



Integrating Companies in a Sustainable Apprenticeship System

PROJECT 2017-1-DE02-KA202-004174

Arbeitsergebnis 1

Kurzfassung: Vergleich der Lernstations- analysen in der industriellen Schuhferti- gung in Deutschland, Rumänien und Portugal

Autoren: ICSAS-Team / alle Partner

Datum: April 2018



This work is licensed under the Creative Commons Attribution-NonCommercial-ShareAlike 4.0 International License. To view a copy of this license, visit: <http://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0/>.

You are free to:

- **Share** — copy and redistribute the material in any medium or format
- **Adapt** — remix, transform, and build upon the material

Under the following terms:



Attribution — you must give appropriate credit



NonCommercial — You may not use the material for commercial purposes.



ShareAlike — If you remix, transform, or build upon the material, you must distribute your contributions under the same license as the original.

Notices:

You do not have to comply with the license for elements of the material in the public domain or where your use is permitted by an applicable exception or limitation.

No warranties are given. The license may not give you all of the permissions necessary for your intended use. For example, other rights such as publicity, privacy, or moral rights may limit how you use the material.



Grundannahme des ICSAS-Projekts

Jedes Berufsbild kann als Aneinanderreihung einzeln abgrenzbarer Handlungsfelder beschrieben werden. Unsere Forschungsaktivitäten in unterschiedlichen Sektoren und Ländern haben gezeigt, dass die Anzahl dieser Handlungsfelder zwischen acht und 16 variieren kann, je nach dem konkreten Beruf und je nach den Maßgaben seitens der Forscher und weiterer involvierter Personen, beispielsweise aus den Betrieben. Es gibt also keine generelle Festlegung der Anzahl der Handlungsfelder in einem Berufsfeld.

Handlungsfelder beschreiben die Arbeit einer ausgebildeten Fachkraft in Form von Themenblöcken, die im Kontext der Tätigkeit definiert werden können. Die Gesamtheit der Handlungsfelder beschreibt alle Aufgaben, die ein bestimmtes Berufsbild ausmachen.

Ein Vorläuferprojekt von ICSAS hatte neun typische Handlungsfelder für den Beruf des Schuhfertigers identifiziert, wobei zwischen vier Kern- und fünf Peripheriefeldern unterschieden wurde. Als Kernfelder wurden Zuschnitt, Vorrichten und Stepperei (als ein Block), Montage und Finish definiert; Design (Entwurf), technisches Modellieren, Produktionsplanung, Materialien und Produktionsprozesse (wiederum als ein Block) und Qualitätssicherung wurden der Peripherie zugerechnet.

Diese Überlegungen wurden im Rahmen des ICSAS-Projekts prinzipiell bestätigt. Nur in Bezug auf zwei Handlungsfelder gab es leichte Verschiebungen gegenüber dem Vorgängerprojekt:

<i>Kernfelder</i>					
Vorgängerprojekt	Zuschnitt	Vorrichten und Stepperei		Montage	Finish
ICSAS	Zuschnitt	Stepperei	Zwicken	Montage	Finish
<i>Peripheriefelder</i>					
Vorgängerprojekt	Entwurf	Technisches Modellieren	Produktionsplanung	Materialien und Organisation der Produktionsprozesse	Qualitätssicherung
ICSAS	Entwurf	Technisches Modellieren	Produktionsplanung		Qualitätssicherung

Tab. 1: Aktualisierte Handlungsfelder des Berufsbildes des Schuhfertigers nach den Erkenntnissen des ICSAS-Projekts

Alle drei Länder, in denen Lernstationsanalysen durchgeführt wurden (Deutschland -DE, Portugal – PT und Rumänien – RO), fanden es sinnvoll, „Montage“ in „Zwicken“ und „Montage“ zu unterteilen und „Produktionsplanung“ und „Materialien und Organisation der Produktionsprozesse“ unter dem

Oberbegriff „Produktionsplanung“ zusammenzufassen. So beschreiben nun also neun Handlungsfelder (fünf Kern- und vier Peripheriefelder) den Beruf des Schuhfertigers auf transnationaler Ebene. Dies bedeutet aber nicht, dass alle beteiligten Produktionsbetriebe alle neun Felder abdecken (aus Gründen der Arbeitsteilung zwischen verschiedenen Werken). Es bedeutet auch nicht, dass alle Produktionsbetriebe ihre Abläufe nach diesen Handlungsfeldern organisieren oder dass die nationalen Lehrpläne nach diesen Handlungsfeldern aufgebaut sind.

Bei Gabor in Rosenheim trifft letzteres allerdings zu; die Handlungsfelder und Lernstationen sind mit den Berufsbildpositionen (Teil A des deutschen Ausbildungsrahmenplans für den Berufs des Schuhfertigers) fast identisch, wie die folgende Tabelle zeigt:

Kernfeld	Lernstation bei Gabor	Berufsbildposition	Peripheriefeld	Lernstation bei Gabor	Berufsbildposition
Zuschnitt	Zuschnitt	A 2 Zuschneiden und Stanzen von Werkstoffen für die Schaftherstellung	Technisches Modellieren (I)	Technische Modellabteilung Schaft	A 8 Ausarbeiten von Modellen
Stepperei	Stepperei	A 3 Vorrichten von Schafteilen A 4 Herstellen von Schäften	Technisches Modellieren (II)	Technische Modellabteilung Boden	A 5 Beurteilen und Vorbereiten von Bodenteilen für die Herstellung und Weiterverarbeitung
Zwicken	Zwicken	A 6 Vorbereiten und Montieren von Schäften und Bodenteilen	Technisches Modellieren (III)	Schaftkoordination	A 1 Beurteilen und Einsetzen von Werk- und Hilfsstoffen für die Schaftherstellung
Montage	Montage	A 6 Vorbereiten und Montieren von Schäften und Bodenteilen	Produktionsplanung	Arbeitsvorbereitung	B 5 Planen und Vorbereiten von Arbeitsabläufen
Finish	Finish	A 7 Finishen und Verkaufsfertigmachen von Schuhen	Qualitätssicherung	Forschung und Entwicklung (F&E)	B 8 Durchführen qualitätssichernder Maßnahmen

Tab. 2: Schuhfertiger-Ausbildung bei Gabor in Rosenheim: Entsprechungen der Handlungsfelder im Betrieb mit den Berufsbildpositionen des Ausbildungsrahmenplans für die duale Ausbildung

Das Werk von Carité in Portugal hat eine andere Arbeitsorganisation; beispielsweise ist die Arbeit im Handlungsfeld "Zuschnitt" auf zwei Abteilungen verteilt, und zwar "Automatischer Zuschnitt" und "Herkömmliches Stanzen"; allerdings lässt Tabelle 3 erkennen, dass dieser Betrieb ein ganz ähnliches Lernpotenzial bietet wie das Gabor-Werk in Rosenheim. Ob und welche Entsprechungen die Lernpotenziale bei Carité mit dem portugiesischen Berufsschullehrplan haben, wird aktuell in Arbeitspaket IO2 untersucht.

Kernfeld	Lern-station @ Carité	Kernfeld	Lern-station @ Carité	Peripherie-feld	Lernsta-tion @ Ca-rité	Peripherie-feld	Lernstation @ Carité
Zuschnitt (I)	Auto-mati-scher Zuschnitt	Zwicken (II)	Zwicken	Design / Entwurf	Design / Entwurf	Produk-tions-pla-nung (III)	Supply Chain Ma-nagement
Zuschnitt (II)	Herkömm-li-cher Zuschnitt	Montage	Sohlen se-tzen	Technisches Modellieren	Entwic-klung	Qualitäts-si-cherung (I)	Qualitäts-kontrolle
Stepperei (I)	Vorrichten	Finish (I)	Finish	Produk-tions-pla-nung (I)	Planung	Qualitäts-si-cherung (II)	Qualitäts-manage-ment
Stepperei (II)	Stepperei	Finish (II)	Ein-packen	Produk-tions-pla-nung (II)	Produk-tions-ma-nage-ment		
Zwicken (I)	Vorberei-tung zum Zwicken						

Tab. 3: Lernpotenziale im Werk von Carité in Portugal

Für das Werk von Papucei in Rumänien ist die Situation ähnlich wie bei Carité; die Arbeitsteilung zwischen den einzelnen Abteilungen ist im Vergleich zu Deutschland in kleinere Einheiten unterteilt; beispielsweise ist die Arbeit im Kernfeld „Zuschnitt“ auf drei Abteilungen verteilt: „Manueller Zuschnitt“, „Zuschnitt mit Stanzmaschinen“ und „Automatischer Zuschnitt“. Aber, wie Tabelle 4 zeigt, bietet das Werk ein ähnliches Lernpotenzial wie der Betrieb von Gabor in Rosenheim. Ob und welche Entsprechungen die Lernpotenziale bei Papucei mit dem rumänischen Berufsschullehrplan haben, wird aktuell in Arbeitspaket IO2 untersucht.

Kernfeld	Lernstation @ Papucei	Kernfeld	Lernstation @ Papucei	Peripheriefeld	Lernstation @ Papucei
Zuschnitt (I)	Handzuschnitt	Zwicken (II)	Heat setting	Design	Design
Zuschnitt (II)	Zuschnitt mit Stanzmaschinen	Montage (I)	Vorbereitung zum Zwicken	Technisches Modellieren	Technisches Zeichnen
Zuschnitt (III)	Automatischer Zuschnitt	Montage (II)	Sohlensetzen	Produktionsplanung (I)	Produktionsplanung
Stepperei (I)	Vorrichten	Finish (I)	Finish	Produktionsplanung (II)	Organisation des Produktionsprozesses
Stepperei (II)	Stepperei	Finish (II)	Qualitätskontrolle und Einpacken	Qualitätssicherung	Qualitätssicherung
Zwicken (I)	Zwicken				

Tab. 4: Lernpotenziale im Werk von Papucei in Rumänien

Eine detaillierte Beschreibung der Durchführung der „Lernstationsanalysen“ ist in den einzelnen Länderreports zu finden.



Tabellenverzeichnis

<i>Tab. 1: Aktualisierte Handlungsfelder des Berufsbildes des Schuhfertigers nach den Erkenntnissen des ICSAS-Projekts</i>	<i>3</i>
<i>Tab. 2: Schuhfertiger-Ausbildung bei Gabor in Rosenheim: Entsprechungen der Handlungsfelder im Betrieb mit den Berufsbildpositionen des Ausbildungsrahmenplans für die duale Ausbildung</i>	<i>4</i>
<i>Tab. 3: Lernpotenziale im Werk von Carité in Portugal.....</i>	<i>5</i>
<i>Tab. 4: Lernpotenziale im Werk von Papucei in Rumänien.....</i>	<i>6</i>