



- Ratschlag: Das Kapital der Ungelernten

**Qualifizierungsanforderungen
für Arbeitsplätze in der Metall- und Elektroindustrie -
Konsequenzen für
die Strukturierung von Qualifizierungsmaßnahmen
und die Berliner Arbeitsmarktpolitik**

Gliederung:

1. Niedriglohn und niedrigste M+E-Lohngruppen
2. Entgeltgruppen und Entgeltstufen in der M+E Industrie
3. Altersstruktur der Beschäftigten in einem VME-Betrieb
4. Entwicklung der Schulabgängerzahlen
5. Verteilung der an den Arbeitsplätzen erforderlichen Kompetenzen und Fertigkeiten oder Berufsabschlüsse nach Entgeltstufen
6. Beispiele für tarifliche Definitionen der Aufgaben und Tätigkeiten, Kompetenzen und Fertigkeiten
7. Thesen zur Entwicklung der Fachkräftenachfrage
8. Thesen zu neuen Formen der Qualifizierung
9. Beispiele für neue Formen der Qualifizierung
10. Schlußfolgerungen für die Berliner Arbeitsförderung

Niedriglohn und niedrigste M+E-Lohngruppe

- Die Niedriglohnschwelle liegt bei $\frac{2}{3}$ des nationalen Medianlohns.
- Der Medianlohn ist ein „Durchschnittslohn“, aber nicht im Sinne eines arithmetischen Durchschnitts.
- Der Median ist der Wert, der in der Mitte einer Zahlenreihe liegt. Ein Beschäftigter, der den Medianlohn verdient, liegt also genau in der Mitte der Lohnverteilung. Die Hälfte aller Beschäftigten verdient mehr, die andere Hälfte aller Beschäftigten verdient weniger als er.
- Die Niedriglohnschwelle beträgt 10,22 € West, 7,36 € Ost und in Gesamtdeutschland 9,78 € (IAB 12/2006).
- In der M+E-Industrie in Berlin-Brandenburg beträgt der niedrigste Stundenlohn 10,69 € (1.767,- € Monat).

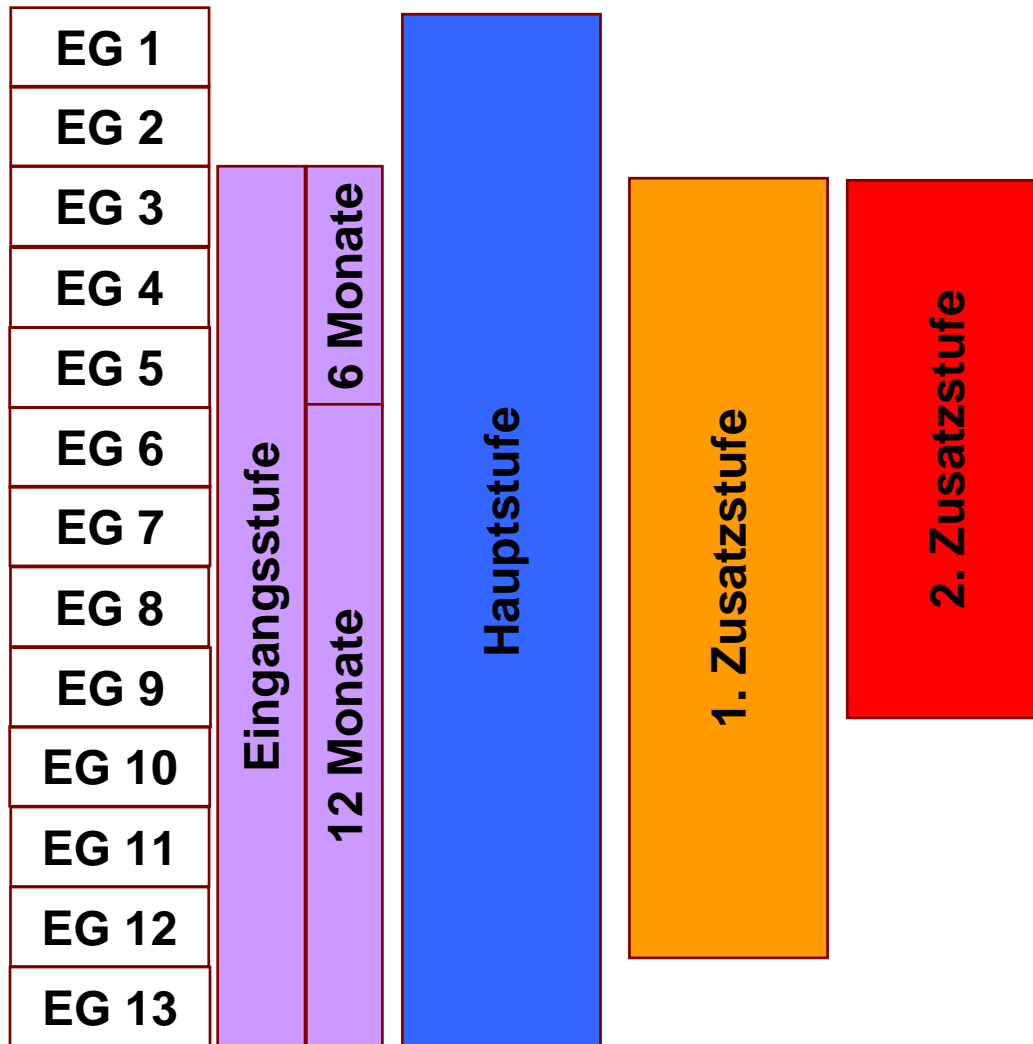
Thesen (I)

- Das niedrigste Entgelt in der M+-E-Industrie in Berlin-Brandenburg liegt mit 10,69 € oberhalb der Niedriglohnschwelle.
- Wenn im folgenden Vortrag u.a. von Beschäftigungschancen für Niedrigqualifizierte in der M+E-Industrie die Rede ist, geht es dabei immer um Stundenlöhne von 10,69 € an aufwärts und nicht um Absenkung des Lohnniveaus.

Entgeltgruppen und Entgeltstufen (I)

- In der M+E-Industrie sind einzelnen Entgeltgruppen zusätzlich verschiedene Stufen zugeordnet.
- Eingangsstufe:
6-12 Monate, bis die Tätigkeit selbstständig ausgeführt werden kann.
- Hauptstufe:
die Tätigkeit wird selbstständig ausgeführt.
- Zusatzstufe 1:
die Arbeit geht über das Anforderungsniveau der Hauptstufe hinaus.
- Zusatzstufe 2:
die Arbeit erfordert zusätzlich ausgeprägte Spezialkenntnisse.

Entgeltgruppen und Entgeltstufen (II)



Eingangsstufe:
Bis zur selbstständigen Ausführung der übertragenen Arbeit

Hauptstufe:
Selbstständige Ausführung der übertragenen Arbeit

1. Zusatzstufe:
Die übertragene Arbeit geht über das Anforderungsniveau der jeweiligen Hauptstufe hinaus

2. Zusatzstufe:
Die übertragenen Arbeit erfordert ausgeprägte betriebliche Spezialkenntnisse, die über das Anforderungsniveau der jeweiligen 1. Zusatzstufe hinausgehen

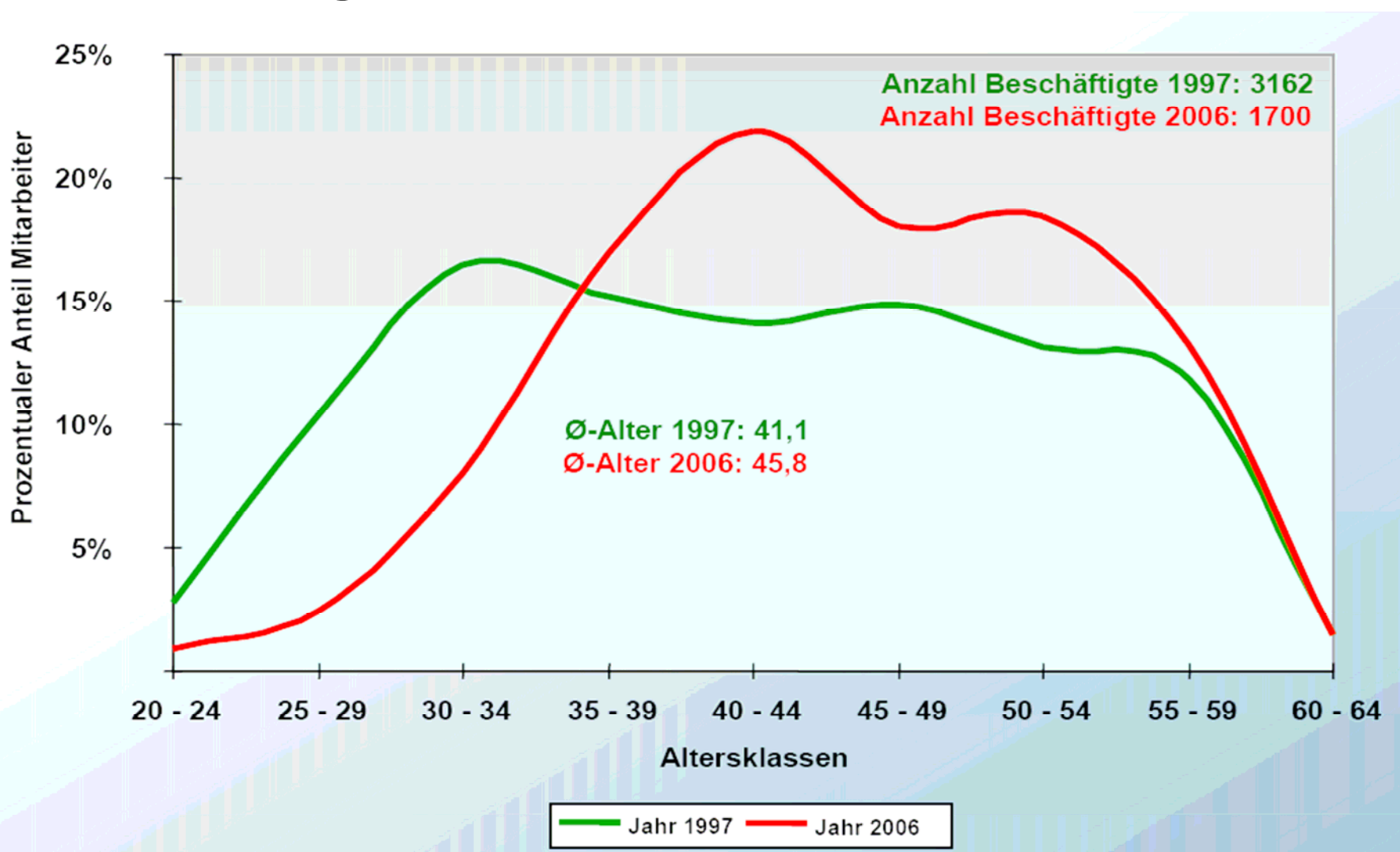
Entgelt-Gruppen und Entgelte (2008)

Entgelt- gruppe	Eingangs- stufe	Hauptstufe	1. Zusatz- stufe	2. Zusatz- stufe
1		1.797 €		
2		1.829 €		
3	1.869 €	1.889 €	1.946 €	2.003 €
4	2.003 €	2.060 €	2.141 €	2.223 €
5	2.223 €	2.304 €	2.342 €	2.381 €
6	2.381 €	2.419 €	2.457 €	2.496 €
7	2.496 €	2.534 €	2.573 €	2.611 €
8	2.611 €	2.650 €	2.696 €	2.742 €
9	2.742 €	2.788 €	2.895 €	3.003 €
10	3.003 €	3.110 €	3.264 €	
11	3.417 €	3.571 €	3.732 €	
12	3.894 €	4.055 €	4.209 €	
13	4.362 €	4.516 €		

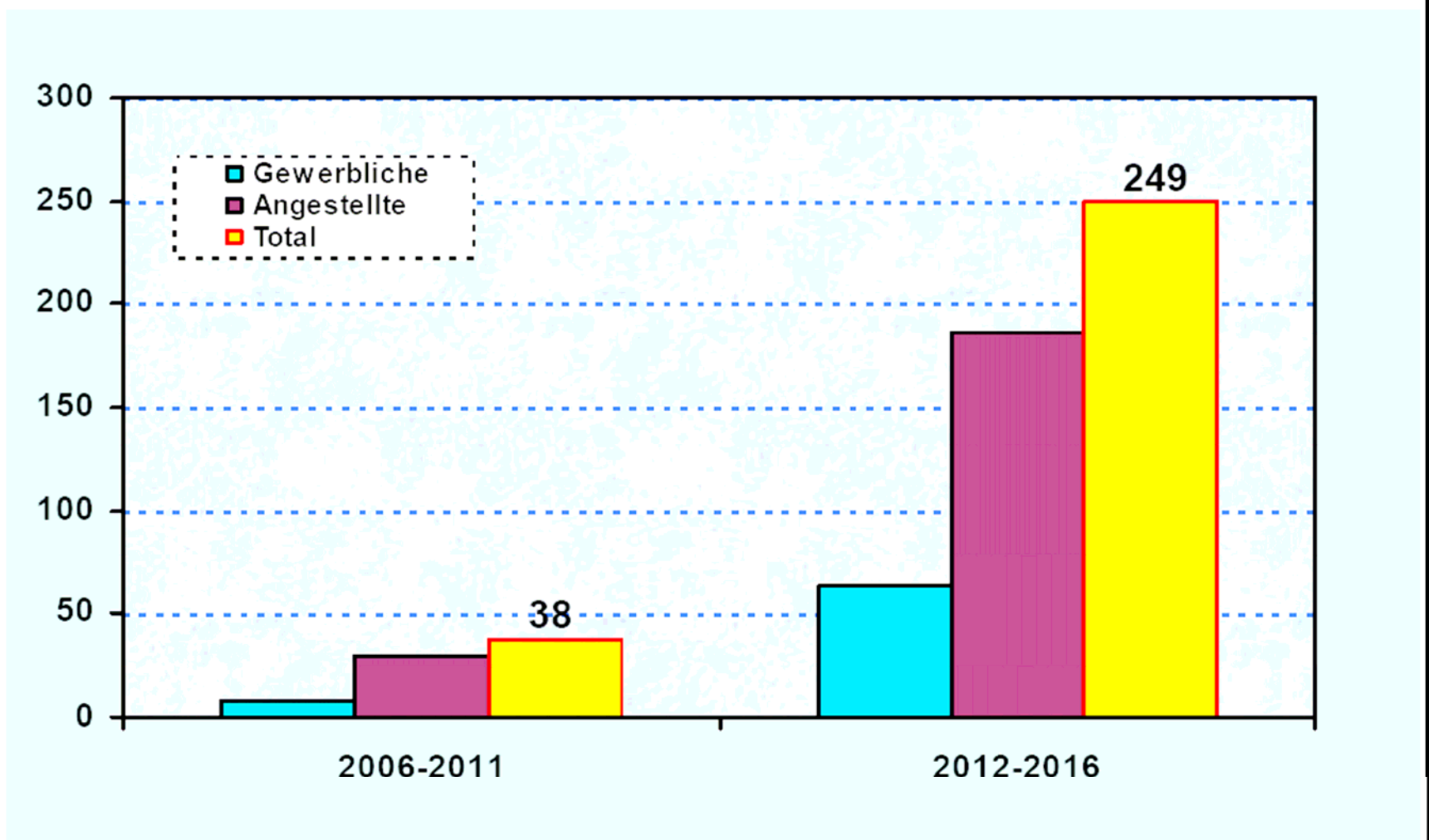
Thesen (II)

- In der M+E-Industrie kann ein Beschäftigter ohne Berufsabschluß maximal 2.223,- € monatlich (13,22 € pro Stunde) verdienen – entsprechend der Entgeltgruppe 4 und der 2. Zusatzstufe.
- In der M+E-Industrie verdient der Absolvent einer dualen Ausbildung 2.304,- € monatlich (13,70 € pro Stunde) nach der 6monatigen Eingangsstufe.
- Beschäftigte auch ohne abgeschlossene Ausbildung in der M+E-Industrie sind auf ergänzende Sozialleistungen nicht angewiesen (auch verheiratet und 2 Kinder <14 J.)

Entwicklung der Altersstruktur im VME-Betrieb X



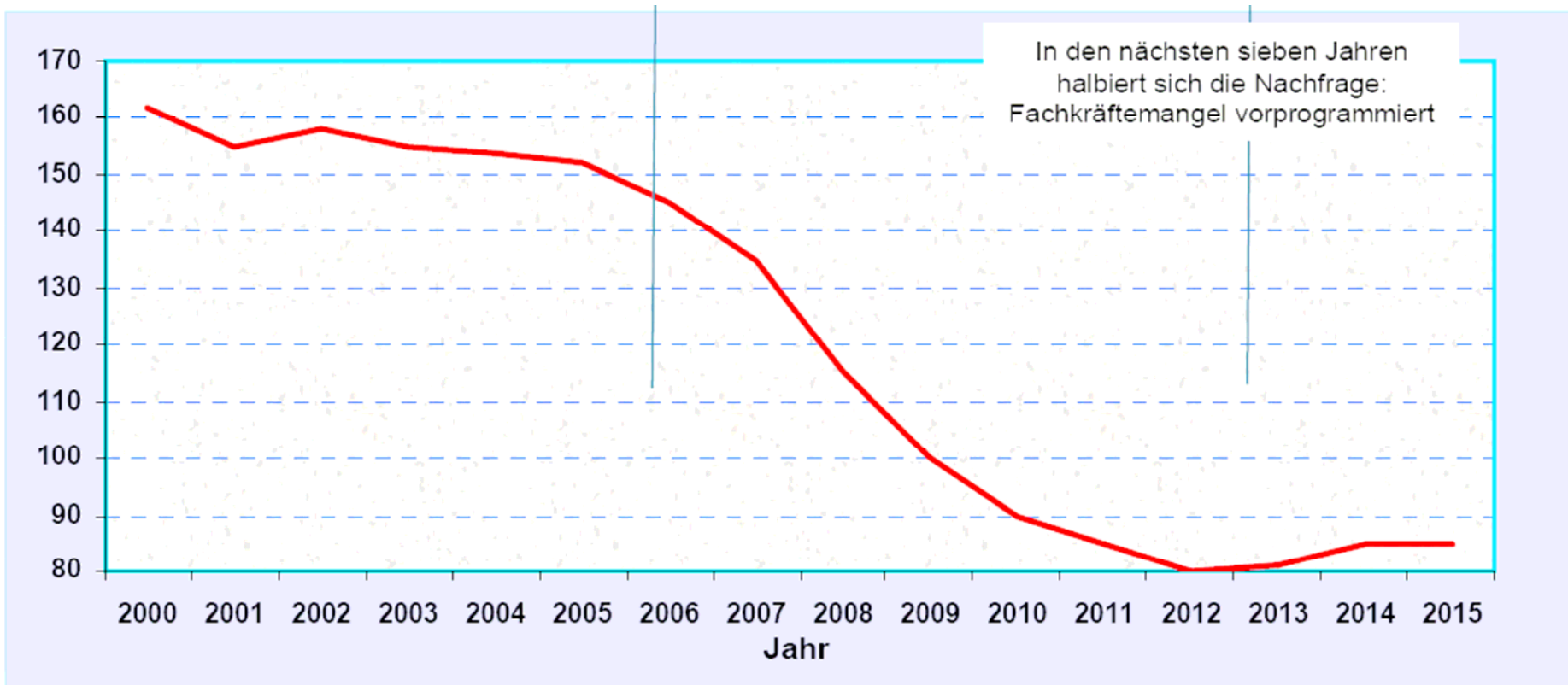
Austritte wegen Verrentung im VME-Betrieb X



Thesen (III)

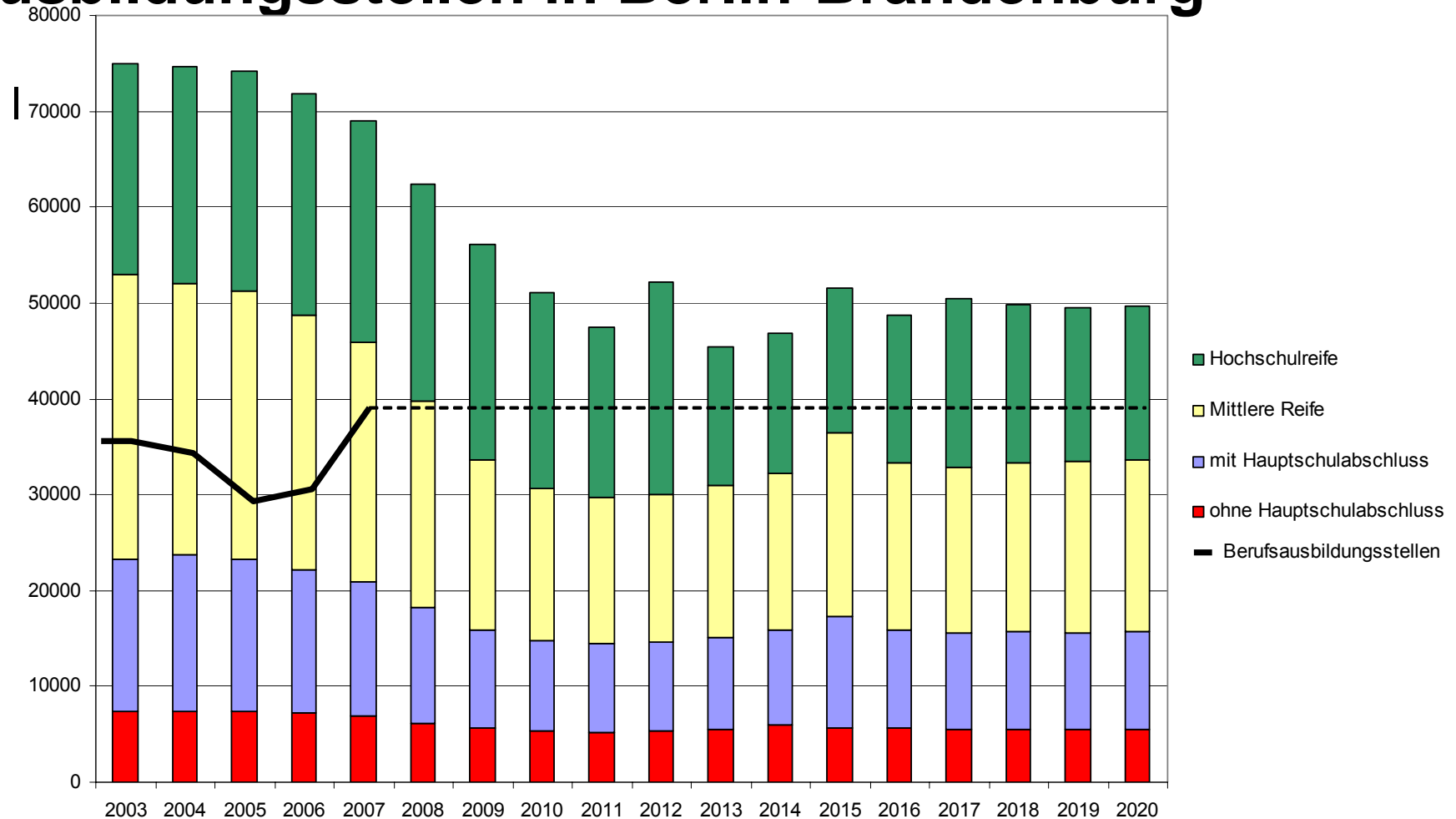
- In der M+E-Industrie entwickelt sich ab 2012 eine zunehmende Nachfrage nach Fachkräften, die durch eigene betriebliche Ausbildung wegen der sinkenden Zahlen der Schulabgänger und auch nicht durch Einstellungen von Facharbeitern vom Arbeitsmarkt vollständig gedeckt werden kann.
- Betriebe werden neue Wege der Rekrutierung von Fachkräften gehen müssen.
- Dafür ist es erforderlich, das an den Arbeitsplätzen erforderliche Qualifikationsniveau genauer zu untersuchen.

Schulabgängerzahlen in den Neuen Bundesländern und Berlin bis 2015



Quelle: BiBB

Entwicklung der Schulabgänger und Berufsausbildungsstellen in Berlin-Brandenburg



Einführung von ERA in der M+E-Industrie

- Ein Ziel der Einführung des Entgeltrahmen-Tarifvertrags (ERA) ist die Aufhebung der Trennung der Beschäftigten in Arbeiter und Angestellte.
- Im Rahmen der Einführung von ERA werden alle Arbeitsplätze in den Betrieben von der Geschäftsleitung und dem Betriebsrat mit Unterstützung von Experten aus den Arbeitgeberverbänden und den Gewerkschaften hinsichtlich der erforderlichen Qualifikationen bewertet.
- Dies ergibt ein komplettes Qualifikationsanforderungsprofil für alle Arbeitsplätze in einem Betrieb (und für alle Arbeitsplätze der M+E-Branche in einem Tarifgebiet).

Weitere Merkmale sind: Berufserfahrung, fachspezifische Weiterbildung sowie Fach- und Spezialkenntnisse

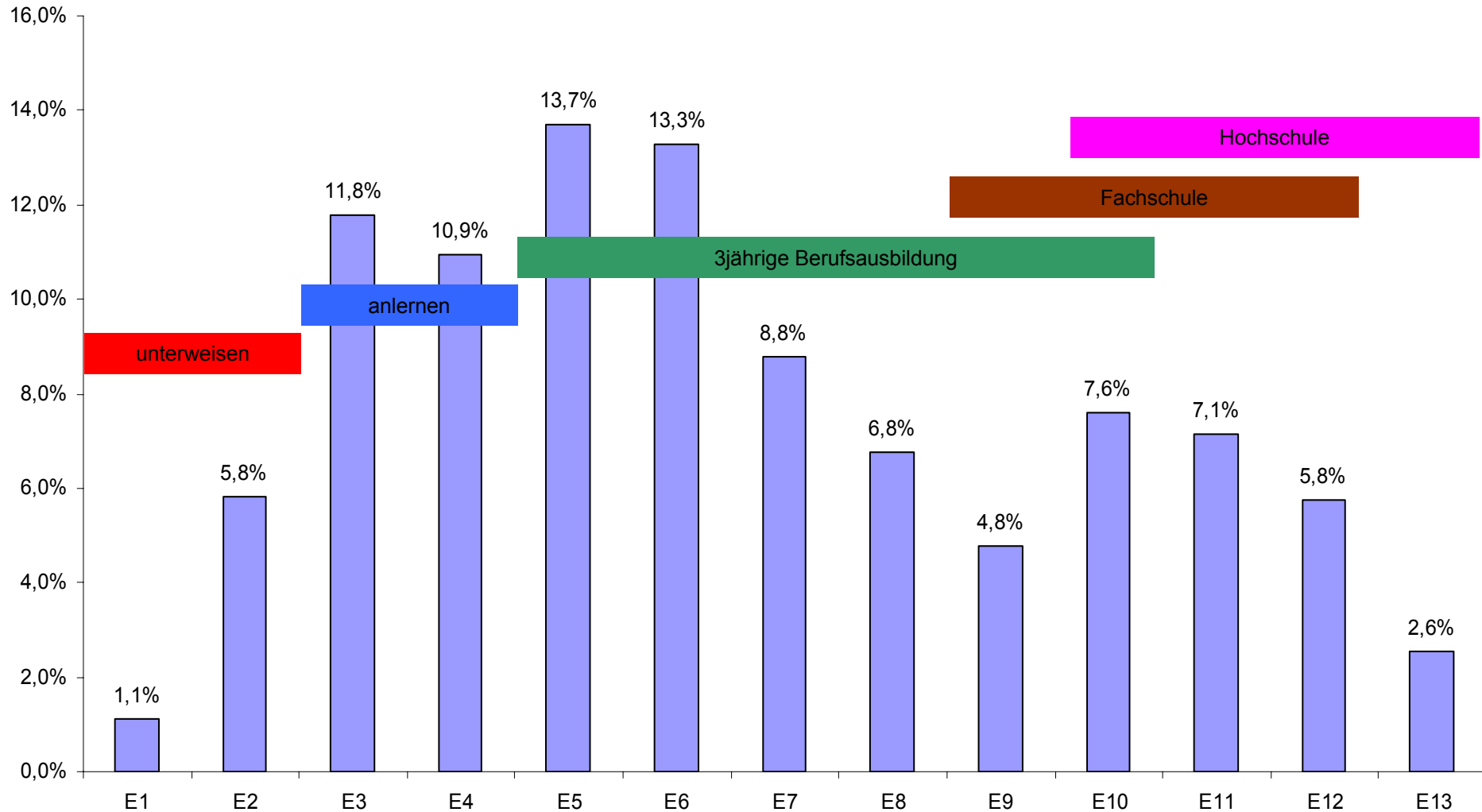
		Tätigkeiten				Aufgaben		fachübergreifende Aufgaben			Aufgabenstellungen		
Wissen u. Können	Hochschule												4
	Fachschule												4
	Berufsausbildung 3J.												6
	Anlernen												2
	Unterweisen												2
Vorgaben	Anweisungen				allgemeine Anweisungen			allgemeine Richtlinien			Ziel- vorgaben	allgemeine Ziele	
Handlungs- spielraum	festgelegt	weitgehend festgelegt	wesentlich festgelegt	in Teilen festgelegt	innerhalb der Aufgaben		erweitert	entsprech. erweitert	weitgehend		entsprechend der Ziele		
Gruppen	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

GVerteilung der Entgeltgruppen: Grundlage sind Ergebnisse aus den ERA Berechnungshilfen. Die Ergebnisse stammen von ca. 16.500 Arbeitsplatzdaten aus 52 berechneten Firmen. Die betrachteten Firmen sind entweder in der ERA Vorbereitung, haben die Stellenbeschreibungen an den Betriebsräten übergeben oder haben ERA bereits im Unternehmen eingeführt.

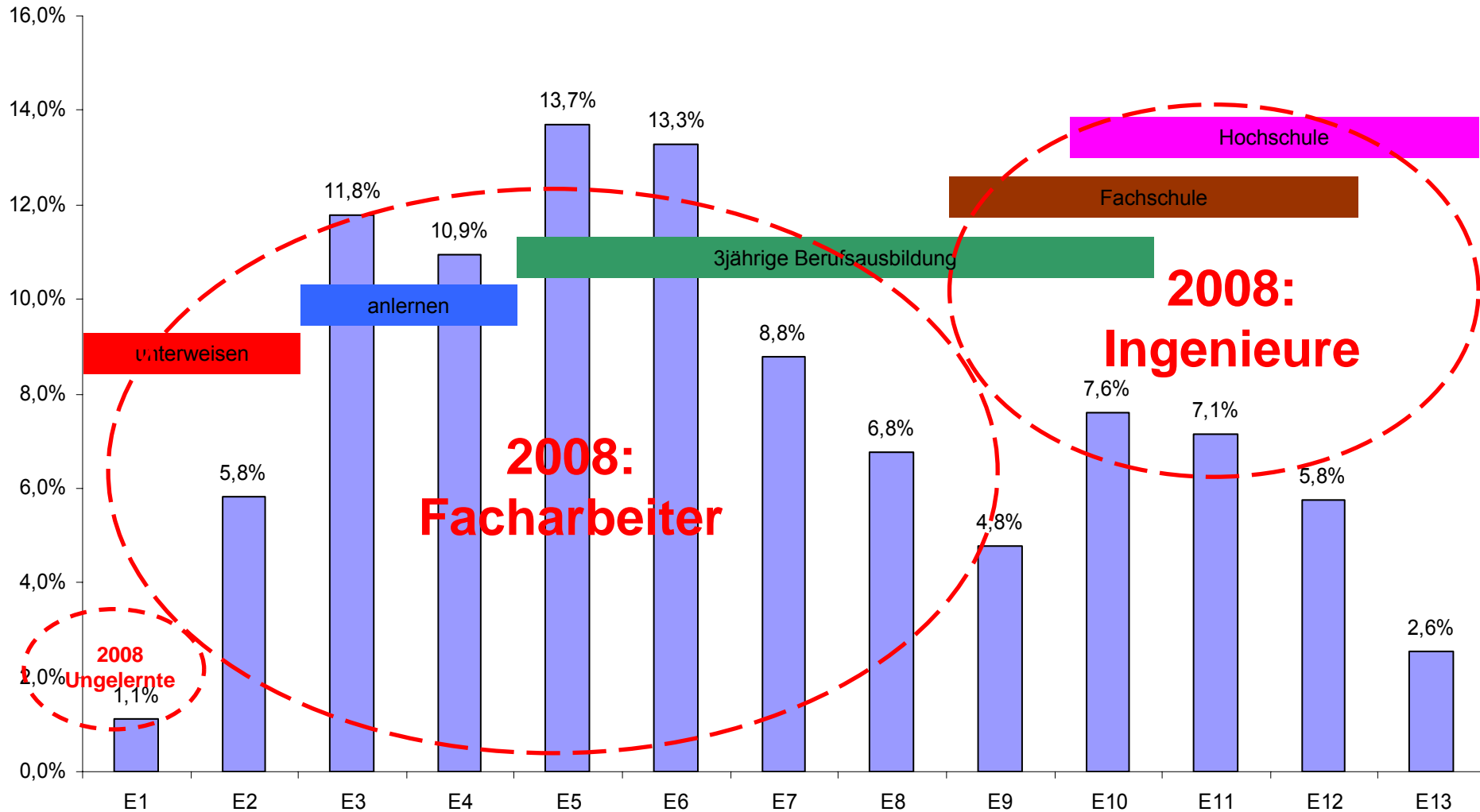
Entgeltgruppe	MA pro Gruppe	...in[%]	...in[%]
E1	183	1,1%	Anlern- tätigkeiten
E2	962	5,8%	
E3	1954	11,8%	
E4	1813	10,9%	
E5	2271	13,7%	Berufs- ausbildung
E6	2199	13,3%	
E7	1455	8,8%	
E8	1121	6,8%	
E9	794	4,8%	
E10	1259	7,6%	Hochschule
E11	1183	7,1%	
E12	956	5,8%	
E13	424	2,6%	

Entgelt- Stufe	MA pro Stufe	...in [%]	
Eingangs- stufe			
	231	1,4%	
Haupt- stufe			
	14321	86,4%	
1. Zusatz- stufe			
	1294	7,8%	
2. Zusatz- stufe			
	728	4,4%	
Summe Überschreiter:		8445	50,4%
Summe Unterschreiter:		8306	49,6%
Summe Mitarbeiter:		16751	

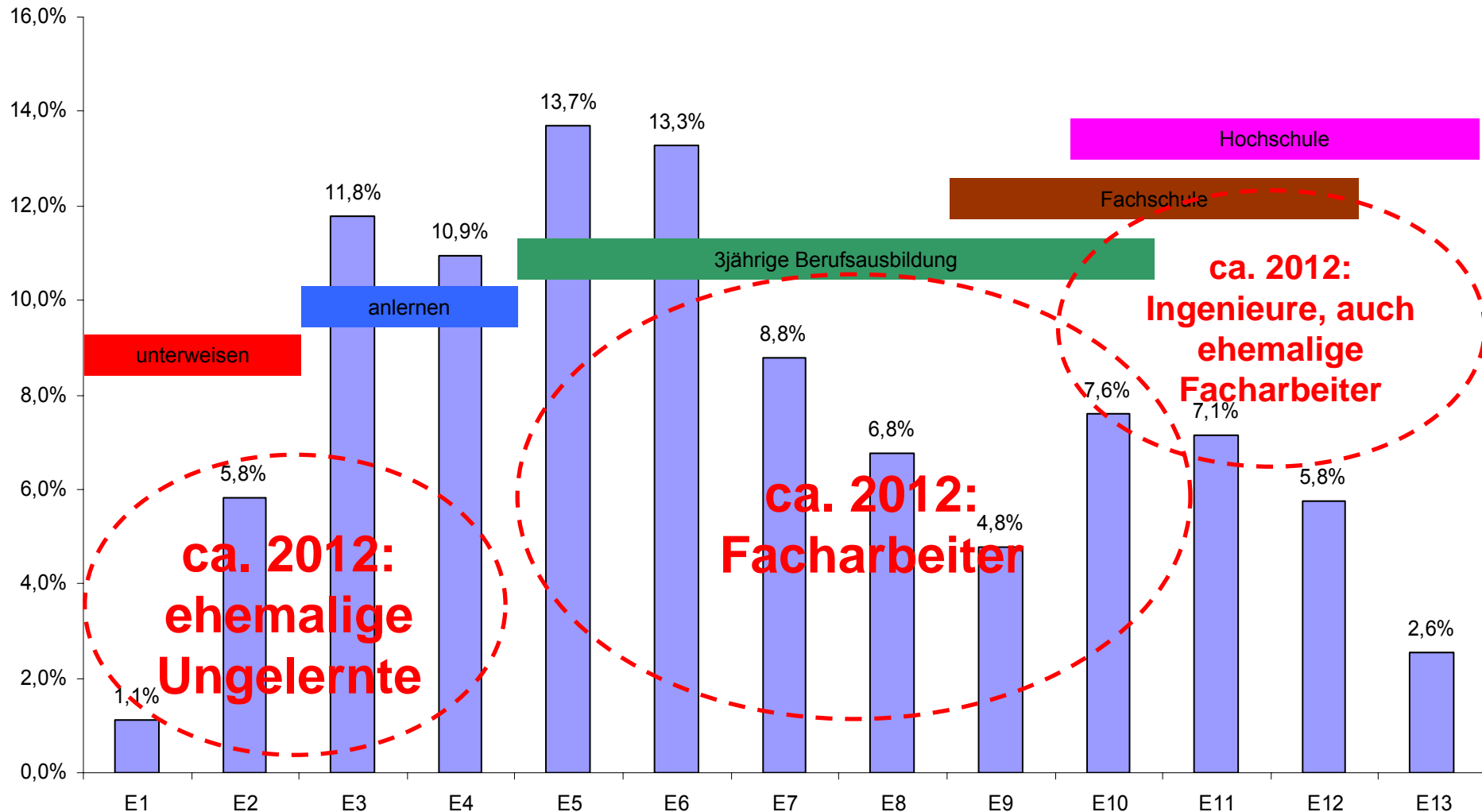
Verteilung der Mitarbeiter-Eingruppierungen auf die ERA-Entgeltgruppen Stand Februar 2008



Verteilung der Mitarbeiter-Eingruppierungen auf die ERA-Entgeltgruppen
Stand Februar 2008



Verteilung der Mitarbeiter-Eingruppierungen auf die ERA-Entgeltgruppen Stand Februar 2008



Thesen (IV)

- Möglichkeit 1 zur Fachkräftesicherung ist die Beschäftigung von Menschen auch ohne (vollständig) abgeschlossene Berufsausbildung auf Arbeitsplätzen in den unteren Entgeltgruppen.
- Möglichkeit 2 zur Fachkräftesicherung ist die Weiterqualifizierung von Beschäftigten (Facharbeitern) für höherwertige Tätigkeiten (Meister, Techniker, Ingenieure).
- Es kommt darauf an, das insgesamt vorhandene Humankapital optimaler zu qualifizieren für genau die Qualifikationen, die an den einzelnen Arbeitsplätzen erforderlich sind.
- Vorteil M+E-Industrie: die Qualifikationsanforderungen sind zwischen den Tarifpartnern abgestimmt

Exkurs:

Die tariflichen Definitionen und Begriffe

aus den folgenden Folien nur einige Beispiele

Tarifliche Definitionen und Begriffe

Definiert sind

- Anforderungen an die Tätigkeiten in den Entgeltstufen
 - Arbeitsplatzbeschreibungen und Zuordnung zu Entgeltstufen
 - Begriffe wie “Berufserfahrung”, “Kenntnisse”, “Fähigkeiten”, “Aufgaben” etc.
 - die einzelnen Aufgabenkategorien (z.B. “schwierige Aufgaben”) und die dafür erforderlichen Kenntnisse
 - die Handlungsspielräume der Beschäftigten in den jeweiligen Entgeltstufen.
- Vorhanden ist ein komplettes, zwischen den Tarifpartnern abgestimmtes Tableau der erforderlichen fachlichen und überfachlichen Qualifikationen für jeden Arbeitsplatz

Beispiele für die minimal erforderliche Qualifikation

E1	<p>Tätigkeiten mit einer Unterweisungszeit von in der Regel 3 Tagen. Ablauf und Ausführung der Tätigkeiten sind festgelegt.</p>
E2	<p>Tätigkeiten mit einer Unterweisungszeit von bis zu 4 Wochen. Ablauf und Ausführung der Tätigkeiten sind weitgehend festgelegt.</p>
E3	<p>Tätigkeiten, zu deren Ausführung ein fachspezifisches systematisches Anlernen von in der Regel mehr als 4 Wochen erforderlich ist. Ablauf und Ausführung der Tätigkeiten sind im wesentlichen festgelegt.</p>

Stellenbezeichnung: Einstellen von Bearbeitungsmaschinen und Anlagen	
Abteilung: Mechanische Fertigung	Systematik Nummer: <u>08.01.01.21vme</u>
	Laufende Nummer:

Arbeitsablauf / Einzelne Arbeiten:

Überwiegend zu verrichtende Arbeiten mit prägendem Charakter:

Auftragsreihenfolge bei der Maschinenbelegung im Rahmen des vorgegebenen Produktionsprogramms festlegen. Arbeitsmittel auswählen und bereitstellen. Bearbeitungsmaschinen und Anlagen abrüsten und für Folgerüsten vorbereiten.

Rüsten vorbereiten z.B. Teile und Materialien bereitstellen, Werkzeuge vorbereiten sowie Spannmittel, Werkstückträger auswählen, vorbereiten und bereitstellen.

Bearbeitungsmaschine/-n und Anlage/-n in der Serienfertigung (auch unterschiedliche Fertigungsverfahren wie z.B. Fräsen und Schleifen) rüsten.

Selbständiges Einstellen von Bearbeitungsmaschinen und Anlagen, d.h. Fertigungsfähigkeit herstellen unter Berücksichtigung bzw. Einstellung der notwendigen Werkzeuge und Prozessparameter (z.B. Schnittwerte) nach Tabellen bzw. Zeichnung. Alle notwendigen Messeinrichtungen, Handlingsysteme (z.B. Elevatoren, Rüttler) und Verkettungen einstellen.

Bearbeitungsabläufe optimieren.

Ersteil fertigen und selbstständig prüfen. Ggf. Maße und Schnittwerte korrigieren. Nach erreichter Fertigungsfähigkeit Übergabe an das Bedienpersonal.

Störungen beheben, ggf. mit Unterstützung. Störungsursachen analysieren. Störungsbericht erstellen.

Ursachen für fehlerhafte Teile rückverfolgen und Fehler abstellen. Abhilfemaßnahmen abstimmen und Entwicklung verfolgen. Maßnahmen zur Prozessoptimierung anregen.

Sicherstellen der Qualität und der Dokumentation.

Wartungs- und Reinigungsarbeiten nach Plänen durchführen. Wartungsintervalle überwachen.

Kleinere Reparaturarbeiten und definierte Instandhaltung wie z.B. vorbeugender Austausch von Verschleißteilen ausführen.

Fachliche Zuständigkeit für die eingerichteten Bearbeitungsmaschinen und Anlagen sowie die laufenden Bearbeitungsprozesse. Unterweisen, Anlernen und Betreuen des Bedienpersonals.

VME-Stellenbeschreibung für tarifliche Mitarbeiter

Beispiel für Arbeiten in der Gruppe E1

Stellenbezeichnung: Kaltverformen von Platinen und Kontaktfedern	
Abteilung: Mechanische Fertigung	Systematik Nummer: <u>08.01.06.01 vme</u>
	Laufende Nummer:
Unmittelbar vorgesetzte Stelle: Vorarbeiter	Anlernzeit / Notwendige Ausbildung bzw. Fachkenntnisse: Tätigkeiten mit einer Unterweisungszeit von in der Regel 3 Tagen.
Zusätzliche fachliche Weisung durch: Leiter	
Unterstellte Mitarbeiter: Anzahl: <i>J.</i>	Notwendige Berufserfahrung: <i>J.</i>
Bezeichnung: <i>J.</i>	
Zusätzliche fachliche Anleitung an: <i>J.</i>	Notwendige Fach- und Spezialkenntnisse oder fachspezifische Weiterbildung: <i>J.</i>
Arbeitsgegenstand und Unterlagen, Arbeits- und Betriebsmittel:	
Exenterpresse, Biegewerkzeuge, Rohlinge, Aufbewahrungskörbe, Unfallverhütungsmaßnahmen/-vorschriften	Notwendige Verantwortung und Selbständigkeit: Ablauf und Ausführung der Tätigkeiten sind festgelegt
	Eingruppierung in die Entgeltgruppe: E1
	(Datum) (Personalleitung)
	(Datum) (Fachbereich)
VME-Stellenbeschreibung für tarifliche Mitarbeiter	

Beispiel für Arbeiten in der Gruppe E1

Stellenbezeichnung: Anfertigen und Montage von Einzelgeräten/Mustern	
Abteilung: Produktion, Fertigungsunterstützung	Systematik Nummer: <u>08.03.02.10vme</u>
	Laufende Nummer:
Arbeitsablauf / Einzelne Arbeiten:	
<p>Überwiegend zu verrichtende Arbeiten mit prägendem Charakter:</p> <p>Vorbereiten des Montageauftrages</p> <p>Auftrag auf Vollständigkeit und Richtigkeit prüfen, ggf. abklären auch mit externen Kunden. Material/Teile zusammenstellen und disponieren. Arbeitsablauf strukturieren. Werkzeuge, Lehren usw. beschaffen. Bei Mustern die Zeichnungen prüfen und Maße, Materialien bzw. Werkzeuge ergänzen und festlegen.</p> <p>Herstellen von Teilen/Mustern</p> <p>Für neue Produkte, Sonderausführungen etc. einzelne Teile/Muster herstellen. Hierzu sind alle gängigen Fertigungsverfahren (z.B. Zerspanen, Kalt-/Warmumformen, Schweißen, Löten, Kleben) anzuwenden. Bei technischen Lösungen Konstruktion/Entwicklung unterstützen. Montage bei Serieneinführung unterstützen.</p> <p>Durchführen der kompletten Montage</p> <p>Einzelgeräte/Muster nach Zeichnung (Skizze) ggf. ergänzend durch mündliche Absprachen montieren. Abweichungen mit Fachabteilungen und externen Kunden klären.</p> <p>Anfertigen von Vorrichtungen</p> <p>Anfertigen von Vorrichtungen und Schablonen für die Herstellung von Teilen.</p> <p>Durchführen der Funktionsprüfung</p> <p>Mess- und Prüfmittel für die Zwischen- und Endprüfungen auswählen. Fehler beseitigen bzw. Nacharbeiten durchführen. Abschlusstest und Qualitätssicherung durchführen.</p>	
VME-Stellenbeschreibung für tarifliche Mitarbeiter	

Beispiel für Arbeiten in der Gruppe E3

Beispiel für Arbeiten in der Gruppe E3

Verband der Metall- und Elektroindustrie in Berlin und Brandenburg Stand Januar 2007	
Stellenbezeichnung: Rüsten und Bedienen von Kernformanlagen	
Abteilung: Produktion	Systematik Nummer: <u>08.05.01.10vme</u>
	Laufende Nummer:
Unmittelbar vorgesetzte Stelle: Leiter Produktion, Gießerei	Anlernzeit / Notwendige Ausbildung bzw. Fachkenntnisse: Tätigkeiten, zu deren Ausführung ein fachspezifisches systematisches Anlernen von in der Regel mehr als 4 Wochen erforderlich ist.
Zusätzliche fachliche Weisung durch: Gießerei, Qualitätsicherung	
Unterstellte Mitarbeiter: Anzahl: ./. Bezeichnung: ./.	Notwendige Berufserfahrung: ./.
	Notwendige Fach- und Spezialkenntnisse oder fachspezifische Weiterbildung: ./.
Zusätzliche fachliche Anleitung an: Werkzeugbau, Instandhaltung	Notwendige Verantwortung und Selbständigkeit: Ablauf und Ausführung der Tätigkeiten sind im wesentlichen festgelegt
Arbeitsgegenstand und Unterlagen, Arbeits- und Betriebsmittel: Verpackungsmaterialien, Wartungsdokumente, Schutzkleidung wie Sicherheitsschuhe und -helm, Schutzhandschuhe und Beinschutz, Unfallverhütungsvorschriften/-maßnahmen	
Eingruppierung in die Entgeltgruppe: E3	
..... (Datum) (Personalleitung)	
..... (Datum) (Fachbereich)	
VME-Stellenbeschreibung für tarifliche Mitarbeiter	

E4	<p>Tätigkeiten, zu deren Ausführung eine abgeschlossene fachspezifische mindestens zweijährige Berufsausbildung <u>oder</u> ein entsprechendes fachspezifisches systematisches Anlernen und zusätzliche Berufserfahrung erforderlich sind.</p> <p>Diese Kenntnisse und Fertigkeiten können auch durch eine abgeschlossene mindestens dreijährige artverwandte Berufsausbildung oder auf anderem Wege erworben werden.</p> <p>Ablauf und Ausführung der Tätigkeiten sind in Teilen festgelegt.</p>
----	---

Protokollnotiz:

Unter einer zweijährigen Berufsausbildung im Sinne der Entgeltgruppe 4 ist eine Ausbildung mit verringertem Ausbildungsinhalt gegenüber einer üblicherweise dreijährigen Berufsausbildung zu verstehen. Es handelt sich nicht um eine verkürzte Berufsausbildung wegen besonderer Leistungen oder schulischer Vorleistungen, in der die gleichen Ausbildungsinhalte wie in einer üblicherweise dreijährigen Berufsausbildung vermittelt werden.

Aufgaben, zu deren Erledigung eine abgeschlossene fachspezifische mindestens **dreijährige** Berufsausbildung
oder

eine abgeschlossene fachspezifische mindestens zweijährige Berufsausbildung und eine mehrjährige fachspezifische Berufserfahrung erforderlich sind.

E5

Diese Kenntnisse und Fertigkeiten können auch durch eine abgeschlossene mindestens dreijährige artverwandte Berufsausbildung und mehrjährige fachspezifische Berufserfahrung oder auf anderem Wege erworben werden.

Ablauf und Ausführung der Aufgaben erfolgen im Rahmen allgemeiner Anweisungen mit Handlungsspielraum innerhalb der Aufgabe.

Aufgaben, zu deren Erledigung eine abgeschlossene fachspezifische mindestens dreijährige Berufsausbildung und entweder eine **mehrjährige** fachspezifische Berufserfahrung oder eine fachspezifische Weiterbildung erforderlich sind.

E6

Diese Kenntnisse und Fertigkeiten können auch durch eine abgeschlossene mindestens dreijährige artverwandte Berufsausbildung und mehrjährige fachspezifische Berufserfahrung und eine fachspezifische Weiterbildung oder auf anderem Wege erworben werden.

Ablauf und Ausführung der verschiedenartigen Aufgaben erfolgen im Rahmen allgemeiner Anweisungen mit Handlungsspielraum innerhalb der verschiedenartigen Aufgaben.

E7

Aufgaben, zu deren Erledigung eine abgeschlossene fachspezifische mindestens dreijährige Berufsausbildung und eine **langjährige** fachspezifische Berufserfahrung

oder

eine abgeschlossene fachspezifische mindestens dreijährige Berufsausbildung und eine mehrjährige fachspezifische Berufserfahrung sowie eine fachspezifische Weiterbildung erforderlich sind.

Diese Kenntnisse und Fertigkeiten können auch auf anderem Wege erworben werden.

Ablauf und Ausführung der schwierigen Aufgaben erfolgen im Rahmen allgemeiner Anweisungen mit erweitertem Handlungsspielraum.

Fachübergreifende Aufgaben, zu deren Erledigung eine abgeschlossene fachspezifische mindestens dreijährige Berufsausbildung und eine langjährige fachspezifische Berufserfahrung

oder

eine abgeschlossene fachspezifische mindestens dreijährige Berufsausbildung und eine mehrjährige fachspezifische Berufserfahrung sowie eine fachspezifische Weiterbildung erforderlich sind.

E8

Diese Kenntnisse und Fertigkeiten können auch auf anderem Wege erworben werden.

Die Ausführung der fachübergreifenden Aufgaben erfolgt im Rahmen allgemeiner Anweisungen mit erweitertem Handlungsspielraum.

Fachübergreifende Aufgaben, zu deren Erledigung eine abgeschlossene fachbezogene mindestens **zweijährige Fachschulbildung** (z.B. Meister/Techniker/ Betriebswirt)

oder

eine abgeschlossene fachspezifische mindestens dreijährige Berufsausbildung und eine langjährige fachspezifische Berufserfahrung sowie eine fachspezifische Weiterbildung erforderlich sind.

E9

Diese Kenntnisse und Fertigkeiten können auch auf anderem Wege erworben werden.

Die Ausführung der fachübergreifenden Aufgaben erfolgt im Rahmen allgemeiner Richtlinien mit entsprechend erweitertem Handlungsspielraum.

Beispiel für hohe Qualifikationsstufe

Fachübergreifende Aufgaben, zu deren Erledigung eine abgeschlossene **Hochschulausbildung**

oder

eine abgeschlossene fachspezifische mindestens zweijährige Fachschulausbildung sowie eine mehrjährige fachspezifische Berufserfahrung

oder

E10 eine abgeschlossene fachspezifische mindestens dreijährige Berufsausbildung und eine langjährige fachspezifische Berufserfahrung sowie Fach- und Spezialkenntnisse erforderlich sind.

Diese Kenntnisse und Fertigkeiten können auch auf anderem Wege erworben werden.

Die Ausführung der fachübergreifenden Aufgaben erfolgt im Rahmen allgemeiner Richtlinien mit weitgehendem Handlungsspielraum.

E11

Aufgabenstellungen, zu deren Bearbeitung eine abgeschlossene Hochschulausbildung und entweder **mehrjährige** fachspezifische Berufserfahrung oder Fach- und Spezialkenntnisse oder

eine abgeschlossene fachbezogene mindestens zweijährige Fachschulausbildung sowie eine langjährige fachspezifische Berufserfahrung erforderlich sind.

Diese Kenntnisse und Fertigkeiten können auch auf anderem Wege erworben werden.

Die Aufgabenstellungen werden im Rahmen allgemeiner Richtlinien mit weitgehendem Handlungsspielraum bearbeitet.

E12	<p>Aufgabenstellungen, zu deren Bearbeitung eine abgeschlossene Hochschulausbildung und langjährige fachspezifische Berufserfahrung <u>oder</u> eine abgeschlossene fachbezogene mindestens zweijährige Fachschulausbildung sowie eine langjährige fachspezifische Berufserfahrung und Fach- und Spezialkenntnisse erforderlich sind.</p> <p>Diese Kenntnisse und Fertigkeiten können auch auf anderem Wege erworben werden.</p> <p>Die Aufgabenstellungen werden nach Zielvorgaben bearbeitet.</p>
-----	--

E13

Aufgabenstellungen, zu deren Bearbeitung eine abgeschlossene Hochschulausbildung und langjährige **umfangreiche** fachspezifische Berufserfahrung **sowie Fach- und Spezialkenntnisse** in unterschiedlichen Aufgaben erforderlich sind.

Diese Kenntnisse und Fertigkeiten können auch auf anderem Wege erworben werden.

Die Aufgabenstellungen werden nach allgemeinen Zielen bearbeitet.

Berufserfahrung	fachspezifische Berufserfahrung
Kenntnisse und Fertigkeiten auf anderem Wege	dem Entgeltgruppenniveau entsprechende Kenntnisse und Fertigkeiten
fachspezifische Weiterbildung	über das Niveau der Anpassungsqualifizierung hinausgehend
Fachübergreifende Aufgaben	Aufgaben, zu deren Erledigung Kenntnisse und Fertig-/Fähigkeiten der angrenzenden Aufgaben gehören, um deren Einflüsse zu berücksichtigen.
Allgemeine Anweisungen	legen weitgehend fest, wie die Arbeitsaufgabe im einzelnen auszuführen ist.
Allgemeine Richtlinien	bestimmen, was bei der Erfüllung der Arbeitsaufgabe im allgemeinen zu beachten ist.

Beschreibung der Tätigkeiten und Aufgaben

<p>Tätigkeiten E1 - E4</p>	<p>überwiegend sensorische und/oder motorische Anforderungen vorbestimmte Arbeitsabläufen und Regeln.</p>
<p>Aufgaben E5</p>	<p>in sich abgeschlossene Anzahl unterschiedlicher Tätigkeiten selbst zu planen und durchzuführen Anzahl von Arbeitsmethoden und Verfahren</p>
<p>Verschiedenartige Aufgaben E6</p>	<p>Mehrere gleichwertige Aufgaben verschiedenartigen Inhalts</p>
<p>Schwierige Aufgaben E7</p>	<p>besonders hohe Anforderungen hinsichtlich des Wissens, des Könnens, der Handfertigkeit oder der notwendigen Erfahrung</p>

<p>Fachübergreifende Aufgaben E8 - E10</p>	<p>Fachübergreifende Aufgaben sind Aufgaben, zu deren Erledigung Kenntnisse und Fertig-/Fähigkeiten der angrenzenden Aufgaben gehören, um deren Einflüsse zu berücksichtigen.</p>
<p>Aufgabenstellungen nach allgemeinen Richtlinien E 11</p>	<p>Große Spielräume für die Formulierung der durchzuführenden Aufgaben und Vorgehensweisen. Rahmenbedingungen durch die allgemeinen Richtlinien.</p>
<p>Aufgabenstellungen nach Zielvorgaben E 12</p>	<p>Erledigung der Aufgabenstellung nach Zielvorgaben weitestgehend im eigenen Ermessen</p>
<p>Aufgabenstellungen nach allgemeinen Zielen E 13</p>	<p>ganzheitliche Problemlösungen</p>

Definitionen der Handlungsspielräume

Handlungsspielraum von Tätigkeiten E 1	unbedingte Einhaltung der Reihenfolge der Arbeitsschritte eines Arbeitsablaufes.
E 2	geringe Änderungsmöglichkeiten
E 3	gewisse Abweichungen
E 4	eigener Freiraum der Ausführung des Arbeitsablaufes

<p>Handlungsspielraum bei Aufgaben nach allgemeiner Anweisung E 5 - E 8</p>	<p>Allgemeine Anweisungen legen weitgehend fest, wie die Arbeitsaufgabe im Einzelnen auszuführen ist.</p>
<p>Handlungsspielraum bei Aufgaben nach allgemeinen Richtlinien E 9 - E 11</p>	<p>Allgemeine Richtlinie bestimmen, was bei der Erfüllung der Arbeitsaufgabe im Allgemeinen zu beachten ist.</p>
<p>Unterweisung E 1 - E 2</p>	<p>Methodisches Vertrautmachen zur Durchführung der Aufgaben</p>
<p>systematisches Anlernen E 3</p>	<p>systematische Vermitteln von Kenntnissen und Fertigkeiten</p>

<p>Kenntnisse</p>	<p>Werden durch das Wissen (geistiges Können) bestimmt, das auf Ausbildung, Erfahrung sowie Denkfähigkeit beruht, sowie durch Fähigkeiten diese für die Erfüllung der Arbeitsaufgabe einzusetzen.</p>
<p>Fach- und Spezialkenntnisse E 10 – E 13</p>	<p>Sind auf die Ausbildung aufbauende Kenntnisse, die über die aktuellen Ausbildungsinhalte der jeweiligen Berufs- und Studienbilder wesentlich hinausgehen. Diese Kenntnisse versetzen den Mitarbeiter in die Lage, qualitativ anspruchsvolle spezielle Anforderungen zu erfüllen.</p>
<p>Betriebliche Spezialkenntnisse E 3 – E 9 2. Zusatzstufe</p>	<p>Sind betrieblich zu regeln.</p>
<p>Fachspezifische Weiterbildung E 6 – E 9</p>	<p>Sind zusätzliche Fachausbildungen, die der Vertiefung und Erweiterung der beruflichen Kenntnisse und Fertigkeiten für die übertragene Aufgabe dienen.</p>
<p>Anpassungsqualifizierung</p>	<p>Sind aufgabenspezifische Weiterbildungen, die Maßnahmen zum Erhalten und Anpassen der Kenntnisse und Fertigkeiten an die technische Entwicklung im Rahmen der übertragenen Arbeitsaufgaben enthält.</p>

Fach- und Spezialkenntnisse (E10 bis E13)

<p>E 10 (mit Berufsausbildung)</p>	<p>Kenntnisse des jeweiligen Erzeugnisprogramms, der Einsatz der Fertigungstechnik und der Werkstoffe sowie der Anwendung der Normen zur konstruktiven Ausgestaltung von Teilen und Baugruppen</p> <p>Kenntnisse zum Erstellen von Programmen für komplexe Teile mit räumlich schwierigen Geometrien sowie Ermitteln von Geometriedaten und Verbinden mit Technolgie-daten sowie das Entwerfen von Spannvorrichtungen</p>
<p>E 11 (mit Hochschulausbildung)</p>	<p>Kenntnisse in einer weiteren Fachrichtung des Hochschulwissens mit oder ohne Abschluss</p>
<p>E 12 (mit Fachschulausbildung)</p>	<p>Kenntnisse durch die Zusatzqualifikation eines DGQ Auditors (Deutsche Gesellschaft für Qualitätsforschung)</p>
<p>E 13 (mit Hochschulausbildung)</p>	<p>Vertriebskenntnisse über internationale Verhandlungsführung einschließlich kultureller und regionaler Besonderheiten</p> <p>Detaillierte Kenntnisse der Sicherheitsbestimmungen der Luftfahrtsindustrie oder Bahntechnik für die Produktionsfreigabe von entwickelten Erzeugnissen oder Softwarelösungen für diese Branchen</p>

Thesen (V): Entwicklung der Fachkräftenachfrage

- Auf die aktuellen Krise der Finanzmärkte wird kurzfristig eine Konjunkturkrise mit Freisetzung von Arbeitskräften folgen.
- Am Ende der Konjunkturkrise tritt der Fachkräftebedarf in verschärfter Form wieder auf: die Beschäftigten sind älter geworden, die Zahl der Schulabgänger hat sich in Berlin verringert, in Brandenburg halbiert.
- Ein ausgeglichener Haushalt muß nicht mehr das oberste Ziel der Bundesregierung sein, antizyklische Konjunkturpolitik kann in Form massiver Investitionen in Bildung erfolgen.
- Bei einem Wiederanziehen der Konjunktur und der Arbeitskräftenachfrage ist das Fachkräfteangebot gesichert.

➔ **Erforderlich sind neue Formen der Qualifizierung**

Thesen (VI): neue Formen der Qualifizierung

- Ziel bleibt ein möglichst hohes Humankapitalniveau.
- Ein Teil des Ingenieurmangels kann durch (berufsbegleitende) Weiterbildung/Studium von Facharbeitern (auch ohne Abitur) gedeckt werden.
- Dazu ist in der aktiven Arbeitsmarktpolitik die Abgrenzung zum tertiären Bereich aufzuheben.
- Am unteren Ende des Qualifikationsniveaus bleibt eine breite berufliche Grundbildung mit Spezialisierungen (=Facharbeiterabschluß) bildungspolitisches Ziel.
- Dieses Ziel muß auch durch neue Kombinationen von Lernen und Arbeiten in längeren Zeiträumen erreichbar sein.
- Dies kann das “Kapital der Ungelernten” aktivieren.

Beispiel 1: Neue Formen der Qualifi- zierung





Stufenqualifizierungen im
metallverarbeitenden Bereich

+ Pluspunkt Weiterbildung

„Umschulung auf Raten“



Noch immer ist der möglichst dauerhafte berufliche Wiedereinstieg am ehesten über eine kompakte, praktische und arbeitsplatznahe Qualifizierung zu gewährleisten. Mit unserem Angebot der Stufenqualifizierung reagieren wir auf die veränderten Förderungsmöglichkeiten und auf die Anforderungen in den Unternehmen.

Basisqualifizierung

Eine **fünfmonatige Basisqualifizierung** bereitet Sie gezielt auf einen Einsatz in einem Industrie- oder Produktionsunternehmen vor. Sie erwerben sehr praxisnah das Wissen, das Sie benötigen, um als **Fertigungshelfer** beruflich erfolgreich zu sein.

Aufbauender Qualifizierungsbaustein

Im direkten Anschluss oder auch zu einem späteren Zeitpunkt können Sie über **7 Monate** Ihre Kenntnisse in diesem Bereich vertiefen und sich so zum **Fertigungsassistenten** qualifizieren.

Berufsspezifische Fachausbildung

Eine **zwölfmonatige berufsspezifische Fachausbildung** im Rahmen des dritten Ausbildungsmoduls bietet Ihnen letztlich die Möglichkeit, einen anerkannten **IHK-Berufsabschluss (Zerspanungs-, Werkzeug- oder Industriemechaniker)** zu erwerben. Dank der langen betrieblichen Praxisphase besteht darüber hinaus die große Chance, sich in einem Unternehmen zu etablieren.

Ausbildungsinhalte

Einen Überblick über Ausbildungsinhalte und mögliche Einsatzfelder finden sie auf der Rückseite.

Bitte wenden

Unterrichtszeit

Der Unterricht findet in der Regel montags bis freitags von 07:15 bis 14:45 Uhr statt (40 Unterrichtseinheiten pro Woche).

Abschlüsse

Ihre erbrachten Leistungen werden **pro Qualifizierungsbaustein** in einem **Zertifikat** detailliert dargestellt, so dass künftige Arbeitgeber auf einen Blick gezielt Aufschluss über Ihre Einsatzmöglichkeiten gewinnen.

Sie können sich so **schrittweise** qualifizieren – sogar **bis hin zum IHK-Berufsabschluss**, da die IHK zu Essen diese Weiterbildungsinhalte als Umschulungsbestandteile des gewünschten Zielberufs akzeptiert.

Vorteile

Zusammengefasst bietet Ihnen diese Stufenqualifizierung folgende Vorteile:

- ✓ sehr praxis- und arbeitsplatznahe Ausbildungsinhalte
- ✓ zeitlich klar strukturierte Qualifizierungseinheiten
- ✓ die Möglichkeit, sich in Lernsituationen zunächst zu erproben
- ✓ die Chance, jederzeit flexibel auf mögliche Arbeitsplatzangebote zu reagieren
- ✓ aussagekräftige Zertifikate über alle erbrachten Leistungen
- ✓ die Option, sich auch später noch für den Erwerb eines Berufsabschlusses entscheiden zu können

Weitere Informationen und Beratung

KundenCenter des Bfz-Essen
Karolingerstraße 93
45141 Essen

kostenlose Service-Hotline
0800 / 23 93 773

Nutzen Sie zudem unsere Fachberatung im Ausbildungsbereich: dienstags 9:00 – 12:00 Uhr oder nach Vereinbarung

Besuchen Sie uns auch im Internet: www.bfz-essen.de

Beispiel 2: Neue Formen der Qualifi- zierung

Stufenausbildung im metallverarbeitenden Bereich

für die Zielberufe
Zerspanungsmechaniker, Werkzeugmechaniker, Industriemechaniker

Beispiel 2: Neue Formen der Qualifi- zierung

Dauer	1. Bildungsbaustein	Abschluss
5 Monate	Praktische Grundlagenkenntnisse:	Bfz-Zertifikat: Fertigungshelfer Metall
	Konventionelles Drehen/Fräsen	
	Schulung manueller Fertigkeiten	
	Werkstoffkunde	
	Kennenlernen der Maschinen und Geräte	
anteilige Theorie		
	Einsatzmöglichkeiten:	
	Helfertätigkeiten in Werkstätten/Werkhallen metallverarbeitender Unternehmen, im Werkzeugmaschinenbau oder Werkzeugaufbetrieben, in Produktions- oder Industriebetrieben aller Branchen	

2. Bildungsbaustein		
7 Monate	Vertiefungsphase:	Bfz-Zertifikate: Fertigungsassistent Zerspanungsmechanik Fertigungsassistent Werkzeugmechanik Fertigungsassistent Industriemechanik
	CNC-Grundlage	
	CNC-Drehen	
	CNC-Fräsen	
	ggf. Steuerungstechnik (Pneumatik/Hydraulik)	
Vorbereitung auf die erste Teilprüfung		
	Einsatzmöglichkeiten:	
	Helfertätigkeiten in Werkstätten/Werkhallen metallverarbeitender Unternehmen, im Werkzeugmaschinenbau oder Werkzeugaufbetrieben, in Produktions- oder Industriebetrieben aller Branchen	

3. Bildungsbaustein		
12 Monate	Berufsspezifische Fachausbildung:	IHK-Berufsabschlüsse: Zerspanungs- mechaniker Werkzeug- mechaniker Industrie- mechaniker
	Traineephase	
	berufsspezifische Prüfungsvorbereitung	
	Einsatzmöglichkeiten:	
	Arbeitgeber sind u. a. der Maschinen-, Fahrzeug- sowie Stahl- und Leichtmetallbau, Gießereien, der Werkzeugmaschinenbau, Produktionsunternehmen medizinischer Geräte	

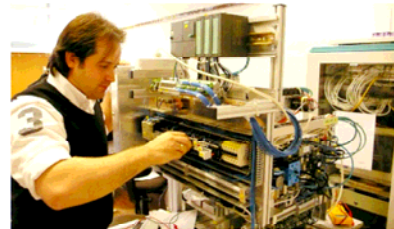


Stufenqualifizierungen im
Berufsfeld Mechatronik

+ Pluspunkt Weiterbildung

„Umschulung auf Raten“

Unterrichtszeit



Noch immer ist der möglichst dauerhafte berufliche Wiedereinstieg am ehesten über eine kompakte, praktische und arbeitsplatznahe Qualifizierung zu gewährleisten. Mit unserem Angebot der Stufenqualifizierung reagieren wir auf die veränderten Förderungsmöglichkeiten und auf die Anforderungen in den Unternehmen.

Der Unterricht findet in der Regel montags bis freitags von 07:30 bis 15:00 Uhr statt (40 Unterrichtseinheiten pro Woche).

Abschlüsse

Ihre erbrachten Leistungen werden **pro Qualifizierungsbaustein** in einem **Zertifikat** detailliert dargestellt, so dass künftige Arbeitgeber auf einen Blick gezielt Aufschluss über Ihre Einsatzmöglichkeiten gewinnen.

Sie können sich so **schrittweise** qualifizieren – sogar **bis hin zum IHK-Berufsabschluss**, da die IHK zu Essen diese Weiterbildungsinhalte als Umschulungsbestandteile des gewünschten Zielberufs akzeptiert.

Vorteile

Zusammengefasst bietet Ihnen diese Stufenqualifizierung folgende Vorteile:

- ✓ sehr praxis- und arbeitsplatznahe Ausbildungsinhalte
- ✓ zeitlich klar strukturierte Qualifizierungseinheiten
- ✓ die Möglichkeit, sich in Lernsituationen zunächst zu erproben
- ✓ die Chance, jederzeit flexibel auf mögliche Arbeitsplatzangebote zu reagieren
- ✓ aussagekräftige Zertifikate über alle erbrachten Leistungen
- ✓ die Option, sich auch später noch für den Erwerb eines Berufsabschlusses entscheiden zu können

Basisqualifizierung

Eine **sechsmontatige Basisqualifizierung** bereitet Sie gezielt auf einen Einsatz in einem Industrie- oder Produktionsunternehmen vor. Sie erwerben sehr praxisnah das Wissen, das Sie benötigen, um als **Produktionshelfer für mechatronische Systeme** beruflich erfolgreich zu sein.

Aufbauender Qualifizierungsbaustein

Im direkten Anschluss oder auch zu einem späteren Zeitpunkt können Sie über **6 Monate** Ihre Kenntnisse in diesem Bereich vertiefen und sich so zum **Produktionsassistenten für mechatronische Systeme** qualifizieren.

Berufsspezifische Fachausbildung

Eine **zwölfmonatige berufsspezifische Fachausbildung** im Rahmen des dritten Ausbildungsmoduls bietet Ihnen letztlich die Möglichkeit, einen anerkannten **IHK-Berufsabschluss (Mechatroniker)** zu erwerben. Dank der langen betrieblichen Praxisphase besteht darüber hinaus die große Chance, sich in einem Unternehmen zu etablieren.

Ausbildungsinhalte

Einen Überblick über Ausbildungsinhalte und mögliche Einsatzfelder finden sie auf der Rückseite.

Bitte wenden

Weitere Informationen und Beratung

KundenCenter des Bfz-Essen
Karolingerstraße 93
45141 Essen

kostenlose Service-Hotline
0800 / 23 93 773

Nutzen Sie zudem unsere Fachberatung im
Ausbildungsbereich: dienstags 9:00 – 12:00 Uhr oder
nach Vereinbarung

Besuchen Sie uns auch im Internet: www.bfz-essen.de

Beispiel 2: Neue Formen der Qualifi- zierung

Stufenqualifizierung im Berufsfeld Elektronik und Mechatronik

für den Zielberuf Mechatroniker

Beispiel 2: Neue Formen der Qualifi- zierung

Dauer	1. Bildungsbaustein	Abschluss
6 Monate	Praktische Grundlagenkenntnisse:	Bfz-Zertifikat: Produktionshelfer für mechatronische Systeme
	Elektrotechnik und Elektroinstallation	
	Digitaltechnik, Grundlagen SPS-Technik	
	Pneumatik	
	Installationstechnik, Sicherheitsvorschriften	
	Office und Metallverarbeitung	
	Einsatzmöglichkeiten: Helfertätigkeiten in Werkstätten/Werkhallen metallverarbeitender Unternehmen, im Werkzeugmaschinenbau oder Werkzeugbaubetrieben, in Produktions- oder Industriebetrieben aller Branchen	

2. Bildungsbaustein		
6 Monate	Vertiefungsphase:	Bfz-Zertifikat: Produktionsassistent für mechatronische Systeme
	Sensortechnik	
	Antriebstechnik	
	Fachkenntnisse SPS- Technik, Bus-Technik	
	Robotertechnik oder Netzteiltechnik	
	PC-Technik, Netzwerktechnik	
	Technisches Englisch	
	Einsatzmöglichkeiten: Assistenz in der Produktion und Fertigung, bei Montageeinsätzen und Wartungstätigkeiten der genannten Unternehmensgruppen oder in den Produktionsstätten der Unternehmenskunden	

3. Bildungsbaustein		
12 Monate	Berufsspezifische Fachausbildung:	IHK-Berufsabschlüsse: Mechatroniker
	Traineeephase	
	berufsspezifische Prüfungsvorbereitung	
	Einsatzmöglichkeiten: Arbeitgeber sind u. a. Hersteller industrieller Prozesssteuerungseinrichtungen, der Schienen-, Luft- und Raumfahrzeugbau, die Chemie- und Automobilindustrie, der Maschinen- und Anlagenbau oder die Mess- und Regeltechnik	

Schlußfolgerungen für die Berliner Arbeitsförderung

- Förderung des (berufsbegleitenden) Studiums für Facharbeiter auch ohne Abitur (ESF; Ziel: auch SGB III / II)
- Modulare, aufeinander aufbauende “Umschulungs”-Maßnahmen, die in Schritten zu zertifizierten Teilqualifikationen und einem Berufsabschluß führen.
- Verknüpfung von Lernen, Arbeiten und wieder Lernen über längere Zeiträume.
- Das Kapital der Ungelernten aktivieren! - Dies sind z.B. ältere Jugendliche ohne Berufsabschluß, Geringqualifizierte, Langzeitarbeitslose, Ältere, Berufsrückkehrerinnen, Menschen mit Migrationshintergrund etc.

Vielen Dank für Ihr Interesse!



RALF-MICHAEL RATH

Verband der Metall- und Elektroindustrie
in Berlin und Brandenburg e.V.

Vereinigung der Unternehmensverbände
in Berlin und Brandenburg e.V.

Am Schillertheater 2
10625 Berlin (Charlottenburg)
e-mail: rath@uvb-online.de

Telefon (0 30) 3 10 05-124
Telefax (0 30) 3 10 05-240

