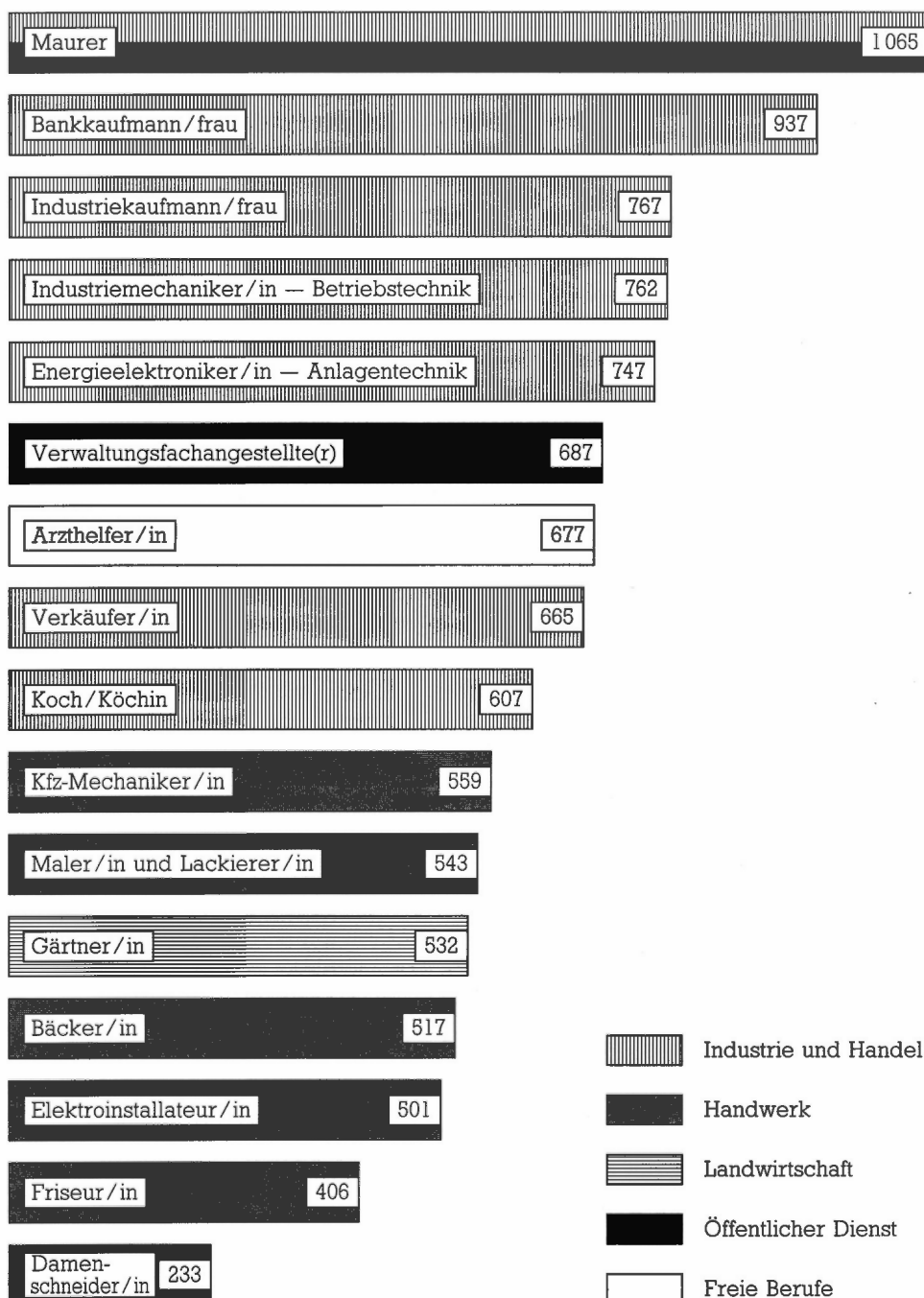


## Tarifliche Ausbildungsvergütungen 1988

Bei durchschnittlich 673 DM pro Monat lagen im vergangenen Jahr die tarifvertraglich vereinbarten Ausbildungsvergütungen. Gegenüber 1987 stiegen sie um 2,6% an. Die Anhebung der Ausbildungsvergütungen war damit 1988 zurückhaltender als im Vorjahr, in dem noch eine Steigerungsrate von 3,3% erreicht wurde. Dies entspricht allerdings der allgemeinen Lohn- und Gehaltsentwicklung: Die Tariflöhne und -gehälter, die 1987 nach Berechnungen des Bundesministers für Arbeit und Sozialordnung (BMA) noch um durchschnittlich 3,4% zunahmen, wurden 1988 um nur 2,8% erhöht.

Abbildung 1: Durchschnittliche Ausbildungsvergütungen pro Monat in ausgewählten Ausbildungsberufen 1988 — in DM —



Dies ist ein Ergebnis der im BIBB seit 1976 regelmäßig zum Stand 1. Oktober durchgeführten Untersuchung tariflicher Ausbildungsvergütungen. Sie basiert auf einer Zusammenstellung der in ca. 450 bedeutenden Tarifverträgen festgelegten Ausbildungsvergütungen, die der BMA anhand des von ihm geführten Tarifregisters erstellt. Über eine Zuordnung von Tarifverträgen zu Berufen werden im BIBB für derzeit über 200 Ausbildungsberufe die durchschnittlichen Ausbildungsvergütungen ermittelt. Für 1988 wurden erstmals auch die neugeordneten industriellen Metall- und Elektroberufe einbezogen. Auf die berücksichtigten Berufe, die i. d. R. eine Besetzungszahl von mindestens 500 Auszubildenden aufweisen, entfallen über 90% aller bestehenden Ausbildungsverhältnisse.

1988 lagen die Vergütungen für 84% der Auszubildenden zwischen 500 DM und 800 DM pro Monat. Weniger als 500 DM erhielten rd. 5%, mehr als 800 DM erreichten 11% der Lehrlinge.

Die höchsten Ausbildungsvergütungen wurden 1988 mit 1 065 DM den Auszubildenden in den Berufen des Bauhandwerks und der Bauindustrie — z. B. Maurer, Zimmerer, Straßenbauer, Stukkatteur/in, Fliesen-, Platten- und Mosaikleger/in — gezahlt. Relativ hohe Vergütungen waren auch für die angehenden Bergmechaniker mit 1 058 DM und für die künftigen Versicherungskaufleute mit 1 053 DM zu verzeichnen.

Die mit Abstand geringsten Ausbildungsvergütungen wurden — wie in den Vorjahren — auch 1988 im Damenschneiderhandwerk ermittelt, sie betragen durchschnittlich 233 DM. Auch im Friseurhandwerk waren die Vergütungen mit 406 DM wiederum vergleichsweise niedrig.

In Abbildung 1 sind am Beispiel von 16 ausgewählten Ausbildungsberufen die erheblichen Unterschiede der Ausbildungsvergütungen dargestellt.

Wie aus Abbildung 2 deutlich wird, bestehen zwischen den Ausbildungsbereichen deutliche Unterschiede im Vergütungsniveau. Die höchsten Ausbildungsvergütungen wurden auch 1988 in Industrie und Handel mit durchschnittlich 753 DM pro Monat erreicht. Im Handwerk lag der Vergütungsdurchschnitt dagegen nur bei 563 DM; hier werden allgemein die niedrigsten Ausbildungsvergütungen gezahlt. Eine Ausnahme bildet hierbei allerdings — wie bereits oben erwähnt — das Bauhandwerk: Wegen der im Baugewerbe seit Jahren vorhandenen Schwierigkeiten, Nachwuchskräfte zu gewinnen, haben hier hohe Ausbildungsvergütungen die Funktion, die Entscheidung für eine Ausbildung im Baubereich attraktiver zu machen.

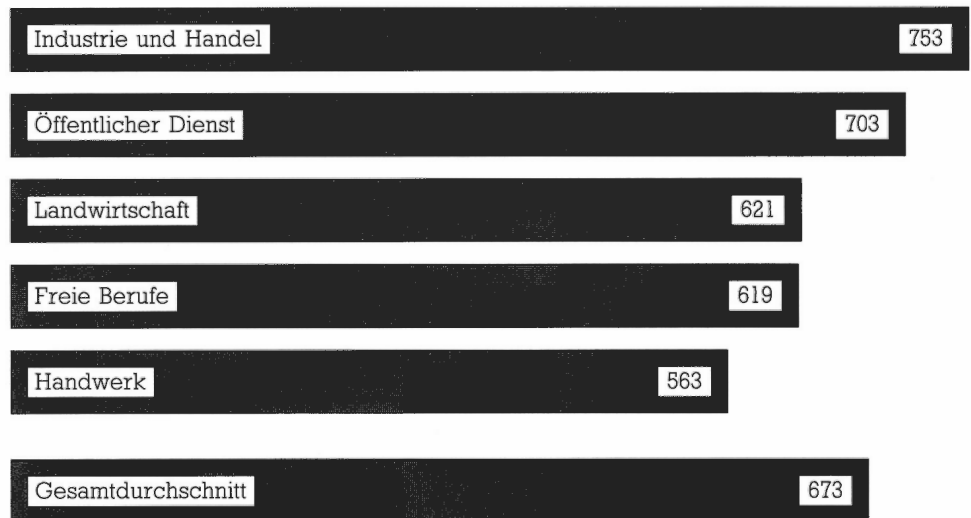
Bei den ermittelten berufsspezifischen Ausbildungsvergütungen ist zu beachten, daß es sich um Durchschnitte über die von Lehrjahr zu Lehrjahr ansteigenden Ver-

gütungsbeträge handelt. Aufgrund des in der Bundesrepublik bestehenden Tarifsystems sind darüber hinaus bei vielen Berufen regionale und branchenspezifische Unter-

schiede in der Vergütungshöhe vorhanden, die ebenfalls in den Durchschnittswerten pro Beruf berücksichtigt wurden.

(Bt/Hz)

Abbildung 2: *Durchschnittliche Ausbildungsvergütungen pro Monat nach Ausbildungsbereichen 1988 — in DM —*



## Technologischer Wandel bedingt neue Qualifikationen — Hilfen zu ihrer Vermittlung

**Durch technologischen Wandel, speziell durch das Vordringen der Mikroelektronik, verändern sich die Tätigkeiten und damit auch die berufsrelevanten Qualifikationen der Facharbeiter in vielen Berufsfeldern. In der Metalltechnik resultieren diese Veränderungen aus dem verstärkten Einsatz von Rechnern in den Bereichen der Planung, Konstruktion und Fertigung. Computergesteuerte Werkzeugmaschinen (CNC-Maschinen) und Verbundsysteme derartiger Maschinen — häufig in Verbindung mit Handhabungsautomaten (Bearbeitungszentren, Fertigungsinseln und Fertigungsstraßen) stellen an die Facharbeiter und Facharbeiterinnen neue Anforderungen. Die neue Ausbildungsordnung für industrielle Metallberufe trägt diesen Erfordernissen Rechnung, indem sie die Qualifizierung für die Arbeit mit numerisch gesteuerten Maschinen in der Ausbildung festlegt — für die verschiedenen Ausbildungsberufe in unterschiedlichem Umfang.**

Die Vermittlung der erforderlichen fachspezifischen und fachübergreifenden Qualifikationen stößt auf besondere Schwierigkeiten: Aufgrund der wachsenden Automatisierung und Verkettung von Maschinen in der Fertigung wird der spätere Arbeitsplatz in der Produktion als Ausbildungsplatz immer problematischer. Je komplexer eine Anlage ist, desto weniger lassen sich Arbeitsprozesse an ihr

durchschauen und nachvollziehen, und desto schwieriger wird es, die Tätigkeit an der Maschine in den Qualifizierungsprozeß zu integrieren. Neue Wege sind in der Ausbildung zu gehen. Eine Möglichkeit besteht in der Anwendung der Simulationsmethode.

Unter Simulation versteht man generell die Abbildung realer Situationen durch Modelle. Als didakti-

sches Hilfsmittel ist sie keineswegs neu. Auch die spezielleren Formen der technischen Simulation und Computersimulation haben längst ihren Platz in Unterricht und Ausbildung gefunden. Unter CNC-Simulation ist die Simulation der spannenden Bearbeitung mit CNC-Werkzeugmaschinen — in erster Linie Drehen und Fräsen — zu verstehen. Die Simulation besteht dabei in der Darstellung der programmgesteuerten Bearbeitung auf einem Bildschirm. Bei grafisch-dynamischer Simulation sind das Werkstück und die Veränderung seiner Kontur durch den Eingriff der ebenfalls auf dem Bildschirm dargestellten Werkzeuge zu sehen.

Die Simulationsmethode bietet für die Ausbildung eine Reihe didaktischer Vorteile:

— die Abstraktion von der Realsituation erlaubt eine Verringerung der Komplexität des Sy-