaubild 4:	Verteilung der Facharbeiter nach Formen des Kontrollbewußtseins und der Berufsverlaufsmuster .....	356