

Inhaltsverzeichnis

Vorwort

Einleitung

I Begründung und Strukturelemente einer integrierten
Weiterbildung "CNC-Metallbearbeitung"

1. Warum Gestaltungsfähigkeit lernen? - Gründe für eine Integration fachlicher und arbeitspolitischer Weiterbildung	S. 1/8
2. Didaktisches Konzept einer integrierten Weiterbildung "CNC-Metallbearbeitung"	S. 10
2.1 Die alte Fabrik auf neuen Wegen	S. 10
2.2 Ziele der Weiterbildung	S. 15
2.3 Neue Qualifikationen und integrierte Konzepte in der pädagogischen Diskussion	S. 16
2.4 Probleme einer Integration fachlicher und arbeitspolitischer Inhalte . . .	S. 19
3. Strukturmerkmale einer integrierten Weiterbildung "CNC-Metallbearbeitung"	S. 23
3.1 Lernortverbund durch Studientage und Teamteaching.	S. 25
3.2 Gestaltung lernen durch Einbeziehung betrieblicher und überbetrieblicher Akteure	S. 28
3.3 Didaktische Funktionen der Lernorte	S. 29
4. Didaktische Funktion und Ziele der Arbeitseinheiten der integrierten Weiterbildung	S. 32
Didaktische Funktionen und Ziele des Startseminars.	S. 32
Didaktische Funktionen und Ziele der Studientage.	S. 42
Didaktische Funktionen und Ziele des Abschlußseminars	S. 46

II Arbeitseinheiten der integrierten Weiterbildung "CNC-Metallbearbeitung"

Übersicht über Lernorte und Arbeitseinheiten	S. II/55
Lernort Startseminar: Arbeitseinheiten (AE's)	S. 56
1. Motive und Erwartungen der TeilnehmerInnen-Darstellung der Weiterbildung im Lernortverbund.	S. 57
2. Computersteuerung in der Werkstatt - Wohin führt der Weg?	S. 61
3. Computerintegrierte Fertigung - welchen Stellenwert nimmt die Facharbeit in der "Fabrik der Zukunft" ein?	S. 65
4. Technische Innovation im Kontext gesellschaftlicher Entwicklungen - dargestellt am Beispiel des Drehens	S. 71
5. Neue Fertigungskonzepte angesichts gewandelter Markterfordernisse und alten Problemen tayloristischer Arbeitsteilung.	S. 73
6. Wie wird die zukünftige Arbeitssituation in der Metallbearbeitung gestaltet? - Zukunftswerkstatt	S. 76
7. Berufliche Weiterbildung und technologische Entwicklung	S. 81
8. Grundlegende Funktionselemente von Computern am Beispiel der rechnergestützten Programmierung von Werkzeugmaschinen	S. 83
9. Reflexion des Startseminars und Ausblick	S. 87
Lernort Fachkurs	S. 89
Lernort Studientage: Arbeitseinheiten	S. 92
10. Alternativen der Fertigungsorganisation	S. 93
11. Das Umfeld der CNC-Maschine-Entwicklungstendenzen und Komponenten der Vernetzung	S. 102
12. Mitwirkung und Mitbestimmung bei der Einführung Neuer Technologien	S. 108
Lernort Abschlußseminar: Arbeitseinheiten	S. 112
13. Motive, Erwartungen und Arbeitsplanung.	S. 113
14. Organisatorische und technologische Veränderungen im Betrieb	S. 116
15. Gruppenarbeit: ein gelungenes Beispiel für eine sozialverträgliche Technikgestaltung	S. 119
16. Neue Technologien in der Firma X - zur betrieblichen Gestaltung von Arbeit und Technik	S. 123
17. Überbetriebliche Kooperationspartner	S. 130
18. Betriebsbezogene Konzepte eines humanen Technikeinsatzes	S. 132
19. Reflexion der gesamten integrierten Weiterbildung.	S. 134

III Materialteil

1. Zusatzmaterial für ReferentInnen	S. III/137
1.1 Kurzreferat zur technologischen Entwicklung (AE 2)	S. 137
1.2 Referat zur Geschichte des Drehens (AE 4)	S. 144
1.3 Text zur Diaserie "Gruppenarbeit: ein gelungenes Beispiel für eine sozial- verträgliche Technikgestaltung" (AE 14)	S. 164
1.4 Text zur Diaserie "Neue Technologien in der Firma X" (AE 15)	S. 175
1.5 Folienvorlagen zum Startseminar (AE 1 - AE 9)	S. 179
1.6 Folienvorlagen zu den Studientagen (AE 10 - AE 12)	S. 196
1.7 Folienvorlagen zu dem Abschlußseminar (AE 13 - AE 18)	S. 204
2. Liste der verwendeten Literatur	S. 205
3. Liste der benötigten Materialien und Medien	S. 210
4. Materialien für TeilnehmerInnen	ab S. 211
4.1 Startseminar (AE 1 - AE 9)	
4.2 Studientage (AE 10 - AE 12)	
4.3 Abschlußseminar (AE 11 - AE 18)	