


Sandgruber, Bichler-Ripfel, Walcher

Traditionelles Handwerk als immaterielles Kulturerbe und Wirtschaftsfaktor in Österreich



Traditionelles Handwerk in Österreich braucht ein neues Selbstverständnis und mehr öffentliches Bewusstsein für seinen gesellschaftlichen Wert, um erhalten zu bleiben. Ganze Berufszweige und das damit verbundene Wissen und Können sind vom Aussterben bedroht: Es ist Zeit, diesen negativen Tendenzen entgegen zu wirken. Nicht nur als nachhaltige Antwort auf die Massenproduktion globaler Märkte und überbordenden Konsum, sondern auch im Hinblick auf ein sinnvolles und aussichtsreiches Ausbildungs- und Berufsangebot für kommende Generationen.

Die vorliegende Studie ist die erste Erhebung zum Status des traditionellen Handwerks in Österreich. Basierend auf qualitativ und quantitativ erhobenen Daten umfasst sie Definition und Analyse der Parameter des traditionellen Handwerks, seines Gefährdungsgrades und seiner kulturpolitischen und wirtschaftlichen Bedeutung in der Zukunft. Somit leistet die Studie einen essentiellen Beitrag für eine wertschätzende Wahrnehmung von traditionellem Handwerk als kulturelles Erbe und Wirtschaftsfaktor.

**Traditionelles Handwerk
als immaterielles Kulturerbe
und Wirtschaftsfaktor in
Österreich**

Impressum

Herausgeber:

Bundeskanzleramt
Concordiaplatz 2, 1010 Wien

AutorInnen: Univ.Prof. Dr. Roman Sandgruber, Dipl.Ing. Heidrun Bichler-Ripfel,
Mag. Maria Walcher

Lektorat: Manfred Spöcklberger

Grafische Gestaltung: BKA Design & Grafik

Coverfoto: EOS Fotografie

Druck/Verlag: Facultas Verlags- & Buchhandels AG, www.facultas.at



This work is licensed under the Creative Commons »Namensnennung – nicht-kommerziell – Weitergabe unter gleichen Bedingungen« 3.0 Unported License. To view a copy of this license, visit, <https://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/3.0/>

ISBN: 978-3-7089-1470-1

Wien, November 2016

Die Studie wurde von der Österreichischen UNESCO Kommission erstellt im Auftrag des Bundeskanzleramtes und des Bundesministeriums für Wissenschaft, Forschung und Wirtschaft mit Unterstützung der Wirtschaftskammer Österreich/Bundessparte Gewerbe und Handwerk und der Bundesinnung Bau und des Fachverbandes der Bauindustrie, der Bundesinnung der Bauhilfsgewerbe, der Bundesinnung der Metalltechniker, der Bundesinnung der Gärtner und Floristen, der Bundesinnung der Tischler und der Holzgestalter, der Bundesinnung der Lebensmittelgewerbe und der Bundesinnung für Mode und Bekleidungstechnik.

BUNDESKANZLERAMT  ÖSTERREICH
KUNST UND KULTUR

bmwfw
Bundesministerium für
Wissenschaft, Forschung und Wirtschaft


United Nations
Educational, Scientific and
Cultural Organization

Österreichische UNESCO-Kommission
Austrian Commission for UNESCO

WKO 
GEWERBE · HANDWERK

Traditionelles Handwerk als immaterielles Kulturerbe und Wirtschaftsfaktor in Österreich

Studie der Österreichischen UNESCO-Kommission
im Auftrag des Bundeskanzleramtes und des
Bundesministeriums für Wissenschaft, Forschung
und Wirtschaft

Vorwort



»Handwerk hat goldenen Boden«, dieser Satz trifft nach wie vor zu und fasst zusammen, was diese Berufszweige für unsere Kultur, Gesellschaft und Wirtschaft bedeuten. Traditionelle Handwerksunternehmen sind vor allem als Arbeitgeber in den Regionen von essentieller Bedeutung. Jeder dritte Beschäftigte im ländlichen Raum findet seinen Arbeitsplatz in einem solchen Unternehmen. Fast die Hälfte der österreichischen Unternehmen sind traditionelle Handwerksbetriebe, die mehr als 500.000 Personen Arbeit geben und jeden zweiten Lehrling in Österreich ausbilden. Damit leisten sie nicht nur einen wichtigen gesellschaftspolitischen Beitrag, sondern garantieren durch die Weitergabe ihres Wissens den Fortbestand von Tradition, Erfahrung und qualitativ hochwertigen Produkten und Dienstleistungen. Damit leistet traditionelles Handwerk einen wichtigen Beitrag zu ökonomischer, ökologischer, sozialer und kultureller Nachhaltigkeit.

Handwerksbetriebe und vor allem die Menschen, die dahinter stehen, beweisen täglich, dass man gerade in Zeiten der Globalisierung und technischen Innovationen mit Beständigkeit und Mut sehr gut im Wettbewerb bestehen kann. Um das Handwerk bestmöglich zu unterstützen, setzen wir uns auch in Zukunft für optimale Rahmenbedingungen ein. Der Abbau bürokratischer Hürden, der Aufbau eines attraktiven Images und die Modernisierung der Ausbildungsmöglichkeiten stehen dabei im Fokus. Die UNESCO definiert »Tradition« im Sinne gelebten Erfahrungswissens, das über Generationen verfeinert, abgewandelt, erweitert und zukunftsfähig weitergegeben wird. Österreichs Handwerksbetriebe leben diese Philosophie – sorgen wir gemeinsam dafür, dass sie weiter bestehen kann.

A handwritten signature in black ink, reading 'Reinhold Mitterlehner'. The signature is written in a cursive, flowing style.

Vizekanzler Dr. Reinhold Mitterlehner
Bundesminister für Wissenschaft,
Forschung und Wirtschaft

Vorwort



Begriffe wie »Handwerk« und »handmade« erfreuen sich aktuell großer Beliebtheit. Das »Maker Movement« und die »Do-it-Yourself-Bewegung« verzeichnen im Moment einen weltweiten Hype. Und auch global agierende Unternehmen setzen vermehrt auf das Prädikat »Handwerk« als Qualitätsmerkmal. Dem gegenüber stehen die vielen lokal agierenden Handwerkerinnen und Handwerker, die um Anerkennung ihrer Leistungen ringen. Dabei wird oftmals außer Acht gelassen, dass das »Handwerk« nicht nur eine lange Tradition in Österreich hat, sondern auch heute einer der größten Arbeitgeber und Wirtschaftszweige im Land ist.

An die 600.000 Handwerkerinnen und Handwerker sorgen in Österreich tagtäglich für unsere hohe Lebensqualität. Dennoch sind deren Leistungen der breiten Öffentlichkeit wenig bekannt. Wer an das »Handwerk« denkt, denkt an große Industrie- bzw. Handelsbetriebe und vergisst dabei allzu schnell die Tischlerin im Ort, den Bäcker ums Eck, die Hutmacherin in der City oder die Möbeldesigner im Co-working Space.

Dabei ist das »Handwerk« immer auch ein wichtiger Innovationsmotor. Was wären die vielen kreativen Start-Ups, die Pop-Up-Stores und technologieaffinen Jungunternehmerinnen und -unternehmer ohne die traditionelle Handwerkskunst?

Denken Sie nur an die Wiener Moderne des vergangenen Jahrhunderts und die vielen Designerinnen und Designer sowie die vielen Architektinnen und Architekten, die heute auf dem Wissen und dem Können von damals aufbauen, bewährte Praktiken aufgreifen und mit viel Gespür und Liebe zum Detail weiter entwickeln. Es ist mir ein Anliegen, das mit dem »Handwerk« verbundene Wissen und Können weiterzugeben, auch weil ich davon überzeugt bin, dass dieses einen wesentlichen Grundpfeiler für die Innovationskraft Österreichs darstellt.

Handwerklich gestaltete Dinge, die uns erfreuen und zu unserer Lebensqualität und Identität beitragen, haben für uns einen besonderen Wert. Das von der Österreichischen UNESCO-Kommission geführte Nationale Verzeichnis des immateriellen Kulturerbes in Österreich gibt uns einen Einblick in die Vielfalt solcher Traditionen. Menschen, die diese Handwerkstechniken pflegen, verdienen unsere besondere Anerkennung. Sie verleihen vielen unserer alltäglichen Gegenstände Individualität, schaffen mit viel Kreativität Neues von großer Qualität und helfen uns nicht zuletzt dabei, dass alte Fertigkeiten nicht in Vergessenheit geraten.

Herzlichen Dank an alle, die an der Studie mitgewirkt haben.

Mag. Thomas Drozda
Bundesminister für Kunst und Kultur,
Verfassung und Medien

Inhalt

Vorworte	4
1 Studienhintergrund und Studienziel	11
1.1 Ausgangslage	11
1.2 Forschungsfragen	13
2 Annäherung an den Handwerks-, Traditions- und Kulturbegriff	15
2.1 Tradition und Kultur im Kontext des immateriellen Kulturerbes	15
2.2 Bestehende Definitionen für den Begriff »Handwerk«	16
2.2.1 Handwerk in der Legaldefinition.....	16
2.2.2 Handwerksverständnis als historische Produktionstechnik und deren Produkte	17
2.2.3 Handwerk definiert im Hinblick auf Produktionsverhältnisse	17
2.2.4 Handwerk definiert als Beruf	17
2.2.5 Handwerk in der Wirtschaftszweigsystematik	17
2.2.6 Handwerksdefinition laut »Rencontres de St. Gall 1949«	18
2.2.7 Charakterisierung des traditionellen Handwerks in der Schweizer Studie von 2011	19
2.3 Eingrenzung des Forschungsgegenstands	19
2.3.1 Tradierung des Wissens von Generation zu Generation	19
2.3.2 Traditioneller Handwerksberuf und handwerkliche Fertigkeiten	19
2.3.3 Wirtschaftliche Relevanz	20
2.3.4 Die spezialisierten Sach- und Dienstleistungen des traditionellen Handwerks	20

3 Studiendesign und Methoden	23
3.1 Qualitative Primärdatenerhebung	23
3.1.1 Vertiefte Analyse von sieben traditionellen Handwerksbranchen in Österreich	24
3.1.2 Auswahl der ExpertInnen	24
3.1.3 Durchführung der Fokusgruppen	25
3.1.4 Durchführung der Tiefeninterviews	26
3.2 Quantitative Sekundärdatenerhebung	26
3.2.1 Analyse der Verwendbarkeit der quantitativen Sekundärdaten	26
3.2.2 Verwendetes Datenmaterial zum Zwecke der Beantwortung der Forschungsfragen	28
4 Ergebnisse und Diskussion	31
4.1 Wesenszüge des traditionellen Handwerks in Österreich	31
4.1.1 Inseparabilität des traditionellen Handwerks von seinem/seiner TrägerIn als KönnenIn bzw. als MeisterIn	31
4.1.2 Ausübung profunder bzw. meisterlicher Wissens- und Erfahrungskompetenz	32
4.1.3 Ausrichtung auf Selbstständigkeit und wirtschaftlich erfolgreiches UnternehmerInnentum	32
4.1.4 Ausbildung und Weitergabe von Erfahrung und praktischer KönnenInnenschaft	33
4.1.5 Empathie und Beziehung im traditionellen Handwerk	33
4.1.6 Berufsethos des traditionellen Handwerks und seine Charakteristika	36
4.1.7 Zusammenführung der Parameter und Wesenszüge	40
4.1.8 Ergebnisse der empirischen Feldforschung in Beziehung zu wissenschaftlicher Fachliteratur	42

4.2 Traditionelle Handwerke in Österreich	46
Direkte Verdrängung	47
Indirekte Verdrängung	47
4.2.1 Auflistung der Handwerksberufe und handwerklichen Fertigkeiten, aufgeteilt in thematische Gruppen	48
4.2.2 Die KönnernInnenschaft der Handwerksberufe um 1950 im Vergleich zur Gegenwart exemplarisch an drei Handwerksberufen	108
Der Müllerberuf – 1961 und 2015	109
4.3 Weitergabe des traditionellen Handwerkswissens von einer Generation an die nächste Generation in Österreich	111
4.3.1 Das duale Ausbildungssystem: Betrieb – Lehre	111
4.3.2 Das berufsbildende Schulausbildungssystem	114
4.3.3 Ausbildungsmöglichkeiten im Rahmen der nicht-formalen Ausbildung	114
4.3.4 Die Bedeutung der systematischen Tradierung für die Erhaltung und Weiterentwicklung von traditionellen Handwerken	115
4.4 Kulturelle, sozialpolitische und wirtschaftliche Bedeutung von traditionellen Handwerken in Österreich	119
4.5 Gefährdungsgrad traditioneller Handwerke in Österreich	123
4.6 Potenziale, um traditionelles Handwerk in Österreich zu fördern und zu stärken	127
4.6.1 Maßnahmen, die das Image und Ansehen des Handwerks in der Gesellschaft positiv beeinflussen, um die Attraktivität und den gesellschaftlichen Status des traditionellen Handwerks zu steigern	127
4.6.2 Maßnahmen zur Erhöhung der Wettbewerbsfähigkeit der traditionellen Handwerksbetriebe, um den wirtschaftlichen Erfolg und höhere Verdienstchancen nachhaltig zu ermöglichen	127
4.6.3 Maßnahmen zur Erhöhung der fachlichen Qualifikation von UnternehmerInnen und MitarbeiterInnen durch Förderung der Ausbildungs- und Weiterbildungsbereitschaft	130

5 Zusammenfassung	133
6 Zitate aus Fokusgruppen und Tiefeninterviews	141
7 Literaturverzeichnis	151
8 Anhang	157
8.1 Anhang 1, ExpertenInnenliste	157
8.2 Anhang 2, Statistik von aktiven Unternehmen über die Kammermitgliedschaften im Zeitraum von 1955 bis 1994	159
8.3 Anhang 3, Berufsbildbeschreibungen der MüllerIn, TischlerIn und HerrenkleidermacherIn	167
8.3.1 Der/die MüllerIn	167
8.3.2 Der/die TischlerIn	181
8.3.3 Der/die SchneiderIn	195
8.4 Anhang 4, UNESCO-Übereinkommen, Artikel 2,1	213
Artikel 2 – Begriffsbestimmungen	213
Danksagung	214



1 Studienhintergrund und Studienziel

1.1 Ausgangslage

Das UNESCO-Übereinkommen zur Erhaltung des immateriellen Kulturerbes aus dem Jahr 2003 wurde 2009 von Österreich ratifiziert. Es verfolgt in internationaler Zusammenarbeit die Ziele, immaterielles Kulturerbe in Zeiten der Globalisierung zu erhalten sowie das Bewusstsein für die Bedeutsamkeit immateriellen Kulturerbes und dessen Ansehen in der Gesellschaft zu stärken. Als Beispiele immateriellen Kulturerbes nennt die Konvention verschiedene kulturelle Ausdrucksformen, Sprachen, Wissen und künstlerische Fertigkeiten, ebenso wie Artefakte und mit den kulturellen Traditionen von Gemeinschaften und Volksgruppen verbundene kulturelle Räume. Die Konvention nennt fünf Bereiche immateriellen Kulturerbes:

- Mündlich überlieferte Traditionen und Ausdrucksformen, einschließlich der Sprache als Trägerin des immateriellen Kulturerbes
- Darstellende Künste
- Gesellschaftliche Praktiken, Rituale und Feste
- Wissen und Praktiken in Bezug auf die Natur und das Universum
- Traditionelle Handwerkstechniken

Immaterielles Kulturerbe wird von einer Generation an die nächste weitergegeben, fortwährend neu gestaltet und vermittelt den Gemeinschaften ein Gefühl von Identität und Kontinuität.

Traditionelle Handwerkstechniken, einer der fünf Bereiche immateriellen Kulturerbes, finden ihre Anwendung in der Bearbeitung verschiedener Materialien wie Holz, Metall, Stoff etc. sowie in der Herstellung von diversen Objekten wie Haushaltsgeräten, Spielzeug, Kleidung und Schmuck, Musikinstrumenten etc.

Dabei steht nicht primär die Erhaltung der Objekte an sich im Mittelpunkt, sondern ihre Produktion – sprich die Fähigkeiten, das Geschick und das Fachwissen, die zur Herstellung der Objekte notwendig sind. Dazu bedarf es sowohl der Wahrung der Bedingungen, unter denen handwerkliches Schaffen möglich ist, als auch der Weitergabe des Erfahrungswissens an die nachfolgenden Generationen. (immaterielleskulturerbe.unesco.at, 2015)

Im Zuge der Ratifizierung und bei der Recherche zum Thema »traditionelles Handwerk« stieß die Österreichische UNESCO-Kommission auf die Schweizer Studie zum Thema »Traditionelles Handwerk« (Haefeli et al., 2011) und den Umstand, dass vergleichbare Grundlagenforschungen in Österreich nicht vorlagen. Ziel der Schweizer Studie war es, die gegenwärtige Situation des traditionellen Handwerks und die Tradierung des Handwerkswissens zu untersuchen, die Auswirkungen der schweizerischen Berufsausbildungsreform 2004 auf das traditionelle Handwerk

und seinen Fortbestand zu durchleuchten sowie Handlungsanweisungen und Vorschläge zur Bewahrung von traditionellen Handwerken zu entwickeln.

Die hier vorliegende Grundlagenforschung analysiert traditionelles Handwerk in Österreich

- bezüglich der Parameter und Wesenszüge, die traditionelles Handwerk beschreiben,
- bezüglich seines Gefährdungsgrades und
- bezüglich seiner kulturpolitischen und wirtschaftlichen Bedeutung für die Zukunft.

Die Bedeutung des traditionellen Handwerks für die österreichische Volkswirtschaft ist unbestritten groß. In Österreich sind heute handwerkliche Unternehmen hauptsächlich in der Bundessparte Gewerbe und Handwerk in der Wirtschaftskammer Österreich organisiert und stehen für:

- 151.558 aktive Fachgruppenmitglieder in Österreich, die beinahe jeden 2. Lehrling ausbilden,
- mehr als ein Drittel aller ArbeitgeberInnenunternehmen der gewerblichen Wirtschaft,
- 537.418 Menschen von 2,265 Millionen Beschäftigten der gewerblichen Wirtschaft, die in Unternehmen, die dem traditionellen Handwerk zugeordnet werden können, ihre Arbeit finden,
- Lebensqualität und lokale Arbeitsplätze,
- verlässliche PartnerInnen im Export und
- ausgezeichnete Fachkräfte und Qualität.

(vgl. WKO Jahresstatistik und Beschäftigungsstatistik 2015 der Sparte Gewerbe und Handwerk, aktive Fachgruppenmitgliedschaften nach Fachgruppen ohne »Fachverband Gewerbliche und persönliche Dienstleister«, ohne »Fachverband Personenberatung und Personenbetreuung«, ohne »Bundesinnung Gesundheitsberufe«, ohne »Biowärmeerzeuger« und ohne »nicht zugeordnete Fachgruppe«)

Das Handwerk ist heute mehr denn je großen Veränderungen unterworfen.

Durch die Globalisierung der Beschaffungs- und Absatzmärkte, durch Liberalisierungs- und Konzentrationsprozesse sowie durch die laufende Technisierung und Standardisierung von Produktionsabläufen sind traditionelle Herstellungsmethoden und Strukturen im Handwerk, besonders in den letzten zwei Generationen, immer stärker unter Druck geraten und teilweise bereits vom Markt verdrängt worden.

Auch im Wandel der Zeit werden Elemente des traditionellen Handwerks nach wie vor in Handwerksbetrieben gelebt und von Generation zu Generation oder in Gemeinschaften wie etwa Familien weitergegeben. Diese Elemente sind bis dato nicht ausreichend und systematisch konkretisiert worden.

1.2 Forschungsfragen

Um einen Überblick über die gegenwärtige österreichische Handwerkskultur und einen vertieften Einblick in das traditionelle Handwerk in Österreich zu erlangen, lassen sich folgende Forschungsfragen ableiten:

- I. Was wird unter dem Begriff »traditionelles Handwerk« verstanden, beziehungsweise welche konkreten Parameter hat »traditionelles Handwerk« heute zu erfüllen, um als solches zu gelten?

Ein Schwerpunkt des empirischen Forschungsvorhabens liegt in der qualitativen Darstellung des Begriffs »traditionelles Handwerk«.

- II. Welche traditionellen Handwerke gibt es in Österreich, und wie stark sind diese in ihrer jeweiligen Existenz gefährdet?

Ein Vergleich von traditionellen Handwerken des Jahres 1950 mit denen des Jahres 2015 soll Auskunft über die gegenwärtige Lage des traditionellen Handwerks in Österreich geben.

- III. Wie erfolgt die Weitergabe des traditionellen Handwerkswissens von einer Generation an die nächste Generation?

Die vorliegende Studie soll die Möglichkeiten der Wissensweitergabe im traditionellen Handwerk auf Ebene der geregelten Berufsausbildung und auf Ebene der nicht-formalen Berufsausbildung aufzeigen.

- IV. Welche traditionellen Handwerke haben kultur-, sozialpolitisch und wirtschaftlich eine Bedeutung in Gegenwart und Zukunft?

- V. Welcher Handlungsbedarf besteht für Politik und Wirtschaft, um traditionelle Handwerke zu fördern und zu stärken?

Die beiden letzten Fragestellungen sollen auf Basis der Erhebungen und Ergebnisse Potenziale aufzeigen, um traditionelles Handwerk in seiner Gesamtheit in Österreich zu fördern und zu stärken.

Insgesamt leistet die Studie einen Beitrag zur Sicherstellung der Erhaltung des traditionellen Handwerks in Österreich im Sinne des Artikels 13c des UNESCO-Übereinkommens zur Erhaltung des immateriellen Kulturerbes.



2 Annäherung an den Handwerks-, Traditions- und Kulturbegriff

2.1 Tradition und Kultur im Kontext des immateriellen Kulturerbes

Der zugrundeliegende Kulturbegriff, den auch die vorliegende Studie verwendet, entstammt der Deklaration der UNESCO-Weltkonferenz über Kulturpolitik in Mexico City 1982 und lautet:

»Kultur kann in ihrem weitesten Sinn als die Gesamtheit der einzigartigen geistigen, materiellen, intellektuellen und emotionalen Aspekte angesehen werden, die eine Gesellschaft oder eine soziale Gruppe kennzeichnen. Dies schließt nicht nur Kunst und Literatur ein, sondern auch Lebensformen, die Grundrechte des Menschen, Wertsysteme, Traditionen und Glaubensrichtungen.« (UNESCO, 1982)

Die vorliegende Studie benutzt weiters einen Traditionsbegriff, der sich in Übereinstimmung mit der Auffassung der UNESCO-Kommission und der Konvention zur Erhaltung des immateriellen Kulturerbes, Artikel 2, Absatz 1 befindet (siehe Anhang 8.4).

Dieser Traditionsbegriff, entsprechend dem englischen Ausdruck *»transmitted culture«* (Barkow, et al., 1992, S. 209), meint dezidiert den lebendigen Prozess des Tradierens, der Weitergabe von Können und Wissen bei gleichzeitiger Überprüfung auf die gegenwärtige Gültigkeit und Zukunftsfähigkeit. Tradition steht also für ein kulturelles Erfolgsprinzip, Wissen und Können über die Generationen abzuwandeln, zu erweitern und zukunftsfähig weiterzugeben. Dynamische Traditionen stehen in keinem Widerspruch zur Moderne, sondern beziehen diese stets mit ein. Sie sind sich ihrer historischen Wurzeln bewusst und setzen das »Alte« Selektionsprozessen aus, um sich zu erneuern und um bewährte und weiterhin funktionale sowie innovative Aspekte in die Zukunft zu tradieren. Dieser Traditionsbegriff verinnerlicht also das Zusammenspiel zwischen Dynamik und Kontinuität der Weitergabe (vgl. Noseck, 2015).

Kennzeichnend für das traditionelle Handwerk in Österreich ist das Lebendige und Dynamische, mit Blick nach vorne auf die Veränderbarkeit in der Zukunft und mit Blick zurück auf die Wandlungen und Veränderungen einer meist jahrhundertealten Handwerkshistorie.

Nicht im Sinne der Studie ist das Verständnis, Tradition diene zur Konservierung alter, nostalgischer, womöglich überholter Werte, Arbeitsweisen, kultureller Routinen oder Ähnlichem.

Daher folgt die Studie jenem Ansatz, der im »3-Generationen-Modell« zum Tragen kommt:

»Entgegen der Vorstellung, es bräuchte eine jahrhundertelange Kontinuität, um von traditionellem Wissen sprechen zu können, bedarf es wesentlich kürzerer Zeiträume. In erster Linie

Bild linke Seite: © Tom Lamm

braucht es, um aus der Handlung des Hinüberreichens eine Tradierung zu machen, Wiederholung: Eine Person am Anfang einer Überlieferungskette gibt ihr gelebtes Erfahrungswissen einem/r NachfolgerIn weiter. Diese/r gibt das erhaltene Wissen – durch seine praktische Anwendung zu Erfahrungswissen gemacht – wiederum an eine dritte Generation weiter, die das erlangte Wissen anzuwenden beabsichtigt. Dabei ist weder die Weitergabe des Erfahrungswissens auf familiäre Nahverhältnisse beschränkt, noch die Suche nach einer ‚authentischen, originalen‘ Tradition von Bedeutung. Steht die Dynamik und die Anwendung von Wissen im Zentrum des Interesses, ist die Verführung, ›echte‹ und ›unverfälschte‹ Traditionen identifizieren und bewahren zu wollen, gebannt.« (Noseck, 2015)

Die Konstanten der Tradition betreffen folglich deren Rahmenbedingungen – interpersonelles Tradieren über mehrere Generationen, bedürfnisgesteuerte Selektionsprozesse mit Gegenwartsbezug, soziokulturelle Prägungen und dergleichen – und nicht deren konkrete Inhalte an Wissen und Können, denn diese werden durch die Anwendung und Weitervermittlung kontinuierlich verändert. Handwerk, das sich nicht mehr entwickelt, stirbt aus und behält bestenfalls musealen Charakter. Traditionelles Handwerk ist lebendiges Handwerk, wenn das aktive Tradieren die Dynamik der Veränderungen miteinschließt.

2.2 Bestehende Definitionen für den Begriff »Handwerk«

Verschiedene Wissenschaftsdisziplinen beforschen und betrachten das komplexe Thema »traditionelles Handwerk« mit unterschiedlichen Zugängen, wie etwa:

- Wirtschaftswissenschaft
- Rechtswissenschaft
- Soziologie
- Ethnologie
- Anthropologie
- Kultur- und Sozialanthropologie
- Philosophie und andere

Die Pluralität der wissenschaftlichen Auffassungen vom Begriff »traditionelles Handwerk« hat in den verschiedenen Betrachtungsweisen ihre Berechtigung. Zudem besteht eine Mehrdeutigkeit des Handwerksbegriffs an sich. »Handwerk« etwa kann eine rechtlich definierte Form eines selbstständigen Gewerbebetriebes meinen, einen Beruf bezeichnen oder eine Herstellungsweise und Handwerkstechnik beschreiben. Es können damit auch die handwerkliche KönnenInnen-schaft und Produktionsverhältnisse im Allgemeinen gemeint sein.

2.2.1 Handwerk in der Legaldefinition

In der geltenden Gewerbeordnung 1994 ist keine Definition für Handwerk verankert. Lediglich im § 94 GewO werden bestimmte Gewerbe als Handwerke bezeichnet.

2.2.2 Handwerksverständnis als historische Produktionstechnik und deren Produkte

Umgangssprachlich wird mit »Handwerk« in Verbindung mit »Tradition« vor allem das Handwerk der Vergangenheit assoziiert, wobei bewährte Handwerksprodukte gemeint sind, hergestellt mit den aus dieser Zeit stammenden Werkzeugen und Maschinen. Häufig wird diesen Handwerksprodukten eine überdurchschnittliche Qualität im Vergleich zu heute zugeschrieben. Dieser meist verklärte Blick auf das traditionelle Handwerk greift viel zu kurz, da dynamische Aspekte des Handwerks nicht miteinbezogen werden.

Objektiv betrachtet können heute traditionelle Handwerksprodukte, wie zum Beispiel eine überlieferte Tortenrezeptur in einer Konditorei oder das Holzkastenfenster in einer Tischlerei, mit Unterstützung von modernsten, hochtechnologischen Maschinen hergestellt werden und gleichzeitig hohe Qualitätsansprüche erfüllen.

2.2.3 Handwerk definiert im Hinblick auf Produktionsverhältnisse

Das Aufzeigen handwerklicher Produktionsverhältnisse kann vertieft Funktionsbereiche des traditionellen Handwerks charakterisieren:

- Einheit von Eigentum und Unternehmensführung
- flache Hierarchien und niedriger Delegationsgrad in der Unternehmensführung
- spezialisierte Sachleistungen und niedriger Grad an Arbeitsteilung in der Produktion

Diese Kriterien und daraus abzuleitende Faktoren zeichnen traditionelle handwerkliche Produktionsverhältnisse zwischen Arbeit und Produkt aus.

2.2.4 Handwerk definiert als Beruf

Die wirtschaftssoziologische Perspektive auf das traditionelle Handwerk erweist sich als ein zentraler Zugang zum Handwerk. Traditionelles Handwerk war und ist vor allem durch die Berufsbilder definiert. »Ausbildung« und »Beruf« gehören im traditionellen Handwerk untrennbar zusammen.

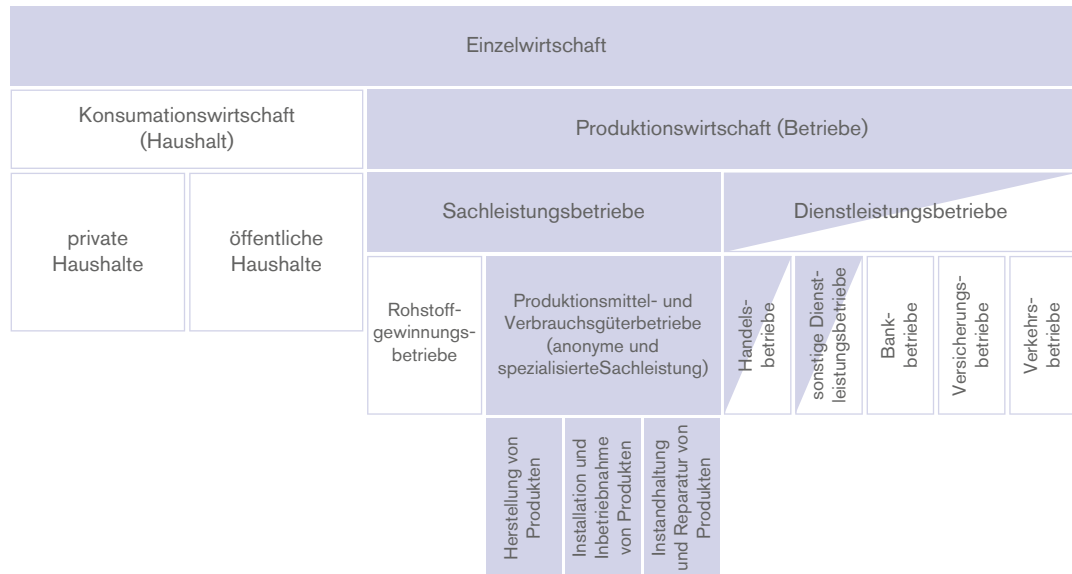
Vor allem HandwerkerInnen selbst tendieren dazu, sich in erster Linie als TrägerInnen eines Berufes zu sehen, deren berufsethische Einstellung in ihrem gesamten beruflichen Verhalten und Handeln zum Ausdruck kommt (vgl. Rössle, 1964, S. 24).

2.2.5 Handwerk in der Wirtschaftszweigsystematik

Für Zwecke der Analyse werden Wirtschaftsbereiche nach ihrem Output abgegrenzt, das bedeutet eine Einteilung der Wirtschaftsbereiche nach den hergestellten oder gehandelten Waren bzw. den erbrachten Dienstleistungen. Das traditionelle Handwerk lässt sich nicht exakt nur einem Wirtschaftsbereich zuordnen. Es gibt vor allem in den Bereichen der Sach- und Dienstleistungen Überschneidungen.

Auf Basis der Wirtschaftszweigsystematik werden die Wirtschaftsbereiche des traditionellen Handwerks ersichtlich:

Grafik 1: Leistungskomponenten des traditionellen Handwerks grau hinterlegt, in Anlehnung: vgl. Wöhe et al., 2014, S. 7



2.2.6 Handwerksdefinition laut »Rencontres de St. Gall 1949«

Aufgrund der Heterogenität, Vielfalt, Veränderbarkeit und Dynamik des Handwerks leitet sich aus den damit befassten Wissenschaftsdisziplinen keine allgemeingültige Definition für traditionelles Handwerk ab. In der vorliegenden Studie wird daher bewusst ein interdisziplinärer Zugang gewählt, der vor allem im Lichte der Definition von »Rencontres de St. Gall 1949« steht. Diese Definition wurde bereits von zahlreichen Handwerksstudien herangezogen:

»Handwerk ist selbständige Erwerbstätigkeit auf dem Gebiet der Be- und Verarbeitung von Stoffen, gerichtet auf die Befriedigung individualisierter Bedürfnisse durch Leistungen, die ein Ergebnis der Persönlichkeit des handwerklichen Unternehmers, seiner umfassenden beruflichen Ausbildung und des üblichen Einsatzes seiner persönlichen Mittel und Kräfte sind.« (Glasl et al., 2008, S. 8; Rössle, 1964, S. 25; Königswieser, 1959, S. 20; Pastler, 1952, S. 29–30)

Diese Definition trägt viele Aspekte, welchen in der vorliegenden Studie hohe Relevanz zugeschrieben wird:

- Der/die BetriebschefIn ist im traditionell handwerklichen Schaffensprozess engagiert.
- Die wirtschaftliche Selbstständigkeit stellt die wesentliche berufliche Existenzform des traditionellen Handwerks dar.
- Die Ausübung der traditionellen Handwerksberufe setzt ein beträchtliches berufliches Können und Erfahrungswissen voraus, welches nur in einem längeren Lernprozess zu erwerben ist.

- Die erbrachten spezifischen Sach- und Dienstleistungen richten sich nach den individuellen Bedürfnissen der Kundschaft und bringen die Persönlichkeit des Handwerkers/der Handwerkerin zum Ausdruck.
- Die Persönlichkeit des Unternehmers/der Unternehmerin drückt sich durch dessen/deren individuelle Unternehmensführung und Betriebsorganisation aus.

2.2.7 Charakterisierung des traditionellen Handwerks in der Schweizer Studie von 2011

Die Charakterisierung von »traditionellem Handwerk« der Schweizer Studie (vgl. Haefeli et al., 2011, S. 25–27) hat vor allem das Produkt und die Produktionsverhältnisse im Fokus und definiert das Handwerk wie folgt:

- spezifisches Fach- und Erfahrungswissen sowie charakteristische Fertigkeiten
- nicht bodengebundene Herstellung materieller Produkte
- eher kleinbetriebliche Strukturen
- eher kleine Stückzahlen
- Bearbeitung der Roh- und Werkstoffe erfolgt zumindest teilweise mit manueller Führung

Weitere Merkmale des traditionellen Handwerks werden in der lokalen Verankerung, in der Langlebigkeit, Reparaturfähigkeit und manuellen Individualanfertigung von Produkten gesehen.

2.3 Eingrenzung des Forschungsgegenstands

2.3.1 Tradierung des Wissens von Generation zu Generation

Die Tradierung von Wissen und praktischer KönnenInnenschaft wird im Lichte des eingangs geklärten Traditionsbegriffs und des 3-Generationen-Modells betrachtet. Im Zeitraum von 1950 (etwa drei Generationen zurückreichend) bis 2015 werden die Möglichkeiten der Tradierung des Wissens von Generation zu Generation diskutiert, das heißt von der älteren auf die jüngere Generation. Die geregelte sowie die non-formale Erstgrundausbildung sind Forschungsgegenstand dieser Studie. Ausbildungsmöglichkeiten von Erwachsenen für traditionelle Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten im zweiten Bildungsweg werden nicht beforscht.

2.3.2 Traditioneller Handwerksberuf und handwerkliche Fertigkeiten

Angelehnt an die Schweizer Studie (vgl. Haefeli et al., 2011, S. 26) werden traditionelle Handwerke in Abhängigkeit von ihren Ausbildungsmöglichkeiten in zwei Gruppen unterteilt.

- Unter **traditionellen Handwerksberufen** werden jene Berufe verstanden, die bereits um 1950 über eine geregelte Grundausbildung verfügten.
- Unter **traditionellen handwerklichen Fertigkeiten** werden jene Berufe verstanden, deren Fertigkeiten im Rahmen einer non-formalen Ausbildungsmöglichkeit erworben wurden und in der Erscheinungsform eines wirtschaftlichen Unternehmens gelistet werden.

Die vorliegende Studie nutzt Erkenntnisse der Schweizer Studie als strukturelle Grundlage im Studiendesign, erweitert dieses jedoch um die qualitative Konzeption als empirische Feldforschung.

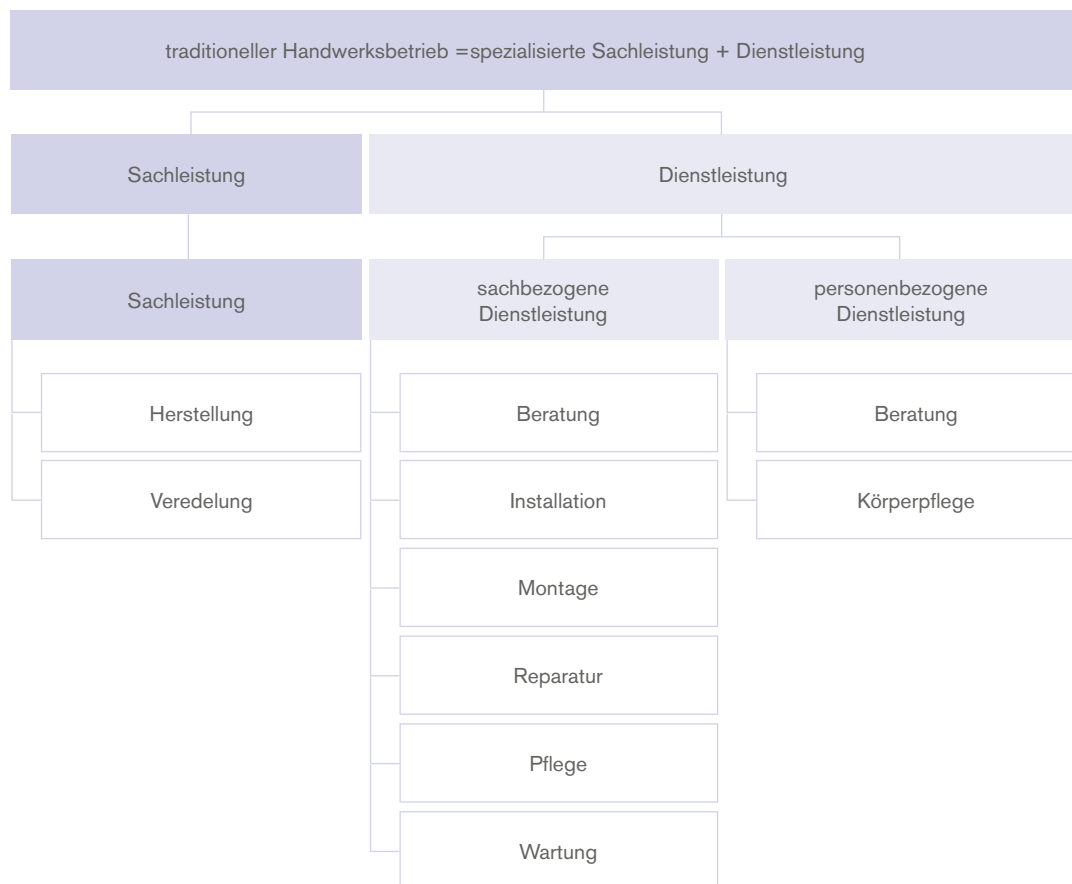
2.3.3 Wirtschaftliche Relevanz

Voraussetzung für die Aufnahme in die Auflistung von traditionellen Handwerksberufen und Fertigkeiten sind Berufe, die bereits um 1950 zu wirtschaftlichem Zweck, sozusagen zum Broterwerb, zumindest zum Teil gereicht haben. Hobbymäßig ausgeführtes traditionelles Handwerk, rein im Familienverband verankerte traditionelle handwerkliche Fertigkeiten oder traditionelles Brauchtumshandwerk, das keine maßgebliche wirtschaftliche Funktion für den Ausübenden innehat, werden in der Auflistung nicht berücksichtigt.

2.3.4 Die spezialisierten Sach- und Dienstleistungen des traditionellen Handwerks

Unter dem Begriff »traditionelle Handwerksleistung« wird in der vorliegenden Studie die Herstellung, Installation, Wartung, Pflege und Reparatur von eher spezialisierten und auf die KundInnen individualisierten Sachleistungen in Verbindung mit Dienstleistungskomponenten verstanden.

Grafik 2: Detailauflistung der Handwerksleistung in Anlehnung: vgl. Marahrens, 1978, S. 15



Die Abgrenzungen traditioneller Handwerksleistung zu Leistungen mit Industriecharakter, zum Handel, zur Gastronomie, zur Kunst, zu anderen Dienstleistungsunternehmen und zur Landwirtschaft sind fließend. Traditionelles Handwerk ergibt sich in der vorliegenden Studie erst aus der Summe von betriebswirtschaftlichen und identitätsstiftenden Merkmalen.



3 Studiendesign und Methoden

Grundsätzlich kam in der vorliegenden Studie ein Methodenmix zur Datengewinnung und -auswertung zur Anwendung, der sich wie folgt zusammensetzt:

Qualitative Primärdatenerhebung mit dem Charakter einer empirischen Feldstudie:

- Konzeption, Durchführung und Auswertung in Anlehnung an »Das qualitative Interview« (vgl. Froschauer et al., 2003)
- Fokusgruppenworkshops, narrative Tiefeninterviews mit 67 ExpertInnen (siehe Anhang 1)
- Transkription aller im Audiomaterial enthaltenen Aussagen (ca. 30 Stunden Audiomaterial bzw. über 500 Seiten Transkription)
- Auswertung der Ergebnisse auf Basis der wortwörtlichen Transkription

Quantitative Sekundärdatenerhebung:

- durch Statistiken und Literaturstudien
- Archivrecherchen

Die Vorgehensweise wurde insgesamt zyklisch gestaltet, d.h. durch die Verzahnung von Erhebung und Interpretation wurde ein Forschungsprozess angestrebt, der durch Teilanalysen eine fortlaufende Qualitätssicherung auf inhaltlicher und methodischer Ebene erfuhr (vgl. Froschauer et al., 2003).

3.1 Qualitative Primärdatenerhebung

Gegenstand der empirischen Erhebung waren zuoberst die dieser Studie zugrunde liegenden Forschungsfragen. Um das durch die tägliche Praxis und das implizite sowie explizite Erfahrungswissen geprägte Themenfeld »traditionelles Handwerk« zu untersuchen, wurde ein qualitativer Forschungsansatz gewählt, der ausgesuchte ExpertInnen in den Forschungsformaten »Fokusgruppendifkussion« und leitfadengeleitetes, jedoch partiell offenes »Tiefeninterview« ins Zentrum der Erhebungen stellte. Die Fragestellungen richteten sich im heterogenen Themenfeld »traditionelles Handwerk« nach der Expertise der AkteurInnen aus und folgten somit stringent jenen Inhalten, die diese für relevant erachteten.

Die Diskussion in Fokusgruppen wie auch die vertiefte Erhebung in Einzelinterviews dienten der Darstellung jener Wesenszüge und Parameter, die traditionelles Handwerk innerhalb des Beobachtungszeitraums von drei Generationen (seit etwa 1950) ausmachen (siehe dazu Abschnitt 4.1).

Es wurde auf Unterscheidbarkeit geachtet, um Kriterien, welche jeweils nur auf einzelne Branchen oder Standpunkte zutrafen (Einzelcharakteristika), von solchen zu differenzieren, die verstärkt zur Beschreibung des traditionellen österreichischen Handwerks an sich taugen (Elementarcharakteristika bzw. Wesenszüge). Diese Ableitungen flossen im Ergebnisteil der Definition für traditionelles Handwerk in Österreich ein und kamen – um »Einzelschicksale« und »Branchenspezifika« bereinigt – zur Darstellung.

Die auf diese Weise generierten Daten wurden auf Tonband aufgezeichnet. Bei der Analyse aller ExpertInnenaussagen kam die Globalauswertung nach Legewie (1994) zur Anwendung (vgl. Bortz et al., 2006). Die Datenanalyse konnte auf dichtem, gegenstandsorientiertem, fallgeleitetem und wörtlich transkribiertem Datenmaterial fußen (vgl. Froschauer et al., 2003).

3.1.1 Vertiefte Analyse von sieben traditionellen Handwerksbranchen in Österreich

Die qualitative Primärerhebung wird anhand von sieben konkreten traditionellen österreichischen Handwerksbranchen durchgeführt:

- Branche Bau
- Branche Baunebengewerbe
- Branche Metall
- Branche Gartengestaltung und FloristInnen
- Branche TischlerInnen und HolzverarbeiterInnen
- Branche Lebensmittelgewerbe
- Branche Textilherstellung und -verarbeitung

3.1.2 Auswahl der ExpertInnen

Als TeilnehmerInnen wurden sowohl systeminterne Personen (HandwerkerInnen) als auch solche aus dem Systemumfeld befragt, um alle drei Arten der Expertise abzudecken (vgl. Froschauer et al., 2003, S. 35–41):

- a) **systeminterne Handlungsexpertise:** ExpertInnen in ihrer Rolle als HandwerkerInnen mit vorwiegend implizitem Handlungswissen, welches durch die Moderation der Fokusgruppen und die Interviewführung konkretisiert und der Analyse zugänglich gemacht wurde;
- b) **feldinterne Reflexionsexpertise:** ExpertInnen mit Schnittstellenerfahrung bzw. einem über das implizite Handlungswissen hinausgehenden, reflexiveren bzw. abstrakteren Erfahrungsschatz, der im Zuge der Studie eingeholt wurde;
- c) **externe Expertise:** ExpertInnen (ForscherInnen, KulturexpertInnen, AusbilderInnen und dgl.), deren theoretisches Wissen in die Studie einfließen konnte.

Für einen Teil der ExpertInnen traf dabei zu, dass sie mehrere bzw. alle drei Arten von Expertisen zur Verfügung stellen konnten. Die Moderation bzw. Interviewführung hatte in diesem Fall besonders auf Rollenklarheit zu achten.

Des Weiteren kamen folgende Auswahlfaktoren zur Anwendung: Personen aus den oben genannten Branchen (Bau, Baunebengewerbe, Tischlerei und Holzverarbeitung, Lebensmittel-

gewerbe, Textilherstellung und -verarbeitung, Gartengestaltung und FloristInnen, Metall), die zumindest eines der folgenden Kriterien erfüllen:

- Personen, die Handwerksunternehmen führen bzw. in Handwerksunternehmen tätig sind, die bereits seit mindestens drei Generationen bestehen und laufend Lehrlinge ausbilden.
- Personen, die Erfahrung und vertieftes Wissen über die Branchenentwicklung in den letzten 30 Jahren aufgebaut haben.
- Personen, die Erfahrungswerte und vertieftes Wissen im Bereich der Ausbildungssysteme der jeweiligen Branche in den letzten 30 Jahren aufgebaut haben.

Dabei wurde je Fokusgruppe auf ausreichend Heterogenität der ExpertInnen geachtet, um die trennenden und verbindenden Parameter, Rahmenbedingungen und Faktoren bezüglich der Definition des traditionellen Handwerks und seines Gefährdungsgrads kritisch herauszuarbeiten und das innerhalb einer Branche möglicherweise vorliegende Bias gering zu halten.

3.1.3 Durchführung der Fokusgruppen

Insgesamt wurden an vier Standorten (St. Pölten, Salzburg, Graz, Andelsbuch im Bregenzerwald) Fokusgruppen mit regionalen ExpertInnen veranstaltet, um regionalen Unterschieden österreichweit Rechnung zu tragen.

Die Moderation der mindestens dreistündigen Fokusgruppen wurde durch das Forschungsteam selbst abgedeckt, wobei auf eine klare Rollenaufteilung der Personen zwischen reiner Moderation (neutrale Position) und inhaltlicher Einstimmung anhand eines Input-Vortrags Wert gelegt wurde. Am Beginn jeder Fokusgruppe stand eine kurze, präzise Vorstellung des Studienvorhabens und seiner AkteurInnen. Dem folgte der interaktive, offen geführte, aber dabei durchgängig moderierte Gruppenprozess in drei Phasen:

3.1.3.1 Phase 1: Input-Vortrag

Zur Sensibilisierung auf die derzeit geläufigen inneren Bilder, Marketingwelten sowie theoretischen Zugänge zum Thema traditionelles Handwerk wurde jeder Fokusgruppe ein kurzer Input-Vortrag vorangestellt und ein Handout verteilt. Dies sollte auch gewährleisten, dass alle TeilnehmerInnen im weiteren Prozess bezüglich der zu bearbeitenden Forschungsfragen gleichermaßen eingestimmt waren. Dem Fragen- und Themenkatalog der Fokusgruppen lagen vor allem jene Kriterien zugrunde, die in Kapitel 2 erläutert wurden und auf die Beantwortung der Forschungsfragen (Abschnitt 1.1) abzielten.

3.1.3.2 Phase 2: Brainstorming in Einzelarbeit und gemeinsame Strukturierung der Ergebnisse

Alle TeilnehmerInnen wurden gebeten, jene beschreibenden Merkmale und Parameter auf Moderationskärtchen zu Papier zu bringen, die sie als typisch, repräsentativ oder bestimmend für ihr eigenes Handwerk sowie für traditionelles Handwerk an sich ansahen. Im nachfolgenden Gruppenprozess wurden die Moderationskärtchen aller ExpertInnen gesammelt, zu Clustern sortiert und geeignete übergeordnete Kategorien gebildet.

3.1.3.3 Phase 3: Fokusgruppendifkussion

Den abschließenden Teil der Fokusgruppe bildete ein offen geführter Diskussionsprozess sowohl zu den Ergebnissen an Kategorien und Parametern als auch zu noch nicht behandelten studienrelevanten Themenfeldern.

3.1.4 Durchführung der Tiefeninterviews

Alle für die Fokusgruppen gültigen Rahmenbedingungen wurden auch in den Einzelinterviews hergestellt: Heterogenität, Durchführung vor Ort im gesamten österreichischen Bundesgebiet, Ablauf usw.

Wie obenstehend ausgeführt, wurde ergänzend sowie vertiefend zu den Fokusgruppenresultaten im Einzelgespräch mit ExpertInnen die Methode des leitfadengestützten, jedoch partiell offenen Tiefeninterviews gewählt. Als Basis für den Gesprächsleitfaden galten die Erkenntnisse aus den Fokusgruppen. Im Ablauf achteten die InterviewerInnen auf die Einhaltung derselben Fixbausteine wie in den Fokusgruppen: Vorstellung der Studie, Inputvortrag, Brainstorming, Diskussion. So wurde sichergestellt, dass die empirischen Daten der Fokusgruppen und der Tiefeninterviews zur Analyse zusammengeführt werden konnten.

3.2 Quantitative Sekundärdatenerhebung

Die quantitative Sekundärdatenerhebung zielte darauf ab, ausreichend Information über traditionelle Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten, welche es um 1950 gab, festzumachen, aber auch darauf, wie sich diese in der Folge bis heute entwickelt haben. Somit war es erforderlich, sich vertieft damit zu beschäftigen, wie das Wissen um die handwerklichen Könnerschaften der einzelnen Handwerksberufe und handwerklichen Fertigkeiten über die letzten 65 Jahre weitergegeben wurde. Der quantitative Teil der Studie basiert auf statistischem Datenmaterial und Archivmaterial aus dem Zeitraum von 1950 bis 2015.

Die statistischen Daten wurden auf ihre Relevanz und Brauchbarkeit zur Beantwortung folgender Forschungsfragen einer eingehenden Überprüfung unterzogen:

- Welche traditionellen Handwerke gibt es in Österreich?
- Welche traditionellen Handwerke sind in ihrer jeweiligen Existenz gefährdet?
- Wie erfolgt die Weitergabe des traditionellen Handwerkswissens von einer Generation an die nächste Generation?

3.2.1 Analyse der Verwendbarkeit der quantitativen Sekundärdaten

Eine der ersten länder- und branchenübergreifenden gesammelten Statistiken um 1950 ist jene der nichtlandwirtschaftlichen Betriebszählung vom 1. September 1954 des Österreichischen Statistischen Zentralamts (heute Statistik Austria). Diese verdeutlicht allerdings lediglich branchen- und gesamtwirtschaftliche Tendenzen, lässt aber keine Schlüsse über die Art und Anzahl einzelner handwerklicher Berufszweige zu.

Die aktuelle Leistungs- und Strukturdatenerhebung der Statistik Austria von 2013 ist für die Angaben der Art und Anzahl von Unternehmen im traditionellen Handwerksbereich ebenfalls nur bedingt einsetzbar, da die Nennung der Unternehmen nicht nach Berufsbildern erfolgt. Es wird nach konkreten Tätigkeiten gesplittet, und es werden Mischgruppen gebildet. Am Beispiel der KorbflechterInnen wird deutlich, dass das Heranziehen dieser Statistik nicht zielführend ist:

Die KorbflechterInnen werden gesammelt in zwei Mischgruppen genannt, in der Gruppe »Herstellung von sonstigen Holzwaren« und in der Gruppe »Herstellung von Holzwaren anderwärtig nicht genannt«, die in Summe 2031 Unternehmen zählen. Daraus eine nachvollziehbare Anzahl an noch heute im KorbflechterInnenhandwerk tätigen Unternehmen abzuleiten, ist nicht möglich.

Betriebszählungen auf Basis der Wirtschaftskammermitgliedschaft der WKO liegen für den beforschten Zeitraum nur für gesamte Berufsgruppen vor und können somit im Vergleich zu heute nur Tendenzen aufzeigen. Zusätzlich sind Vergleiche der Berufsgruppen über die Jahre nur begrenzt zulässig, da die Berufsgruppenzusammensetzung über die Jahrzehnte nicht konstant geblieben ist. Es liegen Statistiken über die Kammermitgliedschaften von aktiven Unternehmen im Zeitraum von 1955 bis 1994 vor (Anhang 2). Die aktuelle Anzahl der einzelnen Handwerksbetriebe ist aus der Berufszweigstatistik der WKO von 2015 ableitbar (siehe unter Abschnitt 4.2.1). Die Zahlen aus der Periode von 1955 bis 1994 sind begrenzt mit den aktuellen Zahlen der Berufszweigstatistik der WKO 2015 vergleichbar.

Eine Gegenüberstellung der Anzahl von aktiven Handwerksunternehmen – im Verständnis der vorliegenden Studie – der Jahre 1950 und 2015 würde eine konkrete Aussage über die einzelnen Handwerkszweige und deren Entwicklungen ermöglichen. Es gibt allerdings keine gesammelte Statistik über handwerkliche Betriebe um 1950. Für aussagekräftige und zulässige Zahlenvergleiche müsste daher in jedem der 312 handwerklichen Berufsbilder historisch in allen neun Bundesländern geforscht werden.

Eine endgültige Aussage, ob ein traditioneller Handwerksberuf bzw. handwerkliche Fertigkeiten heute im Rahmen einer wirtschaftlichen Erwerbstätigkeit noch oder nicht mehr ausgeübt werden, ist mit der vorliegenden Datenlage nicht möglich. Als Beispiel seien die DrechslerInnen genannt:

1954 gab es vertiefte Berufsbilder der DrechslerInnen, wie die Horn-, Stein- und HolzdrechslerInnen, die PfeifenschneiderInnen oder die DrechslerInnen im Allgemeinen. Die vertiefte Berufszweigsystematik listet für 2015 nur Unternehmen als DrechslerIn oder als holzgestaltende Gewerbe auf. Ob sich darin noch PfeifenschneiderInnen und Horn- oder SteindrechslerInnen befinden, bräuchte eine vertiefte Recherche genau in diesem Bereich.

Ob weiters die Könnerschaft des Faltbootbauens von 1954 heute in das Berufsbild der BootsbauerInnen integriert worden ist oder jenes der SchiffszimmererInnen von 1954 eine Spezialisierung des heutigen TischlerInnenberufs darstellt, ob die Tätigkeiten von Kachelher-

stellerInnen von 1954 von heutigen KeramikerInnen durchgeführt werden oder ob die textilen handwerklichen Berufe wie Schafwolle- und FlachsspinnerInnen in den Unternehmen wie gewerbliche Spinnereien abgebildet sind, kann nicht beurteilt werden.

Die Situation von einzelnen traditionellen Handwerksberufen bzw. handwerklichen Fertigkeiten kann erst nach einer genauen Beforschung des jeweiligen abgegrenzten Bereichs dargestellt werden.

3.2.2 Verwendetes Datenmaterial zum Zwecke der Beantwortung der Forschungsfragen

Es wurden die Handwerksberufslisten bzw. Lehrlingsstatistiken von 1954, 1960, 1970, 1980, 1990, 2002, 2010 und 2014 verwendet (vgl. Lehrlingsstatistiken der Bundeskammer der gewerblichen Wirtschaft 1954, 1960, 1970, 1980, 1990; www.wko.at/ZahlenDatenFakten, 2002, 2010, 2014).

Zusätzlich konnte eine umfassende österreichische Berufskartei aus der Zeit um 1950 ausgehoben werden, die jeden Handwerksberuf 1950/1965 im Detail beschreibt. Die Quellen für eine aktuelle Beschreibung der traditionellen Handwerksberufsbilder und deren Ausbildungsinhalte stammen aus dem Berufslexikon des Arbeitsmarktservice (AMS, www.berufslexikon.at, 2015) und dem Berufsinformationscomputer des Instituts für Bildungsforschung der Wirtschaft (ibw, www.bic.at, 2015).

Die Analyse der statistischen Daten im Zeitabschnitt von 1954 bis 2014 ist sowohl über die Bezeichnung des Handwerksberufs bzw. der handwerklichen Fertigkeiten als auch über die Anzahl der Lehrlinge innerhalb einer Zeitspanne von 65 Jahren erfolgt.

Voraussetzung für die Aufnahme in die Auflistung von traditionellen handwerklichen Könnernschaften ist, dass diese Berufe bereits um 1950 zum Broterwerb zumindest teilweise gereicht haben. Hobbymäßig ausgeführtes traditionelles Handwerk, im Familienverband verankerte traditionelle handwerkliche Fertigkeiten oder traditionelles Brauchtumshandwerk, das keine maßgebliche wirtschaftliche Funktion für die Ausübenden hat, werden in der Auflistung nicht berücksichtigt.

Es sind über alle sechs Dekaden nur jene traditionellen handwerklichen Könnernschaften statistisch erfasst, die zumindest über eine geregelte Grundausbildung verfügen (siehe Abschnitt 4.3). Von traditionellen handwerklichen Fertigkeiten, die über ein non-formales Ausbildungssystem vermittelt werden, gibt es aus den sechs Dekaden keine statistischen Aufzeichnungen.

Die statistischen Daten zu den handwerklichen Könnernschaften beziehen sich ausschließlich auf Handwerksberufe/Lehrberufe, die direkt in Unternehmen oder in überbetrieblichen Lehrwerkstätten vermittelt worden sind.

Fachschulen oder höhere Schulbildungen, die ebenfalls traditionelle Handwerksberufe/ Lehrberufe wie auch handwerkliche Fertigkeiten auf schulischer Ebene mit Praktikum vermittelt haben bzw. heute vermitteln, können zahlenmäßig – z.B. mit der Anzahl der SchülerInnen eines Jahrganges – in der Auflistung nicht erfasst werden. Historische Daten in dieser Tiefe

mit Hinblick auf die Dynamik der kontinuierlichen Veränderung der einzelnen schulischen Fachausrichtungen liegen gesammelt nicht vor. Ergänzend zu den handwerklichen Lehrberufen wird die Anzahl der Fachschulzweige bzw. Schulzweige höherer Schulen in Österreich, die ähnliche Lehrinhalte auf schulischem Weg vermitteln, aufgezeigt.

Für die Auflistung von traditionellen handwerklichen Berufsbildern um 1950, die aufgrund einer non-formalen Wissenstradierung nicht aus der Lehrlingsstatistik von 1954 abgeleitet werden können, wurden zahlreiche Literaturquellen über handwerkliche Berufsbilder herangezogen: »Verschwundene Arbeit« (vgl. Palla, 2014), »Vergessene Künste« (vgl. Seymour, 1984), »Vom alten Leben« (vgl. Haid, 1986), »Berufs-Lexikon« (vgl. Deeken, 1957) und andere.

Für ein Zusammenführen der Daten aus sechs Dekaden war es notwendig, eine inhaltliche Gliederung zu finden, um sinnvoll traditionelle Handwerksberufe mit Blick auf deren Veränderungen zu veranschaulichen. In Summe ist eine Einteilung der traditionellen Handwerke und handwerklichen Fertigkeiten in zehn thematische Gruppen erfolgt:

1. Textil, Mode und Leder
2. Holz, Ton, Glas und Naturmaterialien
3. Bau, Haus und Garten
4. Elektrotechnik und Elektronik
5. Metalltechnik und Maschinenbau
6. Chemie und Kunststoff
7. Papier, Foto und Druck
8. Lebens- und Genussmittel
9. Gesundheit und Körperpflege
10. Kunst und Musik

Grundsätzlich wird in der vorliegenden Studie die Tradierung des Handwerkswissens im Erstbildungsweg untersucht, und sie zielt auf ein Jugendalter von 15 bis 20 Jahren ab. Ausbildungsmöglichkeiten für Erwachsene und erwachsene QuereinsteigerInnen werden in den statistischen Auswertungen nicht berücksichtigt, da hierzu keine gesammelten Daten vorliegen.

Aktuelle Daten über Betriebszahlen, MitarbeiterInnenanzahl und Wirtschaftsleistung von traditionellen Handwerksbetrieben sind der Leistungs- und Strukturdatenerhebung der Statistik Austria von 2013 (Statistik Austria, 2015) und statistischem Datenmaterial der WKO von 2014/2015 (WKO, 2015) entnommen worden.



4 Ergebnisse und Diskussion

4.1 Wesenszüge des traditionellen Handwerks in Österreich

Erläuternde Vorbemerkungen zu den **Wesenszügen und Parametern**:

- Sämtliche im Abschnitt 4.1 und seinen Unterkapiteln vorgestellten Ergebnisse lassen sich ausschließlich aus dem empirischen Datenmaterial aus den Fokusgruppen und Tiefeninterviews ableiten. Diese wurden auf im Abschnitt 3.1 beschriebene Weise erhoben, transkribiert und zyklisch zu Gesamtaussagen aller ExpertInnen verdichtet. Dabei konnte eine markante Struktur an Wesenszügen des traditionellen Handwerks in Österreich, wie nachfolgend dargestellt und im Abschnitt 4.1.7 verdichtet, gefunden werden.
- Das Feld aller rezenten oder historischen handwerklichen Tätigkeiten ist von Ausnahmen und Sonderfällen geprägt. Dennoch ist beachtlich, dass die erstellte Systematik an Parametern jede Stichprobe (Fokusgruppen sowie Tiefeninterviews) durchzieht. Als Kontrollinstrument hinsichtlich des Grads an Allgemeingültigkeit einer Aussage diente die Transferierbarkeit zwischen den Branchen, zwischen den ExpertInnen und zwischen den Veranstaltungs- bzw. Intervieworten. Diese war in einem hohen Maße gegeben.
- Die anschließend einzeln vorgestellten Ergebnis-Parameter sind als voneinander abhängige Variablen zu verstehen, die sowohl einzeln als auch in ihren Wechselbeziehungen die Komplexität des Forschungsgegenstands »traditionelles Handwerk« veranschaulichen sollen.
- Weder die Erfüllung eines Parameters noch einer bestimmten Anzahl zeichnet eine Tätigkeit automatisch als traditionelles Handwerk aus. Dem Einzelfall einer Tätigkeit ist ein Einzelbefund auszustellen und dabei abzuwägen, ihn durch die Erfüllung der qualitativen Definitionskriterien ein- oder auszuschließen.

4.1.1 Inseparabilität des traditionellen Handwerks von seinem/seiner TrägerIn als KönnnerIn bzw. als MeisterIn

Nur über diejenigen HandwerkerInnen ist traditionelles Handwerk zu verstehen, die aufgrund ihrer Schlüsselfunktion untrennbar mit diesem verbunden sind.

Die Persönlichkeit des Trägers/der Trägerin prägt, beeinflusst und steht in steter Wechselbeziehung zu jedem weiteren Parameter und Wesenszug.

4.1.2 Ausübung profunder bzw. meisterlicher Wissens- und Erfahrungskompetenz

Der/die HandwerkerIn kennt und erbringt die umfassende Sach- und Dienstleistung, verfügt über Kenntnisse und Fähigkeiten aller betrieblichen, auch der zwischenmenschlichen Abläufe und trägt die gebündelte Verantwortung. Traditionelles Handwerk bedeutet persönliche Anwendung von Wissen und Können in der Tiefe und die Weiterentwicklung der Wissens- und KönnenInnenschaft in der Zeit, beides keine abstrakt-automatischen Prozesse, sondern an Menschen gebundene, von deren Kompetenzen geprägte Vorgänge.

Der Einsatz von Maschinen und modernster Technologie ist im Handwerk gestiegen. Daraus resultieren Effizienzsteigerung und Arbeitserleichterung. Die Kernkompetenzen allerdings sind über die Breite der handwerklichen Tätigkeiten nicht an Maschinen delegierbar. Wo es durch ein überwiegendes Maß an maschineller Fertigung zu geringerer handwerklicher KönnenInnenschaft kommt, sehen ExpertInnen den fließenden Übergang zwischen Handwerk und Nicht-Handwerk.

Die Herstellung, Installation, Wartung, Pflege und Reparatur von Sachleistungen erfolgt zumindest teilweise mit manueller Führung. Die Unterstützung von Maschinen ist kein Ausschlusskriterium, doch die Bedeutung und der Schwerpunkt der traditionell handwerklichen Arbeitsweise liegen bei der menschlichen anstelle der maschinellen Arbeitsleistung.

Die Leitfigur des traditionellen Handwerksbetriebs steht an vorderster Front und ist für die Kundschaft erreichbar. Sie ist zumindest noch teilweise in den Arbeitsprozess eingebunden und inmstande, die wertschöpfenden Arbeitsschritte selbst auszuführen.

Der Begriff »Hand-Werk« ist weiters nicht rein buchstäblich auf manuelle Tätigkeiten beschränkt auszulegen, sondern weiter zu fassen. Einerseits bedeutet der körperliche Einsatz nicht ausschließlich die Arbeit mit den Händen. Es ist die physische Kraft ebenso gefragt wie haptisches, sinnliches Verständnis für Material und klimatische Bedingungen. Andererseits erfordert hochqualitatives traditionelles Handwerk Bildung sowie geistige, ideelle, philosophische, künstlerische, ethische und soziale Kompetenzen, die in der Persönlichkeit, im Wesen, im Charakter und im Geist der TrägerInnen traditionellen Handwerks verankert sind.

4.1.3 Ausrichtung auf Selbstständigkeit und wirtschaftlich erfolgreiches UnternehmerInnentum

Ein Kennzeichen von traditionellem Handwerk ist der Wille von Personen, die volle Wissens- und KönnenInnenschaft zu erlangen (»auszulernen«), und die Tendenz, sich selbstständig zu machen und ein wirtschaftlich erfolgreiches Unternehmen zu gründen. An der Spitze des traditionellen Handwerksbetriebs steht eine Person, die das Handwerk von der Pike auf erlernt hat. Die Führungsebene ist nicht vom traditionell handwerklichen Wissen und Können entkoppelt.

Die TrägerInnen des voll entfalteten traditionellen Handwerks sind Unternehmerpersönlichkeiten – oder anders gesagt: Die Persönlichkeit des Handwerkers/der Handwerkerin ist durch selbstständigen UnternehmerInnengeist gekennzeichnet.

Die Überlebensfähigkeit und Attraktivität von traditionellem Handwerk war jederzeit an erfolgreiches wirtschaftliches Agieren unter Beibehaltung oder Steigerung der Produktqualität geknüpft – somit an die Erfüllung unternehmerischer Pflichten und Herausforderungen.

4.1.4 Ausbildung und Weitergabe von Erfahrung und praktischer KönnenInnenschaft

Die zentrale Grundlage von traditionellem Handwerk ist, wie der Name schon sagt, das Tradieren des handwerklichen Wissens und Könnens. Ohne die Ausbildung zum Handwerksberuf gibt es kein wirtschaftlich tragfähiges Handwerk. Die Art der Wissensweitergabe über das bestehende duale Ausbildungsmodell ist stark ideell geprägt und personengebunden. Der Auftrag zur Ausbildung und Weitergabe von Wissen ist Kernelement des Berufsethos von HandwerksmeisterInnen.

Das traditionelle Handwerk in Österreich ist gekennzeichnet durch das duale Ausbildungssystem. Dieses stellt neben der theoretischen Ausbildung in der Berufsschule die persönliche und dynamische Vermittlung von Wissen und KönnenInnenschaft im Handwerksbetrieb sicher.

Geprägt war und ist das duale Ausbildungssystem im traditionellen Handwerk vor allem durch die Qualifikation der MeisterInnen, die aufgrund ihrer umfassenden und praktischen Erfahrungskompetenz im UnternehmerInnentum als Leitfigur imstande sind, dieses Wissen zu tradieren, weiterzuvermitteln.

Tradition im Handwerk bedeutet einerseits, dass man Jahrzehnte bis Jahrhunderte auf sein Ent- und Bestehen verweisen kann, andererseits ist auch das Tradieren an sich gemeint. Durch die Art und Weise der Wissensweitergabe wird das Bestehen des traditionellen Handwerks über Generations-, Betriebs-, Ländergrenzen und veränderliche Rahmenbedingungen hinweg sichergestellt.

Das Ziel der Ausbildung ist es, mit Mehrfachkompetenzen ausgestattete Personen dazu zu befähigen, später selbstständig zu arbeiten und einen Betrieb auf allen erforderlichen Ebenen führen zu können. Das umfasst die Bereiche des handwerklichen Könnens und Wissens bis hin zur kunst- und kulturhistorischen Auseinandersetzung hinsichtlich der spezifischen Werkstücke, betriebswirtschaftliches Know-how inklusive der adäquaten Management- und Marketingaspekte und die Stärkung jeglichen Kreativpotenzials, um einen Traditionsberuf zukunftsfähig durch wandelbare Rahmenbedingungen zu tragen.

4.1.5 Empathie und Beziehung im traditionellen Handwerk

Die Beziehungsgestaltung im traditionellen Handwerk ist auf allen nachfolgend besprochenen Ebenen von persönlichen, empathischen, direkten, langjährigen und laufenden Kontakten geprägt. Sie unterliegt einem grundlegenden Prozess der Gegenseitigkeit, dem Prinzip der

Kooperation mit beiderseitigem Nutzen, und ist viel stärker dem traditionell handwerklichen Berufsethos verpflichtet als rein marktwirtschaftlichen Maximen.

4.1.5.1 Hohe Rohstoffkompetenz bestimmt die persönliche Beziehung zu LieferantInnen

Traditionelles Handwerk sucht und nutzt die Möglichkeit, differenziert auf die Grundmaterialien einzugehen, um beginnend vom Rohstoff über die Herstellung ein distinktives Endprodukt zu erzielen, dessen Güte durch die Rohstoffqualität mitdefiniert ist.

Das Wissen und die KönnenInnenschaft um Werkmaterialien und Rohstoffe haben sich in den letzten Jahrzehnten durch Forschungserkenntnisse vertieft und durch neue technologische Verfahren verbreitert.

Daraus ergibt sich die intensive Beziehung mit LieferantInnen, die auf gegenseitigem Vertrauen und dem Willen zur langfristigen Zusammenarbeit fußt.

Preiskämpfe mit LieferantInnen, die zwangsläufig zur Verwendung niedrigqualitativer Materialien führen, sind untypisch und bilden nicht das Wesen traditionellen Handwerks ab, sondern gegebenenfalls seine wirtschaftlichen Nöte.

Wollen die HandwerkerInnen kundInnenspezifische Individualleistungen erbringen, so brauchen sie dafür auch Rohstoff- und TeillieferantInnen, die in kleinen Chargen produzieren können oder in der Lieferpalette für Spezialanforderungen flexibel bleiben. Vorwiegend Betriebe mit auf Quantität ausgerichteten Vertriebssystemen (Stichwort Mindestlieferumfang) sind daher keine idealen PartnerInnen für individuell arbeitendes Handwerk. Umgekehrt gelingen Spitzenprodukte des Handwerks eher dort, wo stabile, langjährige Lieferbeziehungen dazu taugen, die Rohstoffe in ihrer Qualität mitzudefinieren und zu herausragenden Produkten zu verarbeiten.

4.1.5.2 Beziehung zum Produkt prägt traditionelles Handwerk

Kennzeichnend für traditionelles Handwerk ist eine explizite Beziehung zwischen den ausführenden HandwerkerInnen zu den beauftragten Produkten selbst («Produktverliebt-heit»). Wird diese Ebene traditioneller handwerklicher Herstellung gelebt, trägt das Produkt sozusagen die Handschrift jener Person, die es konzipiert und unter den gegebenen Auftrags- und Produktionsbedingungen gefertigt hat.

Durch KönnenInnenschaft erhält das Werkstück eine entsprechende Form, die den Charakter von Individualität und Authentizität hat und damit in seinem Wert über Massenprodukte hinausgeht. Das Gelingen dieses Werkstückes hängt ab von den Menschen, welche die Arbeit ausführen. Das Ergebnis entspricht in der Regel den Ansprüchen des Auftraggebers/der Auftraggeberin.

4.1.5.3 Persönliche Kommunikation zwischen HandwerkerInnen und KundInnen prägt traditionelles Handwerk

Die Beziehung der HandwerkerInnen zu ihren KundInnen ist durch sachkundige Beratung geprägt, aber auch durch Softfaktoren wie Menschenkenntnis und das richtige Gespür für die Anliegen und Möglichkeiten der KundInnen.

Zuoberst steht die Beziehungsbereitschaft der HandwerkerInnen, denn erst wenn sie diese leben und signalisieren, können KundInnen sich darauf einlassen, den typisch handwerklichen Prozess der gemeinsamen Auftragsdefinition mitzugestalten. Im Idealfall erwirbt die Kundschaft parallel zum gewünschten Produkt auch Erkenntnis über und Wertschätzung für traditionelles Handwerk.

Das Bewusstsein der KundInnen um die Vorzüge von Handwerk bildet die Basis der Wertschätzung und Kaufbereitschaft.

Es braucht eine kritische Masse an überzeugten KundInnen, um Handwerk in der gesellschaftlichen Wahrnehmung attraktiv zu halten. Die kundInnenseitige Wertschätzung besteht somit darin, Handwerk wahrzunehmen, zu verstehen und weiter zu kommunizieren (Stichwort »Mundpropaganda«).

4.1.5.4 Beziehung zu MitarbeiterInnen zeichnet sich aus durch persönliche Nähe und Loyalität

Der/die BetriebsführerIn, traditionell MeisterIn, agiert als Vorbild und VermittlerIn von Wissen und KönnenInnenschaft sowie als Ansprechperson für »alle« Anliegen der MitarbeiterInnen. Durch die betriebliche Struktur der Handwerksbetriebe ergibt sich eine direkte Nähe und Beziehungsebene zwischen MeisterIn/ChefIn und MitarbeiterInnen.

Führungsarbeit in traditionellen Handwerksbetrieben heißt, über die üblichen Aufgabenfelder hinaus häufig intensive zwischenmenschliche Kontakte zu pflegen und hohe soziale Verantwortung wahrzunehmen. Traditionelles Handwerk verfolgt die Strategie der langfristigen Beschäftigungsverhältnisse und die Aus- und Weiterbildung regional ansässiger MitarbeiterInnen, oft von der Lehre bis zur Pension. Auf diese Weise entstehen sowohl der notwendige hohe Identifikationsgrad mit dem Handwerksbetrieb als auch seine kontinuierlich unverkennbare Handschrift. Gegenseitige Loyalität ist im traditionellen Handwerk nicht bloß ein soziales Prinzip, sondern ein Qualitätsgarant in der Produktion. Eine »Hire and Fire«-Politik ist nicht üblich, selbst in Fällen, wo betriebswirtschaftliche Gründe dafür sprechen würden.

Traditionelle Handwerksbetriebe haben verinnerlicht, ihre Belegschaft auch durch wirtschaftliche Krisen und auftragsschwache Perioden zu tragen und vor einer Beschäftigungslosigkeit zu bewahren, denn mit den MitarbeiterInnen gehen nicht nur Erfahrungswissen und KönnenInnenschaft verloren, sondern auch handwerksimmanente Werte (vgl. Abschnitt 4.4).

Die Struktur der Betriebe bildet somit Gemeinschaften im Sinne des UNESCO-Übereinkommens des Artikels 2,1.

4.1.6 Berufsethos des traditionellen Handwerks und seine Charakteristika

Die empirischen Ergebnisse der vorliegenden Studie zeigen auf, dass im traditionellen Handwerk in Österreich ethische Überlegungen in einer großen Fülle und Tiefe die Berufsfelder durchziehen und auch gegenwärtig die traditionelle Handwerkskultur prägen.

4.1.6.1 Leidenschaft

Die betriebsführende Person macht es sich gerne zur Aufgabe, hochwertige Arbeiten herzustellen, die für sich selbst schon Sinn und Erfüllung bieten und nicht ausschließlich durch wirtschaftliche Gewinne abgegolten werden können. Dazu bedarf es spezieller Fachkenntnisse, Erfahrung und Liebe zum Detail.

Es tritt zum reinen Ertragsdenken die »Handwerksethik« hinzu, die sich nicht allein materiell festmachen lässt und auf Dauer nur gelebt werden kann, wenn die nötige Leidenschaft für den Handwerksberuf vorhanden ist.

Die handwerkliche Leidenschaft wird gewissermaßen als nichtstoffliche Trägersubstanz, als Treibstoff des Motors auch in der Lehrlingsausbildung im Betrieb eingestuft: Nur MeisterInnen, die diese Leidenschaft auch vorleben und verströmen, werden in der Regel hochqualifizierte und -motivierte MitarbeiterInnen ausbilden können. Die Vorbildfunktion der MeisterInnen wirkt auf den verschiedensten Ebenen – wirtschaftlich, sozial, ethisch – auf die nachfolgenden Handwerksgenerationen weiter.

4.1.6.2 Kreativität

Spitzenleistungen im Handwerk setzen Talent, Fleiß, Wissen und KönnenInnenschaft voraus. Dies allein könnte jedoch bloß zur Reproduktion bereits etablierter Produkte führen. Um zu neuen Formen und Funktionen zu gelangen, bedarf es darüber hinaus großer Kreativität. Hier zeigt sich Handwerk als Geschwisterdisziplin von Kunst anhand unzähliger Beispiele.

In einer, wenn man so möchte, Co-Evolution von Produktion und individuellen KundInnenbedürfnissen prägt Kreativität den Alltag des traditionellen Handwerks. Die sich daraus ergebende Notwendigkeit und Bereitschaft zu neuen, unkonventionellen Lösungsansätzen erfordert laufend Improvisation und Kreativität. An den Schnittstellen von Funktionalität und Kreativität liegt das Potenzial für Innovationen.

4.1.6.3 Lösungsorientiertheit und Funktionalität

Handwerk ist lösungsorientiert für individuelle Bedürfnisse und Ansprüche. Es ist seit jeher für die umfassende bedürfnisorientierte Versorgung der Bevölkerung mit Produkten und damit verbundenen Dienstleistungen ausgerichtet.

Hand in Hand mit der Lösungsfindung geht die Fokussierung auf Funktionalität. Die sich ständig wandelnden Bedürfnisse der KundInnen verlangen nach innovativen Konzepten. Arbeiten nach handwerklicher Tradition heißt, die Funktionalität im Kontext der Zeit zu erkennen.

Im Stillstand zu verharren, entspricht nicht der wirtschaftlichen Dynamik eines traditionellen Handwerksbetriebs, sondern kann missverstandene Nostalgie oder Ausdruck fehlender Gestaltungsmöglichkeiten sein.

4.1.6.4 Verlässlichkeit

Der/die HandwerkerIn repräsentiert persönlich das Unternehmen nach innen und nach außen. Jeder/jede einzelne von ihnen steht mit seinem/ihrem Namen für die erbrachte Leistung. Verlässlichkeit ist ein gelebter Wert.

Der/die HandwerkerIn verknüpft seine/ihre persönliche Reputation und sein/ihr wirtschaftliches Schicksal mit seinem/ihrem Unternehmen und seinen/ihren Produkten. Daher wird jede Unzuverlässigkeit im unternehmerischen Handeln auf ihn/sie als Person bezogen. Verlässlichkeit ist somit nicht nur in wirtschaftlicher, sondern auch in sozialer Hinsicht überlebensnotwendig.

4.1.6.5 Kontinuität und historische Verwurzelung

Eine Vielzahl an traditionellen Handwerksunternehmen erfüllt die der Studie zugrundeliegende definitorische Bedingung des Bestehens seit mindestens drei Generationen. Etliche davon reichen viele weitere Generationen in die Geschichte zurück. Sie bilden in ihrem Bestehen und Fortbestand einen höheren Wert ab als den rein rechnerischen Unternehmenswert zum Jahre 2015.

Mit der Kontinuität der Unternehmen über Generationen wird die Verwurzelung des traditionellen Handwerks in der österreichischen (Regional-)Kultur sichtbar und bietet einen Fundus an historisch außergewöhnlichen Werken, Schicksalen, Anekdoten und Fakten. Die Beschäftigung mit traditionellem Handwerk ist eng verzahnt mit der Analyse kulturhistorischer Begebenheiten (siehe auch Artikel 2,1).

4.1.6.6 Kleinstrukturiertheit

Traditionelle Handwerksbetriebe sind in der überwiegenden Mehrheit kleine Betriebe, die flexibel genug sind, um sich relativ kurzfristig auf individuelle KundInnenwünsche und geänderte Marktbedingungen einzustellen. Eine ausschließlich auf Mengenwachstum gerichtete Unternehmenspolitik wird häufig als Abkehr vom Handwerk interpretiert.

Wirtschaftliche Erfolge werden eher in Produktinnovationen, Gehälter, Beschäftigung zusätzlicher MitarbeiterInnen (nicht zuletzt zur administrativen Entlastung der vielfach mit Aufgaben

überladenen BetriebsinhaberInnen), zeitgemäße Neugestaltung der Betriebsstandorte u. dgl. reinvestiert als in expansive Maßnahmen. Größenwachstum erfolgt eher analog zu etwaigen Wachstumsprozessen der Region, wenn etwa Geschäftsfelder wie Tourismus, Wellness oder Ähnliches neu erschlossen werden.

Traditionelle Handwerksbetriebe machen sich zwar durchaus überregional einen Namen, brancheninterner Verdrängungswettbewerb stellt aber häufig, vor allem im ländlichen Raum, ein Tabu dar: Man respektiert den Versorgungsradius und KundInnenstock der BranchenkollegInnen und setzt gegebenenfalls auf komplementäre Angebote.

4.1.6.7 Regionalität und lokale Märkte

Traditionelles Handwerk bedeutet in erster Linie Arbeiten am und im heimatlichen Netzwerk. Öffentlichkeitsarbeit bedeutet nicht zuletzt die Teilnahme an regionalen Veranstaltungen und Sponsoring regionaler Aktivitäten. Es sorgt für Lebensqualität in ländlichen Regionen in Form von Arbeitsplätzen, ist Motor regionaler Wertschöpfungsketten, Nahversorgung für die Bevölkerung und mitunter Attraktivität für den Tourismus, was einen weiteren Hinweis auf seine kulturelle Relevanz darstellt (siehe auch Artikel 2,1). Handwerk gilt auch als Schutzfaktor regionaler Autonomie.

Überall dort, wo es regional zu wirtschaftlichen Einbrüchen im Umfeld kommt, erleidet in der Regel auch der Handwerksbetrieb einen Nachteil. Umgekehrt sind florierende Handwerksbetriebe ein Faktor zur Aufwertung eines Standorts.

Ihre Stärke zeigt sich in der zeitlichen und örtlichen Reaktion auf KundInnenwünsche und in der raschen Verfügbarkeit der angeforderten Leistung.

Während Regionalität in der Regel die Arbeitsweisen des Handwerks durchzieht, erlangen Produkte und Leistungen durchaus überregionale oder sogar internationale Bedeutung. In diesem Sinne kann das Handwerk als Botschafter regionaler Spitzenleistungen einen Beitrag zur internationalen Wahrnehmung österreichischer Kultur leisten. In Verbindung mit Schlagwörtern wie Nachhaltigkeit, Fair Trade, Qualitätsbewusstsein usw. erfährt Regionalität und somit das traditionelle Handwerk – also Herstellung innerhalb regionaler Wertschöpfungsketten – einen Aufschwung und liegt vollauf im Trend.

4.1.6.8 Nachhaltigkeit

Nachhaltiges Wirtschaften liegt im Wesen des traditionellen Handwerks, da es in seiner Tendenz zur Weitergabe von Wissen und Unternehmen über Generationen für das Weiterbestehen seines Umfelds (Stichwort regionale Wertschöpfungsketten) mitverantwortlich ist und sich nur mit und in diesem positiv weiterentwickeln kann (siehe auch Artikel 2,1).

Die Nachhaltigkeit im Handwerk ist sowohl über das Produkt gegeben (z. B. Möbel, schmiedeeisernes Tor etc.) als auch über den Umgang mit Rohstoffen, regionalen LieferantInnen, Herstellungsweisen, Rezepturen, Langlebigkeit, Reparaturfähigkeit oder den ideellen Wert des Produkts. Als solches erfüllt Handwerk das menschliche Grundbedürfnis nach Sicherheit und Beständigkeit, welches im gegenwärtigen kurzzyklischen Lebensstakt der Moderne einen besonderen Stellenwert einnimmt. Somit wird verstärkt die Tendenz deutlich, dass Handwerk sinnstiftend und werterhaltend wirkt. Überall dort, wo sich der Trend zur Nachhaltigkeit manifestiert, steigt auch das Interesse an qualitativvoller, handwerklicher und regionaler Erzeugung.

4.1.6.9 Kultureller Wert

Die Entstehung und Erhaltung von Kulturgut mit regionaler, nationaler, europäischer bis hin zu internationaler Bedeutung ist eng mit dem traditionellen Handwerk verknüpft. So leistet es einen wesentlichen Beitrag für die Entwicklung von Produkten und Herstellungsverfahren, die regionalspezifische Kultur spiegeln, variieren, verändern und vermitteln können.

Traditionelles Handwerk stiftet kulturelle Identität (siehe auch Artikel 2,1).

Teile handwerklicher Produktionsweisen haben österreichischen Ursprung und inspirieren auf internationaler Ebene. Umgekehrt sind Teile handwerklicher Produktionsweisen im Austausch nach Österreich eingeflossen und haben hier eine charakteristische »Handschrift« entwickelt. Das Ursprungsland alleine betrachtet, erklärt nicht den kultur- und identitätsstiftenden Charakter, denn Handwerk ist traditionell immer von länderübergreifendem Erfahrungsaustausch geprägt. Die hohe Wissens- und Könnerschaft, der gute Organisationsgrad und auch die Wertschätzung der AuftraggeberInnen bestimmen die nationale Bedeutung mit. Gelingt dies gut und findet eine entsprechende Vernetzung statt, wird österreichisches traditionelles Handwerk international historisch und gegenwärtig äußerst positiv rezipiert. Qualitätshandwerk ist im österreichischen Kulturaustausch ein gewichtiges Mittel.

Der kulturelle Wert von Handwerk ist eng an den handwerklichen Wert der Produkte, an eben die handwerkliche Könnerschaft, gebunden.

4.1.6.10 Wirtschaftlicher Wert

Das traditionelle Handwerk ist nicht Liebhaberei, sondern dient der Einkommenserzielung für die HandwerkerInnen und ihre MitarbeiterInnen. Es ist daher ein wesentlicher Grundpfeiler auch der heutigen Wirtschaft.

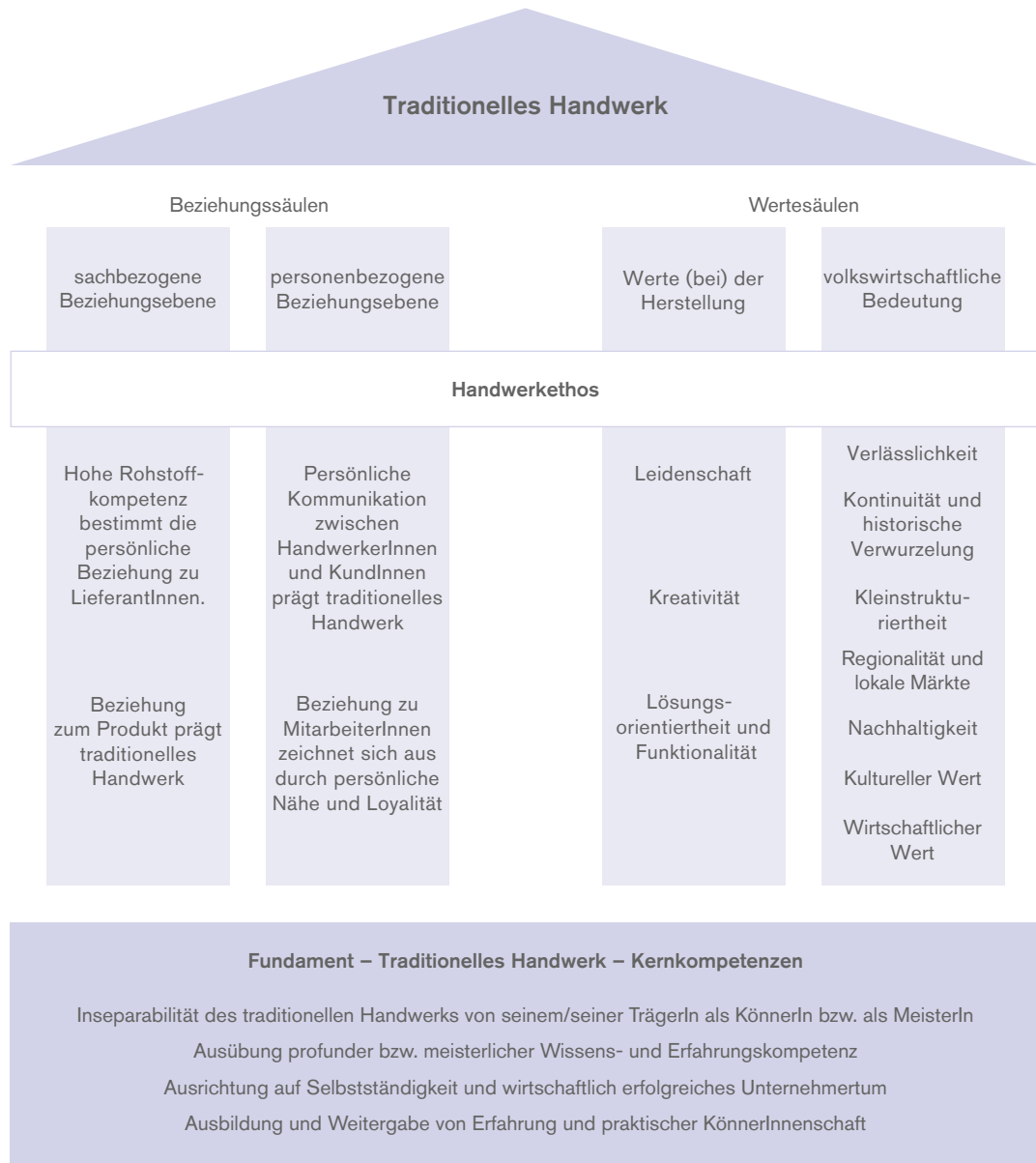
In Summe sind traditionelle Handwerksbetriebe nach wie vor ein wesentlicher Teil der nationalen Wertschöpfung und Beschäftigung.

4.1.7 Zusammenführung der Parameter und Wesenszüge

Die wesensstypischen Parameter des traditionellen Handwerks dienen im Detail der Beantwortung der 1. Forschungsfrage (Abschnitt 1.2) und werden hier zusammengefasst veranschaulicht:

Das Modell zur Beschreibung der Wesenszüge des traditionellen Handwerks besteht aus zwei grundlegenden Bausteinen: zum einen das Fundament und zum anderen darauf aufbauend vier Säulen, davon je zwei Beziehungssäulen und zwei Wertesäulen.

Grafik 3: Modellbeschreibung der Wesenszüge des traditionellen Handwerks



Die das Fundament bildenden Parameter stehen in steter Wechselbeziehung zu den Elementen der Beziehungs- und Wertesäulen des traditionellen Handwerks. Diese wiederum stehen ebenfalls in einem engen Wirk- und Ursachenmechanismus zueinander.

Das Fundament

Das Fundament des Modells baut auf vier essenziellen Kernkompetenzen bzw. Elementen auf:

- Inseparabilität des traditionellen Handwerks von seinem/seiner TrägerIn als KönnenIn bzw. als MeisterIn
- Ausübung profunder bzw. meisterlicher Wissens- und Erfahrungskompetenz
- Ausrichtung auf Selbstständigkeit und wirtschaftlich erfolgreiches UnternehmerInnentum
- Ausbildung und Weitergabe von Erfahrung und praktischer KönnenInnenschaft

Aus dem ersten Parameter ergibt sich zwingend, dass sich die weiteren drei Elemente in der UnternehmerInnenpersönlichkeit als Träger des traditionellen Handwerks bündeln.

Um ein mittel- bis langfristiges Fortbestehen des traditionellen Handwerks zu gewährleisten, ist es notwendig, dass alle vier Parameter des Fundaments erfüllt sind. Bei Wegfall bereits eines einzelnen Parameters im Fundament ist nicht mehr von traditionellem Handwerk im eigentlichen Sinne zu sprechen. Somit bilden die wesentypischen Parameter des traditionellen Handwerks im Fundament jene unerlässlichen Kernkompetenzen, ohne die eine erfolgreiche Existenz und Weiterentwicklung des traditionellen Handwerks nicht möglich sind.

Die Säulen des Modells

Das Wesen des traditionellen Handwerks zu verstehen, heißt, die UnternehmerInnenpersönlichkeit mit ihren Kernkompetenzen in Beziehung zu den folgenden Säulen zu sehen:

- sachbezogene Beziehungsebene
- personenbezogene Beziehungsebene
- Werte (bei) der Herstellung
- volkswirtschaftliche Bedeutung

Im Unterschied zu den essenziellen Elementen des Fundaments sind die Notwendigkeit des Vorhandenseins bzw. der Ausprägungsgrad der Elemente der Beziehungs- und Wertesäulen flexibel. Diese Beweglichkeit ergibt sich aus der Heterogenität der traditionellen Handwerksgruppen mit ihren unterschiedlichen traditionellen Handwerksleistungen. Sie umfassen neben der Herstellung auch die Installation, Wartung, Pflege und Reparatur von eher spezialisierten und auf die KundInnen individualisierten Sachleistungen in Verbindung mit Dienstleistungskomponenten. Das bedeutet zum Beispiel, dass bei einem Handwerksunternehmen, das seinen Schwerpunkt in der Dienstleistung hat, die Rohstoffkomponente (ein Element der sachbezogenen Beziehungsebene) in der Gewichtung in den Hintergrund treten kann, dafür aber die Kundenbeziehung (ein Element der personenbezogenen Beziehungsebene) im Fokus steht.

Daher gilt: Nicht jedes einzelne Element der Beziehungs- und Wertesäulen muss zwingend vorhanden sein, um von traditionellem Handwerk sprechen zu können. Andererseits gilt: Je geringer die Wesenszüge der Beziehungs- und Wertesäulen in einem Unternehmen ausgeprägt sind, umso geringer ist der Grad der gelebten immateriellen Werte des traditionellen Handwerks im Unternehmen.

Um als traditionelles Handwerk zu gelten, sollte zu den vier Kernkompetenzen des Fundaments aus jeder Beziehungs- und Wertesäule zumindest ein wesentypischer Parameter in der strategischen sowie operativen Ausrichtung eines Unternehmens hinzutreten und wertbestimmend sein.

4.1.8 Ergebnisse der empirischen Feldforschung in Beziehung zu wissenschaftlicher Fachliteratur

Diese Ergebnisse der empirischen Feldforschung zur Beschreibung der Wesenszüge des traditionellen Handwerks lassen sich in der Literatur aus unterschiedlichen Wissenschaftsdisziplinen belegen. Somit führt der qualitative Bottom-up-Ansatz zur Charakterisierung von Parametern, welche heute traditionelles Handwerk beschreiben, zu ähnlichen Ergebnissen wie über den Top-down-Ansatz aus der Literatur unterschiedlicher Wissenschaftsdisziplinen. Einige davon sollen nun kurzgefasst vorgestellt werden, um die Parallelen mit den empirischen Ergebnissen der vorliegenden Studie zu verdeutlichen:

- Die Inseparabilität des traditionellen Handwerks von seinen TrägerInnen als KönnenInnen bzw. als MeisterInnen wurde bereits von Wilhelm Wernet, Nationalökonom und Handwerksforscher, in den 60er-Jahren des vorigen Jahrhunderts entdeckt. In der »Nicht-Lösbarkeit des Handwerks von seinem Träger bzw. seine ewige Verbundenheit mit ihm« (Wernet, 1965, S. 15 ff) beschrieb er die grundlegendste Eigenschaft des Handwerks.
- Auch in der Definition von »Rencontres de St. Gall 1949« (siehe Abschnitt 2.2.1) wird Handwerk als ein von der Person geprägtes Wirtschaften bezeichnet, respektive die Selbstständigkeit als wesentliche berufliche Existenzform des Handwerks. Nur im eigenen, selbstständigen Betrieb kämen die Charakterzüge des traditionellen Handwerks voll zur Geltung. Der/die BetriebschefIn sei im handwerklichen Schaffensprozess umfassend engagiert, und die Ausübung der handwerklichen KönnenInnenschaft setze Erfahrungswissen voraus, welches nur in einem längeren Lernprozess zu erwerben sei.
- Eine Schweizer Studie (vgl. Haefeli et al., 2011) beschreibt traditionelles Handwerk als spezifisches Fach- und Erfahrungswissen sowie als charakteristische Fertigkeiten, wobei die Bearbeitung der Roh- und Werkstoffe zumindest teilweise mit manueller Führung erfolgt.
- Sinz beschreibt in seinem Buch die Erfolgsgeschichte des Handwerks. Er kommt zu dem Schluss, dass HandwerkerInnen nicht durch die Maschine ersetzt werden könnten, sondern die Maschine entlaste HandwerkerInnen und steigere die Produktivität. Somit hätten traditionelle HandwerkerInnen bewährte und modernste Herstellungsverfahren vom Rohstoff über das Material bis hin zum Endprodukt zu beherrschen. Der/die selbststän-

dige BetriebsinhaberIn sei in der Regel nicht nur geprüfte/r MeisterIn, sondern gleichzeitig auch EigentümerIn und BetriebsleiterIn. Diese Person stelle das Rückgrat des handwerklichen Betriebes dar (vgl. Sinz, 1977, S. 376).

- Die Berufserziehung sei, laut Sinz, die ureigenste Aufgabe des traditionellen Handwerks. Über Jahrhunderte habe der Berufsstand in Eigenverantwortung für seinen Nachwuchs gesorgt. Er bezeichnet das Ergebnis der Ausbildung als eine entscheidende Einflussgröße für die Entwicklung des Handwerks für morgen und für die Gesellschaft im Allgemeinen (vgl. Sinz, 1977, S. 377 ff).
- In Zeiten der Veränderungen, in denen viele Wertmaßstäbe verloren zu gehen drohen, sei Handwerk mit seinen Berufsstandsorganisationen eine Gemeinschaft mit gültigen Ordnungsprinzipien geblieben, so Sinz (vgl. Sinz, 1977, 352 ff).
- Die Fähigkeiten zu gestalten, lösungsorientiert zu improvisieren, sich anzupassen, mit kreativem Sachverstand zu agieren und Risiko zu tragen, seien Eigenschaften, die dem Handwerk zugeschrieben würden und sich nur in einer marktwirtschaftlichen Ordnung entfalten könnten. Die Anpassungsfähigkeit an dynamische Veränderungsprozesse spreche für die Lebensfähigkeit des Handwerks (vgl. Sinz, 1977, S. 368 ff).
- Ob das Handwerk in seiner heutigen Verfassung dauerhaft Bestand haben werde, stelle sich weniger als technisch-ökonomisches Problem, sondern als politische Frage dar, so fasste Sinz bereits 1977 die Entwicklungspotenziale des Handwerks zusammen (vgl. Sinz, 1977, S. 387).
- Rössle (vgl. Rössle, 1964, S. 24) verdeutlicht ebenfalls die Zusammengehörigkeit von »Ausbildung« und »Beruf« im traditionellen Handwerk. Die systematische Lehrlingsausbildung sei ein wesentliches Charakteristikum des traditionellen Handwerks (vgl. Rössle, 1964, S. 25 ff und Axt, 1997, S. 35) und als Grundlage für Weiterentwicklung zu betrachten.
- Traditionelle Handwerksberufe seien auf Selbstständigkeit ausgerichtet. Dies schaffe ein Gefühl von Autonomie, Unabhängigkeit und Freiheit (vgl. Rössle, 1964, S. 36 ff).
- Vor allem die berufsethische Haltung der traditionellen Handwerksbetriebe sei für die Gesellschaft von weitreichender Bedeutung und Wirkung. In keiner anderen Erscheinungsform des Wirtschaftslebens seien die ökonomischen und sozialen Aufgabenbereiche so verbunden wie im traditionellen Handwerk (vgl. Rössle, 1964, S. 67 ff).
- Kennzeichnend für das Handwerk sei das InhaberInnenprinzip der HandwerkerInnen. Eigentum und Betriebsleitung bildeten eine Personeneinheit. HandwerkerInnen führten ihr Unternehmen zum Zwecke der Sicherung des Lebensunterhaltes (vgl. Axt, 1997, S. 33).

- Handwerksunternehmen würden, nach Feststellung Axts, naturgemäß einen großen Anteil ihrer Rohstoffe, sofern möglich, in der Region kaufen und somit verstärkt eine Orientierung auf ökologische Potenziale der Region setzen. Die »Bodenständigkeit« und »Standorttreue« sowie die persönliche Verbundenheit mit der Region und deren Kultur seien kennzeichnend (vgl. Axt, 1997, S. 27 ff).
- Sennett (vgl. Sennett, 2008, S. 18 ff) entwickelt in seinem umfassenden Buch über »Handwerk« eine Wertvorstellung, die weit über die ökonomische Bedeutung des Wirtschaftsbereiches hinaus ins Immaterielle und Ideelle reicht und dem Handwerk eine angemessene kulturhistorische Stellung einräumt. Laut Sennett sei Handwerk der »menschliche Teil der Wirtschaft«. Handwerkliche Arbeit biete die gesuchten Verbindungen zwischen Kopf und Hand, um auf dieser Basis »das materielle Leben humaner gestalten« zu können.
- Wissen und Fertigkeiten würden von Generation zu Generation weitergegeben. Kopf und Hand spielten durch Ausdruck und Verständnis zusammen. Dieses »Wissenskapital« über die persönliche Weitergabe gelte als ökonomisches Potenzial des kleinen Handwerksbetriebs (vgl. Sennett, 2008, S. 131 ff).
- Handwerkskultur sei vor allem ein geistiger Prozess, die Auseinandersetzung mit dem, was unser Leben ausmacht, eine Verknüpfung des handwerklich-technischen mit dem kulturell-ethisch-religiösen Bereich, das Ringen um Werte unserer Kultur. Handwerk fordere Kreativität, Improvisation, Erfindergeist, Kooperation und Kommunikation im täglichen Tun (vgl. Horchler, 1996, S. 12 ff).
- Handwerkskultur lebe bewusst die geistigen Werte. Die Geschlossenheit, Ganzheitlichkeit und Harmonie von Herz, Kopf und Hand habe Handwerk geschaffen, das sich zu Meisterwerken entwickelte (vgl. Horchler, 1996, S. 12 ff).
- Im Handwerk sei mehr als irgendwo sonst der ganze Mensch gefordert: Kopf und Hand, Phantasie und Zuverlässigkeit, Praxis ebenso wie Theorie, Lebenserfahrung und Menschenkenntnis (vgl. Horchler, 1996, S. 12 ff).
- EigentümerIn, GeschäftsführerIn, ArbeitgeberIn und RisikoträgerIn in einer Person zu vereinen, zeichne, laut Schachner, traditionelle KMU aus. Die Selbstständigkeit der UnternehmerInnen stehe stets in Verbindung mit der Dominanz der Personalität. Erst durch die Bündelung der ökonomischen Funktionen »KapitalgeberIn« und »GeschäftsführerIn« in einer Person sowie durch beruhigten Wettbewerb sei die Ausübung der sozialen und kulturellen Funktionen traditionellen Handwerks möglich geworden. Nicht die Gewinnmaximierung und -ausschüttung an Aktionäre und Aktionärinnen im Wettbewerb mit anderen Unternehmen auf dem Kapitalmarkt sei oberstes Gebot, sondern die Erreichung einer umfassenden, gesellschaftlichen Bedeutung der Person bzw. der Familie. Die integrale Lebensform der personalen Selbstständigkeit sei bis heute in Handwerksbetrieben das Leitbild der UnternehmerInnenschaft (vgl. Schachner, 2004, S. 188 ff).



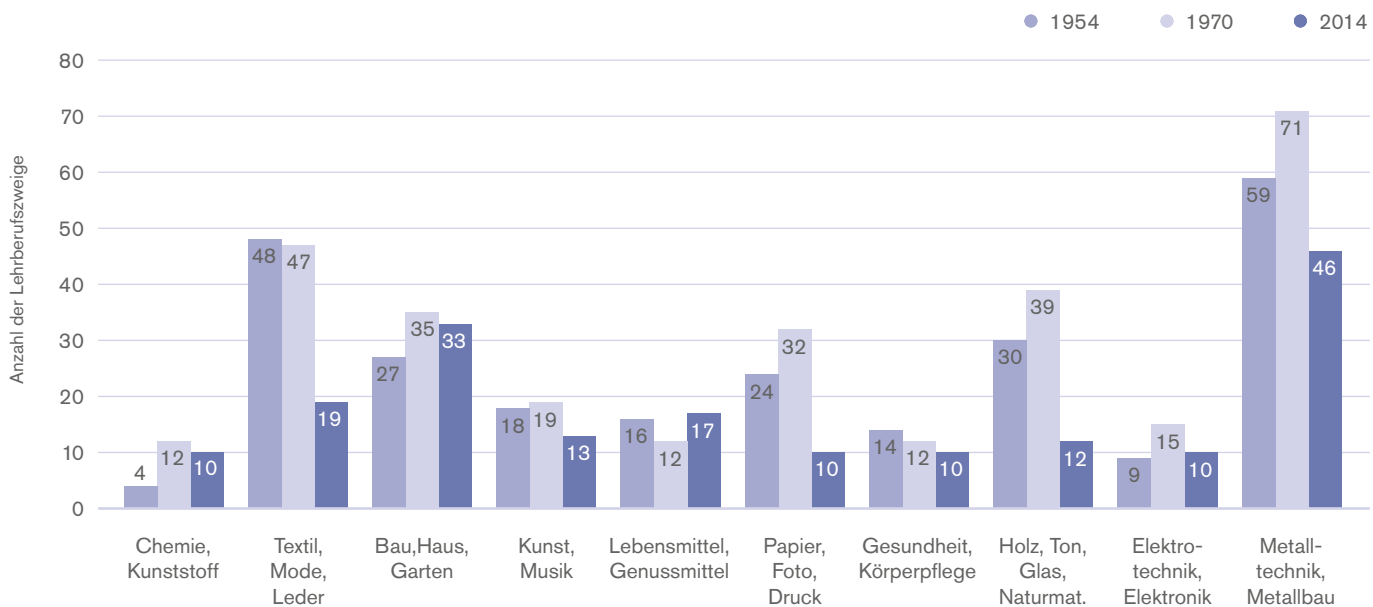
4.2 Traditionelle Handwerke in Österreich

Im Jahr 1954 gab es die Möglichkeit, 249 traditionelle Handwerksberufe auf Ebene der systematischen dualen Berufsausbildung zu erlernen, und es gab 63 handwerkliche Fertigkeiten, die informell weitergegeben wurden (siehe Abschnitt 4.3).

Gegenwärtig bestehen 180 unterschiedliche Handwerksberufe, die systematisch tradiert werden. In einigen Handwerksbereichen werden Modulberufe angeboten, die jeweils mehrere frühere Berufsbilder zur Gänze oder in Teilbereichen beinhalten. Somit ist der Zahlenvergleich mit 1954 nur begrenzt aussagekräftig. Das Modularisierungs-Modell der Lehrberufe, welches 2006 mit der Novelle des Berufsausbildungsgesetzes eingeführt worden ist, ermöglicht eine flexiblere Gestaltung der Ausbildung durch verbesserte und erhöhte Kombinationsmöglichkeiten. Es ist als Antwort auf die veränderten Bedürfnisse und Möglichkeiten traditioneller Handwerksunternehmen sowie als eine übersichtlichere und flexiblere Ausbildungsmöglichkeit für Jugendliche zu werten (vgl. Archan, 2006).

Grafik 4: Anzahl der traditionellen Handwerksberufe auf Basis der Lehrberufsbranche im Zeitraum von 1954 bis 2014

Anzahl der traditionellen Handwerksberufe auf Basis der Lehrberufsbranche
1954/1970/2014



Das traditionelle Handwerk hatte sich seit seiner Existenz den Herausforderungen wirtschaftlicher, technologischer und gesellschaftlicher Veränderungsprozesse zu stellen. Traditionelles Handwerk in der Betrachtung von 1950 ist in sehr vielen Berufsbildern bereits ein Kind der Industrialisierung (z. B. Reparaturhandwerke).

Im Betrachtungszeitraum der vorliegenden Studie – 1950 bis 2015 – haben sich handwerkliche Berufsbilder verändert. Neupositionierungen sind über Spezialisierung, Entdeckung von wirtschaftlichen Nischen oder über Verknüpfung mit anderen Berufsbildern erfolgt. Einige Berufsbilder sind durch Verdrängung vom Markt ausgestorben und nur mehr museal erlebbar.

Aufgrund der Heterogenität und der großen Anzahl an traditionellen Handwerksberufen und handwerklichen Fertigkeiten und aufgrund unterschiedlicher Einflussfaktoren technischer, gesellschaftlicher und politischer Natur können zwar verallgemeinert Ursachen für Veränderungen und Verdrängungen von traditionellen Handwerksberufen aufgezeigt werden, es braucht aber für das konkrete Verständnis der jeweiligen Entwicklung immer eine vertiefte Recherche im einzelnen Berufsbild.

Um 1950 liegen die allgemeinen Gründe der Veränderungen der handwerklichen Berufsbilder bis hin zur Verdrängung in folgenden Ursachen:

Direkte Verdrängung

Der technologische Fortschritt, der sich in neuen Maschinen und verändertem Material ausdrückt, kann direkte Verdrängung von traditionellen Handwerksberufen bewirken (vgl. Pastler, 1952, S. 171 ff).

Direkte Verdrängung findet statt, wenn Sachleistungen ohne signifikante Qualitätseinbußen mit neuer Technologie industriell produziert werden und mit einem Preisvorteil handwerklichen Erzeugnissen auf dem Markt gegenüberreten.

Beispiele von direkter Marktverdrängung sind in den 1950er-Jahren die NadlerInnen, KammacherInnen, KerzenmacherInnen, SeifensiederInnen und dgl. (vgl. Pastler, 1952, S. 171 ff). Die NadlerInnen und KammacherInnen sind heute vom Markt komplett verschwunden, die KerzenmacherInnen und SeifensiederInnen besetzen heute eine Nische auf dem Markt durch besondere Qualitäten und/oder in Verbindung mit individualisierten Dienstleistungskomponenten (zum Beispiel personalisierte Auftragskerzen). In der letzten Dekade des Forschungszeitraums zeigt sich eine ähnliche Entwicklung bei den BäckerInnen. Durch die Entwicklung neuer Backtechnologien werden im Handel Brot- und Gebäckqualitäten vor allem im Bereich der Frische angeboten. Somit zeigt sich für die BäckerInnen die Notwendigkeit, besondere Qualitäten im Bereich Brot und Gebäck zu entwickeln, um sich von frischer Massenware abzuheben.

Indirekte Verdrängung

Traditionelle Handwerke, die Sachleistungen herstellen, welche vom Markt nicht mehr gebraucht werden, weil das eigentliche Wirtschaftsziel obsolet und ungültig geworden ist, werden indirekt verdrängt (vgl. Pastler, 1952, S. 171 ff). Die Veränderung des Berufsbilds der SattlerInnen und WagnerInnen hat sich durch die Veränderung der Mobilität von der Pferdekutsche zur Eisenbahn und zum Auto gewandelt. Trotz des Wegfallens des Wirtschaftsziels sind die SattlerInnen nicht ausgestorben. Ihnen gelang es, durch eine Verschiebung und Neudefinition des Wirtschaftsziels wieder auf dem Markt Fuß zu fassen. Im um das Jahr 1950 noch auf die Autosattlerei konzentrierten Sattlergewerbe (vgl. Pastler, 1952, S. 172 ff) entwickelte sich ein Kleinshandwerk mit elitärer Marktausrichtung im Bereich der Sportsattelproduktion.

Weitere Gründe für die Änderung, Verschiebung und Verdrängung von traditionellen Berufsbildern über die Zeitspanne mit Fokus auf das Jahr 2015 werden im Abschnitt 4.4 diskutiert.

Ergänzende Erläuterung der verwendeten Jahreszahlen der quantitativen Ergebnisse:

Es wurden für die Auswertung die Lehrlingsstatistiken der Bundeskammer der gewerblichen Wirtschaft (heute WKÖ) der Jahre 1954, 1960, 1970, 1980, 1990, 2002, 2010 und 2014 herangezogen, um die Entwicklung der systematischen Tradierung von handwerklicher KönnerInnenschaft zu dokumentieren. Erlernt ein Lehrling einen Doppelberuf, zum Beispiel BäckerIn und KonditorIn, dann wird die handwerkliche KönnerInnenschaft sowohl bei dem Lehrberuf KonditorIn als auch bei dem Lehrberuf BäckerIn gezählt. Die Anzahl der jeweiligen Lehrberufe der einzelnen Jahre fasst Lehrlinge zusammen, die sowohl im ersten, zweiten oder dritten Lehrjahr den betreffenden traditionellen Handwerks-Lehrberuf erlernt haben, und stellt für sich gesehen eine einzelne Momentaufnahme des jeweiligen Jahres dar.

Lehrlingsstatistik des Jahres 1954

Erst seit 1954 gibt es eine zusammengefasste Statistik über Lehrlinge auf Bundesebene, somit ist die verwendete Statistik aus dem Jahr 1954 die erste österreichweite statistische Erfassung der Lehrlingszahlen überhaupt.

Lehrlingsstatistik des Jahres 1970

1969 wurde erstmals eine gesetzlich verankerte einheitliche Lehrberufsliste herausgegeben. In diese Liste – und somit in Folge auch in der verwendeten Auflistung von 1970 – wurden zahlreiche Handwerks-Lehrberufe aufgenommen, denen keine wirtschaftliche und gesellschaftliche Bedeutung mehr zukam und die somit kaum oder überhaupt nicht mehr systematisch tradiert wurden. Zahlreiche Lehrberufe sind dadurch in relativer kurzer Zeitspanne (innerhalb von fünf Jahren) wieder ausgelaufen und ersatzlos gestrichen worden.

Lehrlingsstatistik 2002

Ab 2002 liegt eine elektronische statistische Auswertung der Anzahl von Lehrberufen vor.

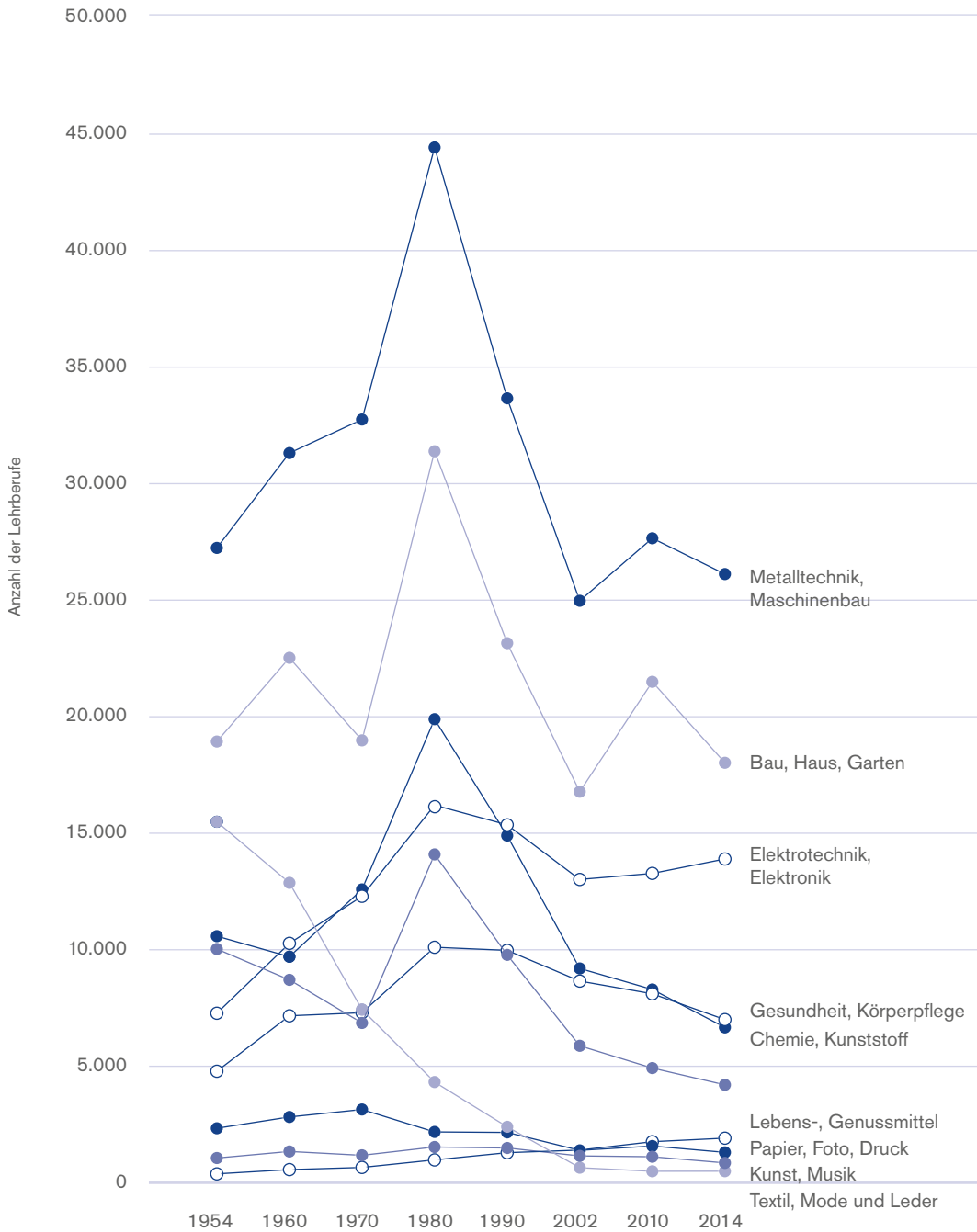
4.2.1 Auflistung der Handwerksberufe und handwerklichen Fertigkeiten, aufgeteilt in thematische Gruppen

Die Auflistung der einzelnen traditionellen Handwerke und handwerklichen Fertigkeiten erfolgt in folgenden thematischen Gruppen:

1. Textil, Mode und Leder
2. Holz, Ton, Glas und Naturmaterialien
3. Bau, Haus und Garten
4. Elektrotechnik und Elektronik
5. Metalltechnik und Maschinenbau
6. Chemie und Kunststoff
7. Papier, Foto und Druck
8. Lebens- und Genussmittel
9. Gesundheit und Körperpflege
10. Kunst und Musik

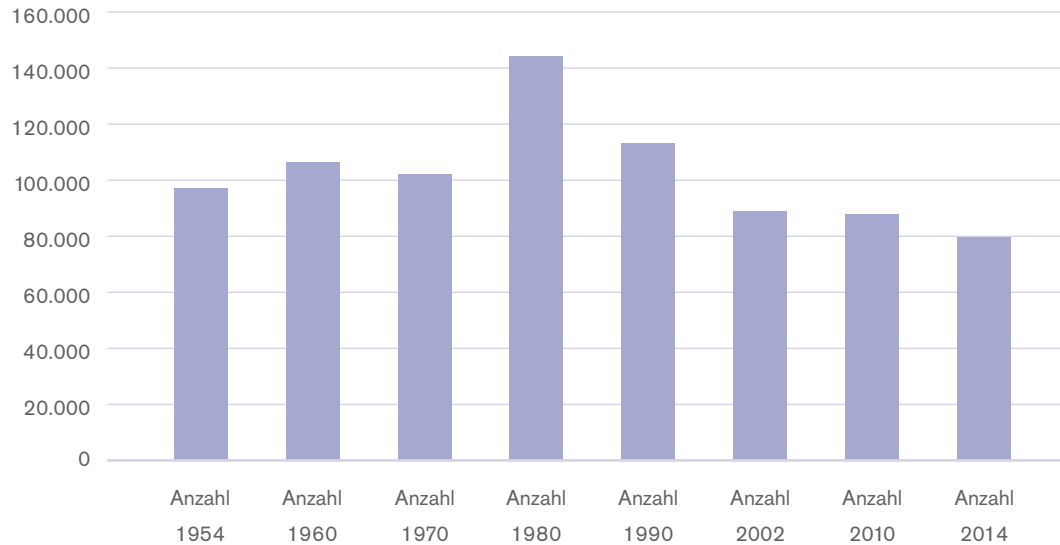
Anzahl der Lehrberufe in den Jahren 1954 bis 2014, aufgeteilt auf 10 Themenbereiche

Grafik 5: Entwicklung der Lehrlingszahlen in den Jahren 1954 bis 2014, aufgeteilt auf 10 Themenbereiche



Grafik 6: Entwicklung der Lehrlingszahlen aller traditionellen Handwerke in den Jahren 1954 bis 2014

Lehrlingsanzahl aller traditioneller Handwerksberufe, 1954 bis 2014



Die Grafik 6 beschreibt die Anzahl an Lehrlingen im dualen Ausbildungssystem. Doppellehren werden auf die jeweiligen Handwerksberufe aufgeteilt.

Trotz grundlegender Veränderungen technischer und gesellschaftlicher Natur haben sich im Gesamtbild die Ausbildungszahlen in traditionellen Handwerksberufen über 60 Jahre hindurch relativ stabil gehalten. Eine Reduktion von knapp 20 % über sechs Dekaden scheint auf den ersten Blick nicht beträchtlich zu sein. Der vertiefte Blick auf die einzelnen traditionellen Handwerksberufsbilder zeigt jedoch (vgl. Grafik 5 mit Grafik 6) ein differenziertes Bild.

Der Anstieg der handwerklichen Lehrberufe in den ausgehenden 70er- und beginnenden 80er-Jahren ist sowohl mit dem Babyboom der späten 50er- und 60er-Jahre zu begründen als auch mit der Reduktion der Zahl von Jugendlichen ohne Ausbildung.

Auf Basis der in der vorliegenden Studie durchgeführten Clusterung der Handwerksberufe und handwerklichen Fertigkeiten und der Auswertung der jeweiligen Lehrlingsstatistik der einzelnen Handwerksberufe über sechs Dekaden zeichnen sich unterschiedliche Entwicklungen ab. Berufszweige aus der thematischen Gruppe »Textil, Mode und Leder« unterliegen seit dem Jahr 1954 einem starken Schrumpfungsprozess. Die thematischen Handwerksgruppen »Papier, Foto und Druck«, »Kunst und Musik«, »Lebens- und Genussmittel« und »Holz, Ton, Glas und Naturmaterialien« konnten zwar über die Dekaden, vor allem bis 1980, ein Ansteigen der Zahl der Auszubildenden erzielen, jedoch ist im Vergleichszeitraum von 1954 bis 2014 in Summe eine spürbare Reduktion der Lehrlingszahlen festzustellen.

Die Berufszweige aus den Gruppen »Bau, Haus und Garten« und »Metalltechnik und Maschinenbau« verzeichnen zwar auch in der Gesamtsumme im Vergleichszeitraum 1954 bis 2014 leichte Rückgänge, jedoch befinden sich in diesen Gruppen zahlreiche Ausreißer, die entweder steigende Lehrlingszahlen verzeichnen oder eine starke Reduktion der Anzahl an Personen aufweisen, die diesen Handwerksberuf gegenwärtig erlernen.

Allein die drei Handwerksberufsgruppen »Gesundheit und Körperpflege«, »Elektrotechnik und Elektronik« und »Chemie und Kunststoff« erreichten 2014 eine Steigerung der Lehrlingsanzahl im Vergleich zum Jahr 1954.

Ergänzende Information zu den Tabellen der zehn thematischen Gruppen:

Tabellen A1–A10 skizzieren die Entwicklung der einzelnen handwerklichen Berufe von 1954 bis heute. Grau gefärbte Zeilen bedeuten, dass keine systematische Tradierung mehr in dem Handwerksberuf mit genau derselben Bezeichnung und Abgrenzung erfolgt. Aus Gründen der Übersichtlichkeit und Nachvollziehbarkeit der Entwicklung werden ähnliche Berufsbilder in Blöcken dargestellt. Inhaltliche Überschneidungen einzelner Blöcke miteinander sind unvermeidbar.

* Anzahl der Berufsschulstandorte: Die vorletzte Spalte von rechts – »Anzahl Berufsschulstandorte« – führt die Anzahl der möglichen Berufsschulstandorte österreichweit für den jeweiligen Lehrberuf an (vgl. Berufslexikon des AMS, 2015).

** Anzahl der Standorte der vollschulischen Berufsbildung: Die letzte Spalte rechts – »Anzahl vollschulische Berufsausbildung« – führt die Anzahl an berufsbildenden Schulen österreichweit an, die teilweise eine ähnliche vollschulische Ausbildung wie der jeweilige Lehrberuf anbieten (vgl. Berufslexikon des AMS, 2015).

Tabellen B1–B10 listen sämtliche handwerklichen Berufe und handwerklichen Fertigkeiten aus dem Jahre 1954 auf. Die Spalte mit den Jahreszahlen 1954 und 2014 gibt Auskunft über die Art der Weitergabe:

- über eine geregelte Grundausbildung bedeutet »x«
- über einen non-formalen Ausbildungsweg bedeutet »y«

Daraus ergeben sich im Jahresvergleich 1954 zu 2015 folgende Kombinationsmöglichkeiten:

1954	2015	Kombinationsmöglichkeiten von x und y
x	x	in beiden Jahren Weitergabe über systematische, geregelte Grundausbildung
x	y	1954 systematische, geregelte Grundausbildung, 2015 informelle Weitergabe
y	x	1954 informelle Weitergabe, 2015 systematische, geregelte Grundausbildung
y	y	in beiden Jahren informelle Weitergabe

Auf Basis der vorliegenden Statistiken ist durch die dynamische Entwicklung der einzelnen Berufsbilder innerhalb der Zeitspanne von 60 Jahren nicht immer eindeutig feststellbar, ob die handwerklichen Berufsbilder von 1954 durch Umbenennung, Aufteilung, Zusammenlegung und Modularisierung den Berufsbildern von 2014 exakt zugeordnet wurden.

Tabellen C1–C10 listen die Anzahl der Unternehmen aus dem jeweiligen handwerklichen Themenbereich laut Berufszweigliste 2015 der WKO auf.

Tabelle A1 – Textil, Mode und Leder

4.2.1.1 Textil, Mode und Leder

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung **
			Handsticker	1								
			Sticker	3								
Stickereizeichner			Stickereizeichner	5	9	8	StickereizeichnerIn					
			Großmaschinesticker	2	1	1	GroßmaschinestickerIn	3	1			
Maschinesticker (1954 inkl. Gold-, Silber- und Perlensticker)	118	42	Maschinesticker	3	10	0	MaschinestickerIn, TextilgestalterIn - Schwerpunkt Stickerei	2	1	2	1	1
Gold-, Silber-, und Perlen- sticker		7	Gold-, Silber-, und Perlensticker	10	7	2	Gold-, Silber-, und PerlenstickerIn	1	1	0	1	5
Wirker	102	1	Wirker	4	12							
Rundwirker, Raschel- wirker		10										
Stricker, Wirker	691	681	Strickeinrichter, Ma- schinstricker	256	204	80	Strickwarenerzeu- gerIn, Textilgestal- terIn - Schwerpunkt Strickwaren	6	4	4	1	
Wollstoffmacher		9										
Bandweber		18	Bandweber, Bandma- cher und Börtler	1								
Bobinetweber		5										
Leinengebildweber		1	Leinengebildweber	1								
Seidenstückweber, Sei- denstückfärber		9										
Spinner	11		Spinner	2								
Weber	259	82	Weber	15	0	11	WeberIn; Textilgestal- terIn - Schwerpunkt Weberei	1	6	2	1	2

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
Musterzeichner für die Stoffdruckerei	10	3	Musterzeichner Stickerei, Musterzeichner Stoffdruck, Textilmuster- zeichner	7	6	3						
			Dessinateur für Stoffdruck	8	7	11						
Garnfärber, Appreteur, Tuchausrüster, Stoffdrucker	66	8	Garnfärber	1								
		1	Appreteur (Baumwoll-, Schafwoll-, Seidenappreteur)	4								
			Textilmechanik inkl. Weberei	1	76	104	Textilmechanik	50	19	6		
							Textiltechnik - Ma- schentechnik, Textil- technik - Webtechnik	43	41	54	2	3
Tapetendrucker	3	1										
Kunststopfer	16	10	Kunststopfer	1								
			Rotgerber	3	5	4	RotgerberIn - Gerbe- rei Rotgerben	11				
			Weiß- und Sämisch- gerber	4	12	3	Gerberei - Weiß- und Sämischgerben	2				
Gerber	144	28	Gerber	2		0	Gerberei	0	1	2	1	1
Rauwarenzurichter	13		Rauwarenzurichter und -färber	1	7	0	RauwarenzurichterIn	0	0	0	1	1
Präparator - Speziali- sierung auf Wirbeltiere, Käfer und Schmetterlinge, Flüssigkeitspräparation	3	3	Präparator	4	18	20	PräparatorIn	8	3	5	1	
Lederwarenstepper, Taschner	113	3										
Taschner - Spezialisierung Zuschneider, Tischar- beiter, Mustermacher (Koffern, Taschen, Pho- totaschen, Reiseartikel, Werkzeugtaschen)		32	Taschner	15								
Ledergalanteriewaren- erzeuger und Taschner	161	149	Ledergalanteriewaren- erzeuger und Taschner	29	65	27	Ledergalanterie- warenerzeugerIn und TaschnerIn	1	2			
Fahrzeugaupazier (Fahrzeugsattler)			Fahrzeugaupazier (Fahrzeugsattler)	30	38	23	FahrzeugaupazierIn (FahrzeugsattlerIn)	13	7			

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung **
Sattler, Riemer	533	283	Sattler und Riemer	42	19	16	SattlerIn und Riemern	7				
							Sattlerei - Schwerpunkt Fahrzeugsattlerei		5	6	1	2
							Sattlerei - Schwerpunkt Reitsportsattlerei		1	5	1	2
							Sattlerei - Schwerpunkt Taschnerei		2	2	1	2
Seiler, Posamentierer	54	29										
Gold- und Silberposamentierer	1	1										
Posamentierer		3	Posamentierer	3	9	10	PosamentiererIn, TextilgestalterIn - Schwerpunkt Posamentiererei	1	0	0	1	6
			Fahrzeugpolsterer	4								
Polsterer, Fahrzeugpolsterer	69	73	Polsterer	19	77	63	Polsterer/Polsterin	36	23	18	6	
Schirmmacher - Erzeugung von Schirmge- stellen, Sonnenschirme	47	29	Schirmmacher	5								
Handschuhmacher	53	20	Handschuhmacher	8	3		HandschuhmacherIn	0	0	0	1	0
Schuhmacher - Speziali- sierung auf Maßschuhma- cher für Berg-, Sportschu- he, Mode-, Theater- und Tanzschuhe	1.807	657	Schuhmacher	140	124	102	SchuhmacherIn	23	25	27	5	0
			Knopfmacher									
Krawattenerzeuger	18	10										
Miedererzeuger	154	91	Miedererzeuger	11	2	1	MiedererzeugerIn	2	0	0	1	5
Säckler, Lederbeklei- dungserzeuger - Be- triebsspezialisierung auf Trachtenkleider aus Leder, Ledersportbekleidung	29	10	Säckler (Lederbeklei- dungserzeuger)	24		6						
Modistin (Putzmacherin)	264	159	Modist	80	33	18	ModistIn	3	2			
Haarhutmacher, Hutfertiger	43	14										
Hutmacher, Damenfilzhut- macher und Strohhuter- zeuger	68	31	Hutmacher, Hutfertiger, Damenfilzhutmacher und Strohhuterzeuger	22	9	5	HutmacherIn					

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
Kappenmacher	1	2	Kappenmacher		1							
Kürschner	246	118	Kürschner	125	173	39	KürschnerIn	5	2			
Damenkleidermacher und Damenschneider - Spezi- alisierung auf Kleider-, Kostüm-, Mäntel-, Modell-, Theaterschneider	5.252	5.348	Damenkleidermacher	3.897	2.046	1.166	Damenkleiderma- cherIn	194	127			
Herrenkleidermacher und Herrenschneider - Spezi- alisierung auf Großstück- (Bekleidung mit Ärmel) und Kleinstückschneider (Westen, Hosen), Leder- bekleidungsschneider, Uniformschneider	3.645	3.381	Herrenkleidermacher	2.157	1.012	427	Herrenkleiderma- cherIn	49	30			
Wäschewarenhersteller, Wäschewarenzusneider (Hosen- und Arbeitsbe- kleidung, Kinderbeklei- dung aus allen Stoffen, Blusen etc.)	1.121	1.115	Wäschewarenhersteller, Wäschewarenzusneider	264	145	70	Wäschewaren- herstellerIn	31	30			
Wäschewarenzusneider, Wäschenäher - Spezi- alisierung auf Kinder-, Damen- u. Herrenwäsche, Bettwäsche, Schlafrocke, Arbeitskleider und einfache Kinder- und Damenkleider	156	182	Wäschenäher	96	88	70						
							Bekleidungsgestal- tung	25	38	223	5	22
Kunstblumenhersteller; Modellblumenhersteller und Federnschmücker	35	18	Kunstblumenhersteller und Federnschmücker		1							
Schaufenster-, Ausstel- lungs- und Messegestal- ter; Spezialisierung auf bestimmte Wirtschafts- branchen	2	2	Schaufensterdekorateur		1							
Wäscher, Wäschebügler	107	109	Wäscher, Wäschebügler	26	0	0	TextilreinigerIn	29	47	25	2	2

Tabelle B1 – Textil, Mode
und Leder

Textil, Mode und Leder – Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten; über systematische Grundausbildung (x); informelle Weitergabe (y)	Jahr 1954	Jahr 2015
Bandweber	x	y
Bobinetweber	x	y
Damenfilzhutmacher und Strohhuterzeuger	x	y
Damenkleidmacher und Damenschneider – Spezialisierung auf Kleider-, Kostüm-, Mäntel-, Modell-, Theaterschneider	x	x
Fahrzeugaupazierer (Fahrzeugsattler)	x	x
Färber	y	y
Filzerin	y	y
Filzpantoffelmacher	y	y
Flachsverarbeitung	y	y
Fleckerlteppichmacher	y	y
Garnfärber, Appreteur, Tuhausrüster, Stoffdrucker	x	y
Gerber	x	x
Gold- und Silberposamentierer	x	y
Gold-, Silber- und Perlensticker	x	x
Großmaschinesticker	x	x
Haarhutmacher, Hutfertiger	x	y
Handschuhmacher	x	x
Handsticker	y	y
Herrenkleidmacher und Herrenschnneider – Spezialisierung auf Großstück- (Bekleidung mit Ärmel) und Kleinstückschneider (Westen, Hosen), Lederbekleidungsschneider, Uniformschneider	x	x
Hutmacher, Damenfilzhutmacher und Strohhuterzeuger	x	x
Kappenmacher	x	x
Kettler von Teppichen und Textilien	y	y
Klöppler und Spitzenmacher	y	y
Knöpfemacher (für Trachtenjacken)	y	y
Krawattenerzeuger	X	y
Kunstblumenerzeuger, Modeblumenmacher und Federnschmücker	x	y
Kunststopfer	x	y
Kürschner	x	x
Lampenschirmerzeuger als textilem Material	y	y
Ledergalanteriewarenherzeuger und Taschner	x	x
Lederwarenstepper, Taschner	x	x

Textil, Mode und Leder –**Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten;****über systematische Grundausbildung (x); informelle Weitergabe (y)**

	Jahr 1954	Jahr 2015
Leinengebildweber	x	y
Lodenweber	x	y
Maschinstickler	x	x
Miedererzeuger	x	x
Modistin (Putzmacherin)	x	x
Musterzeichner für die Stoffdruckerei	x	y
Plissierer	y	y
Polsterer, Fahrzeugpolsterer	x	x
Posamentierer	x	x
Präparator - Spezialisierung auf Wirbeltiere, Käfer und Schmetterlinge, Flüssigkeitspräparation	x	x
Puppenmacher und -spieler	y	y
Rauwarenzurichter	x	x
Rundwirker, Raschelwirker	x	y
Säckler (Lederbekleidungserzeuger) – Betriebsspezialisierung auf Trachtenkleider aus Leder, Leder-sportbekleidung	x	x
Sattler, Riemer	x	x
Schaufenster-, Ausstellungs- und Messegestalter – Spezialisierung auf bestimmte Wirtschaftsbranchen	x	y
Schirmmacher (Erzeugung von Schirmgestellen, Sonnenschirme)	x	y
Schuhmacher – Spezialisierung auf Maßschuhmacher für Berg- und Sportschuhe, Mode-, Theater- und Tanzschuhe	x	x
Segelmacher	y	y
Seidenstückweber, Seidenstückfärber	x	y
Seidenweber	y	y
Seiler, Posamentierer	x	y
Spinnen von Schafwolle und Flachs	y	y
Spinner	x	x
Stepperei	y	y
Sticker	x	y
Stickerezeichner	x	x
Stoffknopferzeuger	y	y
Stricker, Wirker	x	x
Strumpfwirker	y	y
Tapetendrucker	x	y

Textil, Mode und Leder – Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten; über systematische Grundausbildung (x); informelle Weitergabe (y)	Jahr 1954	Jahr 2015
Taschner – Spezialisierung auf Zuschneider, Tischarbeiter, Mustermacher (Koffern, Taschen, Phototaschen, Reiseartikel, Werkzeugtaschen)	x	x
Teppichknüpfer und Teppichmacher	y	y
Tuchmacher (Wollweber)	y	y
Wäscher und Wäschebügler	x	y
Wäschewarenhersteller, Wäschewarenzuschneider (Hosen- und Arbeitsbekleidung, Kinderbekleidung aus allen Stoffen, Blusen etc.)	x	x
Wäschewarenzuschneider, Wäschenäher (Kinder-, Damen- u. Herrenwäsche, Bettwäsche, Schlafröcke, Arbeitskleider und einfache Kinder- und Damenkleider)	x	x
Weber	x	x
Wirker	x	y
Wollstoffmacher	x	y
Zeltmacher	y	y

Tabelle C1 – Textil, Mode und Leder

Textil, Mode und Leder – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen 2015	Anzahl
0105-Kürschner	82
0105-Schuhmacher	171
0110-Kappenmacher und Rauwarenfärber	8
0115-Erzeuger von Schuhwaren	3
0115-Präparatoren	91
0125-Erzeuger von Patschen und Filzschuhen	17
0125-Handschuhmacher	7
0130-Lederbekleidungserzeuger (Säckler)	37
0135-Gerber und Lederfärber	28
0140-Reparatur von Schuhen	269
0150-Sonstige Berechtigungen im Bereich Kürschner, Handschuhmacher	3
0205-Kleidermacher	1.356
0210-Bettfedernreiniger	8
0215-Bettwarenerzeuger	17
0215-Schnittzeichner	1
0220-Hersteller von graphischen Entwürfen für Bekleidung	186

Textil, Mode und Leder – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen 2015	Anzahl
0225-Kleider- und Kostümverleiher	47
0225-Nähen und Montieren von Vorhängen	15
0230-Änderungsschneiderei	843
0230-Segelmacher	15
0235-Wäschewarenhersteller	96
0235-Zelterzeuger	8
0240-Krawattenerzeuger	2
0245-Hutmacher	28
0250-Modisten	46
0255-Sattler einschließlich Fahrzeugsattler und Riemer	110
0265-Herstellen von Produkten unter Verwendung d. Federkielsticktechnik	7
0265-Schirmmacher	3
0270-Ledergalanteriewarenhersteller und Taschenhersteller	111
0275-Lederwarenhersteller	3
0275-Sonstige Berechtigungen im Bereich Bekleidungsbranche	256
0280-Gürtel- u. Riemenerz. sowie Reparatur v. Lederwaren u. Taschen	13
0300-Sticker, Stricker, Wirker, Weber, Posamentierer und Seiler	40
0303-Sticker	144
0306-Stricker	76
0321-Musterzeichner	3
0324-Maschinesticker	53
0327-Gold-, Silber- und Perlensticker	10
0330-Handsticker	22
0333-Beducken von Web-, Strick- und Wirkwaren	145
0342-Maschinesticker, Handsticker	153
0345-Wirker	17
0348-Weber (Tuchmacher)	50
0351-Fleckerlteppich-Weber	12
0354-Bänderhersteller	1
0357-Teppichknüpfer	7
0360-Teppichreparatur	24
0363-Posamentierer	16
0381-Seiler	19
0384-Inhaber gewerblicher Spinnereien	5

Textil, Mode und Leder – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen 2015	Anzahl
0387-Kunststopfer	10
0393-Plissierer	2
0396-Stoffknopferzeuger	3
0398-Lampenschirmerzeugung aus textilem Material	16
0399-Sonstige Berechtigungen im Bereich Sticker, Stricker, Wirker	116
0404-Textilreiniger	284
0408-Färber	8
0412-Teppichreiniger und -aufbewahrer	26
0416-Reinigung von Polstermöbeln u. nicht festverlegten Teppichen	26
0444-Wäscher	92
0448-Wäschebügler	67
0484-Münzkleiderreinigung	7
0488-Tiefenreinigung von Matratzen	3
0492-Sonstige Berechtigungen im Bereich Textilreiniger, Wäscher	24

Die handwerkliche Textil-, Mode- und Lederbranche stellt eines der ältesten organisierten Handwerke dar, die Ursprünge datieren zurück bis ins 12. und 13. Jahrhundert, als Schuhmacher, Gerber, Färber, Gewandschneider, Weber, Wollbereiter, Flachsmänner, Tuchmacher und dergleichen erstmalig auf Zunfturkunden erwähnt werden.

Im Textilbereich wird offensichtlich, dass nicht nur durch die Technisierung, Automatisierung und Veränderung von Materialien, sondern vor allem durch massive Standortnachteile über die Dekaden eine kontinuierliche Auslagerung von gesamten Produktionszweigen ins Ausland erfolgt ist. Letztendlich hat der gesamte europäische Raum die Textil- und Lederbranche für die breite Massenproduktion verloren. Handwerksbetriebe in Österreich, die heute noch erfolgreich existieren, haben für sich eine Marktnische gefunden, in der es gilt, kontinuierlich Spitzenqualität, verbunden mit individuellen Dienstleistungskomponenten, zu liefern und diese laufend weiterzuentwickeln.

In der gesamten handwerklichen Textil- und Lederbranche hat sich analog zu den Lehrlingszahlen die Anzahl der Handwerksbetriebe drastisch reduziert. Gab es 1955 noch mehr als knapp 40.000 Unternehmen (siehe Anhang 2) in den traditionellen Handwerken, sind es heute an die 5000 Handwerksbetriebe, die sich auf dem Markt zu behaupten haben.

Es stehen nur punktuell Daten über Betriebszahlen in den einzelnen traditionellen Handwerken für Österreich aus der Zeit um 1950 zur Verfügung. Die Anzahl der DienstnehmerInnen alleine im Schneiderhandwerk für Maßarbeit zum Beispiel betrug im Jahr 1948 26.120. Gerade bei der Maßschneiderei gab es aber auch viele Einmannbetriebe, die hier noch nicht berücksichtigt sind (vgl. Pastler, 1952, S. 190).

Es ist anzunehmen, dass der kontinuierliche Schrumpfungsprozess der handwerklichen Textil- und Lederbranche noch immer nicht abgeschlossen ist. Der Großteil der Unternehmen bedient im Jahr 2015 Marktnischen, die Individualität, Kreativität und höchste Qualitätsanforderungen an Ausgangsmaterial und Verarbeitung erfordern.

Heute erfolgt die systematische Tradierung des praktischen Erfahrungswissens im Rahmen von 19 Handwerksberufen – 1954 waren es 48 Handwerksberufe. In mehr als der Hälfte der heute angebotenen traditionellen Handwerke stehen nur wenige Ausbildungsplätze zur Verfügung bzw. lassen sich nur wenige Jugendliche ausbilden. Bei einigen Handwerksberufen war dies bereits 1954 der Fall, wie zum Beispiel der Handwerksberuf des Präparators/der Präparatorin, welcher im Jahre 1954 von drei Lehrlingen gewählt wurde. 2014 standen in diesem Handwerk fünf Lehrlinge in der dualen Berufsausbildung.

Den Schluss zu ziehen, dass 29 traditionelle Handwerksberufe nicht mehr weitergegeben wurden und somit ausgestorben sind, wäre voreilig, da die heutigen 19 Handwerksberufe teilweise Modulberufe darstellen, die mehrere alte Handwerksberufe in sich vereinen.

Um die Schwierigkeit der Bewertung zu veranschaulichen, ob nun ein traditioneller Handwerksberuf noch in seiner Gesamtheit oder nur mehr in einem Teilbereich tradiert wird bzw. ausgestorben ist, wird dies beispielhaft am klassischen SchneiderInnenberuf näher demonstriert:

Von den in der Lehrlingsstatistik 2014 aufgezählten 383 Lehrlingen fallen 222 in den Beruf des klassischen Schneiders bzw. der klassischen Schneiderin, der heute Bekleidungsgestaltung genannt wird. Zugleich vereint dieser Modulberuf zahlreiche weitere alte Lehrberufe aus dem Jahre 1954, wie DamenkleidmacherIn, HerrenkleidmacherIn, HutmacherIn, KappenmacherIn, KürschnerIn, ModistIn, SäcklerIn (LederbekleidungserzeugerIn) und WäschewarenherstellerIn. Somit ist eine fundierte Aussage darüber, inwieweit Erfahrungswissen in den genannten Handwerksberufen gänzlich oder nur in Teilbereichen verloren gegangen ist, schwierig. Weiterführende vertiefte Studien in den einzelnen Handwerksbereichen würden Klarheit schaffen.

Das vollschulische Ausbildungssystem mit 54 Fachschulzweigen bzw. Schulzweigen mittlerer und höherer Schulen, die im Textil-, Mode- und Lederbereich ausbilden, scheint gut aufgestellt zu sein. Um konkrete Aussagen treffen zu können, inwieweit und in welcher Tiefe der jeweilige traditionelle Handwerksberuf tatsächlich in der schulischen Ausbildung abgebildet wird und in welcher Tiefe praktische Könnerschaften des jeweiligen Handwerksberufs vermittelt und erworben werden, braucht es auch in diesem Fall eine gesonderte Beforschung.

Neben den etablierten Ausbildungssystemen entwickeln sich offensichtlich auch neue Formen der Wissensvermittlung. Das Ausbildungszentrum Haslach, gegründet 2012, sieht sich im Bereich der textilen Herstellung und Textilgestaltung mit Fokus auf natürliche Materialien als Schnittstelle zwischen Ausbildung (z. B. im Bereich des Webens und Färbens u. dgl.), Museum, Produktions- und Kunststätte. Es fungiert zugleich als Anlauf- und Vernetzungsstelle für Fachpersonen, um textiles Erfahrungswissen und Kulturgut zu bewahren (vgl. www.textileszentrum-haslach.at, 2015)

Beispiel: das traditionelle Handwerk der Sattler

Ein so altes und traditionsreiches Gewerbe wie die Sattlerei drohte noch vor dreißig Jahren nahezu völlig zu verschwinden. 1937 gab es in Österreich 3471 Riemer und Sattler, 1955 noch 2432, im Jahr 1994 nur noch 274, davon 249 aktiv. Mit Ende 2013 gab es in Österreich noch 110 Sattler einschließlich Fahrzeugsattler und Riemer. Ledergalanteriewarenhersteller und Taschner gab es noch 64. Mit der Motorisierung war dem alten Gewerbe die Existenzbasis entzogen. Die Zahl der Pferde in Österreich war zwischen 1950 und 1970 auf ein Zehntel der früheren Höhe abgesunken. Die Nachfrage nach Sätteln und Pferdegeschirr war fast völlig weggebrochen. In den 1950er-Jahren war man noch zuversichtlich: Dem allmählichen Zurückgehen der Geschirrerzeugung und dem zeitbedingten Verlust des großen Absatzbereichs für Heeresausrüstungen werde der Gewinn neuer Produktionsmöglichkeiten auf dem Gebiet der Fahrzeugherstellung und des Sports gegenüberstehen. Doch die Realität entsprach nicht diesen Erwartungen. Die Sattler führten höchstens noch Reparaturen aus, andere sind Tapezierer, Polsterer und Raumausstatter geworden. Das alte Wissen drohte verloren zu gehen.

In den drei Jahrzehnten seit 1980 hat sich die Zahl der Pferde in Österreich wieder verdreifacht. Mit der Wiederbelebung der Pferdenutzung im Hobby- und Sportbereich erfuhr auch der Beruf des Sattlers eine Renaissance. Aber der Rückgang der Sattlergewerbe konnte dennoch nicht aufgehalten werden. Zwischen 1990 und 2013 wurde ihre Zahl noch einmal halbiert. Zu viel an wertvollem traditionellem Know-how war schon verloren gegangen. Das Nähen von Hand stellt an die Geschicklichkeit und Ausdauer des Sattlers die höchsten Anforderungen. In keinem anderen Beruf ist die Zahl der Nähte so mannigfaltig und erfordert in Armen und Händen so viel Kraft wie beim Sattler. Die Konkurrenz kommt einerseits von großen internationalen Konzernen. Internationaler Marktführer im Segment der Qualitätssättel ist ein taiwanesischer Anbieter. Auch internationale Modelabels punkten mit Berufung auf ihre alte Handwerkstradition. Andererseits kämpft das heimische Sattlergewerbe mit Angeboten aus Niedriglohnländern, wobei auch die bekannten internationalen Marken sich dieser Zulieferer bedienen.

Punkten kann das heimische Sattlergewerbe nur mit Innovation. Seit mehr als 300 Jahren ist etwa die Sattlerei Niedersüß in Rohrbach im Oberen Mühlviertel beheimatet. Der Betrieb wurde über 30 Jahre von Karl Niedersüß geleitet, der mit seinen 25 Mitarbeitern, davon 19 Frauen und sechs Männer, einen modernen Betrieb aufbaute. Jährlich werden etwa 1000 Sättel sowie das dazu passende Zubehör hergestellt. 90 Prozent davon werden exportiert. Die Produkte der Sattlerei Niedersüß waren bereits einige Male bei olympischen Spielen vertreten. Die Achenbach-Sattlerei HAMA in Lochen wurde im Jahre 1981 von Hans Maislinger als Einmannbetrieb neu gegründet. Mittlerweile gibt es einen Western- und einen Englisch-Shop und einen getrennten Verkaufsbereich speziell für den Fahrsport. 2006/09 übernahm Sohn Markus Maislinger den vergleichsweise jungen, aber erfolgreichen Betrieb. Zwei Beispiele, in denen Tradition durch Innovation erhalten oder sogar neu geschaffen wurde. Hintergrund war jeweils eine solide handwerkliche Ausbildung, gepaart mit Innovationen und entsprechend klugem Marketing.

Am Beispiel der Sattler wird die Bedeutung der kontinuierlichen, praxisbezogenen Wissensweitergabe und -weiterentwicklung des Handwerks konkret, um gegenwärtig und in Zukunft in Nischensegmenten Höchstleistungen erbringen zu können.

4.2.1.2 Bau, Haus und Garten

Tabelle A2 – Bau, Haus und Garten

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung **
			Bautechnischer Zeichner	306	468		Bautechnischer Zeichner/ Bautechnische Zeichnerin	302	361	322	8	11
			Betonbauer	5	137	1						
Betonwarenerzeuger, Betonwerker	31	26	Betonwarenerzeuger	2	19	11	BetonfertigerIn - Beton- warenerzeugung	20	11			
							BetonfertigerIn- Beton- werksteinerzeugung	3	1			
							Betonfertigungs- technikerIn		37	42	2	7
							TransportbetontechnikerIn		15	14	1	6
Ziegler	2											
Maurer	6.324	7.304	Maurer	5.518	7.370	4.609	MaurerIn	3.322	3.859	3.259	11	10
			Schalungsbau			96	SchalungsbauerIn	286	676	679	9	11
							FertigteilhausbauerIn	71	104	166	5	5
Zimmerer	2.212	1.158	Zimmerer	950	2.586	2.018	ZimmereitechnikerIn - Zimmerei	1.917	1.953	1.789	5	4
Dachdecker	250	204	Dachdecker	240	767	696	DachdeckerIn	923	923	778	8	1
Feinblechner, Spengler	236	300	Feinblechner	111								
Spengler - Land: 80% Bauspengler, Stadt: Galan- teriespengler, Emballagenspengler (Herstellung von Blechkanen), verein- zelt Kunstspengler	2.010	2.296	Spengler	1.522	2.382	1.332	SpenglerIn	1.555	1.627	1.319	4	3
Isolierer	8	6	Isolierer (Kälte-, Wärme-, Schallisolierer)	10	73	57	IsoliermonteurIn	51	70	40	2	2
			Ofensetzer	20								
Hafner (Töpfer und Ofensetzer)	307	538	Hafner	527	495	576	HafnerIn	381	306	244	9	2
Stukkateur - Speziali- sierung auf Herstel- lung von Stukkolust- ro, Kunstmarmor	49	37	Stukkateur	10	51	27	StukkateurIn und TrockenausbauerIn	145	177	142	5	1

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
Tapezierer - Spezialisierung auf Wandtapeten, Raumdekorationen, Fahrzeugpolster, Möbelpolster, Matra- tzen, Steppdecken, Strohsäcke	1.079	927	Tapezierer und Bettwaren- erzeuger	763	951	519	TapeziererIn und Deko- rateurIn	369	315	239	7	
Brunnenbauer	35	29	Brunnenmacher	12	22	8	Brunnen- und Grundbau	5	10	7	1	1
Rauchfangkehrer	439	369	Rauchfangkehrer	450	536	333	RauchfangkehrerIn	273	321	325	5	
			Blitzschutzbauer	2								
Zimmer- und Gebäudereiniger	4	4	Zimmer- und Gebäude- reiniger	5		10	Denkmal-, Fassaden- und GebäudereinigerIn, Reini- gungstechnikerIn	84	165	124	2	5
Gärtner	35	29	Gärtner	15								
Garten-, Grünraum- gestalter		1	Landschaftsgärtner (Garten- und Grünflä- chengestalter)	2	47	56	LandschaftsgärtnerIn, Garten- und Grünflächen- gestalterIn	252				
							Garten- und Grünflächen- gestaltung – Schwerpunkt Greenkeeping		6	12	4	4
							Garten- und Grünflächen- gestaltung - Schwerpunkt Landschaftsgärtnerei		534	526	4	4
			Friedhofs-, Zier- und Handelsgärtner	9	42	61	Friedhofs- und Zier- gärtnerIn	30	48	23	2	2
Maler für Industrie- erzeugnisse	16	12	Maler für Industrie- erzeugnisse	10								
			Spalierer	1								
Maler (Zimmermaler und Anstreicher)	2.927	4.046	Maler und Anstreicher	2.851	3.335	2.106	MalerIn und AnstreicherIn	2.599	2.697	155		
							MalerIn und Beschich- tungstechnikerIn – Schwerpunkt Dekormal- technik			50		
							MalerIn und Beschich- tungstechnikerIn – Schwerpunkt Funktions- beschichtungen			1.752	12	
							MalerIn und Beschich- tungstechnikerIn – Schwerpunkt Historische Maltechnik			17	11	

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung **
							MalerIn und Beschich- tungstechnikerIn – Schwerpunkt Korrosions- schutz			6	11	
Gas- und Wasser- leitungsinstallateure	2.474	3.933	Gas- und Wasserleitungs- installateur	3.756	5.007	4.023						
			Wasserleitungsinstallateur	358	2.420	1.269	Wasserleitungs- installateurIn	154				
			Gasinstallateur		18	5						
Rohrinstallateur (Monteur für Zentralheizung und Klimaanlagen)	86	85	Rohrinstallateur, Rohr- verleger	23	54	29	Rohrleitungsmonteurln	32	8			
Zentralheizungsins- tallateur		414	Zentralheizungsbauer	1.028	3.649	3.888						
							Sanitär- und Klimatech- nik (Gas und Wasser, Heizung, Lüftungsinstalla- tionen, Ökoinstallation)	4.932	1.228			
							Installations- und Gebäudetechnik		4.111	4.447	11	3
Pflasterer - Speziali- sierung auf Groß-, Klein- und Holzpfles- terungen, Randstein- versetzung	60	62	Pflasterer	10	34	60	Pflasterer/Pflasterin	35	60	60	2	
Kunststeinerzeuger	58	64	Kunststeinerzeuger	26	38	11						
Terrazzomacher – Spezialisierung auf Spezialbeläge z.B. Antiko-Belag	25	45	Terrazzomacher	8	3							
Steinholzleger	17	8	Steinholzleger		3	2						
Steinbildhauer, Stein- metz – Speziali- sierung nach Werkstein- Denkmal-, Grabmal- Bausteinmetz		266	Steinmetz	175	383	216	SteinmetzIn	176	150	117	2	2
Platten und Fliesen- leger - Speziali- sierung auf Mosaik- und Ofensetzerarbeiten	181	299	Platten- und Fliesenleger	497	624	457	Platten- und FliesenlegerIn	558	692	575	8	1

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung **
Verleger von Kunst- stoff und Gummi- boden	1	6	Belagsverleger			153	BodenlegerIn	232	339	309	5	1
							SonnenschutztechnikerIn	40	52	54	1	1
							TiefbauerIn	74	231	260		
							VermessungstechnikerIn	182	175	147	3	3

Tabelle B2 – Bau, Haus und
Garten

**Bau, Haus und Garten –
Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten;
über systematische Grundausbildung (x); informelle Weitergabe (y)**

	Jahr 1954	Jahr 2015
Betonwarenerzeuger, Betonwerker	x	x
Brunnenbauer	x	x
Dachdecker	x	x
Feinblechner, Spengler	x	x
Garten-, Grünraumgestalter	x	x
Gärtner	x	x
Gas- und Wasserleitungsinstallateure	x	x
Hafner (Töpfer und Ofensetzer)	x	x
Isolierer	x	x
Kunststeinerzeuger	x	y
Maler (Zimmermaler und Anstreicher)	x	x
Maler für Industrieerzeugnisse	x	x
Maurer	x	x
Pflasterer - Spezialisierung auf Groß-, Klein- und Holzpflasterungen, Randsteinversetzung	x	x
Platten und Fliesenleger - Spezialisierung auf Mosaik- und Ofensetzerarbeiten	x	x
Rauchfangkehrer	x	x
Rohrinstallateur (Monteur für Zentralheizung und Klimaanlage)	x	x
Schalungsbau	x	x

Bau, Haus und Garten –**Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten;****über systematische Grundausbildung (x); informelle Weitergabe (y)**

	Jahr 1954	Jahr 2015
Spalierer	x	y
Spengler - Land: 80 % Bauspengler, Stadt: Galanteriespengler, Emballagenspengler (Herstellung von Blechkannen), vereinzelt Kunstspengler	x	x
Steinbildhauer, Steinmetz - Spezialisierung nach Werkstein-, Denkmal-, Grabmal-, Bausteinmetz	x	x
Steinholzleger	x	y
Stukkateur - Spezialisierung auf Herstellung von Stukkolustro, Kunstmarmor	x	x
Tapezierer - Spezialisierung auf Wandtapeten, Raumdekorationen, Fahrzeugpolster, Möbelpolster, Matratzen, Steppdecken, Strohsäcke	x	x
Terrazzomacher - Spezialisierung auf Spezialbeläge, z.B. Antiko-Belag	x	y
Verleger von Kunststoff- und Gummiboden	x	x
Zentralheizungsinstallateure	x	x
Ziegler	x	y
Zimmer und Gebäudereiniger	x	x
Zimmerer	x	x

Bau, Haus und Garten – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen 2015**Anzahl**

0100-Baumeister	5.429
0100-Brunnenmeister	119
0100-Dachdecker	1.044
0100-Gas- und Sanitärtechnik	4.361
0100-Landschaftsgärtner (Garten- und Grünflächengestalter)	1.568
0100-Rauchfangkehrer	636
0100-Töpfer	4
0105-Baumeister spezialisiert auf Planung, Berechnung und Leitung	528
0105-Gastechniker	63
0105-Maler und Anstreicher	3.221
0105-Schilfdecker	3
0110-Baugewerbetreibender, eingeschränkt auf ausführende Tätigkeiten	1.657
0110-Holzschindeldecker	42
0110-Industriemaler	5
0110-Sanitärtechniker	263
0115-Baugewerbetreibender, eingeschränkt auf sonstige Gebiete	1.093

Tabelle C2 – Bau, Haus und Garten

Bau, Haus und Garten – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen 2015	Anzahl
0115-Sonstige Berechtigungen im Bereich Dachdecker	3
0130-Gaseinrichtungen in mobilen Fahrzeugen und Anlagen	7
0160-Bodenmarkierer	32
0165-Sonstige Berechtigungen im Bereich Maler	408
0200-Bestatter	547
0200-Friedhofsgärtner	140
0200-Hafner (Ofensetzer)	654
0200-Maurermeister	60
0200-Tapezierer und Dekorateur	730
0205-Heizungstechnik	4.281
0205-Tapezierer	230
0210-Warmwasserbereitungsanlagen	2
0215-Entkalken von Heißwasserbereitern	13
0220-Errichtung von Alternativenanlagen (Solaranlagen, Wärmepumpen)	6
0225-Service, Wartung und Überprüfung von Öl- und Gasbrennern	15
0240-Sonnenschutzanlagenhersteller (Jalousien, Rollläden, Markisen)	10
0245-Montage von Sonnenschutzanlagen aller Art	43
0250-Montage von Jalousien	16
0285-Bodenverleger	14
0290-Sonstige Berechtigungen im Bereich Tapezierer	113
0300-Erdbeweger (Deichgräber)	3.183
0305-Lüftungstechnik	1.077
0305-Spengler	1.853
0315-Sonstige Berechtigungen im Bereich Spengler	14
0400-Erdbau	1.486
0400-Platten- und Fliesenleger	1.266
0400-Sonstige Sanitär-, Heizungs- und Lüftungstechniker	119
0500-Betonbohren und -schneiden (Teilgewerbe)	107
0500-Gartenpflege bzw. eingeschränkte Gewerbeumfänge	1.133
0500-Sonst. Berechtigungen für Hafner-, Platten-, Fliesenleger, Keramiker	28
0600-Wärme-, Kälte-, Schall- und Branddämmung	533
0605-Wärme-, Kälte-, Schall-, Branddämmung, eingeschränkt auf Vollwärmeschutz	143
0700-Asphaltierer	206

Bau, Haus und Garten – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen 2015	Anzahl
0800-Bauwerksabdichter	1.497
0805-Mauerentfeuchtung (elektronisch)	107
0810-Schwarzdecker	629
0900-Stuckateure und Trockenausbauer	947
0905-Stuckateure eingeschränkt auf Maschinenputzarbeiten	121
0910-Trockenausbau	239
0915-Verspachteln von Gipskartonwänden	2.536
1000-Gipser	24
1100-Betonwarenerzeuger	276
1105-Transportbeton	103
1200-Erzeuger von Baustoffen aller Art und Gartendekor	86
1600-Pflasterer	378
1700-Bodenleger (umfassend Bodenleger, Belagsverleger usw.)	832
1700-Denkmal-, Fassaden- und Gebäudereiniger	1.782
1705-Estrichhersteller	149
1710-Belagverleger – Verlegen ausgenommen Verspannen u. Spalieren, Beläge	226
1720-Anbringen von Kunststoffbelägen auf Bauteilen aller Art	15
1800-Aufstellung u. Montage v. Ständerwänden u. mobilen Trennwänden	968
1900-Vergießen, Verfugen etc. von Betonteilen	45
2000-Sonstige Berechtigungen im Bereich Bauhilfsgewerbe	1.837
5000-Steinmetzmeister einschließl. Kunststeinerzeuger u. Terrazzomacher	573
5005-Steinmetzgewerbetreibender eingeschränkt (auf Teilbereiche)	125
5100-Steinmetzmeister	1
5200-Kunststeinerzeuger	24
5300-Terrazzomacher	22
5400-Grabsteinerzeuger	1
0120-Errichter von Blitzschutzanlagen	99
0140-Errichter von Photovoltaikanlagen	89
0145-Errichter von Brand- und Rauchmeldeanlagen	1

Die thematische Gruppe rund um den Bau-, Haus- und Gartenbereich erweist sich auf den ersten Blick als relativ stabiles traditionelles Handwerk im Bereich der systematischen dualen Berufsausbildung. Insgesamt gab es 1954 mehr als 29 handwerkliche Lehrberufe, 1970 wurden

36 ausgewiesen. Heute gibt es insgesamt 33 handwerkliche Lehrberufe, die im Rahmen der dualen Lehrausbildung von mehr als 17.500 jungen Lehrlingen praxisnah erlernt werden.

In der Baubranche und im Hausbau haben sich vor allem die Materialien und Maschinen über die Dekaden grundlegend verändert und damit die Art und Weise, wie gebaut wird.

Für den Neubau sind der Einsatz neuer Materialien und die dazu notwendigen Techniken (Schalungsbau, Fertigteilhausbau u. dgl.) eine logische Konsequenz einer dynamischen Veränderung. Das traditionelle Handwerk hat sich in vielen Bereichen angepasst und mit innovativen Ideen weiterentwickelt. Mit den neuen Materialien in Kombination mit neuer Technik und Maschinen hat sich ein Wandel des Baugewerbes vollzogen, der durch eine ausgeprägte Spezialisierung sichtbar wird. Noch in den 1970er- und 1980er-Jahren zeichnete sich die handwerkliche Könnerschaft von MaurerInnen von der Errichtung des Fundaments eines Gebäudes über Gewölbemauern, über Verputzen bis hin zum Kaminbau aus. Aufgrund der technologischen Veränderung von Material und Maschine sind heute auf den Baustellen zum Großteil SpezialistInnen gefragt, die einen klar abgegrenzten Bereich in ihrer täglichen Arbeit ausführen – zum Beispiel entweder nur Schalungen oder nur Eisenbiegen oder nur Maschinenputz oder nur Betonieren. Durch die ausgeprägte Spezialisierung großer Teile der Baubranche wird ein Übergang von traditionellem Handwerk zu Nicht-Handwerk sichtbar.

Durch die vermehrte Ausrichtung auf neue Baumaterialien, moderne Baumaschinen und Techniken ist heute nicht mehr gewährleistet, dass die zahlreichen, teilweise regional tradierten, altbewährten Bautechniken mit altbewährten Materialien (z. B. einen Lehmputz anwerfen) noch in der Praxis der Unternehmen ausreichend tradiert werden können. Ausgleich schaffen die in jedem Bundesland verankerten Bauakademien, die Ausbildungskurse in den unterschiedlichsten Bereichen des Bauwesens anbieten.

Für die Althausanierung und insbesondere für die Erhaltung von unter Denkmalschutz stehenden Bauwerken braucht es den Einsatz altbewährter Materialien und die dazu passende Technik.

Um praktisches Erfahrungswissen zu bündeln und eine Wissensvermittlung auf Ebene der persönlichen Weitergabe zu ermöglichen, wurden 1984 in der Kartause Mauerbach aus dem Zentrum für historische Handwerkstechniken die Restaurierwerkstätten des Bundesdenkmalamts gegründet. Auf diese Weise wird das Erfahrungswissen um viele im Altbau involvierte Handwerkstätigkeiten, wie Maurer-, Steinmetz-, Schmiede-, Schlosser-, Spengler- und Gürtlerarbeiten, Tischler-, Hafner- und Zimmermannsarbeiten etc., in enger Verbindung von Theorie und erforderlicher Praxis gesichert (vgl. Bundesdenkmalamt, 2015).

Tabelle A3 – Chemie und Kunststoff

4.2.1.3 Chemie und Kunststoff

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
Chemielaborant	153	316	Chemielaborant	446	604	767	ChemielabortechnikerIn, LabortechnikerIn - Chemie	494	599	611	7	12
			Formenbauer für Kunst- stoff- und Kautschukver- arbeitung	2								
			Kunststoffapparatebauer- und Auskleider	1								
			Kunststoffverarbeiter	5	137	228	KunststofftechnikerIn, KunststoffformgeberIn - Kunststoffverarbeitung	468	709	789	1	2
							Chemieverfahrenstechnik	218	298	363	4	5
Stampiglienerzeuger, Stempelmacher	6	7	Stampiglienhersteller, Stempelmacher, Flexo- graph	2	5	2	StempelerzeugerIn und FlexographIn				3	1
Vulkaniseur - Speziali- sierung auf Reifen- oder Gummiwarenreparatur	107	123	Vulkaniseur	67	30	8	Vulkanisierung	28	30	29	1	0
Wachszieher	2	6	Wachszieher (Wachswa- renerzeuger)	9								
			Wachszieher und Leb- zelter	2	7	2	LebzelterIn und Wachs- zieherIn	1	1	0	3	0
			Physiklaborant	3	1	42	PhysiklaborantIn	38	50	49	2	7
			Skiersteller	5	33	27	SkierzeugerIn	10	6	11	1	1
			Schädlingsbekämpfer			0	SchädlingsbekämpferIn	1	7	3	1	3
			Textildrucker	2		3						
			Stoffdrucker	1	15	25	StoffdruckerIn	10	5	1		
			Textilveredler		37	79	TextilchemikerIn - Textil- chemie	60	48	48	2	3

Chemie und Kunststoff –
Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten;
über systematische Grundausbildung (x); informelle Weitergabe (y)

	Jahr 1954	Jahr 2015
Chemielaborant	x	x
Formenbauer für Kunststoff- und Kautschukverarbeitung	y	y
Kunststoffapparatebauer und Auskleider	y	y

Tabelle B3 – Chemie und
Kunststoff

Kunststoffverarbeiter	y	x
Physiklaborant	y	x
Schädlingsbekämpfer	y	x
Skihersteller	y	x
Stampiglienerzeuger, Stempelmacher	x	x
Stoffdrucker	y	x
Textildrucker	y	x
Textilveredler	y	x
Vulkaniseur - Spezialisierung auf Reifen- oder Gummiwarenreparatur	x	x
Wachstzieher	x	x

Tabelle C3 – Chemie und Kunststoff

Chemie und Kunststoff – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen im Jahr 2015	Anzahl
Erzeuger von Farben und Lacken, Kunststoffen und Klebstoffen	74
Kunststoffverarbeiter	664
Vulkaniseure	113
Bedrucken von Web-, Strick- und Wirkwaren	145
Ski- und Rodelerzeuger	38
Erzeuger von Lederkonservierungsmitteln, Schuhcreme usw.	166
Stempelerzeuger	27
Flexografen	2
Hersteller von Pflanzenschutz und Düngemitteln	4
Hersteller von Haushaltschemikalien	10
Hersteller von Arzneimitteln	148
Wachwarenerzeugung	17
Verarbeiter von Erdölprodukten	3
Waschmittel- und Textilhilfsmittelerzeuger	7
Erzeuger pharmazeutischer Waren	294
Chemische Laboratorien	270
Schädlingsbekämpfer einschließlich Vogel- und Taubenabwehr	186
Schwelchemie (Trockendestillation des Holzes)	1
Erzeugung von Medizinprodukten	12

Die handwerklichen Lehrberufe in der Chemie- und Kunststoffbranche spiegeln deutlich die Veränderungen der Verwendung von Materialien in unserem wirtschaftlichen und gesellschaftlichen Leben wider. Wurde 1950 weltweit eine Million Tonnen Kunststoff produziert, überschritt 2002 die Kunststoffproduktion die Menge von geschätzten 200 Millionen Tonnen pro Jahr (www.plastic-planet.at, 2015).

1954 gab es gerade einmal vier handwerkliche Berufsbilder, in den 1970er-Jahren sind weitere acht Berufsbilder im Handwerk hinzugekommen, die sich bis heute auf dem Markt etabliert haben.

Das Handwerk des Stoffdrucks, welches bis ins 14. Jahrhundert zurückreicht, ist heute im Rahmen der geregelten Grundausbildung im Lehrberuf TextilchemikerIn erlernbar. Die aktuellen Ausbildungszahlen und die Anzahl der Unternehmen signalisieren deutlich, dass die traditionellen Handwerke der 1950er- und 1970er-Jahre heute vor allem Marktnischen besetzen, die in der gehobenen Qualitäts-, Individual- bzw. regionalspezifischen Marktausrichtung angesiedelt sind.

4.2.1.4 Elektrotechnik und Elektronik

Tabelle A4 – Elektrotechnik und Elektronik

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
			Anlagenelektriker			95	Anlagenelektrik	213	182			
			Anlagenmonteur			538	AnlagenmonteurIn	221				
Betriebselektriker	531	642	Betriebselektriker	833	1.700	1.865	BetriebselektrikerIn	468				
Kraftfahrzeugelektriker	256	563	Kraftfahrzeugelektriker	770	578	829	KraftfahrzeugelektrikerIn	1436	934			
Elektroinstallateur, Starkstrominstallateur	4.166	6.178	Elektroinstallateur	6.724	9.015	7.635	ElektroinstallateurIn - Elektroinstallations- technik - Schwerpunkt Prozessleittechnik	6.947	4.925	6		
Elektromechaniker	1.138	1.254	Elektromechaniker	1.121								
			Elektromechaniker für Schwachstrom	87	429	719	ElektromechanikerIn für Schwachstrom	102				
			Elektromechaniker für Starkstrom	6	398	328	ElektromechanikerIn für Starkstrom	51				
		196	Starkstrommonteur	241	701	518	StarkstrommonteurIn	29				
							Elektroenergietechnik	422	437			
							ElektrotechnikerIn		2.323	9.442	19	5
Elektromaschinenbauer	136	269	Elektromaschinenbauer	250	938	833	ElektromechanikerIn und ElektromaschinenbauerIn	260				

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
							Mechatronik - Hauptmo- dul Elektromaschinen- technik	308	429	197	4	11
							Mikrotechnik	15				
							Elektronik - Schwerpunkt Angewandte Elektronik, Elektronik - Schwerpunkt Mikrotechnik	394	546	1.007	8	12
Fernmeldemonteur	492	396	Fernmeldebaumonteur und Fernmeldemonteur	1.085	766	505						
			Nachrichtenelektroniker		457	524	Kommunikationstech- nikerIn - Audio- und Videoelektronik, Bürokommunikation, EDV und Telekommunikation, Nachrichtenelektronik	893	824	13		
							EDV-TechnikerIn	1.520				
							EDV-Systemtechnik		92	109	3	7
							Informationstechnologie - Informatik und Technik, Informations- und Tele- kommunikationssysteme Elektronik	263	1.633	1.577	8	15
							Mechatronik	524	1.650	2.025	10	8
Elektrowerker	241	224	Elektrowerker	67								
Elektrowickler	10	8	Elektrowickler	2								
Radiomechaniker – Spezialisierung auf technisch-elektronische Geräte (Steuerungsge- räte, medizinische Heil- geräte, Antennenbau, Einbau und Reparatur von Autoradios, Meßge- räteerzeugung, Montage von Lautsprecheran- lagen)	209	454	Radiomechaniker	1.023	1.146	894						
							Veranstaltungstechnik	47	163	127	1	

**Elektrik und Elektronik
Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten;
über systematische Grundausbildung (x); informelle Weitergabe (y)**

	Jahr 1954	Jahr 2015
Anlagenelektriker	y	x
Anlagenmonteur	y	x
Betriebselektriker	x	x
Elektroinstallateur, Starkstrominstallateur	x	x
Elektromaschinenbauer	x	x
Elektromechaniker	x	x
Elektrowerker	x	y
Elektrowickler	x	y
Fernmeldemonteur	x	x
Kraftfahrzeugelektriker	x	x
Nachrichtenelektroniker	y	x
Radiomechaniker	x	y

Tabelle B4 – Elektrotechnik und Elektronik

Elektrik und Elektronik – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen im Jahr 2015

	Anzahl
0100-Elektrotechnik	2.625
0100-Mechatroniker für Maschinen- und Fertigungstechnik	2.237
0105-Elektrotechniker	4.187
0110-Elektrotechniker, eingeschränkt auf 42 Volt oder 100 Watt	109
0110-Zweiradmechaniker, Fahrradtechniker	291
0115-Errichter von Alarmanlagen, Sicherheitseinrichtungen	1.438
0115-Nähmaschinentechniker	25
0125-Erzeuger von elektrischen Batterien	1
0130-Installation von Stark- und Schwachstromanlagen	40
0135-Luftfahrzeugtechniker	121
0135-Verlegung von Schwachstromleitungen bis 42 Volt und 100 Watt	64
0155-Errichter von Telekommunikationsanlagen	74
0160-Elektro-, Audio-, Video- u. Alarmanlagentechniker	275
0200-Mechatroniker für Elektromaschinenbau und Automatisierung	1.890
0205-Mechatroniker	1
0205-Radio- und Fernsehmechaniker	141

Tabelle C4 – Elektrotechnik und Elektronik

Elektrik und Elektronik – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen im Jahr 2015	Anzahl
0210-Audio- und Videoelektroniker	30
0210-Elektromaschinenbauer	169
0215-Errichtung, Vermietung u. Betreuung v. Beleuchtung, Beschallung	1.601
0220-Kommunikationselektroniker	1.046
0300-Mechatroniker für Elektronik, Büro- und EDV-Systemtechnik	1.308
0305-EDV-Techniker	1
0310-Elektroniker	17
0315-EDV-Systemtechniker	1
0320-Bürokommunikationstechniker	32
0400-Mechatroniker für Medizingerätetechnik	179
0500-Kälte- und Klimatechnik, wie Kälteanlagentechniker	722
0600-Sonstige Berechtigungen im Bereich Mechatroniker	46

Die Elektrotechnik war in den Anfängen im 17. Jahrhundert eng mit den Erkenntnissen der wissenschaftlichen Disziplinen, vor allem der Physik, verknüpft und ist dies bis heute geblieben.

Von den Anfängen der Verwendung von schwachen elektrochemischen Stromquellen vor allem in der Telegrafentechnik bis hin zur Starkstrom-, Gleichstrom- und Wechselstromtechnik, mit der sich ab 1880 Galvanoplastik, Elektromotoren, Beleuchtungssysteme und die elektrisch fahrende Straßenbahn endgültig durchsetzen konnten, war die Landschaft der Elektrotechnik um 1900 bereits außerordentlich vielfältig. Um 1920/1930 fanden die ersten elektrischen Geräte in großer Anzahl ihren Weg in die privaten Haushalte, womit der Bedarf nach HandwerkerInnen wie ElektroinstallateurInnen oder Elektro- und RadiomechanikerInnen anstieg.

Durch die kontinuierliche Weiter- und Neuentwicklung seit 1950 in den Bereichen der Elektrotechnik, Elektronik und Mikroelektronik sind bis heute angewandte Technologien für die Gesellschaft und Wirtschaft entstanden, die das gesamte private wie berufliche Leben prägen. Mit der Technologie der Digitalisierung werden gegenwärtig Veränderungstendenzen weiter beschleunigt.

Traditionelle Handwerke in den Bereichen der Elektrotechnik und Elektronik gab es um 1900 noch nicht oder nur in geringen Maßen. Gegenwärtige Handwerksberufe, die es bereits um 1950 gegeben hat, arbeiten heute mit einer vollkommen veränderten Technologie. Gerade die Handwerksgruppe Elektrotechnik und Elektronik ist einem raschen Wandel durch technologische Weiterentwicklung und Veränderung unterworfen und steht somit ununterbrochen vor der Herausforderung, sich der Dynamik der technologischen Entwicklung innovativ und laufend anzupassen.

4.2.1.5 Metalltechnik und Maschinenbau

Tabelle A5 – Metalltechnik und Maschinenbau

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
			Technischer Zeichner	533	1.196	895	Technischer Zeichner/ Technische Zeichnerin	675	590	440	11	
Schmied (Fahrzeugs- tellmacher, Wagner)	17	3	Fahrzeugschmied (Wagenschmied)	428	200	264						
			Wagner	40	12	2	WagnerIn	0	0	0	1	3
			Karosseriespengler	327								
Wagner, Karosserie- bauer – Spezialisierung auf Handwagen, Transportwagen, Sportartikel (Schi, Rodel, Turngeräte)	578	268	Karosseriebauer	629	1.985	1.763	KarosserieIn – Karosseriebautechnik	1.684	1.869	1.623	9	3
							FahrzeugfertigerIn – Metalltechnik – Fahrzeugbautechnik	256	367	3		
Schiffsbauer	27	5	Schiffbauer	3	21	22	Schiffbauer	0	0	0	1	
Mühlenbauer	29	7	Mühlenbauer	10								
Landmaschinenbauer, Landmaschinenhand- werker	866	1.446	Landmaschinenbauer	2.326	2.449	1.546	Landmaschinen- mechanikerIn, -technikerIn	1.002	1.094	1.092	9	3
			Waagenhersteller	5	36	18	WaagenherstellerIn	4	1	2	2	2
Chirurgiemechaniker, Erzeuger von chirurgi- schen Instrumenten	38	34	Chirurgiemechaniker	7	20	13	Chirurgieinstrumenten- erzeugerIn	3	4	2	2	5
Sportgeräteerzeuger		1	Sportgerätehersteller	4								
							SportartikelmonteurIn	14				
			Maschinenbauer	8								
							Baumaschinentechnik	94	276	267	2	2
							KonstrukteurIn – Installations- und Gebäudetechnik		22	12		3
							KonstrukteurIn – Elektro- installationstechnik		11	12		3
							KonstrukteurIn – Maschinenbautechnik		157	179		5
							KonstrukteurIn – Metallbautechnik, Stahl- bautechnik		78	73		5

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
							KonstrukteurIn – Werkzeugbautechnik		66	59	5	
							ProduktionstechnikerIn	639	1126	1033	9	4
Modellschlosser	35	28	Modellschlosser	20	24	5	ModellbauerIn	21	16	14	1	4
Gelbgießer		1										
			Zinngießer			1	ZinngießerIn		1			
			Metall- und Eisengießer	6	3							
Former und Gießer aller Art	535	208	Former und Gießer, Sandformer	77	83	29	FormerIn und GießerIn (Metall und Eisen)	20	18			
							GießereimechanikerIn	13	20			
Gießer (Metall-, Gelb- und Zinngießer)	81	27					Gießereitechnik – Schwerpunkt Eisen- und Stahlguss, Schwerpunkt Nichteisenmetallguss		12	48	2	11
							MetallgießerIn		12	10	1	9
Diamantzieh- steinmacher	2											
Drahtseilwerker		14										
Drahtzieher, Röhr-, Pro- fil- und Stangenzieher	13	7										
Seiler, Gold- und Silber- drahtzieher	11		Seiler	2								
			Metallzieher									
							SeilbahntechnikerIn		111	116	1	
Feilenhauer	40	5	Feilenhauer	5								
Siebmacher, Gitter- stricker	28	6	Siebmacher und Gitter- stricker	6								
Schmied – Form- schmiede	60	82	Formschmied	7	44	12						
			Hammerschmied	13								
Schmied – Kessel- schmiede	47	21	Kesselschmied									
Schmied – Feinzeug- schmiede, Messer- schmiede	46	86	Messerschmied	13	13	5						
Schmied – Zeugschmiede	64	86	Zeugschmied	37								
Schmied – Hufschmie- de und Wagenschmiede	2.066	1.622	Schmied	551	620	245	SchmiedIn	155				

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
Schmied – Kupfer- schmied	169	105	Kupferschmied	21	63	44	KupferschmiedIn	18	12	7	4	2
			Hufschmied (Huf- und Klauenbelag)	2		0	HufschmiedIn		11	14	2	8
Metallgewebemacher		2										
Galvaniseur	28	5	Galvaniseur	2	9	3						
			Emaillieur	1		5						
Metall- und Stahlschlei- fer, Galvaniseur	250	241	Metall-, Stahlschleifer und Galvaniseur	29	46	38						
							Oberflächentechnik – Emailtechnik, Feuerverzinkung, Galvanik, Mechanische Oberflächentechnik, Pulverbeschichtung	73	112	130	5	2
Lackierer	144	253	Lackierer	367	777	639	LackiererIn – Lackier- technik	442	262	217	5	3
Schildermaler	157	148	Schildermaler, Schilder- hersteller	100	178	199	SchilderherstellerIn – Schilderherstellung	124	126	98	6	3
Stahl-, Flachgraveur	21	18	Stahl-, Flachgraveur	5								
Gürtler, Bronzewarener- zeuger, Ziseleur (Beschläge für Zimmer- türen, Fenster, Möbel, Büchereinbände, Haus- rat, Dosen, Besteck- griffe , Bügeleisen, Fahnen spitzen, Knöpfe; Tätigkeiten: Gießen, Trieben, Drücken, Pres- sen, Prägen, Gravieren, Ziselieren, Punzieren)	97	102	Gürtler	19	31	20	GürtlerIn	12				
			Ziseleur	19	6	2						
			BronzewarenerzeugerIn									
							Metalldesign – Gürtlerei	5	8	7	1	3
Metalldrucker, Univer- saldrucker	74	31	Metalldrucker	13	14	13	Metalldesign – Metall- drückerei	3	3	5	1	3
							Metalldesign – Gravur	4	11	4	1	3
Schmelzschweißer – Spezialisierung auf Stahlbau- Rohr-, Kesselschweißung	43	36	Schmelzschweißer und Schweißer	56	252	116	UniversalschweißerIn	101	226			

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
Maschinenschlosser – Spezialisierung auf Karosserie-, Fahrrad- schlosser, Waagenbauer	3.243	3.447	Maschinenschlosser	3.569	6.224	4.825	MaschinenschlosserIn	1.491				
							Maschinenbautechnik	2.461	4.817	6		
Universalhärter	28	17	Universalhärter	35	19	5	UniversalhärterIn	2				
							Wärmebehandlungs- technik	2	5			
							Werkstofftechnik		108	169	4	1
			Segelflugzeugbauer		5	0						
		1	Luftfahrzeugmechaniker	3	15	1	LuftfahrzeugtechnikerIn, LeichtflugzeugbauerIn, LuftfahrzeugmechanikerIn, Luftfahrzeugtechnik – Flugzeuge mit Kolben- triebwerken, Flugzeuge mit Turbinentriebwerken	18	49	36	6	1
Mechaniker – Spezia- lisierung auf Fahrrad-, Nähmaschinen- und Büromaschinen	1.859	2.123										
			Büromaschinen- mechaniker	402	331	233						
		9	Fahrradmechaniker	34								
			Nähmaschinen- mechaniker	14								
Kraftfahrzeug- mechaniker	4.019	7.404	Kraftfahrzeugmechaniker	13.002	15.892	11.695	Kraftfahrzeug- mechanikerIn- Kraftfahr- zeugtechnik	9.278	8.248	7.733	16	4
Kühlmaschinen- mechaniker	36	90	Kühlmaschinen- mechaniker	99	161	205	KälteanlagentechnikerIn – Kälteanlagentechnik	238	313	290	4	2
			Meß- und Regel- mechaniker	14	122	331						
Systemmacher	4	6										
Laufschlosser		1										
Schäfte	1	1	Schäfte									
Büchsenmacher	67	94	Büchsenmacher	114	69	26	BüchsenmacherIn	8	4	6	1	2
			Waffenmechaniker	4	11	4	WaffenmechanikerIn		5	5	1	2
							Gleisbautechnik			237	1	10
							Präzisionswerkzeug- schleiftechnik	15	13			

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
Tiefdruckformenher- steller		14	Tiefdruckformenhersteller	16	9	5						
			Druckformenhersteller Druckstöcke- und Druck- trägererzeuger	20	74	363						
Stahlformenbauer		20	Stahlformenbauer	10								
Formentischler, Modelltischler	76	64	Formenbauer	6	39	32	FormenbauerIn	7				
Werkzeugmacher, Sägenrichter	1.143	1.206	Werkzeugmacher, Sägen- hersteller	1.325	2.142	2.040						
			Werkzeugmaschineur Werkzeugmechaniker		91	860						
							WerkzeugmacherIn, WerkzeugmaschineurIn, Werkzeugmechanik	1.200	379	18		
							Werkzeugbautechnik	832	1.130	3		
Bauschlossler, Blech- schlossler	359	125	Bauschlossler	50	561	316	BauschlosslerIn	448				
Betriebsschlossler	1.559	1.389	Betriebsschlossler	1.160	2.285	1.607	BetriebsschlosslerIn	456				
		193	Blechslossler (Blechner)	57	92	60	BlechslosslerIn	101				
							Maschinenfertigungs- technik	364	624	1		
Kraftfahrzeugschlossler	659	1.295	Kraftfahrzeugschlossler	440								
Schlosser – Speziali- sierung auf Galanterieschlossler, Herd-, Ofen- schlossler, Kunstschlossler, Werkzeugschlossler, Kleineisenwarenerzeuger, Reparaturschlossler, Fahrradreparatur- schlossler, Gitterstricker, Siebwarenerzeuger, Apperateschlossler, Maschinbauer, Auto- schlossler, Autoanhän- gerbauer	6.252	6.511	Schlosser	4.022	4.602	3.059	SchlosslerIn	2.885				
Stahlbauschlossler, Konstruktionsschlossler	420	538	Stahlbauschlossler	458	1.273	646	StahlbauschlosslerIn	414				
Feinmechaniker	263	257	Feinmechaniker	290	250	190	FeinmechanikerIn	48				
							Maschinenmechanik	266	315			
Mechaniker	433	403	Mechaniker	898	1.082	862	MechanikerIn	297				
Universalfräser	36	34	Universalfräser	17								

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
Universalhobel	8	2	Universalhobler									
Feinschleifer		63										
Dreher	1.125	1.057	Dreher	941	924	366	DreherIn	72	51	9		
Walzendreher	4	7	Walzendreher	3								
			Fräser und Hobler; Fräser (8)	25	67	0						
							Zerspanungstechnik	505	1.453	8		
							Metalltechnik – Schmiedetechnik, Metallbearbeitungs- technik, Blechtechnik, Stahlbautechnik		5.034	12.283	27	17

Tabelle B5 – Metalltechnik
und Maschinenbau

**Metalltechnik und Maschinenbau –
Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten
Weitergabe über systematische Grundausbildung (x);
informelle Weitergabe (y)**

	Jahr 1954	Jahr 2015
Bauschlosser, Blechs Schlosser	x	x
Betriebsschlosser	x	x
Büchsenmacher	x	x
Chirurgiemechaniker, Erzeuger von chirurgischen Instrumenten	x	x
Diamantziehsteinmacher	x	y
Drahtseilwerker	x	y
Drahtzieher, Röh-, Profil- und Stangenzieher	x	y
Dreher	x	x
Feilenhauer	x	y
Feinmechaniker	x	x
Feinschleifer	x	y
Fingerhutmacher	y	y
Formentschler, Modelltischler	x	x
Former und Gießer aller Art	x	x
Galvaniseur	x	x
Gelbgießer	x	x

**Metalltechnik und Maschinenbau –
Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten
Weitergabe über systematische Grundausbildung (x);
informelle Weitergabe (y)**

	Jahr 1954	Jahr 2015
Gießer (Metall-, Gelb- und Zinn gießer)	x	x
Glockengießer	y	y
Gürtler, Bronzewarenerzeuger, Ziseleur (Beschläge für Zimmertüren, Fenster, Möbel, Büchereinbände, Hausrat, Dosen, Besteckgriffe, Bügeleisen, Fahnnenspitzen, Knöpfe; Tätigkeiten: Gießen, Trieben, Drücken, Pressen, Prägen, Gravieren, Ziselieren, Punzieren)	x	x
Hacken- und Krampenschmiede	y	y
Herstellung von Hutnadeln, Kappennadeln, Krawattennadeln	y	y
Kraftfahrzeugmechaniker	x	x
Kraftfahrzeugschlosser	x	x
Kühlmaschinenmechaniker	x	x
Lackierer	x	x
Landmaschinenbauer, Landmaschinenhandwerker	x	x
Laufschlosser	x	y
Maschinenschlosser – Spezialisierung auf Karosserie-, Fahrradschlosser, Waagenbauer	x	x
Mechaniker	x	x
Mechaniker – Spezialisierung auf Fahrrad-, Nähmaschinen-, Büromaschinen	x	y
Messermacher	y	y
Messerwetzler und Scherenschleifer	y	y
Messing und Beckenschläger	y	y
Metall- und Stahlschleifer, Galvaniseur	x	x
Metalldrucker, Universaldrucker	x	x
Metallgewebemacher	x	y
Modellschlosser	x	x
Mühlenbauer	x	y
Pfannenflicker, Kesselflicker und Drahtbinder	y	y
Schäfter	x	y
Schellenschmiede	y	y
Schiffsbauer	x	x
Schildermaler	x	x
Schlosser - Spezialisierung auf Galanterieschlosser, Herd-, Ofenschlosser, Kunstschlosser, Werkzeugschlosser, Kleineisenwarenerzeuger, Reparaturschlosser, Fahrradreparaturschlosser, Gitterstricker, Siebwarenerzeuger, Apparateschlosser, Maschinbauer, Autoschlosser, Autoanhängerbauer	x	x

**Metalltechnik und Maschinenbau –
Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten
Weitergabe über systematische Grundausbildung (x);
informelle Weitergabe (y)**

	Jahr 1954	Jahr 2015
Schmelzschweißer - Spezialisierung auf Stahlbau-, Rohr-, Kesselschweißung	x	x
Schmied - Fahrzeugstellmacher, Wagner	x	x
Schmied - Feinzeugschmiede, Messerschmiede	x	y
Schmied - Formschmiede	x	y
Schmied - Kesselschmiede	x	y
Schmied - Kupferschmied	x	x
Schmied - Zeugschmiede	x	y
Schmied - Huf- und Wagenschmiede	x	x
Seiler, Gold- und Silberdrahtzieher	x	y
Siebmacher, Gitterstricker	x	x
Sportgeräteerzeuger	x	y
Stahl-, Flachgraveur	x	x
Stahlbauschlosser oder Konstruktionsschlosser	x	x
Stahlformenbauer	x	x
Systemmacher	x	y
Universalfräser	x	x
Universalhärter	x	x
Universalhobel	x	x
Wagner, Karosseriebauer; Spezialisierung auf Handwagen, Transportwagen, Sportartikel (Schi, Rodel, Turngeräte)	x	x
Walzendreher	x	x
Werkzeugmacher, Sägenrichter	x	y
Ziseleur, Gürtler	x	x

**Metalltechnik und Maschinenbau –
Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen im Jahr 2015**

Tabelle C5 – Metalltechnik
und Maschinenbau

	Anzahl
0100-Kraftfahrzeugtechnik	6.079
0100-Metalltechnik für Metall- und Maschinenbau	5.533
0110-Metallbautechniker, Metallmöbelschlosser, Drahtwarenerzeuger	173
0115-Kraftfahrzeugelektriker	26
0115-Maler, Lackierer und Schilderhersteller	5
0120-Aufsperrdienst, Kassenschlosser, Sicherheitsschlosser	342
0125-Stahlbautechniker (Fassadenbau)	1
0130-Maschinenbautechniker	44
0135-Aufzugsbauer, Hersteller von Liften und Seilbahnen	16
0135-Einbau von Radios, Telefonen und Alarmanlagen in Kfz	21
0135-Sandstrahlen	31
0140-Dreher, Schweißer	72
0140-Lackierer	105
0140-Service, Wartung und Reparatur von Motorrädern	14
0145-Schilderhersteller	254
0145-Stahlbautechniker	116
0150-Ofen- u. Herdschlosser, Dampfkesselerzeuger, Rohrleitungsbau	12
0155-Blechtechnik	2
0160-Werkzeugmacher, Werkzeugmaschineure	15
0165-Erzeuger von Armaturen	2
0175-Erzeuger von Jalousien und Rollläden	69
0180-Wartung und Überprüfung von Handfeuerlöschern	198
0410-Chirurgieinstrumentenerzeuger	2
0200-Metalltechnik für Schmiede und Fahrzeugbau	462
0210-Fahrzeugbautechniker, Fahrzeugschmiede	15
0220-Hufschmiede, Huf- und Klauenbeschlag, Zeugschmiede	334
0225-Messerschmiede, Schleifen von Schneidwaren	146
0300-Karosseriebautechniker, -lackierer und Wagner	3
0300-Metalltechnik für Land- und Baumaschinen	972
0305-Karosserie- und Fahrzeugbautechniker	73
0310-Karosseriebauer einschließl. Karosseriespengler u. -lackierer	877

Metalltechnik und Maschinenbau – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen im Jahr 2015	Anzahl
0310-Kupferschmiede	31
0315-Karosseriebauer	99
0320-Karosseriespengler bzw. -lackierer	25
0321-Autospengler	7
0325-Autoverglasung	113
0330-Autokosmetiker	65
0335-Dellendrucker	4
0340-Wagner	75
0400-Waffengewerbe (Büchsenmacher), wie Erzeugung, Bearbeitung usw.	171
0505-Metalldesigner	89
0510-Gürtler	16
0550-Metalldrucker, Metallpresser	19
0605-Metallschleifer und Galvaniseure	71
0610-Emaillere	3
0615-Oberflächentechniker	30
0620-Polier- und Schleifscheibenerzeuger	2
0625-Mechanische Oberflächentechnik	29
0630-Feuerverzinkung	3
0705-Zinngießer	2
0710-Metall- und Eisengießer	38
0800-Sonstige Berechtigungen im Bereich Metalltechniker	579

Die Wurzeln der Metallbearbeitung reichen bis in die Urgeschichte, konkret in die Jungsteinzeit so um die 11.000 Jahre, zurück. Damals traten Metalle an die Seite – oft auch an die Stelle – von Holz und Steinmaterialien, insbesondere im Werkzeugbau und in der Waffenproduktion. Die nachfolgenden Zeitalter bis in den Beginn der Frühgeschichte tragen alle den Namen analog zu Fortschritten der Metallbearbeitung und später -erzeugung (Kupfersteinzeit, Bronzezeit, Eisenzeit), so eng ist diese Thematik mit der Menschheitsentwicklung verknüpft.

Traditionelle Handwerkstechniken dienen heute zur Herstellung von Prototypen sowie von Formwerkzeugen für die maschinelle Produktion und besonders auch in der individuellen Gestaltung von Metallgegenständen mit Schnittstellen hin zur Kunst. Die industrielle Fertigung komplementiert die handwerkliche quantitativ – wie beispielsweise ablesbar im Anstieg der Karosseriebauer zwischen 1954 und 1980 (nunmehr KarosseurIn), die Hand in Hand mit dem zahlenmäßigen Anstieg an Automobilen geht.

Am Beispiel der Kfz-MechanikerInnen kann der rasche Wandel eines handwerklichen Berufsbildes demonstriert werden. KraftfahrzeugmechanikerIn ist ein relativ junger Handwerksberuf, der im Zuge der beginnenden Automobil-Serienproduktion Anfang des 20. Jahrhunderts geschaffen wurde und als spezialisierte Sachleistung Wartung, Service- und Reparaturleistung von Autos zum Inhalt hat. Die Berufsbilder und die Anforderungen rund um das Kraftfahrzeug haben sich über die Dekaden – in jüngerer Vergangenheit mit steigendem Tempo – verändert. Mechanische Steuerungskomponenten werden immer mehr von digitalen abgelöst. Im Jahr 2000 hat sich aus dem Lehrberuf der Kfz-MechanikerInnen jener der KraftfahrzeugtechnikerInnen entwickelt.

Die Dynamik der technischen und digitalen Entwicklung in der Automobilbranche bringt es mit sich, dass die handwerkliche Basisqualifikation bei Kfz-TechnikerInnen nach wie vor im Reparaturbereich ihre Bedeutung hat, jedoch nur in Verknüpfung mit den Fähigkeiten im Umgang mit komplexen Aggregaten, in der Diagnose von Fehlern und im Austausch von kompletten Komponenten.

Wie man anhand obenstehender Tabelle ablesen kann, werden die Berufsbilder im Bereich Metall- und Maschinenbau, die einst breit angelegte Berufsbilder waren, im Zuge der rasanten technologischen Entwicklung in Teilbereiche modularisiert.

Das Schmiedehandwerk aus dem Jahre 1950 konnte nur in Nischen, wie dies bei den HufschmiedInnen der Fall ist, überdauern und sich neu etablieren.

4.2.1.6 Papier, Foto und Druck

Tabelle A6 – Papier, Foto und Druck

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
Papiermacher	85	68	Papiermacher	60	45	94	PapiertechnikerIn – Papiertechnik	93	122	116	2	0
Linierer	3	1	Buchbinder und Linierer	1								
Buchbinder	174	192	Buchbinder	114	225	157	BuchbinderIn	96	91	61	5	0
Landkartenzeichner	1		Landkartenzeichner, Kartolithograph	29	21	11	Kartografin – Geo- informationstechnikerIn	2		2	4	2
Futteralmacher und Kartonagenwarener- zeuger	22	44	Kartonagenwarenerzeuger	15	10	4	Kartonagenwaren- erzeugerIn	6	5	4	3	0
			FächermacherIn									
			Futteralmacher (Etui- und Kassettenzeuger)	2								

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
			Verpackungsmittel- mechaniker	11	60	93	Verpackungsmittel- mechanikerIn – Verpackungstechnik	76	123	149	1	0
			Fotogravurzeichner	7	17	24						
Rasterphotograph	1											
			Fotolaborant	7	70	32						
Photograph – Spezi- alisierung auf Porträt, Mode, Theater, Kunst, Industrie, Landschafts- fotograf	302	382	Fotograph	517	445	358	FotografIn	146	175			
							BerufsfotografIn			112	3	3
							MediendesignerIn und MedientechnikerIn – Medienwirtschaft	525	569	399	7	7
Lichtdrucker		3	Lichtdrucker	2								
							Druckvorstufen- technikerIn	284	123	122	7	2
							Reprografie	12	13	5	2	4
Filmkopienanfertiger	1	4	Filmkopienanfertiger	4								
Vervielfältiger	1	1										
Buchdrucker	509	640	Buchdrucker	208								
Kupferdrucker		6	Kupferdrucker	4	2	2						
Stein- und Offset- drucker, Lichtdrucker, Kupferdrucker, Tiefdrucker	101											
			Offsetdrucker	2								
			Hochdrucker	188	247							
			Filmstoffdrucker	1								
Flachdrucker, Kopierer	19	145	Flachdrucker	253	313	417						
			Siebdrucker	14	33	49	SiebdruckerIn	54				
			Drucker	212	3	247	DruckerIn, Drucktechni- kerIn – Bogenflachdruck, Flachdruck, Kupferdruck	263	308	205	7	2
Schrift- und Stempel- schneider												
Schriftgießer, Stereo- typeure und Galvano- plastiker	32	13	Schriftgießer und Stereo- typeur	5								
Schriftsetzer, Setzer	707	904	Schriftsetzer, Setzer	941	329							

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
			Retuscheur (Kolorierung, Photomontage)	60		229						
Reprophotograph, Retu- scheur -. Spezialisierung auf Mehrfarben-, Raster-, Strich-, Halb- tonaufnahmen	57		Reproduktionsphotograph	138	116	1						
Chemigraph, Xylograph, Klischeeätzer	93	197	Chemiegraph	54								
Stereotypeur und Galvanoplastiker		26	Stereotypeur und Galva- noplastiker	14								
Lithograph, Kartolitho- graph, Notenstecher	98	85	Lithograph	128	136							
			Typograheriker			333						
Notenstecher		3	Notenstecher	2								
Formstecher	14		Formstecher									
Stahlrollenstecher	9	2										
			Fototonätzer	44	0							

Papier, Foto und Druck
Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten;
geregelte Grundausbildung (x); informelle Weitergabe (y)

	Jahr 1954	Jahr 2015
Buchbinder	x	x
Buchdrucker	x	y
Chemigraph, Xylograph, Klischeeätzer	x	y
Drucker	x	x
Fächermacher	x	y
Filmkopieranfertiger	x	y
Filmstoffdrucker	x	y
Flachdrucker, Kopierer	x	x
Formstecher	x	y
Fotogravurzeichner	x	y
Fotolaborant	x	y
Fototonätzer	x	y

Tabelle B6 – Papier, Foto und
Druck

Papier, Foto und Druck**Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten;****geregelt Grundausbildung (x); informelle Weitergabe (y)**

	Jahr 1954	Jahr 2015
Futteralmacher und Kartonagenwarenerzeuger	x	x
Hochdrucker	x	y
Kupferdrucker	x	x
Landkartenzeichner	x	x
Lichtdrucker	x	y
Linierer	x	y
Lithograph, Kartolithograph, Notenstecher	x	y
Notenstecher	x	y
Offsetdrucker	x	y
Papiermacher	x	x
Photograph - Spezialisierung auf Porträt, Mode, Theater, Kunst, Industrie, Landschaftsfotograf	x	x
Rasterphotograph	x	y
Reprophotograph, Retuscheur - Spezialisierung auf Mehrfarben-, Raster-, Strich-, Halbtonaufnahmen	x	y
Schrift-(Stempel-)Schneider	x	y
Schriftgießer, Stereotypeure und Galvanoplastiker	x	y
Schriftsetzer; Setzer	x	y
Siebdrucker	y	x
Spielkartenmacher	y	y
Stahlrollenstecher	x	y
Stein- und Offsetdrucker, Lichtdrucker, Kupferdrucker, Tiefdrucker	x	y
Stereotypeur und Galvanoplastiker	x	y
Verpackungsmittelmechaniker	y	x
Vervielfältiger	x	y

Papier, Foto und Druck – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen im Jahr 2015	Anzahl
0100-Drucker	678
0100-Fotografen	4.960
0100-Filmproduktion inkl. der Herstellung von Multimediaprodukten	3.243
0105-Fotografen – Teilberechtigungen	84
0200-Drucker nach einfachen Verfahren (Vervielfältiger)	164
0200-Pressefotografen und Fotodesigner	1.488
0200-Produktion, Vervielfältigung, Pressung v. Ton- u. Bildträgern	108
0300-Druckvorstufe (u.a. Schriftgießer u. Druckletternerzeuger)	96
0300-Hersteller v. Passbildern mittels fix mont. Sofortbildkamera	15
0400-Buchbinder, Kartonagenwaren- und Etuierzeuger	2
0400-Mikroverfilmer	2
0405-Buchbinder	107
0410-Kartonagewarenerzeuger	19
0415-Papierwarenerzeuger	32
0420-Passepartouterzeuger	1
0430-Etui- und Kassettenerzeuger	2
0500-Fotokopierer und Lichtpauser (Reprografien)	214
0500-Sonstige grafische Dienstleistungen	171
1000-Fotoausarbeitungsbetriebe	2

Tabelle C6 – Papier, Foto und Druck

Die Druckereitechnologie und die Fototechnologie sind heute eine fundamental andere als um die 1950er-Jahre. In den 1950er-Jahren benötigte man mehr als 25 Berufe mit hoher handwerklicher KönnenInnenschaft für die Entwicklung und Produktion von Drucksorten. Heute braucht es zum Drucken und Vervielfältigen einen/eine MediendesignerIn, den/die DruckvorstufentechnikerIn und den/die DrucktechnikerIn.

Durch eine vollkommen veränderte Technik lässt sich die Reduktion der handwerklichen Lehrberufsarten von 31 um 1970 auf 12 handwerkliche Lehrberufsarten erklären.

Tabelle A7 – Holz, Ton, Glas und Naturmaterialien

4.2.1.7 Holz, Ton, Glas und Naturmaterialien

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
Bau- und Gerätetischler, Holzflugzeugbauer		4	Bau- und Gerätetischler	14								
Stuhlbauer		1	Stuhlbauer	7		0						
			Holzformenbauer für die Glaserzeugung									
			Pfeifenschneider (Rauch- requisitenhersteller)									
			Holzdrechsler									
Drechsler, Holzbild- hauer, Pfeifenschneider	160	78	Drechsler	11	48	26	DrechslerIn	11	6	3	2	4
Holzbildhauer		8	Holz- und Steinbildhauer	12	19	6	Holz- und Steinbild- hauerIn – Bildhauerei		5	7	1	6
Tischler – Speziali- sierung auf Weichholz-, Hartholzmöbel, Küchen-, Büro-, Sitzmöbel, Bil- lardtische, Drehstühle, Kisten, Kassetten, Särge, Leitern, Jalousi- en, Rahmen, Galanterie- waren, Werkzeuge, Schi	8.528	7.455	Tischler	6.126	12.845	9.001	Tischlerei	5.177	3.702	2.888	12	3
							Tischlereitechnik – Schwerpunkt Planung, Schwerpunkt Produktion		570	701	8	2
Säger und Sägewerker – Betriebspezialisie- rung auf Rundholz, Gatterist, Schärfer, Schnittholz, künstl. Holztrocknung und Schutzbehandlung	437	282	Säger und Sägewerker	183	321	139	Holz- und Sägetechnik	144	63	2		
							Holztechnik		115	193	1	4
			Faltbootbauer									
Schiffszimmerer	3		Schiffszimmerer									
Bootsbauer	6	13	Bootbauer	15	11	10	BootbauerIn	9	13	16	1	0
Bürsten- und Pinselma- cher, Haarpinselmacher, Technobürstenmacher	57	33	Bürsten- und Pinselma- cher	3	1							
Feinhaarpinselmacher		1										
Borstenzurichter		1										

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
Korb- und Möbelflechter	53	40	Korb- und Möbelflechter	9	3	0	Korb- und Möbel- flechterIn					
Spielzeughersteller (Spezialisierung auf Holz-, Metall-, Kunst- stoff-, Spielspielzeug)	33	42	Spielzeughersteller	8								
Glasapparatebläser	6	4	Glasapparatebläser	2								
			Glaserzeuger									
Glasgraveur und Similiseur	2	2	Glasgraveur und Similiseur	2	14	2						
Glasmaler		11	Glasmaler	2	7	10						
Glasschleifer und Glasbeleger	45	44	Glasschleifer und Glas- beleger	5	6	1						
Glasätzer, Glasmatteur und Sandstrahlbläser												
Hohlglasfeinschleifer	17	11	Hohlglasfeinschleifer (Kugler)	15	25	6						
			Hohlglasflächenschleifer									
			Hohlglasmacher									
			Flachglasschleifer									
Erzeuger von Waren nach Gablonzer Art	8	11	Gablonzerwarenerzeuger	6								
Glasbläser und Glas- instrumentenerzeuger	22	8	Glasbläser- und Glas- instrumentenerzeuger	2	10	4	GlasbläserIn und Glas- instrumentenerzeugerIn	1	3	2	1	1
Glaser	467	473	Glaser	286	607	390	GlaserIn – Glasmacherei, Glasbautechnik	451	333	275	4	1
Hohlglasveredler		18	Hohlglasveredler	15		0	HohlglasveredlerIn (Gravur, KugelIn) – Glas- malerei	2	1	0	1	2
Gipsfigurenerzeuger		5										
			Kachelhersteller									
Figurenkeramformer, Geschirrkeraformer, Technokeramformer, Keramformengießer, Keramfreidreher	72	32	Figurenkeramformer	1								
			Keramformer (Geschirr- und Sanitärkeramformer)	1								
			Kerammodellabgießer	3	3	5						
Steinzeugformer	1	1	Steinzeugformer									
			Porzellanmaler	4	1	15						

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
			Kerammodelleur	0	0	0	KerammodelleurIn					
			Porzellanformer	0	0	1	PorzellanformerIn					
			Keramiker, Töpfer	7	37	55	KeramikerIn – Schwerpunkt Gebrauchskeramik, KeramikerIn – Schwerpunkt Industriekeramik, KeramikerIn – Schwerpunkt Baukeramik	26	8	8	3	3
Keramaller	24	31	Keramaller	20	52	18	KeramallerIn	4	2	2	1	2

Tabelle B7 – Holz, Ton, Glas
und Naturmaterialien

Holz, Ton, Glas und Naturmaterialien

**Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten;
geregelter Grundausbildung (x); informelle Weitergabe (y)**

	Jahr 1954	Jahr 2015
Bau- und Gerätetischler, Holzflugzeugbauer	x	y
Besenbinder	y	y
Bildereinrahmer, Einrahmer	y	y
Bogner (heute Sport- und Jagdbogenhersteller)	y	y
Bootsbauer	x	x
Borstenzurichter	x	y
Bürsten- und Pinselmacher; Haarpinselmacher, Technobürstenmacher	x	y
Drechsler, Holzbildhauer, Pfeifenschneider	x	x
Erzeuger von Waren nach Gablonzer Art	x	y
Faltbootbauer	x	y
Feinhaarpinselmacher	x	y
Figurenkeramformer, Geschirrkeraformer, Technokeramformer, Keramformengießler	x	y
Flachglasschleifer	x	y
Gipsfigurenerzeuger	x	y
Glasapparatebläser	x	y
Glasätzer, Glasmatteur und Sandstrahlbläser	x	y
Glasbläser und Glasinstrumentenerzeuger	x	x
Glaser	x	x
Glasgraveur und Similiseur	x	y

Holz, Ton, Glas und Naturmaterialien**Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten;****geregelte Grundausbildung (x); informelle Weitergabe (y)**

	Jahr 1954	Jahr 2015
Glasmaler	x	y
Glasschleifer und Glasbeleger	x	y
Haftelmacher	y	y
Harpfenbauer	y	y
Hohlglasfeinschleifer	x	x
Hohlglasflächenschleifer	x	y
Hohlglasmacher	x	x
Hohlglasveredler	x	x
Holzbildhauer	x	x
Holzdrechsler	x	x
Holzformenbauer für die Glaserzeugung	x	y
Holzschnitzer (Herrgottschnitzer, Kruzifix-, Krippenschnitzer; Maskenschnitzer; Wurzelschnitzer)	y	y
Holzschuhmacher	y	y
Horndrechsler, Hornschneider	y	y
Hornknopfmacher; Zwirnkнопferzeuger	y	y
Kachelhersteller	x	y
Kalfaterer	y	y
Keramaller	x	x
Kerammodellabgießer	x	y
Köhler	y	y
Korb- und Möbelflechter	x	y
Natursteinschleifer	x	y
Pfeifenmacher (Seitelpfeifenhersteller, Wasserpfeifenmacher, Tonpfeifenmacher)	y	y
Pfeifenschneider (Rauchrequisitenhersteller)	x	y
Porzellanmaler	x	y
Rechen- und Holzgabelmacher	y	y
Rodelmacher	y	y
Sägenhersteller und Sägenrichter	x	y
Säger und Sägewerker – Betriebsspezialisierung auf Rundholz, Gatterist, Schärfer, Schnittholz, künstliche Holz-trocknung und Schutzbehandlung	x	x
Schiffszimmerer	x	y
Schindelmacher	y	y
Sesselflechter	y	y

Holz, Ton, Glas und Naturmaterialien Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten; geregelter Grundausbildung (x); informelle Weitergabe (y)	Jahr 1954	Jahr 2015
Spielzeughersteller - Spezialisierung Holz-, Metall-, Kunststoff-, Papierspielzeug)	x	y
Steindrechsler	y	y
Steinschneider	y	y
Steinzeugformer	x	y
Stuhlbauer	x	y
Technokeramformer	x	y
Tischler - Spezialisierung auf Weichholz-, Hartholzmöbel, Küchen-, Büro-, Sitzmöbel, Billardtische, Drehstühle, Kisten, Kassetten, Särge, Leitern, Jalousien, Rahmen, Galanteriewaren, Werkzeuge, Schi	x	x
Xylograph (Holzschneider)	y	y

Tabelle C7 – Holz, Ton, Glas und Naturmaterialien

Holz, Ton, Glas und Naturmaterialien – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen im Jahr 2015	Anzahl
0100-Holzbau-Meister	1.353
0100-Töpfer	4
0105-Holzbaugewerbetreibender, eingeschränkt auf ausführende Tätigkeiten	476
0105-Tischler	7.326
0110-Holzbaugewerbetreibender, eingeschränkt auf Teilbereiche	133
0110-Parkettbodenleger	173
0115-Bootbauer	83
0115-Holzschindelerzeuger	30
0120-Modellbauer	46
0125-Hobelwerke	14
0130-Holzschuhmacher	5
0130-Zusammenbau von Möbelbausätzen	847
0200-Holzgestaltende Gewerbe	251
0200-Sägewerksunternehmungen	1.084
0205-Glaser, Glasbeleger und Flachglasschleifer	777
0210-Binder	48
0215-Bürsten- und Pinselmacher	20
0215-Hohlglasschleifer und Hohlglasveredler	60
0220-Drechsler	79
0220-Glasbläser und Glasinstrumentenerzeuger	19

Holz, Ton, Glas und Naturmaterialien – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen im Jahr 2015	Anzahl
0225-Erzeugung und Service von Sportartikeln	14
0225-Glaserzeuger	1
0230-Erzeugung von Spielzeug aller Art	155
0235-Erzeugung von Schmuckgegenständen und Haushaltsartikeln	4
0240-Korb- und Möbelflechter	14
0245-Wurzelschnitzer	19
0250-Glasgraveure	3
0255-Sonstige Berechtigungen im Bereich Glaser	107
0300-Keramiker	115
0345-Ski- und Rodelerzeuger	38
0350-Werkzeugstiel-, Gabel- und Rechenmacher	13

Als Beispiel seien die KorbflechterInnen genannt, die im Mittelalter reiche Zünfte bildeten und sich in Schwarzkorb- und Weißkorbmacherei unterteilten, je nachdem, ob man die Weide mit oder ohne Schale verarbeitete (vgl. Sinz, 1977, S. 155).

Um 1955 gab es in dieser Branche die Betriebs- und Arbeitsspezialisierungen für Korbkinderwägen, Blumenkörbe, Flaschenbastkörbe, Feinkorbwaren, Möbelgarnituren und gewerbliche Korbwaren. Als Arbeitserzeugnisse sind Korbwaren nicht nur in größerer Ausführung für Transportarbeiten in der Landwirtschaft (Futter-, Früchte-, Heu-, Ernte-, Lesekörbe), in verschiedenen Gewerben (Bäcker-, Wäschereikörbe, Körbe für Obst- und Gemüsegeschäfte), für Schutzhüllen der Glaswaren (Flaschen, Säuregefäße), Einkaufskörbe usw., sondern auch in feinerer Ausführung für Kassetten, Nähkörbchen, Geschenkkörbe für Süßwaren (Neujahrskörbe), Kinderwägen, Blumenkörbe, Papierkörbe usw. handwerklich hergestellt worden. Zusätzlich sind Korbmöbel und Flechteinlagen an Möbeln (Sessellehne, Sesselsitze) angefertigt worden (vgl. Österreichische Berufskartei, der/die KorbflechterIn, 1955).

Das Erfahrungswissen der Korb- und MöbelflechterInnen wird bereits seit Dekaden nicht mehr über die systematische Grundausbildung weitergegeben. Auch ein Ausbildungszertifikat zu einem/einer KorbflechtmeisterIn ist seit Jahrzehnten nicht mehr möglich. Fällt die systematische Tradierung von handwerklichen KönnenInnenschaften über die Grundausbildung weg, ist die systematische qualitative Weiterentwicklung des Handwerks über den Einzelbetrieb hinaus nicht mehr gewährleistet.

Heute existieren laut der Berufszweigstatistik der WKO 2015 insgesamt 14 Korb- und Möbelflechterunternehmen. In welcher Tiefe und Breite die KönnenInnenschaft des Korb- und Möbelflechtens in Betrieben ausgeführt wird, um daraus Schlüsse einerseits über die Weitergabe des Erfahrungswissens auf die nächste Generation und andererseits über die Entwicklung der KönnenInnenschaft in der Zeitspanne zu ziehen, ist nicht abzuleiten.

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
Instrumentenerzeuger und Musikinstrumenten- erzeuger	97											
Erzeuger von Streich-, Saiten- und Schlaginst- rumenten		7										
			Schlaginstrumenten- erzeuger									
			Streich- und Saiten- instrumentenerzeuger	4	3	2	Streich- und Saiteninst- rumentenbau – Streich- instrumente	0	1	2	3	1
Blasinstrumenten- erzeuger		30	Blasinstrumentenerzeuger	7								
Metallblasinstrumenten- macher		10	Metallblasinstrumenten- macher	3								
			Blechblasinstrumenten- erzeuger	3	21	24	Blechblasinstrumenten- erzeugerIn	9	8	6	1	
			Holzblasinstrumenten- erzeuger		1	3	Holzblasinstrumenten- erzeugerIn	4	7	8	1	1
Klavierbauer, Klavier- macher		20	Klaviermacher	25	40	28	KlaviermacherIn – Kla- vierbau	24	9	10	1	
Orgelbauer		27	Orgelbauer	17	30	31	OrgelbauerIn – Orgelbau	13	15	12	1	
Harmonikamacher		2	Harmonikamacher	4	8	7	HarmonikamacherIn	1	0	2	1	
Blumenbinder	218	315	(Natur-) Blumenbinder -und Händler (Florist)	211	709	907	BlumenbinderIn und -händlerIn, FloristIn	865	828	632	6	2
Diamantschleifer	2	1										
Edelsteinschleifer	4	7	Edelsteinschleifer	3		2						
Natursteinschleifer							Kristallschleiftechnik	18	17	0		1
Juweliere, Gold- und Silberschmiede, Diamantenfasser	267	439	Gold- und Silberschmied, Goldschmied	449	329	248	Gold- und Silberschmie- dIn und JuwelierIn	36	51	22	2	2
		11	Großuhrenmacher	1								
Uhrmacher	304	273	Uhrmacher	254	171	60	UhrmacherIn, Zeitmess- technikerIn	52	43	29	2	1
			Guillocheur									
Präger, Prägwalzen- graveur		6										

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
Gold-, Silber- und Metallschläger	3	2	Gold-, Silber- und Metall- schläger	0	1	0	Gold-, Silber- und Metall- schlägerIn					
Graveur, Guillocheure, Emaillleure	35	37	Graveur	58	49	35	GraveurIn	8				
							Metalldesign – Gravur	4	11	4	1	4
Steinbildhauer (Gips- bildhauer, Modelleur, Former, Gießer)		5										
		8	Holz- und Steinbildhauer	13	19	6	Holz- und Steinbildhau- erIn – Bildhauerei		5	7	1	6
Leistenvergolder	8	2										
Vergolder und Staffierer – Spezialisierung auf Leisten- und Rahmen- vergolder, Restaurie- rungen und Kirchenver- goldungen	12	30	Vergolder und Staffierer	15	43	29	VergolderIn und StaffiererIn	21	11	5	1	1
			Beinschneider, Bein- drechsler									

Kunst und Musik
Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten;
geregelter Grundausbildung (x); informelle Weitergabe (y)

Tabelle B8 – Kunst und Musik

	Jahr 1954	Jahr 2015
Alphornbauer	y	y
Blasinstrumentenerzeuger	x	x
Blumenbinder	x	x
Diamantenschleifer	x	x
Edelsteinschleifer	x	x
Erzeuger von Streich-, Saiten- und Schlaginstrumenten	x	x
Federkielsticker	y	y
Gold-, Silber- und Metallschläger	x	y
Graveur, Guillocheure, Emaillleure	x	x
Harmonikamacher	x	x
Hinterglasmalerei	y	y
Instrumentenerzeuger und Musikinstrumentenerzeuger	x	x
Juweliere, Gold- und Silberschmiede, Diamantenfasser	x	x

Klavierbauer, Klaviermacher	x	x
Leistenvergolder	x	x
Maultrommelmacher	y	y
Metallblasinstrumentenmacher	x	x
Orgelbauer	x	x
Präger, Prägewalzengraveur	x	x
Sonnenuhrmaler	y	y
Sonstige Musikinstrumentenmacher	y	y
Steinbildhauer (Gipsbildhauer, Modelleur, Former, Gießer)	x	x
Trommelbauer, Schlaginstrumentenerzeuger	x	y
Uhrmacher	x	x
Vergolder und Staffierer – Spezialisierung auf Leisten- und Rahmenvergolder, Restaurierungen und Kirchenvergoldungen	x	x

Tabelle C8 – Kunst und Musik

Kunst und Musik – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen im Jahr 2015	Anzahl
0110-Gold- und Silberschmiede	582
0115-Gold- und Metallschläger	6
0125-Edelsteinschleifer	4
0125-Hinterglasmaler	1
0135-Sonstige Berechtigungen im Bereich Gold- und Silberschmiede	5
0155-Vergolder und Staffierer	80
0200-Uhrmacher	455
0205-Bildhauer	77
0300-Floristen (Blumenbinder und Blumeneinzelhändler)	1.431
0300-Musikinstrumentenerzeuger	126
0305-Orgelbauer	26
0310-Klaviermacher	40
0320-Streich- und Saiteninstrumentenerzeuger	92
0325-Schlaginstrumentenerzeuger	19
0330-Holzblasinstrumentenerzeuger	23
0335-Blechblasinstrumentenerzeuger	50
0340-Harmonikamacher	19
0350-Erzeuger von sonstigen Musikinstrumenten	6

Kunst und Musik – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen im Jahr 2015	Anzahl
0370-Sonstige Berechtigungen im Bereich Musikinstrumentenerzeuger	18
0425-Präger	5
0600-Erzeuger von Waren nach Gablonzer Art	123
0700-Erzeuger kunstgewerblicher Gegenstände u. Modeschmuckerzeuger	3.303
5500-Steinbildhauer	12
0515-Graveure	119

In dieser Gruppe werden vor allem traditionelle Handwerke angeführt, die auch unter dem Sammelbegriff »Kunsth Handwerk« zu finden sind. In diesen traditionellen Handwerksberufen und handwerklichen Fertigkeiten kommt verstärkt der künstlerische Charakter des Handwerks zum Ausdruck, der sich vor allem in Kulturgütern manifestiert, die in Luxus- und Qualitätsnischen angesiedelt sind.

Der Übergang zu Leistungstangenten der Kunst (siehe 2.3 auf Seite 19) ist in diesen Handwerksgruppen fließend. Im Vergleich zur Kunst heben traditionelle (Kunst-)Handwerke das handwerkliche und technische Interesse hervor, wobei Materialität, Verarbeitung und Formgebung eine wichtige Rolle spielen.

Weitere Berufsbereiche des Kunsthandwerks sind in der vorliegenden Studie in anderen Themengruppen angeführt, wie zum Beispiel GlasmalerIn und -bläserIn, Graveure bzw. Graveurin, SchnitzerIn, DrechslerIn, TöpferIn, FederkielstickerIn etc.

Traditionelle Handwerke, die in Kulturgütern sichtbar werden, sind vor allem Identitätsstifter und Imageträger österreichischer Kultur.

Tabelle A9 – Gesundheit und Körperpflege

4.2.1.9 Gesundheit und Körperpflege

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
Kammacher und Haarschmuckerzeuger	9	2	Kammacher und Haar- schmuckerzeuger									
Seifensieder	7	1	Seifensieder									
Erzeuger von kosme- tischen Produkten	1											
Schönheitspfleger (Kosmetiker)		93	Schönheitspfleger (Kos- metiker)	219	434	467	KosmetikerIn	656	721	725	8	0
Friseure und Perücken- macher	4.221	6.242	Friseur und Perücken- macher	6.106	7.972	7.535	FriseurIn und Perücken- macherIn (StylistIn)	5.921	5.269	4.258	15	0
Fußpfleger und Hühner- augenausschneider	5	44	Fußpfleger und Hühner- augenausschneider	125	336	438	FußpflegerIn	596	673	726	8	0
Zahntechniker	118	229	Zahntechniker	371	523	582	ZahntechnikerIn	604	494	401	2	0
Orthopädiemechaniker	59	69	Orthopädiemechaniker	27	83	130						
			Orthopädienschuhmacher		75	70	Orthopädienschuh- macherIn	84	107	99	3	0
Bandagist	55	60	Bandagist	25	67	72	BandagistIn	55				
							OrthopädiemechanikerIn – Orthopädietechnik – Orthesen und Prothesen, Rehabilitationstechnik	73	84	87	2	0
Optiker	208	315	Optiker	291	486	577	Optiker, Augenoptik	564	569	507	1	1
			Feinoptiker	37	40	12	Feinoptik	16	10	16	0	1
Hornbrillenmacher		11										
Metallbrillenmacher		2										
							HörgeräteakustikerIn	57	80	79	1	1

Tabelle B9 – Gesundheit und Körperpflege

Gesundheit und Körperpflege

Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten;
geregelt Grundausbildung (x); informelle Weitergabe (y)

	Jahr 1954	Jahr 2015
Bandagist	x	x
Erzeuger von kosmetischen Produkten	y	y
Friseure und Perückenmacher	x	x
Fußpfleger und Hühneraugenausschneider	x	x

Hornbrillenmacher	x	y
Kammacher und Haarschmuckerzeuger	x	y
Metallbrillenmacher	x	y
Optiker	x	x
Orthopädiemechaniker	x	x
Orthopädieschuhmacher (1954 bei den Schuhmachern aufgelistet)	x	x
Schönheitspfleger (Kosmetiker)	x	x
Seifensieder	x	y
Zahntechniker	x	x

Gesundheit und Körperpflege – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen im Jahr 2015	Anzahl
0100-Friseure	7.853
0100-Kosmetiker	3.611
0120-Erzeuger orthopädischer Schuhe	238
0200-Handpfleger	1
0200-Perückenmacher, Haarverarbeiter (Haarverlängerung, -verdichtung)	8
0205-Augenoptiker	713
0210-Kontaktlinsenoptiker	874
0215-Orthopädietechniker	127
0220-Bandagisten	121
0225-Hörgeräteakustiker	242
0230-Miederwarenerzeuger	5
0235-Hersteller von künstlichen Augen aus Glas	4
0300-Maskenbildner	79
0300-Seifensieder, ausgenommen die Herstellung von kosmetischen Artikeln	27
0300-Zahntechniker	639
0400-Dekorative Kosmetik	2
0400-Fußpfleger	3.665
0500-Modellieren von Fingernägeln (Nagelstudio – Teilgewerbe)	1.981
0700-Piercer	152
0800-Tätowierer	477
0900-Visagisten	187

Tabelle C9 – Gesundheit und Körperpflege

Gesundheit und Körperpflege – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen im Jahr 2015	Anzahl
1200-Permanentmakeup	213
2100-Hersteller von kosmetischen Artikeln	315

Die traditionellen Handwerke im Gesundheitsbereich, die von ihrem Wesenszug einen hohen Anspruch an individueller Dienstleistung in Kombination mit individuellen Sachleistungskomponenten auszeichnet, haben sich mit der Gesundheits-, Wellness- und Schönheitskulturentwicklung der letzten Dekaden zukunftsweisend etabliert.

Die handwerkliche Erzeugung von Kämmen ist im Gegenzug heute ausgestorben. Laut der Berufszweigstatistik vom Juni 2015 existiert in Österreich kein Unternehmen mehr, das handwerklich Kämmen und dgl. herstellt. Um 1954 existierten noch 52 Kammacher mit rund 100 Angestellten (Österreichische Berufskartei, der/die KammacherIn, 1954). Die österreichischen KammacherInnen hatten ihre handwerkliche Blütezeit bis zum Ende des 19. Jahrhunderts und stellten damals ein gewichtiges Handwerk dar, das von Damenfrisierkämmen über Staub-, Locken-, Pferde-, Hundekämme, Kämmen für Maschinen wie Weber- und Kürschnerkämme, Schuh-, Apotheker- und Giftlöffel, Waagschalen, Bäckerpachteln und Bierabstreifer bis zu Messerschalen, Zungenspachtel und Manikür-Utensilien und dgl. handwerklich erzeugte.

Durch den Technisierungsprozess und die Verwendung neuer Materialien wie Kunststoff, Kunsthorn, Cellon, Plexiglas und dgl. konnten bereits um 1950 vermehrt auf maschineller Ebene Massenprodukte mit guten Produktqualitäten erzeugt werden. Ein ähnliches Schicksal erfuhren die SeifensiederInnen, die in einer Nische durch Produktoptimierung in geringer Anzahl überleben konnten.

4.2.1.10 Lebens- und Genussmittel

Tabelle A10 – Lebens- und Genussmittel

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
Konfektmacher		12										
Bonbon- und Konfekt- macher; Schokolade- macher	21	2	Bonbon- und Konfekt- macher	1	6	1	Bonbon- und Konfekt- macherIn	1	6	6	1	
Lebzelter		6	Lebzelter	2	7	2	LebzelterIn und Wachs- zieherIn	1	1		3	
Zuckerbäcker	1.085	1.027	Zuckerbäcker (Konditor)	1.440	2.193	1.994	KonditorIn (Zucker- bäckerIn)	1.195	1.205	1.177		
Bäcker	4.243	3.227	Bäcker	2.808	3.037	2.009	BäckerIn	1.367	1.184	937	11	5

Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1954/60	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1954	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1960	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 1970/1980/1990	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1970	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1980	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 1990	Handwerksberufe Lehrberufsart/Lehrberuf 2002/2010/2014	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2002	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2010	Anzahl der Lehrlinge im Jahr 2014	Anzahl Berufsschulstandorte*	Anzahl vollschulische Berufsausbildung**
Pferdefleischselcher und Pferdefleischhauer	49	24	Pferdefleischer	1								
Fleischhauer und Fleischselcher	3.486	2.713	Fleischer	2.363	2.343	930	FleischerIn – Fleisch- verarbeitung	439	443	322	8	1
Getreidemüller	635	258	Getreidemüller (Müller)	119	65	30	GetreidemüllerIn	16				
							Verfahrenstechnik für Getreidewirtschaft – Backmittelherstellung		3	3	3	1
							Verfahrenstechnik für Getreidewirtschaft – Fut- termittelherstellung		7	6	3	1
							Verfahrenstechnik für Getreidewirtschaft – GetreidemüllerIn		36	29	3	1
							LebensmitteltechnikerIn – Lebensmitteltechnik		83	145	1	4
Molker und Käser	56	76	Molker und Käser	67	170	77	Molkereifachmann/-frau	91	87	91	1	
Fischwerker	3											
Obst- und Gemüse- konservierer		1	Nahrungsmittel- und Ge- nussmittelgewerbe; Obst- und Gemüsekonservierer	2		3	Obst- und Gemüse- konserviererIn	5	2	1	2	1
Sodawassererzeuger	9	7										
Brauer und Mälzer	144	102	Brauer und Mälzer	46	21	80	BrauerIn und MälzerIn – Brau- und Getränke- technik	24	49	39	1	0
Spirituosenerzeuger	3	1										
Destillateur	9	14	Destillateur	2	8	6	DestillateurIn	3	5	4	1	3
Koch	751	2.140	Koch	5.654	11.978	9.687	Koch/Köchin	7.819	5.274	4.044	13	7
							FacharbeiterIn für Wein- bau und Kellerwirtschaft, WinzerIn		15	17	1	2
							FacharbeiterIn für Bienenwirtschaft		7	4	1	0
							FacharbeiterIn für Molke- rei und Käsewirtschaft		12	14	1	0

Tabelle B10 – Lebens- und Genussmittel

Lebens- und Genussmittel Handwerksberufe und handwerkliche Fertigkeiten; geregelt Grundausbildung (x); informelle Weitergabe (y)	Jahr 1954	Jahr 2015
Bäcker	x	x
Bonbon- und Konfektmacher, Schokolademacher	x	x
Brauer und Mälzer	x	x
Destillateur	x	x
Fischwerker	x	y
Fleischhauer und Fleischselcher	x	x
Getreidemüller	x	x
Koch	x	x
Konfektmacher	x	x
Landwirtschaftl. FacharbeiterIn für Weinbau und Kellerwirtschaft, HauerIn, WinzerIn	x	x
Landwirtschaftl. FacharbeiterIn für bäuerliche Gemüse und Obstverarbeitung und -konservierung (z.B.: Marmeladen; Gemüse und Obst einmachen)	y	x
Landwirtschaftl. FacharbeiterIn für Hausschlachtungen und Fleisch- und Wurstwarenherstellung	y	x
Landwirtschaftl. FacharbeiterIn für die Bienenwirtschaft, ImkerIn	y	x
Landwirtschaftl. FacharbeiterIn für Molkerei und Käsewirtschaft, (Alm-)käserIn	y	x
Lebzelter	x	x
Molker und Käser	x	x
Obst- und Gemüsekonservierer	x	x
Pferdefleischselcher und Pferdefleischhauer	x	y
Sodawassererzeuger	x	y
Spirituosenerzeuger	x	y
Zuckerbäcker	x	x

Tabelle C10 – Lebens- und Genussmittel

Lebens- und Genussmittel – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen im Jahr 2015	Anzahl
0105-Bäcker	1.535
0120-Schwarzbroterzeuger	20
0200-Fleischer	1.291
0205-Fleischer (Schlächter, Zerleger und/oder Verarbeiter)	19
0300-Konditoren (Zuckerbäcker)	1.181
0310-Erzeugung von Lebzeltten und kandierten u. getunkten Früchten	15
0315-Erzeugung von Speiseeis	38
0400-Brauereien	127

Lebens- und Genussmittel – Anzahl der einzelnen Gewerbeberechtigungen im Jahr 2015	Anzahl
0405-Müller	138
0410-Futtermittelerzeuger	152
0415-Ölpresser	73
0500-Nahrungs- und Genussmittelgewerbe	469
0505-Be-, Verarbeitung, Abpacken, Abfüllen von Nahrungsmitteln	165
0510-Erz. alkoholfreier Getränke inkl. Mineral- u. Tafelwassererz.	141
0515-Verarbeiter v. Obst u. Gemüse inkl. Obst- u. Gemüsekonservierer	254
0520-Erzeuger v. Sekt u. Spirituosen einschließl. Essig, Essenzen	378
0525-Erzeuger von Teigwaren	64
0530-Erzeuger von Fisch- und Feinkostprodukten	39
0535-Molker und Käsereien, sonstige Be- und Verarbeiter von Milch	74

Lebens- und Genussmittel – Anzahl der Unternehmen im Jahr 2015 (Statistik aus dem landwirtschaftlichen Bereich)	Anzahl
Berufsimker - mehr als 150 Bienenvölker (bmlfuw, 21.04.2015)	ca. 250
Winzer – Weinbaubetriebe, (Statistik Austria, 2010)	20.181
Almen mit Käseherstellung (Groier, 2009)	ca. 850

Der Lebensmittelbereich und speziell die Herstellung von Lebensmitteln haben sich strukturell grundlegend verändert. Eine ursprünglich dezentralisierte, stark regional verankerte Lebensmittelwirtschaft war einem Konzentrations- und Zentralisierungsprozess in der Herstellung und im Vertrieb unterworfen, der bis heute nicht abgeschlossen ist.

Seitdem der zentralisierte Handel die Funktionen der BäckerInnen und FleischerInnen vermehrt übernommen hat, vor allem eine Entwicklung der letzten 15 Jahre, gibt es das dörfliche Bäcker- und Fleischergeschäft ums Eck kaum mehr. Die Ausgangsmaterialien wie Mehl und Fleisch sind die gleichen geblieben. Die Technologie der Verarbeitung und Konservierung von Lebensmitteln, die Essgewohnheiten und das Einkaufsverhalten der Gesellschaft haben sich aber grundlegend geändert, ebenso die Technologien in der Fleisch- und Getreideverarbeitung und damit die dazugehörigen Berufsbilder. Zum Beispiel erfolgt das Mahlen von Getreide heute in modernen Mühlen mit einer vollkommen anderen Technologie als vor 60 Jahren. Der technologische Veränderungsprozess hat diese zahlenmäßig große Gruppe (2.732 MüllerInnen im Jahr 1955) zu einer Kleingruppe an MüllerInnen in Österreich (290 MüllerInnen im Jahr 2015) reduziert, die aber dennoch in ihrer geringen Betriebsanzahl heute den österreichischen Markt mit Mehl- bzw. Mühlennachprodukten ausreichend versorgen. Die wirtschaftlichen Rahmenbedingungen seit dem EU-Beitritt haben die Müllergruppe zusätzlich dezimiert.

Das Wissen und die handwerkliche KönnenInnenschaft des MüllerInnenberufs sind mit der Technologieentwicklung und dem Einsatz von teilweise vollautomatischen Maschinen nicht geringer geworden, sondern haben sich aufgrund von geänderten und differenzierteren Marktbedürfnissen erheblich erhöht, wie der Vergleich der Berufsbilderbeschreibung des Müllers von 1961 und 2015 belegt (siehe Abschnitt 4.2.2 und Anhang 3).

Zusätzlich hat sich im Mühlenbereich mit der Herstellung von Futtermitteln ein neuer Produktionszweig entwickelt, der 1955 noch kaum existiert hat. Grundlegende Veränderungen in der Landwirtschaft, wie etwa die Entkoppelung der Viehwirtschaft vom Ackerbau, haben das Berufsfeld des Futtermittelmüllers entstehen lassen. 152 Unternehmen haben sich mittlerweile auf das Herstellen von Futtermitteln spezialisiert, während derzeit 138 Unternehmen als klassische GetreidemüllerInnen arbeiten.

4.2.2 Die KönnenInnenschaft der Handwerksberufe um 1950 im Vergleich zur Gegenwart exemplarisch an drei Handwerksberufen

Um nicht bloß wie im Abschnitt 4.2.1 quantitativ die Berufszweige und Anzahl von traditionellen Handwerksberufen aufzuzählen, sondern auch qualitativ die Veränderungen der KönnenInnenschaft in den einzelnen Berufsbildern darstellen zu können, ist der Vergleich der einzelnen Berufsbildbeschreibungen von 1950/1965 mit 2015 zielführend.

Berufsscharakteristika, Aufgaben- und Arbeitsbeschreibung sowie körperliche und psychische Anforderungen, Kenntnisse und Fertigkeiten, aber auch schulische Voraussetzungen und Ausbildungsweg werden sowohl in der Berufskarteiliste um 1950/1965 als auch in der Beschreibung des Berufslexikons bzw. des Berufsinformationscomputers von 2015 spezifisch für jeden einzelnen Handwerksberuf erläutert.

Das Berufsbild des Müllers/der Müllerin wurde für einen exemplarischen Vergleich deshalb ausgewählt, weil sich die Tätigkeit des Müllers/der Müllerin aufgrund der technischen Entwicklungen stark verändert hat. Es ist wichtig, festzustellen, wie sich diese Veränderungen auf den Stand des gegenwärtigen Wissens und Könnens und die damit verbundene Ausbildung tatsächlich ausgewirkt haben.

Das Berufsbild des Müllers/der Müllerin wird in seinem Anforderungs- und Tätigkeitsprofil aus der österreichischen Berufskartei 1961 und der Beschreibung im Berufslexikon bzw. im Berufsinformationscomputer von 2015 in einer zusammengefassten Form gegenübergestellt. Im Anhang 3 sind die Originalbeschreibungen enthalten. Weiters sind die Berufsbilder der TischlerInnen und BekleidungsgestalterInnen/HerrenschneiderInnen beigelegt. Die Berufsbildbeschreibungen sämtlicher traditioneller Handwerke von 1950/1965 werden gesamt in einem gesonderten Ordner dem/der AuftraggeberIn zur Verfügung gestellt, die als Grundlage für weitere Forschungsvorhaben nützlich sein könnten.

Der Müllerberuf – 1961 und 2015

		Der Müller	
Beruf und Jahr	Müller	Verfahrenstechnikerin für die Getreidewirtschaft	
Beruf und Jahr	im Jahr 1961 (Beschreibung gekürzt entnommen aus der österreichischen Berufsstatistik 1950–1965)	im Jahr 2015 (Beschreibung gekürzt entnommen aus dem Berufswörterbuch des AMS)	
Anforderungen	Der durch eine Reihe von maschinellen Anlagen verlaufende Mahlprozess erfordert technisches Verständnis und räumliche Vorstellung, um die für das zu erzielende Mahlprodukt richtige Einstellung der Maschine zu treffen und Korrekturen während des Mahlprozesses vornehmen zu können. Die über mehrere Räume verteilte Anordnung der maschinellen Anlage einer Mühle benötigt eine wachsame Beweglichkeit, gutes Gehör und große Gewissenhaftigkeit sowohl für die Überwachung der Anlagen als auch für die Qualität des Mahlgutes. Das gesamte Arbeitsmilieu einer Mühle mit seiner kühlen Raumtemperatur, dem Mehlstaub, ebenso auch die immer wieder erforderliche Handarbeit verlangen Bereitschaft zu körperlicher Arbeit. Sauberkeit und gewissenhafte Reinlichkeit in Verantwortung für das Nahrungsmittel sind ebenso unerlässlich wie charakterliche Verlässlichkeit.	Handgeschicklichkeit: Einstellen der Walzenstühle, Durchführen kleiner Reparaturen an Maschinen. Geruchs- und Sehvermögen: Begutachten der Getreidequalität. Hörvermögen: Erkennen von Unregelmäßigkeiten bei Mahl- und Transportmaschinen. Technisches Verständnis: Bedienen der Maschinen. Reaktionsfähigkeit: Erkennen und Beheben von Störungen im Produktionsablauf. Selbstständigkeit: Überwachen der Mühle.	
Tätigkeitsbeschreibung	Die Arbeit des gelernten Müllers umfasst alle Tätigkeiten vom Einkauf bzw. der Übernahme und Überprüfung des Getreides über die Lagerung, Vorbehandlung, Reinigung bis zur Vermahlung und Aufbewahrung bzw. zum Transport des Mahlgutes. Während in nicht automatischen Mühlen, zu denen überwiegend die Kleinmühlen gehören, der Transport des Getreides und des Mahlgutes beträchtliche körperliche Anforderungen stellt, ist in den halb- und insbesondere in den vollautomatischen Mühlen die körperliche Arbeit weitgehend durch maschinelle Arbeitsvorgänge erleichtert. Die Arbeitsräume in der Mühle sind durch kühle und trockene Luft gekennzeichnet; absolutes Rauchverbot, da bei kritischem Mehlstaubgehalt der Luft Explosionsgefahr besteht (weitere Detailbeschreibung siehe Anhang 3).	In der Getreidewirtschaft wird heute durchwegs mit automatischen Großanlagen produziert. VerfahrenstechnikerInnen für die Getreidewirtschaft steuern und überwachen den Produktionsprozess. Sie beurteilen die Qualität der zu verarbeitenden Roh- und Hilfsstoffe (vor allem Getreidesorten wie Weizen, Roggen, Mais, Gerste, Hafer oder Hartweizen), bereiten diese für die Produktion vor (z. B. Reinigen, Wiegen), stellen die Produktionsmaschinen ein und überwachen die verschiedenen Produktionsabläufe bis hin zum Abfüllen, Wiegen und Verpacken der Endprodukte. Sie sorgen für die Instandhaltung der Maschinen durch regelmäßige Reinigungs- und Wartungsarbeiten und führen bei Maschinenstörungen auch kleinere Reparaturarbeiten durch. Die VerfahrenstechnikerInnen für die Getreidewirtschaft benötigen also nicht nur ein umfassendes Wissen über die Rohstoffe (genaue Kenntnisse der Qualitätsmerkmale) und über die verschiedenen Rezepturen und Mischungsverhältnisse der Endprodukte, sondern auch über die technische Funktionsweise sämtlicher Produktionsanlagen.	
Arbeitserzeugnisse	Weizen: Grieß, Mehle bestimmter Typen; Futtermehle, Kleie. Roggen: Brotmehl, Futtermehl, Kleie. Gerste: Rollgerste, Gerstenfuttermehl. Hafer: Haferflocken, Futtermehl. Hirse: Hirsebrei und Hühnerfutter. Reis: Schäl- und Poliermehl, evtl. Mahlen. Mais: Grieß, Mehl, Futtermehl, Kleie.	Verschiedene Sorten von Mehl (z. B. glattes oder griffiges Mehl, Vollmehl aus dem ganzen Getreidekorn), Grieß, Schrot, Kleie, Weizenkeime und Haferflocken, Mischfutter für landwirtschaftliche Nutztiere und Haustiere sowie Backmittel. In Schäl- und Poliermühlen werden verschiedene Spelz-Getreidearten und Hülsenfrüchte geschält und daraus Schrot, Mark und Flocken hergestellt. In Gewürzmühlen werden Gewürze aller Art aufbereitet, vermahlen und abgepackt.	
Berufsausbildung	3-jährige Lehre in gewerblichem od. industriellem Betrieb, Berufsschule, Gesellen- bzw. Facharbeiterprüfung, im Gewerbe nach 3-jähriger Gesellenzeit Antritt zur Meisterprüfung möglich.	3 Jahre Lehrzeit; Gesellenprüfung, die Möglichkeit einer selbstständigen Berufsausübung (als GewerbeinhaberIn, PächterIn oder GeschäftsführerIn) besteht für VerfahrenstechnikerInnen für die Getreidewirtschaft im Handwerk »Getreidemüller« (Voraussetzung: Meisterprüfung). Der erfolgreiche Besuch der Meisterschule für Müller (Dauer: 1 Jahr; Standort: Wels/Oberösterreich) wird auf die Meisterprüfung angerechnet.	

Auf Basis der Berufsbildbeschreibungen im Jahresvergleich 1950/65 und 2015 wird deutlich, dass traditionelle Handwerksberufe sehr ähnliche Anforderungsprofile in Qualität und Quantität, parallel zur technologischen Entwicklung, haben. Die Berufsanforderungen an das Gros der Handwerksberufsbilder haben sich in der Regel innerhalb von drei Generationen auf Ebene der Qualität vertieft und auf Ebene der Quantität verbreitert.



4.3 Weitergabe des traditionellen Handwerkswissens von einer Generation an die nächste Generation in Österreich

Für traditionelle Handwerksberufe und traditionelle handwerkliche Fertigkeiten lassen sich in Österreich folgende Ausbildungssysteme darstellen:

- Ausbildungssystem 1 steht für traditionelle Handwerksberufe, zu deren Ausübung in der Regel bestimmte Kenntnisse und Fertigkeiten vorausgesetzt werden und die über eine geregelte Grundausbildung vermittelt werden.
- Ausbildungssystem 2 steht für traditionelle handwerkliche Fertigkeiten, zu deren Ausübung bestimmte Kenntnisse und Fertigkeiten frei, also ohne geregelte Ausbildungssysteme, tradiert werden.

Für das geregelte Grundausbildungssystem zeichnen sich heute mehrere Ausbildungswege ab, um sich handwerkliche KönnernInnenschaften anzueignen:

1. Weitergabe der handwerklichen KönnernInnenschaft des Handwerksberufs direkt in einem dazu befugten Handwerksunternehmen in Kombination mit einer Berufsschule (auch als »duales Ausbildungssystem« bezeichnet).
2. Weitergabe der handwerklichen KönnernInnenschaft des Handwerksberufs in vollschulischen berufsbildenden Fachschulen bzw. berufsbildenden mittleren und höheren Schulen mit Praxisteil.

Für handwerkliche KönnernInnenschaften, bei denen keine systematische Wissensvermittlung zur Verfügung steht, ergeben sich folgende Ausbildungsmöglichkeiten:

- Weitergabe der handwerklichen Fertigkeiten über Aus- und Weiterbildungskurse unterschiedlicher Art
- im Generationen- bzw. Familienverband
- Selbstlernen unter Anleitung von schriftlichen und digitalen Quellen (Sachbücher und Internet – z. B. »Do it yourself«-Anleitungen auf Youtube etc.)
- »Learning on the job«

4.3.1 Das duale Ausbildungssystem: Betrieb – Lehre

Unter den Möglichkeiten der Grundausbildungssysteme in Kombination mit den potenziellen Ausbildungswegen zur Erlangung von praxisorientierter handwerklicher KönnernInnenschaft nimmt das duale Ausbildungssystem eine überaus bedeutende Rolle in der Ausbildungslandschaft Österreichs ein, da die systematische Lehrlingsausbildung ein wesentliches Charakteristikum des traditionellen Handwerks darstellt (vgl. Rössle, 1964, S. 32 ff) und bildungspolitisch seit mehr als einem Jahrhundert von großer gesamtwirtschaftlicher Bedeutung für Österreich ist.

Im Jahr 2013 bestritten mehr als 80 % der 15-jährigen Jugendlichen eine berufliche Schulausbildung, wobei die Hälfte davon eine duale Berufsausbildung (Lehre) startete und die andere Hälfte

Bild linke Seite: © Altstadt Salzburg Marketing / Andreas Kolarik

eine Ausbildung in berufsbildenden mittleren und höheren Schulen begann (vgl. Dornmayr et al., 2014, S. 84 ff). Jeder zweite Lehrling ist der Branche Gewerbe und Handwerk zuzurechnen. Im Jahr 2013 bildeten 18.666 Unternehmen aus Gewerbe und Handwerk 52.019 Lehrlinge aus, anteilmäßig fallen 55,6 % aller Ausbildungsbetriebe auf Unternehmen aus Gewerbe und Handwerk (vgl. Dornmayr et al., 2014, S. 17 ff). Insgesamt gab es im Jahr 2013 in Österreich 149 Berufsschulstandorte mit ca. 131.000 BerufsschülerInnen (vgl. Bundesministerium für Bildung und Frauen, 2015, S. 22).

Somit stellen die handwerklichen Lehrbetriebe in Summe seit mehr als 100 Jahren die größte »Schule Österreichs« dar. Die duale Berufsausbildung im traditionellen Handwerk ist als systematisches Berufsausbildungssystem, getragen von den Handwerksverbänden und den MeisterInnenbetrieben, aufgrund seiner mehr als 100-jährigen Beständigkeit und Erfolgsgeschichte ein immaterielles österreichisches Kulturgut schlechthin. Ohne Wissen über die Historie des traditionellen Handwerks können das Funktionswesen und die TrägerInnenschaft des dualen Ausbildungssystems heute nicht erklärt werden.

Die wirtschaftshistorischen Wurzeln der Lehrlingsausbildung reichen in den deutschsprachigen Ländern bis zu den Zünften im Mittelalter zurück, wo man bereits die Meisterlehre kannte. Mit der Einführung der Gewerbefreiheit von 1859 fand dieses Ausbildungsmodell, das in ganz Europa verbreitet war, sein Ende.

Seit dem Ende des 19. Jahrhunderts bildete sich in den Ländern Österreich, Deutschland, Schweiz und Dänemark in Anlehnung an das ursprüngliche System das systematisch organisierte, gewerbliche Berufsbildungswesen, das duale Ausbildungssystem heraus.

Die juristische Grundlage des dualen Ausbildungssystems in Österreich bildet das 1918 verabschiedete Fortbildungsgesetz (heute Berufsausbildungsgesetz). Die praktische Ausbildung wurde gesetzlich durch einen fachtheoretischen schulmäßigen Unterricht ergänzt und in den darauffolgenden Dekaden weiter ausgedehnt. Seither werden Lehrgänge einheitlich für jeden Beruf definiert, und die formalen Lehrabschlussprüfungen garantieren eine einheitliche Qualität. Durch die enge Verknüpfung mit der Praxis werden die Lehrinhalte der Ausbildungsberufe regelmäßig überarbeitet, aktualisiert und adaptiert, wodurch eine hohe Passung zwischen Ausbildungssystem und Arbeitsmarkt erzielt wird (vgl. Ebner, 2013, S. 202 ff; vgl. Tritscher-Archan, 2014, S. 22 ff).

Die duale Berufsausbildung ist durch die Dualität der Lernorte gekennzeichnet und vermittelt praktische Berufserfahrung im Betrieb sowie theoretisch-abstraktes Wissen in der Berufsschule.

Das Unternehmen als Lehrbetrieb, im traditionellen Handwerk in der Regel immer ein MeisterInnenbetrieb, hat in eigener Verantwortung die Ausbildung des Lehrlings auf Betriebskosten durchzuführen. Das Handwerksunternehmen selbst muss so eingerichtet und geführt sein, dass dem Lehrling alle für den jeweiligen handwerklichen Lehrberuf vorgeschriebenen Fertigkeiten und Kenntnisse vermittelt werden können. Wenn dies nicht möglich ist, wird ein Ausbildungsverbund für jene Fertigkeiten und Kenntnisse vereinbart, die im Betrieb nicht vermittelbar sind

und alternativ in einem PartnerInnenbetrieb oder einer Kursmaßnahme erlernt werden können (vgl. Gittenberger, 2015, S. 2 ff).

Die Berufsschule hat die Aufgabe, in einem berufsbegleitenden, fachlich einschlägigen Unterricht die grundlegenden theoretischen Kenntnisse zu vermitteln, die betriebliche Ausbildung zu fördern und zu ergänzen sowie die Allgemeinbildung zu erweitern (vgl. Gittenberger, 2015, S. 2; Schermaier, 1981, S. 3 ff).

Nach Abschluss der Lehrzeit, die in Abhängigkeit von der Berufsausbildung durchschnittlich drei Jahre dauert, wird in der Regel bei positiver Ablegung der Lehrabschlussprüfung der Lehrling sozusagen »freigesprochen« und erhält den Gesellenbrief (vgl. Königswieser, 1959, S. 81; Gittenberger, 2015, S. 3 ff; BMBF, 2015, S. 20).

Das duale System zeichnet sich durch das Kernelement der Wissensvermittlung des traditionellen Handwerks aus, basierend auf der persönlichen Weitergabe des Erfahrungswissens älterer HandwerkerInnen, die generell über ein höheres Erfahrungswissen verfügen, an Jüngere.

Das duale Ausbildungssystem trägt somit aktuellen Erkenntnissen aus Pädagogik und Psychologie Rechnung, da praktische Könnereigenschaften nur durch handelnd-erlebte Erfahrung und daraus gewonnenen Erkenntnissen erworben werden können (vgl. Preisel, 2015, S. 40 ff).

»Erfahrungswissen umfasst diejenigen Inhalte menschlichen Geistes, die infolge der Berufsausübung oder in anderen Kontexten entstehen und zu beruflich korrektem Handeln befähigen. Erfahrungswissen ist der Wissensbestand, der berufliche Experten von beruflichen Novizen unterscheidet. Es entsteht erst bei ausreichender Dauer einer in Bezug auf die Erfahrung ausgeführten Tätigkeit.« (Lexikon der Psychologie und Pädagogik, 2015)

Margit Stamm, Professorin der Pädagogik an der Universität Freiburg (Schweiz), bezeichnet praktische Könnereigenschaften als »praktische Intelligenz«, die im Rahmen der dualen Berufsausbildung gefördert und aufgebaut wird. Praktische Intelligenz bedeutet, Fachwissen auch anwenden zu können (vgl. Strahm, 2014, S. 20 ff). Praktische Intelligenz umfasst somit sowohl handwerkliches Geschick, räumliches Vorstellungsvermögen und den geschickten Umgang mit Materialien als auch Persönlichkeitseigenschaften wie Zuverlässigkeit, Verantwortungsbereitschaft, Sozialkompetenz, Partizipationsfähigkeit, Teamfähigkeit, emotionale Intelligenz und Intuition.

»Wer in der Praxis steht oder gestanden hat, weiß intuitiv und erfahrungsmäßig, was praktische Intelligenz bedeutet.« (vgl. Strahm, 2014, S. 21)

Die systematische persönliche Weitergabe des Erfahrungswissens von Generation zu Generation bildet somit das entscheidende Element in der dualen Berufsausbildung des organisierten Handwerks. Es war und ist die ökonomische Grundlage und Kraft des traditionellen Handwerks (vgl. Strahm, 2014, S. 18 ff; Glasl et al., 2008, S. 26 ff; Rössle, 1964, S. 32 ff).

4.3.2 Das berufsbildende Schulausbildungssystem

Die Vermittlung der Wissens- und KönnertInnenschaft des Handwerksberufs in berufsbildenden Fachschulen bzw. berufsbildenden mittleren und höheren Schulen mit Praxisteil hat sich im Beobachtungszeitraum von 1950 bis heute – mit den Veränderungen der Berufsbilder des Handwerks – dynamisch weiterentwickelt.

Um 1960 existierten in Österreich 33 technische und gewerbliche Lehranstalten zuzüglich einiger Lehranstalten für gewerbliche Frauenberufe, die insgesamt auf 75 Fachabteilungen ausgerichtet waren (vgl. Königswieser, 1959, S. 81 f). Heute zählen die berufsbildenden Fachschulen bzw. berufsbildenden mittleren und höheren Schulen insgesamt 144 Schulstandorte mit technisch-gewerblichen und kunstgewerblichen Schwerpunkten inkl. Werkmeisterschulen und 17 Modeschulen mit insgesamt 66.943 SchülerInnen im Schuljahr 2013 (vgl. BMBF, 2015, S. 25 u. 31).

Die berufsbildenden Schulen nehmen neben dem dualen Ausbildungssystem eine bedeutende Rolle für die Wissensvermittlung von Berufen ein. Knapp 40 % aller Jugendlichen haben diese Richtung 2014 gewählt (vgl. Dornmayr et al., 2014, S. 84 ff).

Die vollzeitschulische berufliche Ausbildung hat naturgemäß rein schulischen Charakter mit Praxisteil und gestaltet sich in den Fachschulen in der Regel dreijährig und in den mittleren und höheren Schulen vier- bis fünfjährig.

Das Abschlusszeugnis ersetzt in dem betreffenden Ausbildungszeitraum in vielen Fällen die gesamte Lehrzeit und Gesellenprüfung. Teilweise werden auch zwei Jahre der praktischen Betätigung der GesellInnen anerkannt (vgl. Königswieser, 1959, S. 81).

*»Sie führen zu beruflichen Qualifikationen, die zur unmittelbaren Ausübung von einschlägigen beruflichen Tätigkeiten befähigen und den Zugang zu reglementierten Berufen eröffnen.«
(BMBF, 2015, S. 24)*

Nach sechs Dekaden lässt sich feststellen, dass die Präferenz der Auszubildenden zum vollschulischen Ausbildungssystem tendiert. Ist 1957 noch bei ca. 90 % der Jugendlichen die praktische und theoretische Wissensvermittlung über das duale Ausbildungssystem erfolgt und sind nur 10 % der Jugendlichen in technischen und gewerblichen Lehranstalten unterrichtet worden (vgl. Königswieser, 1959, S. 81 ff), so teilt sich dieses Verhältnis 2014 ungefähr in 50 % zu 50 % (vgl. Dornmayr et al., 2014, S. 84 ff).

4.3.3 Ausbildungsmöglichkeiten im Rahmen der nicht-formalen Ausbildung

Das älteste Modell des Wissenstransfers ist die Tradierung des Erfahrungswissens von einer Generation auf die nächste Generation innerhalb des Familienverbands bzw. zwischen sozialen KooperationspartnerInnen. Die Gruppengröße und soziale Ordnung bestimmt den Grad an notwendiger Institutionalisierung und Systematisierung für Kooperation und Wissenstransfer, um den gegenseitigen Nutzen im Sinne der Reziprozität zu gewährleisten.

Das »Learning on the job«- oder »Training on the job«-Modell kann als Anlernausbildung bezeichnet werden und ist in Österreich nicht stark ausgeprägt. In Ländern wie England, Spanien, Frankreich, Italien oder den USA sind dies neben der vollschulischen Ausbildung übliche Berufsbildungswege.

Eine weitere Art des non-formalen Wissenstransfers, welcher in jüngster Zeit länderübergreifend beobachtet wird, ist die »Do it yourself«-Bewegung (DIY). Das amateurhafte, eigenhändige Anfertigen, Reparieren oder Wiederverwenden von Gegenständen und Erzeugnissen reicht bis an den Beginn der Menschheitsgeschichte zurück. In ländlichen bzw. landwirtschaftlichen Strukturen behielt das »Selbermachen« durchgehend einen größeren Stellenwert, während in Städten und wachsenden Ballungsräumen der fließende Übergang von nicht-formalem zu formalem und später zu strukturellem Wissenstransfer einsetzte. Im Laufe der Zeit sind die Gesellschaften arbeitsteiliger, die aufkommenden Berufe professioneller geworden und die Strukturen zentralistischer sowie anonymer. Parallel dazu sank die handwerkliche Kompetenz jedes/jeder Einzelnen, in breiten Teilen der Bevölkerung ging praktisches Können verloren, und die Abhängigkeit von professionellen Anbietern stieg. Dies und die hohen Kosten für handwerkliche Sach- und Dienstleistungen setzte in der zweiten Hälfte des 20. Jahrhunderts eine Bewegung in Gang, die in der englischsprachigen Gegenkultur ihre Wurzeln hat und sich unter dem Leitspruch »Do it yourself« vereint. Durch die immer stärkere digitale Verbreitung und den Boom der sozialen Medien findet der DIY-Gedanke immer stärkere Verbreitung und kommerzielle Bedeutung für AnbieterInnen von DIY-Kursen und Materialien.

4.3.4 Die Bedeutung der systematischen Tradierung für die Erhaltung und Weiterentwicklung von traditionellen Handwerken

Wenn traditionelle Handwerke aufgrund von unterschiedlichsten Einflussfaktoren vom Markt gedrängt werden, zeigt die Erfahrung, dass durch kontinuierliche, systematische Weiterentwicklung von Handwerksqualitäten zu Spitzenleistungen zumindest eine Nische auf dem Markt besetzt werden kann. Fehlt die systematische Wissenstradierung in diesem Handwerksbereich, so ist mittelfristig mit der Gefahr des Verlusts des gesamten Handwerksberufs zu rechnen, da das gesamte praktische Erfahrungswissen über die Zeitspanne verloren geht.

Italien kann als Beispiel herangezogen werden, wo in einer relativ kurzen Zeitspanne Erfahrungswissen im Handwerk nicht mehr tradiert worden ist und größtenteils verloren geht. In den 50er- und 60er-Jahren des vorigen Jahrhunderts sind Handwerksbetriebe in Italien in der Regel vom Vater oder der Mutter auf den Sohn bzw. die Tochter übergeben worden. Durch den Bildungstrend hin zur Akademisierung in den letzten vier Dekaden haben die Töchter und Söhne der HandwerkerInnen nicht mehr im eigenen Betrieb gelernt, sondern einen höheren Bildungsweg eingeschlagen. Folglich blieb das Handwerk ohne Nachwuchskräfte. Italien hat verabsäumt, rechtzeitig auf strukturelle Änderungen zu reagieren, und hat so agiert, als funktionierten die informellen, familiennahen Ausbildungssysteme noch wie in den 50er-Jahren (vgl. Strahm, 2014, S. 49 ff). Italien hat mit Ausnahme der autonomen Region Südtirol ein fast ausschließlich vollschulisches Berufsbildungssystem. Es gibt dort keine systematisch geregelte Berufslehre mit staatlich anerkanntem Abschluss.

Die systematische, dynamische Weiterentwicklung der praktischen KönnertInnenchaften im traditionellen Handwerk ist eine wesentliche Grundlage für den Fortbestand des Handwerks.

Sicherlich wird traditionelles Handwerkswissen auch im non-formalen Rahmen in Form von externen Kursangeboten oder im Familienverband erfolgreich weitergegeben und kann sich dort zu besonderen Qualitäten entwickeln, doch bleibt in diesem Fall das Wissen in der Regel innerhalb der Familie. Fällt jedoch eine Generation aus und ist eine Tradierung über geregelte Ausbildungssysteme nicht möglich, dann geht dieses Erfahrungswissen in dem spezifischen Handwerksbereich verloren. Zusätzlich sind vor allem Unternehmen, die sich über handwerkliche Fertigkeiten (siehe Abschnitt 2.3) definieren, meist Ein-Personen-Unternehmen, die kaum weitere Arbeitsplätze (Wissensweitergabe erfolgt hier über Learning on the job) schaffen und in der Regel keine Ausbildungsplätze stellen dürfen (zum Beispiel RechenmacherIn, FilzerIn, FederkielstickerIn, Korb- und MöbelflechterIn etc.). Somit findet in traditionellen Handwerksbereichen, die ihr Erfahrungswissen nicht über eine geregelte Grundausbildung generieren, das Tradieren von praxisbezogenem Erfahrungswissen und dessen Weiterentwicklung, wenn überhaupt, nur im Rahmen des Familienverbands oder familiennaher MitarbeiterInnen statt.

4.3.4.1 Die Triade Lehrling – Geselle/Gesellin – MeisterIn

»Betriebseigenes Wissen und Können« bedeutet in einer Ökonomie, die auf Gewinnmaximierung ausgerichtet ist, grundsätzlich »Macht und Profilierung«. Im Gegensatz dazu besteht im traditionellen Handwerk die Bereitschaft, betriebliches Wissen in strukturierter Weise an Auszubildende weiterzugeben. Zudem ist diese Weitergabe in Form der dualen Ausbildung institutionalisiert und stellt eine Durchbrechung des ökonomischen »Egoismus« dar.

Um traditionelles Handwerk zu begreifen, braucht es ein vertieftes Verständnis für die Verbundenheit der charakteristischen, hierarchisch aufsteigenden Personengliederung (Lehrling, Geselle/Gesellin, MeisterIn).

Die enge Verbundenheit der drei Stufen mit der MeisterInnenqualifikation an der Spitze stellt die unausgesprochene Corporate Identity des traditionellen Handwerks dar. Die Verbindung Lehrling – Geselle/Gesellin – MeisterIn verkörpert ein Selbstverständnis in traditionellen Handwerksbetrieben, welches von der Gesellschaft als authentisch wahrgenommen wird.

Der hohe Selbstorganisationsgrad des traditionellen Handwerks, getragen in erster Linie von engagierten HandwerksmeisterInnen und deren Innungen, Vereinigungen, Berufsschulen und dergleichen, unterstreicht in Verbindung mit der kontinuierlichen qualitativen Weiterentwicklung des jeweiligen handwerklichen Berufsbilds bis in die Gegenwart die Verwobenheit dieser Triade.

Diese Ausbildungsbereitschaft ermöglicht die qualitative Weiterentwicklung konkurrenzfähiger Handwerksberufe vor dem Hintergrund grundlegender Veränderungen in Technik, Wirtschaftsstruktur und Gesellschaft. Dies beweist sich z. B. darin, dass österreichische Handwerkslehrlinge bei internationalen Wettbewerben wie Euroskills oder Worldskills die vordersten Plätze belegen. Seit 1961 nimmt Österreich an den Berufsweltmeisterschaften teil und hat Rankings wie »die

weltweit beste Nation« (Lyon 1995, St. Gallen 1997, Montreal 1999) bzw. unter den Top 3 (Seoul 2001, St. Gallen 2003, Leipzig 2013) bzw. »beste Nation auf EU-Ebene« (London 2011, Leipzig 2013, Sao Paulo 2015) erreicht (vgl. www.skillsaustria.at, 2015).

Das Engagement und das Pflichtgefühl für die Tradierung von handwerklicher KönnenInnen-schaft und die bereitwillige und engagierte Weitergabe des praktischen Erfahrungswissens im traditionellen Handwerk auf die nächste Generation ist ein Spezifikum des traditionellen Handwerks und kann nur aus den grundsätzlichen Wesenszügen der TrägerInnen des traditionellen Handwerks verstanden werden. Wesenszüge und Charakteristika, die heute traditionelles Handwerk beschreiben, sind der Garant für einen erfolgreichen Fortbestand der fundierten Wissensvermittlung auch in der Zukunft.



4.4 Kulturelle, sozialpolitische und wirtschaftliche Bedeutung von traditionellen Handwerken in Österreich

Die Komplexität und das Zusammenwirken von kulturellen, sozialen und wirtschaftlichen Komponenten zeichnen das Wesen von traditionellen Handwerksunternehmen aus (siehe Grafik 3, Seite 40). So ist das Beziehungsgeflecht, das prinzipiell dem wirtschaftlichen Erfolg dient, in hohem Maße auch einer sozialen Grundhaltung verpflichtet und prägt die regionale Kultur. Die in steter Wechselwirkung stehenden Parameter der Wertesäulen und des Fundaments der Kernkompetenzen (siehe Grafik 3 – Fundament) beeinflussen maßgeblich die Produktqualität. Sichtbare Leistungen des traditionellen Handwerks sind Zeichen und Ausdruck von kultureller Identität einer Gesellschaft. In den Handwerksprodukten manifestiert sich das Wissen, Können und Kulturverständnis der jeweiligen Handwerksgeneration, die im KundInnenauftrag auf die KundInnenbedürfnisse abgestimmt gehandelt hat.

Reziprozität zwischen traditionellen HandwerkerInnen und ihren LieferantInnen ist typischerweise geprägt durch eine Langjährigkeit der Lieferbeziehung. Häufig über viele Generationen zurückreichend, erreicht das Prinzip der Reziprozität höhere Formen. Wenn nämlich auf Wiederbegegnung und langfristige Zusammenarbeit vertraut werden kann, gelingt es LieferantInnen, sich in der Tiefe auf die Materialanforderungen des traditionellen Handwerks einzustellen. Es kommt zur gemeinsamen Definition der Rohstoffgüte, zu intensiviertem Wissensaustausch und in Summe zu fairen, langfristigen Kooperationen.

Aus der langfristigen Beschäftigung und aus der Aus- und Weiterbildung regional ansässiger MitarbeiterInnen, wie es für traditionelle Handwerksunternehmen wesentypisch ist, entstehen »familiäre« Kooperationsmuster. Konkret bedeutet dies einen höheren Grad an Investment der Führungskräfte in ihre MitarbeiterInnen und den betrieblichen Nachwuchs. Umgekehrt werden die Identifikation und die Loyalität der Belegschaft mit dem Handwerksbetrieb und seinen Produkten gestärkt. Die Betriebskultur im traditionellen Handwerksbetrieb fördert daher den menschlichen Zusammenhalt und die Kontinuität der Produktqualität.

So zeigt sich, dass traditionelle Handwerksunternehmen auf Grundlage ihrer wirtschaftlichen Leistungen eine Vielzahl nachhaltiger, wirtschaftlicher, sozialer und kultureller Funktionen erfüllen. Traditionelle Handwerksunternehmen stehen für:

- Arbeitsplätze und Ausbildungsplätze in den Regionen,
- lokale und regionale Versorgung der Bevölkerung mit Produkten und Dienstleistungen,
- Produkte und Dienstleistungen, die regionale bzw. nationale Kultur und Identität vermitteln,
- soziales Engagement vor Ort und in der Umgebung,
- regionale Verankerung und Vernetzung,
- regionale Wertschöpfungsketten,
- finanzielle Einnahmen für Gemeinden, Land und Staat und
- Krisenresistenz und Autonomie.

Bild linke Seite:
© LM Akademie/
Beni Mooslechner

Die kulturelle, soziale und wirtschaftliche Bedeutung von traditionellem Handwerk lässt sich neben den Ergebnissen der empirischen Feldforschung auch durch Literatur und Statistik belegen:

- Der Gruppenzusammenhalt des Menschen, auch in der Berufswelt, ist durch das Prinzip der Reziprozität bestimmt, also durch soziale Wechselbeziehungen mit gegenseitigem Nutzen auf physischer, mentaler, materieller und immaterieller Ebene. Je größer – auch über Verwandtschaftsverhältnisse hinausreichend – die Gruppe, umso gewichtiger wird der gegenseitige Nutzen. Aus dem Grad an kontinuierlicher Reziprozität ergeben sich die Stabilität zwischenmenschlicher Kooperation, die Authentizität ihrer kulturellen Entfaltungsmöglichkeiten und die Bedeutsamkeit sozialer Systeme für die Gegenwart und die Zukunft (vgl. Barkow et al., 1992, S. 163 ff). So bilden insbesondere die Beziehungssäulen des traditionellen Handwerks (siehe Abschnitt 4.1.7) den Schlüssel zum Verständnis ihres gewichtigen kultur- und sozialpolitischen Beitrags.
- In Krisenzeiten zeigte sich das traditionelle Handwerk in den letzten 65 Jahren als Stabilisierungsgarant. In auftragsschwachen Zeiten wurden MitarbeiterInnen im Handwerk nur zögerlich entlassen. Die Fähigkeit des traditionellen Handwerks, mit relativ geringen Mitteln zusätzliche Arbeitsplätze zu schaffen und in Krisenzeiten MitarbeiterInnen so lange wie möglich zu halten, ist von weitreichendem wirtschaftspolitischem Wert (vgl. Rössle, 1964, S. 36 ff). Rössle beschreibt Handwerk bereits um 1964 als Mittler zwischen Kapital und Arbeit. Die ökonomischen und sozialen Aufgabenbereiche seien eng verbunden (vgl. Rössle, 1964, S. 36 ff).
- Auch gegenwärtig weisen laut Dr. Bornett (vgl. Bornett, KMU-Forschung Austria, 2015) – trotz schwieriger wirtschaftlicher und politischer Rahmenbedingungen in den letzten Jahren – die kleinen Betriebe in Gewerbe und Handwerk eine stabile Entwicklung auf, basierend auf der Innovationskraft der Unternehmen. »*Je heterogener die Wirtschaftslandschaft, umso stabiler und krisenresistenter ist eine Volkswirtschaft.*«
- Insgesamt gibt es in Österreich 151.558 aktive Fachgruppenmitglieder (vgl. WKO, Jahresstatistik 2015 der Sparte Gewerbe und Handwerk, aktive Fachgruppenmitgliedschaften nach Fachgruppen ohne »Fachverband Gewerbliche und persönliche Dienstleister«, ohne »Fachverband Personenberatung und Betreuung«, ohne »Bundesinnung Gesundheitsberufe« und ohne »nicht zugeordnete Fachgruppe«), die die Berufsbilder des traditionellen Handwerks der vorliegenden Studie abbilden (siehe Abschnitt 4.2; handwerkliche Randbereiche aus Gastronomie, Industrie oder der Landwirtschaft, die ebenfalls der Definition für traditionelles Handwerk entsprechen, wie »der Koch/die Köchin« oder »der Almkäser/die Almkäserin«, werden zahlenmäßig nicht berücksichtigt).
- Diese Unternehmen bilden jährlich jeden zweiten Lehrling aus. Anteilsmäßig fallen 55,6 % aller Ausbildungsbetriebe auf Unternehmen aus Gewerbe und Handwerk (vgl. Dornmayr et al., 2014, S. 17 ff und S. 30). Somit bieten vor allem Gewerbe- und Handwerksunternehmen vielen Jugendlichen, auch jenen, für die der höhere schulische Bil-

dungsweg nicht in Frage kommt, eine Chance, auf dem ersten Arbeitsmarkt Fuß zu fassen.

- Belegt ist dies mit internationalen Vergleichen über Jugendarbeitslosigkeit, wo Österreich im Spitzenranking der geringsten Arbeitslosigkeit von Jugendlichen unter 25 Jahren im EU-28-Länder-Ranking mit 10,9 % (März 2016) den 4. Platz einnimmt. Im Vergleich dazu befinden sich auf den letzten Plätzen Spanien mit 45,5 % und Griechenland mit über 51,9 % Jugendarbeitslosigkeit (vgl. www.sozialministerium.at, 2016).
- Jeder dritte Arbeitgeberbetrieb in Österreich ist ein Unternehmen, welches die in der vorliegenden Studie definierten Handwerksleistungen erbringt. In konkreten Zahlen dargestellt: Von 147.539 aktiven Fachgruppenmitgliedern der gewerblichen Wirtschaft, die Arbeitgeberunternehmen darstellen, sind 47.643 aus Gewerbe und Handwerk, die den Berufsbildern des traditionellen Handwerks zugeordnet werden können (vgl. WKO, Unselbstständig Beschäftigte Jahr 2015 nach Fachverbänden ohne »Gesundheitsberufe«, ohne »Gewerbliche Dienstleister«, ohne »Biowärmeerzeuger«, ohne »Persönliche Dienstleister«, ohne »Personalberatung und Personenbetreuung« und ohne »geringfügig Beschäftigte«).
- Von insgesamt 2,264.934 Beschäftigten in der gewerblichen Wirtschaft finden 537.418 MitarbeiterInnen einen Arbeitsplatz in Arbeitgeberunternehmen, die den Bereichen des traditionellen Handwerks zugeordnet werden können (vgl. WKO, Unselbstständig Beschäftigte Jahr 2015 nach Fachverbänden der Sparte Gewerbe und Handwerk ohne »Gesundheitsberufe«, ohne »Gewerbliche Dienstleister«, ohne »Biowärmeerzeuger«, ohne »Persönliche Dienstleister«, ohne »Personalberatung und Personenbetreuung« und ohne »geringfügig Beschäftigte«).

Die Beurteilung der kultur-, sozialpolitischen und wirtschaftlichen Bedeutung von einzelnen traditionellen Handwerksberufen und handwerklichen Fertigkeiten kann nur aufgrund weiterer vertiefter Recherche erfolgen.



4.5 Gefährdungsgrad traditioneller Handwerke in Österreich

Auf Basis der erläuterten Datenlage und der empirischen Ergebnisse ist es möglich, die grundlegenden Einflussfaktoren auf die Wesenszüge des traditionellen Handwerks, die zu einer Gefährdung führen können, zu bezeichnen.

Die das traditionelle Handwerk umfassend charakterisierenden Wesenszüge und Parameter bilden die konkrete Grundlage zur graduellen Einschätzung von Gefährdungsfaktoren. Die unmittelbaren und längerfristigen Auswirkungen sind im konkreten Einzelfall zu beurteilen, dabei soll aber jenes Prinzip beachtet werden, welches als Studienergebnis in Grafik 3 dargestellt ist.

Hingegen ist es aufgrund der in den Abschnitten 3.2.1 und 4.2 beschriebenen Datenlage nicht möglich, für jeden einzelnen traditionellen Handwerksberuf bzw. jede handwerkliche Fertigkeit eine Aussage über den Gefährdungsgrad zu erstellen.

Daher wird folgende Fragestellung erörtert:

Welche Ursachen und Wirkmechanismen gefährden die Wesenszüge des traditionellen Handwerks?

Die materiellen wie immateriellen Wesenszüge und Parameter des traditionellen Handwerks stehen in ständiger Wechselbeziehung zu den gesamtwirtschaftlichen und gesellschaftlichen Veränderungen.

Die Globalisierung der Beschaffungs- und Absatzmärkte, die Liberalisierungs- und Konzentrationsprozesse, der gesellschaftliche Wandel sowie die laufende Technisierung und Standardisierung von Produktionsabläufen sind Einflussgrößen, die ununterbrochen auf die Strukturen und Herstellungsmethoden der traditionellen Handwerke einwirken.

Anhand einer Gefährdungsmatrix soll deutlich werden, wie sich einzelne Ursachen auf die das traditionelle Handwerk konstituierenden Parameter und Wesenszüge auswirken.

Die in der Matrix genannten Gefährdungsparameter sind eine Verdichtung und Verallgemeinerung der in der qualitativen Erhebung genannten Gefährdungsursachen.

Gefährdungsmatrix

Tabelle 12: Gefährdungsmatrix bezüglich der Kernkompetenzen des traditionellen Handwerks**

Wesenszüge des traditionellen Handwerks	Messgröße – Ursachen	Inseparabilität des traditionellen Handwerks von seinem/seiner TrägerIn als KömmerIn bzw. als MeisterIn	Ausübung der profunden bzw. meisterlichen Wissens- und Erfahrungskompetenz	Ausrichtung auf Selbstständigkeit und wirtschaftlich erfolgreiches Unternehmertum	Ausbildung und Weitergabe von Erfahrung und praktischer KömmerInnerschaft
Messgröße		Zahl der UnternehmerInnen, die sich mit dem Handwerk identifizieren, sinkt	Zahl der Personen, die mit KömmerInnerschaft arbeiten bzw. sich in der KömmerInnerschaft weiterbilden wollen, sinkt	Zahl der GründerInnen und NachfolgerInnen sinkt	Zahl der AusbilderInnen und Ausbildungsplätze bzw. Auszubildenden sinkt
Mögliche Ursachen der Gefährdung					
Attraktivität und sozialer Status sinken		x	x	x	x
Verdienstchancen und Erfolgchancen sinken; Kosten steigen		x	x	x	x
Anlernen, Ausüben und/oder Ausbilden von Teilkompetenzen des gesamten Berufsbildes steigt		x	x	x	x
Belastende Rahmenbedingungen als Chefln/ AusbilderIn steigen (Bürokratie, überschießende Kontrollen, Fremdbestimmung, Verlust an Autonomie)		x	x	x	x
Hohe persönliche Arbeitsbelastung steigt		x	x	x	x
Verfügbares Kapital sinkt				x	x
Hohes wirtschaftliches Risiko und Unsicherheit steigen				x	x
Anzahl der Ausbildungsbetriebe sinkt		x	x	x	x
Anzahl der AusbilderInnen und qualifizierten LehrerInnen sinkt				x	x
Bereitschaft, die Berufsbilder und Lehrpläne an die aktuellen Anforderungen anzupassen, sinkt			x		x
Bereitschaft für Qualifikation und Weiterbildung sinkt (gesellschaftliche, wirtschaftliche, ideelle, rechtliche Vorteile nicht ausreichend gegeben)		x	x	x	x

**Basis für die Erstellung der Gefährdungsmatrix sind die Kernkompetenzen bzw. Fundamente laut Grafik 3, Seite 40. Daraus werden Messgrößen (grau hinterlegt) abgeleitet, die wesentlich von den in der linken Spalte gelisteten Ursachen beeinflusst werden. Als Beispiel sei die Ursache »Attraktivität und sozialer Status sinken« genannt: Wenn die Attraktivität und der soziale Status eines konkreten traditionellen Handwerks sinken, dann sinkt ebenfalls die Identifikation der UnternehmerInnen mit ihrem traditionellen Handwerk. Weiters sinkt die Zahl der Personen, die mit KömmerInnerschaft in diesem konkreten Handwerk arbeiten bzw. sich in der KömmerInnerschaft weiterbilden wollen. Reduzieren sich die Attraktivität und der soziale Status im konkreten traditionellen Handwerk, so sinkt die Zahl der GründerInnen und NachfolgerInnen in diesem konkreten Handwerk. Schließlich sinken auch die Zahl der AusbilderInnen und der Ausbildungsplätze sowie die Bereitschaft, sich in diesem Handwerk ausbilden zu lassen.

Je stärker die einzelnen Kernkompetenzen in den Wesenszügen (siehe Abschnitt 4.1) zur Entfaltung kommen, umso vitaler ist das konkrete traditionelle Handwerk.

Bereits der Entfall einer einzelnen Kernkompetenz führt langfristig zu einer Abkehr vom traditionellen Handwerk. Das gilt sowohl für den einzelnen Betrieb als auch für eine Branche als Gesamtheit der Betriebe.

Dabei ist aufgrund der enormen Unterschiedlichkeiten der Handwerksbranchen die absolute Anzahl der traditionellen HandwerksunternehmerInnen als Ausgangs- oder Endgröße nicht maßgeblich.

Für die Beurteilung der Gefährdung ist hingegen die Veränderung der Zahl derjenigen HandwerksunternehmerInnen, die die genannten Kernkompetenzen tatsächlich erfüllen, entscheidend.

Der Grad der Gefährdung entwickelt sich folglich zwischen den Antipoden »gänzlicher Entfall einer Kernkompetenz« und der »idealen Entfaltung« der Kernkompetenzen in allen Wesenszügen des traditionellen Handwerks.

Die in der Grafik 3 angeführten Parameter der Beziehungs- und Wertesäulen sind in einer Beurteilung der Gefährdung ebenfalls zu beachten, da sie in Beziehung stehen und interagieren. In der Folge beeinflussen sie die Entfaltung der einzelnen Kernkompetenzen.



4.6 Potenziale, um traditionelles Handwerk in Österreich zu fördern und zu stärken

Aus den in der Matrix genannten Gefährdungen ergeben sich Potenziale und Möglichkeiten, dem Verlust von traditionellen Handwerken entgegenzuwirken. Die Maßnahmenblöcke sind somit Schlussfolgerungen aus den qualitativen und quantitativen Ergebnissen (siehe Abschnitte 4.1 bis 4.5). Konkrete Maßnahmen können sein:

4.6.1 Maßnahmen, die das Image und Ansehen des Handwerks in der Gesellschaft positiv beeinflussen, um die Attraktivität und den gesellschaftlichen Status des traditionellen Handwerks zu steigern

Die Kernkompetenzen, die traditionelles Handwerk ausmachen, gilt es durch ein umfassendes Bündel an Kommunikationsmaßnahmen in der Öffentlichkeit bekannt zu machen, um eine höhere Wertschätzung traditionellen Handwerks bei der Bevölkerung zu erreichen. Ein solches Kommunikationskonzept muss an den Kernkompetenzen und den Parametern der Beziehungs- und Wertesäulen laut Grafik 3 ansetzen. Solche Kommunikationsmaßnahmen sind zum Beispiel:

- **Präsentation einzelner HandwerksunternehmerInnen in der Öffentlichkeit als Testimonials für die Untrennbarkeit von traditionellem Handwerk und UnternehmerInnenpersönlichkeit**, zum Beispiel: Storytelling auf Social-Media-Plattform
- **Inszenierung der SiegerInnen von Handwerkspreisen und Wettbewerben ähnlich der medialen Vermarktung von erfolgreichen SportlerInnen**, zum Beispiel: analog zu »SportlerIn des Jahres« – »HandwerkerIn des Jahres«
- **Förderung des Ansehens von Selbstständigkeit und UnternehmerInnentum im Handwerk in Schulen und Universitäten**, zum Beispiel:
 - Übungsfirmen im Lehrplan verankern,
 - Planspiel Wirtschaft als App,
 - Wissen über erfolgreiche HandwerksunternehmerInnen in Wirtschafts- und Geschichtsunterricht
- **Erhöhung des Images für Jugendliche, einen handwerklichen Beruf zu ergreifen**, zum Beispiel:
 - Aufzeigen und Begreifbarmachen von Zukunftschancen, Karrierechancen
 - Darstellung der Gleichwertigkeit der Bildungsabschlüsse im berufsbezogenen Bildungsweg zum allgemeinen schulischen Bildungsweg

4.6.2 Maßnahmen zur Erhöhung der Wettbewerbsfähigkeit der traditionellen Handwerksbetriebe, um den wirtschaftlichen Erfolg und höhere Verdienstmöglichkeiten nachhaltig zu ermöglichen

Grundsätzlich sind verschärfte Wettbewerbsbedingungen und die alleinige Fokussierung auf kurzfristige ökonomische Vorteile ohne längerfristige gesamtwirtschaftliche Erfolgsausrichtung

Bild linke Seite: © Tom Lamm

die Hauptursachen, warum sich wirtschaftliche Erfolge in traditionellen Handwerksunternehmen kontinuierlich reduzieren und somit den UnternehmerInnen immer weniger wirtschaftlicher wie sozialer Spielraum bleibt. So braucht traditionelles Handwerk mehr denn je konkrete Maßnahmen für berechenbare wirtschaftliche Rahmenbedingungen, wie zum Beispiel:

- **Senkung der Steuerbelastung, vor allem Senkung der ArbeitgeberInnengesamtkosten,**
- zum Beispiel: Senkung der Lohnnebenkosten

Exkurs zu Gesamtlohnkosten

Eine der größten Belastungen stellen die Gesamtlohnkosten dar, die sich aus *dem Brutto-lohn der ArbeitnehmerInnen* (Nettolohn, Sozialversicherungsbeitrag und Lohnsteuer der ArbeitnehmerInnen) *und aus dem Dienstgeberbeitrag* (ArbeitgeberInanteil zur Sozialversicherung, Unfall-, Pensions- und Arbeitslosenversicherung, Zuschlag nach dem Insolvenz-Entgeltversicherungsgesetz, Arbeiterkammerumlage, Wohnbauförderungsbeitrag, U-Bahn-Steuer in Wien), *dem Zuschlag zum Dienstgeberbeitrag* (Kammerumlage), *der Kommunalsteuer* (Gemeindeabgabe) *und der MitarbeiterInnenvorsorgekasse* zusammensetzen. Gerade in einem kleinstrukturierten Handwerks- und Ausbildungsbetrieb können diese Kosten die Wirtschaftlichkeit in Frage stellen, da gerade Handwerksbetriebe stark an die menschliche Arbeitskraft gebunden sind. Der Kostenwettbewerb mit Billiglohnländern führt zu einer Abwanderung der Aufträge. So betragen laut Pressemitteilung von EUROSTAT vom 30. März 2015 die durchschnittlichen Gesamtkosten eines/einer angestellten MitarbeiterIn in der gewerblichen Wirtschaft in Österreich 31,7 Euro/Stunde im Vergleich zu Arbeitsstundenkosten von 3,8 Euro/Stunde in Bulgarien, 4,8 Euro/Stunde in Rumänien oder 10 Euro/Stunde in der benachbarten Slowakei (ec.europa.eu/EUROSTAT, 20.10.2015). Die auseinandergehende Schere der durchschnittlichen Gesamtkosten in den EU-Ländern konkretisiert die extreme Schiefelage, die traditionelle Handwerksbetriebe alleine nicht bewältigen können.

- **Steuerliche Vergünstigungen auf handwerkliche Sach- und Dienstleistungen,** zum Beispiel:
 - Halber Mehrwertsteuersatz auf Dienstleistungen (in anderen EU-Ländern bereits umgesetzt)
 - Anreizmodelle wie HandwerkerInnenbonus
- **Unterstützung bei Investitionsvorhaben,** zum Beispiel:
 - Erleichterte Kreditvergaben für traditionelle Handwerke
 - Investitionsförderprogramme, die auf die Bedürfnisse der traditionellen Handwerksbetriebe abgestimmt sind
 - Einführung eines Investitionsfreibetrags
 - Unterstützung und Verbreitung von innovativen Finanzierungsmodellen wie Crowdfunding

Die steigenden zeitlichen wie finanziellen Belastungen durch vermehrte Bürokratisierung, Normierung und Kontrollen sind für die eher kleinstrukturierten Handwerksunternehmen kaum mehr zu bewältigen, sei es im Baubereich, bei den TischlerInnen oder SchlosserInnen, im Lebensmittelgewerbe oder in anderen traditionellen Handwerksbranchen.

Das Thema Bürokratisierung, Normierung und Kontrollen kann am folgenden Beispiel des FleischerInnenhandwerks dargestellt werden, wodurch die Notwendigkeit nach Maßnahmen zur Reduktion der bürokratischen Belastungen und zusätzlicher Vorschriften und Auflagen verdeutlicht wird.

Der Beispielbetrieb: Eine Fleischerei beschäftigt zehn MitarbeiterInnen, stellt sämtliche Fleisch- und Wurstwaren handwerklich her und betreibt zwei kleine Verkaufsgeschäfte.

Der Beispielbetrieb hat pro Jahr 20 unterschiedliche verpflichtende Kontrollen und Bürokratieaufwände zu bewältigen. Bei sehr guter Betriebsorganisation benötigt der/die UnternehmerIn mindestens 644 Stunden im Jahr, um dem kontinuierlichen verpflichtenden Bürokratie- und Kontrollaufwand nachzukommen (vgl. WKO, Bundesinnung Lebensmittelgewerbe, 2015). Legt man der Berechnung eine durchschnittliche Arbeitszeit vollbeschäftigter ArbeitnehmerInnen von 1655 Arbeitsstunden pro Jahr zu Grunde, so hat der/die UnternehmerIn rund 40 % seiner/ihrer Arbeitszeit für Kontrollen und verpflichtende Dokumentationen aufzubringen.

Daneben ist der/die UnternehmerIn noch für alle Bereiche seines/ihrer Unternehmens letztverantwortlich, vom Einkauf der Rohstoffe bis zur meisterlichen Herstellung seiner/ihrer Wurst- und Fleischspezialitäten, für die Führung und Anleitung der MitarbeiterInnen, für die Ausbildung der Lehrlinge, für das Ersetzen von MitarbeiterInnen im Krankheits- bzw. Urlaubsfall, für das Lösen von Problemen und von Unvorhergesehenem, das in jedem Unternehmen vorkommt, für die laufende Qualitätsweiterentwicklung seiner/ihrer Produkte, für den Verkauf, für die Gestaltung der Außenansicht des Verkaufsgeschäfts, für die Schulung und Motivation seiner/ihrer VerkäuferInnen, für die Produktpräsentation, für die KundInnenfindung und KundInnenbindung, für das Beschwerdemanagement, für die Vernetzungstätigkeiten in der Region etc. bis hin zur strategischen Betriebsweiterentwicklung.

Die Rahmenbedingungen, Kontrollen, Auflagen und die Bürokratie für LebensmittelherstellerInnen sind in der letzten Dekade derartig aufwendig geworden, dass kaum neue Betriebe gegründet werden. Bestehende Betriebe sind in der Regel in sich selbst gefangen. Zum Aufhören ist man entweder zu alt oder finanziell und/oder ideell zu sehr an das Handwerk gebunden, um mit 45 oder 50 Jahren beruflich noch etwas Neues zu beginnen. Letztendlich hängt größtenteils das Privatvermögen am und im Betrieb.

Unternehmensneugründungen im Bereich des traditionellen Lebensmittelhandwerks und auch in zahlreichen anderen traditionellen Handwerksbranchen, die in den Regionen Arbeitsplätze und Ausbildungsplätze schaffen, finden vermehrt ungünstige Rahmenbedingungen, um wirtschaftlich bestehen zu können.

Das Gebot der Stunde für Politik und Wirtschaft ist es daher, an konkreten Maßnahmen zur Reduktion der bürokratischen Belastungen, Vorschriften und Kontrollen für UnternehmerInnen und deren MitarbeiterInnen zu arbeiten.

- **Das Handwerk braucht eine Bürokratie mit Augenmaß.** Das bedeutet zum Beispiel:
 - umfassende Abschätzung neuer bürokratischer Belastungen, Auflagen, Vorschriften, Kontrollen und dgl., insbesondere im Hinblick auf die Auswirkungen auf traditionelles Handwerk
 - verstärkte Berücksichtigung der Interessen des traditionellen Handwerks
 - Vereinfachung bestehender Rechtsvorschriften vor allem im traditionellen Handwerk
 - Einführung einer zeitlichen Befristung für rechtliche Regelungen sowie die Möglichkeit der Verlängerung nur nach entsprechender Evaluierung
 - Vereinfachung und Beschleunigung der Verfahren im Betriebsanlagenrecht nach dem Prinzip: ein Vorhaben, ein Verfahren, eine Bewilligung.

4.6.3 Maßnahmen zur Erhöhung der fachlichen Qualifikation von UnternehmerInnen und MitarbeiterInnen durch Förderung der Ausbildungs- und Weiterbildungsbereitschaft

Die Zukunftssicherheit des traditionellen Handwerksberufs steht und fällt mit der Qualität der Ausbildung. Dies ist ein zentraler Punkt im Selbstverständnis des traditionellen Handwerks und erfordert somit gezielt Maßnahmen, um traditionelles Handwerk besonders in diesem Bereich zu stärken:

- **Erhöhung der Anreize für Betriebe, als Ausbildungsbetrieb zu fungieren,** durch zum Beispiel:
 - Lehrbetriebsförderung
 - Lehrbetriebscoaching
 - Anpassung der Berufsschulzeiten an betriebliche, saisonal bedingte Arbeitsspitzen
- **Konsequente Anpassung der Berufsbilder und Lehrpläne an die Branchenrealität** durch zum Beispiel:
 - regelmäßige Überarbeitung der Ausbildungsordnungen unter Einbeziehung der betroffenen Handwerksbranchen mit ihren FachexpertInnen, vor allem im Hinblick auf den aktuellen Praxisbezug und die Zukunftsorientierung der Lehrinhalte
- **Erhöhung der Qualität der Berufsschulen** durch zum Beispiel:
 - laufende Evaluierung der Qualität von BerufsschullehrerInnen, verbunden mit einer kontinuierlichen Weiterbildung
- **Erhöhung der Attraktivität des berufsbezogenen dualen Bildungsweges** durch zum Beispiel:
 - Talentecheck/Potenzialanalyse aller Jugendlichen eines Jahrganges
 - Berufsinformation/Berufsorientierung in Schulen
 - Ausweitung der berufspraktischen Tage in Schulen
 - Aufwertung des berufsbezogenen dualen Bildungsweges durch eine Anschlussfähigkeit zum Hochschulsektor
 - Teilnahme an Euro-/Worldskills

- **Stärkung der Managementfähigkeit der UnternehmerInnen** durch zum Beispiel:
 - an die traditionelle Handwerksbranche angepasste, praxisnahe Schulungen/Coachings in Managementbereichen, insbesondere im Aufbau von innerbetrieblichen Strukturen zur Unternehmensführung und zum Umgang mit allen Formen der Unternehmenskommunikation nach innen und nach außen

- **Erhöhung der fachlichen Qualifikation von UnternehmerInnen und ihren MitarbeiterInnen** durch zum Beispiel:
 - an die traditionelle Handwerksbranche abgestimmte Fortbildungsangebote und Erfahrungsaustausch
 - Unterstützung und Förderung im Bereich der Digitalisierung (digitale Kommunikationsmöglichkeiten, Produktionsumrüstungen, neue Prozesse und Geschäftsmodelle und dergleichen)

- **Aufbau und Vernetzung von traditionellem Handwerk** durch zum Beispiel:
 - Förderung und Unterstützung des Aufbaus und der Begleitung von Kooperationen zwischen traditionellen Handwerksunternehmen untereinander
 - Förderung und Unterstützung des Aufbaus und der Begleitung von Kooperationen zwischen traditionellen Handwerksunternehmen und anderen Unternehmen oder Organisationen bzw. Institutionen aus den Bereichen Tourismus, Handel, Landwirtschaft, Bildung, Kunst und Kultur

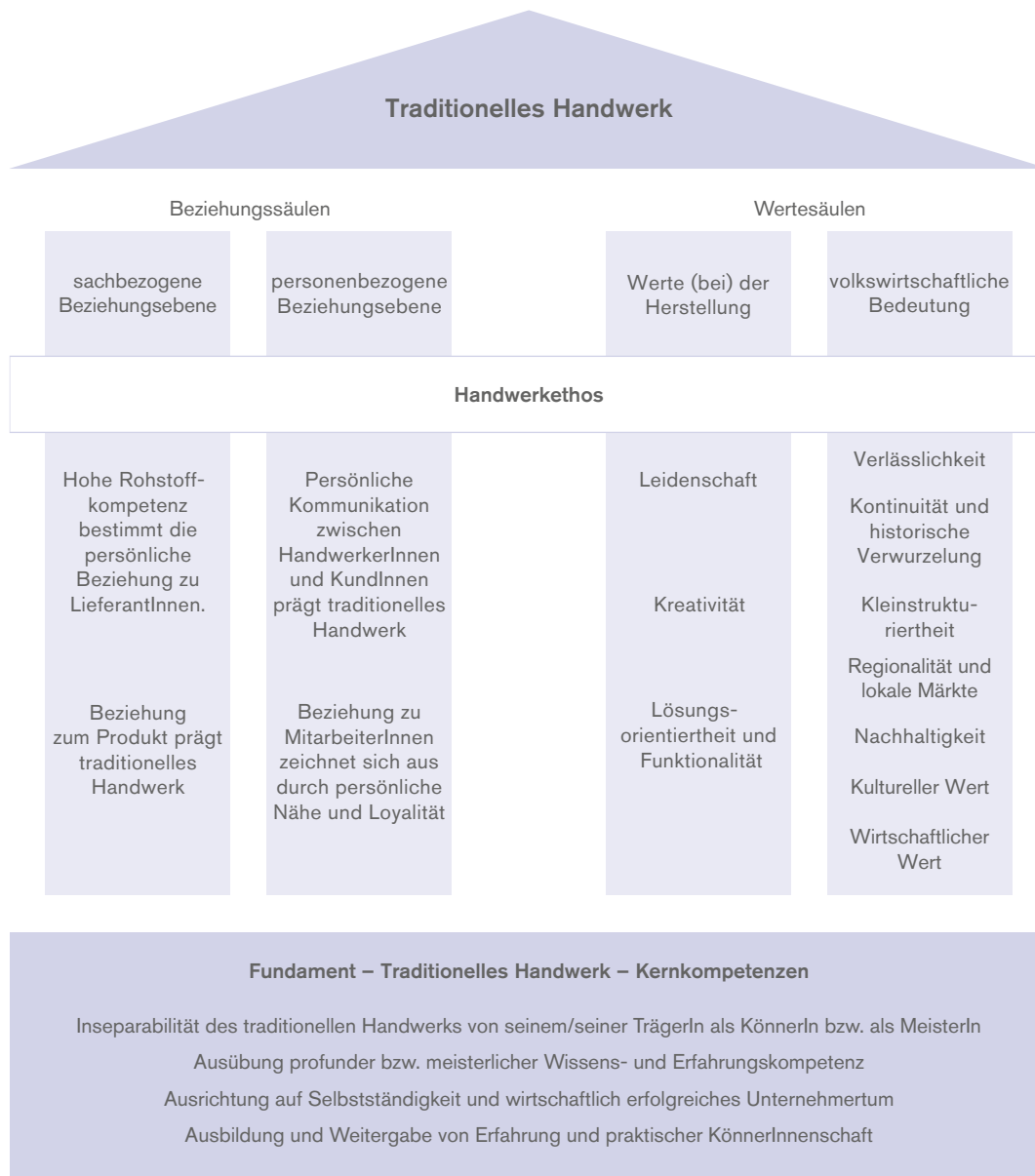
Zur Unterstützung und erfolgreichen Umsetzung aller drei Maßnahmenblöcke ist eine fundierte wissenschaftliche Beschäftigung mit dem Themenbereich »traditionelles Handwerk« essenziell, um konkrete Maßnahmen nachhaltig in Gesellschaft, Wirtschaft und Politik zu etablieren. Handwerk ist aufgrund seiner Heterogenität und Vielfalt derzeit wissenschaftlich nicht abgebildet. Es benötigt eine Zusammenarbeit und Kooperation von unterschiedlichen wissenschaftlichen Disziplinen wie Wirtschaftswissenschaft, Rechtswissenschaft, Psychologie, Soziologie, Kultur- und Sozialanthropologie und Philosophie, um praxisnah die Herausforderungen des traditionellen Handwerks gemeinsam erfolgreich bewältigen zu können.



5 Zusammenfassung

Die Forschungsfragen werden zusammengefasst wie folgt beantwortet:

I. Was wird unter dem Begriff »traditionelles Handwerk« verstanden, beziehungsweise welche konkreten Parameter hat »traditionelles Handwerk« heute zu erfüllen, um als solches zu gelten?



Grafik 3: Modellbeschreibung der Wesenszüge des traditionellen Handwerks

Bild linke Seite: © Tom Lamm

Die grafische Darstellung definiert die grundlegenden Werte und Inhalte des »traditionellen Handwerks« und stellt die Zusammenhänge und Wechselwirkungen durch die Visualisierung des Fundaments und die entsprechenden Beziehungs- und Wertesäulen gut sichtbar und begreifbar dar.

Die das Fundament bildenden Parameter stehen in steter Wechselbeziehung zu den Elementen der Beziehungs- und Wertesäulen des traditionellen Handwerks. Diese wiederum stehen ebenfalls in einem engen Wirk- und Ursachenmechanismus zueinander.

Um ein mittel- bis langfristiges Fortbestehen des traditionellen Handwerks zu gewährleisten, ist es notwendig, dass alle vier Parameter des Fundaments erfüllt sind. Bei Wegfall bereits eines einzelnen Parameters im Fundament ist nicht mehr von traditionellem Handwerk im eigentlichen Sinne zu sprechen. Somit bilden die wesentypischen Parameter des traditionellen Handwerks im Fundament jene unerlässlichen Kernkompetenzen, ohne die eine erfolgreiche Existenz und Weiterentwicklung des traditionellen Handwerks nicht möglich sind.

Im Unterschied zu den essenziellen Elementen des Fundaments sind die Notwendigkeit des Vorhandenseins bzw. der Ausprägungsgrad der Elemente der Beziehungs- und Wertesäulen flexibel. Diese Beweglichkeit ergibt sich aus der Heterogenität der traditionellen Handwerksgruppen mit ihren unterschiedlichen traditionellen Handwerksleistungen. Sie umfassen neben der Herstellung auch die Installation, Wartung, Pflege und Reparatur von eher spezialisierten und auf die KundInnen individualisierten Sachleistungen in Verbindung mit Dienstleistungskomponenten.

Daher gilt: Nicht jedes einzelne Element der Beziehungs- und Wertesäulen muss zwingend vorhanden sein, um von traditionellem Handwerk sprechen zu können. Andererseits gilt: Je geringer die Wesenszüge der Beziehungs- und Wertesäulen in einem Unternehmen ausgeprägt sind, umso geringer ist der Grad der gelebten immateriellen Werte des traditionellen Handwerks im Unternehmen.

Um als traditionelles Handwerk zu gelten, sollte zu den vier Kernkompetenzen des Fundaments aus jeder Beziehungs- und Wertesäule zumindest ein wesentypischer Parameter in der strategischen sowie operativen Ausrichtung eines Unternehmens hinzutreten und wertbestimmend sein.

II. Welche traditionellen Handwerke gibt es in Österreich, und wie stark sind diese in ihrer jeweiligen Existenz gefährdet?

Kennzeichnend für das traditionelle Handwerk in Österreich ist das Lebendige und Dynamische, mit Blick nach vorne auf die Veränderbarkeit in der Zukunft und mit Blick zurück auf die Wandlungen und Veränderungen einer meist jahrhundertealten Handwerkshistorie.

Im Betrachtungszeitraum der vorliegenden Studie – 1950 bis 2015 – haben sich handwerkliche Berufsbilder laufend verändert. Neupositionierungen sind über Spezialisierung, Entdeckung von wirtschaftlichen Nischen oder über Verknüpfung mit anderen Berufsbildern erfolgt. Einige Berufsbilder sind durch Verdrängung vom Markt ausgestorben und nur mehr museal erlebbar.

1954 gab es die Möglichkeit, 249 traditionelle Handwerksberufe im Wege der systematischen dualen Berufsausbildung zu erlernen, und 63 handwerkliche Fertigkeiten, die informell weitergegeben wurden (siehe Abschnitt 4.3).

Gegenwärtig bestehen 180 unterschiedliche Handwerksberufe, die systematisch tradiert werden. In einigen Handwerksbereichen werden Modulberufe angeboten, die jeweils mehrere frühere Berufsbilder zur Gänze oder in Teilbereichen beinhalten. Die einzelnen traditionellen Handwerksberufe bzw. handwerklichen Fertigkeiten und deren Entwicklung über sechs Dekaden werden im Abschnitt 4.2.1 aufgelistet.

Auf Basis der in der vorliegenden Studie durchgeführten Clusterung der Handwerksberufe und handwerklichen Fertigkeiten und der Auswertung der jeweiligen Lehrlingsstatistik der einzelnen Handwerksberufe über sechs Dekaden zeichnen sich unterschiedliche Entwicklungen ab. Berufszweige aus der thematischen Gruppe »Textil, Mode und Leder« unterliegen seit dem Jahr 1954 einem starken Schrumpfungsprozess. Die thematischen Handwerksgruppen »Papier, Foto und Druck«, »Kunst und Musik«, »Lebens- und Genussmittel«, »Holz, Ton, Glas und Naturmaterialien« konnten zwar über die Dekaden – vor allem bis 1980 – ein Ansteigen der Zahl an Auszubildenden erzielen, jedoch ist im Vergleichszeitraum von 1954 bis 2014 in Summe eine spürbare Reduktion der Lehrlingszahlen festzustellen.

Die Berufszweige aus den Gruppen »Bau, Haus und Garten« und »Metalltechnik und Maschinenbau« verzeichnen zwar auch in der Gesamtsumme im Vergleichszeitraum 1954 und 2014 leichte Rückgänge, jedoch befinden sich in diesen Gruppen zahlreiche Ausreißer, die entweder steigende Lehrlingszahlen verzeichnen oder eine starke Reduktion der Anzahl an Personen aufweisen, die diesen Handwerksberuf gegenwärtig erlernen.

Allein die drei Handwerksberufsgruppen »Gesundheit und Körperpflege«, »Elektrotechnik und Elektronik« und »Chemie und Kunststoff« erreichten 2014 eine Steigerung der Lehrlingsanzahl gegenüber dem Vergleichsjahr 1954.

Allgemeine Aussagen zu den einzelnen thematischen Gruppen der Handwerke in Beziehung zu »traditionellem Handwerk« wurden methodisch vor allem auf der Ebene der qualitativen Methode erhoben und analysiert (siehe auch Studiendesign). Die Grafik 3 (Modellbeschreibung der Wesenszüge des traditionellen Handwerks, Seite 40 und Seite 133) macht dies deutlich sichtbar. Die das traditionelle Handwerk charakterisierenden Wesenszüge und Parameter bilden die Grundlage zur Beurteilung der jeweiligen Gefährdung.

Sinkende Attraktivität und ein geringer sozialer Status insbesondere für Jugendliche, einen traditionellen Handwerksberuf zu erlernen, verbunden mit stetig abnehmenden Verdienst- und Erfolgchancen für traditionelle HandwerksunternehmerInnen, sind wesentliche Ursachen für die Gefährdung des traditionellen Handwerks (siehe Gefährdungsmatrix, Tabelle 12, Seite 124).

Auf Grund der Heterogenität und Vielfalt der Handwerksberufe, auch innerhalb der in der vorliegenden Studie definierten Gruppen, können die Situation und der Gefährdungsgrad von einzelnen traditionellen Handwerksberufen bzw. handwerklichen Fertigkeiten erst nach einer

genauen Beforschung des jeweiligen abgegrenzten Bereichs dargestellt werden (siehe auch Seite 20 und Seite 27 dieser Studie). Es braucht für das Verständnis der jeweiligen Entwicklung einzelner Berufsbilder immer eine vertiefte Recherche im einzelnen Berufsbild (siehe Seite 27), die aber bei Weitem über den Rahmen der vorliegenden Grundlagenstudie hinausgehen würde.

III. Wie erfolgt die Weitergabe des traditionellen Handwerkswissens von einer Generation an die nächste Generation?

Für traditionelle Handwerksberufe und traditionelle handwerkliche Fertigkeiten lassen sich in Österreich folgende Ausbildungssysteme darstellen:

Ausbildungssystem 1 steht für traditionelle Handwerksberufe, zu deren Ausübung in der Regel bestimmte Kenntnisse und Fertigkeiten vorausgesetzt werden und die über eine geregelte Grundausbildung vermittelt werden. Die Weitergabe der handwerklichen KönnenInnenschaft erfolgt entweder direkt in einem dazu befugten Handwerksunternehmen in Kombination mit einer Berufsschule (auch als duales Ausbildungssystem bezeichnet) oder in vollschulischen berufsbildenden Fachschulen bzw. berufsbildenden mittleren und höheren Schulen mit Praxisteil.

Ausbildungssystem 2 steht für traditionelle handwerkliche Fertigkeiten, zu deren Ausübung bestimmte Kenntnisse und Fertigkeiten frei und ohne geregelte Ausbildungssysteme tradiert werden.

Die systematische, dynamische Weiterentwicklung der praktischen KönnenInnenschaften im traditionellen Handwerk ist eine wesentliche Grundlage für den Fortbestand des Handwerks. Fehlt die systematische Wissenstradierung in diesem Handwerksbereich, so ist mittelfristig mit der Gefahr des Verlusts des gesamten Handwerksberufs zu rechnen, da das gesamte praktische Erfahrungswissen über die Zeitspanne verloren geht.

IV. Welche traditionellen Handwerke haben kultur-, sozialpolitisch und wirtschaftlich eine Bedeutung in Gegenwart und Zukunft?

Traditionelle Handwerksunternehmen erfüllen auf Grundlage ihrer wirtschaftlichen Leistungen eine Vielzahl nachhaltiger, wirtschaftlicher, sozialer und kultureller Funktionen. Traditionelle Handwerksunternehmen stehen für:

- Arbeitsplätze und Ausbildungsplätze in den Regionen,
- lokale und regionale Versorgung der Bevölkerung mit Produkten und Dienstleistungen,
- Produkte und Dienstleistungen, die regionale bzw. nationale Kultur und Identität vermitteln,
- soziales Engagement vor Ort und in der Umgebung,
- regionale Verankerung und Vernetzung,
- regionale Wertschöpfungsketten,
- finanzielle Einnahmen für Gemeinden, Land und Staat und
- Krisenresistenz und Autonomie.

Insgesamt gibt es in Österreich 151.558 aktive Fachgruppenmitglieder (vgl. WKO, Jahresstatistik 2015 der Sparte Gewerbe und Handwerk, aktive Fachgruppenmitgliedschaften nach Fachgruppen ohne »Fachverband Gewerbliche und persönliche Dienstleister«, ohne »Fachverband Personenberatung und Betreuung«, ohne »Bundesinnung Gesundheitsberufe« und ohne »nicht zugeordnete Fachgruppe«), die die Berufsbilder des traditionellen Handwerks der vorliegenden Studie abbilden (siehe Abschnitt 4.2).

Diese Unternehmen bilden jährlich jeden zweiten Lehrling aus. Anteilsmäßig fallen 55,6% aller Ausbildungsbetriebe auf Unternehmen aus Gewerbe und Handwerk (vgl. Dornmayr et al., 2014, S. 17 ff und S. 30). Somit bieten vor allem Gewerbe- und Handwerksunternehmen vielen Jugendlichen, auch jenen, für die der höhere schulische Bildungsweg nicht in Frage kommt, eine Chance, auf dem ersten Arbeitsmarkt Fuß zu fassen.

Jeder dritte Arbeitgeberbetrieb in Österreich ist ein Unternehmen, welches die in der vorliegenden Studie definierten Handwerksleistungen erbringt. In konkreten Zahlen dargestellt: Von 147.539 aktiven Fachgruppenmitgliedern der gewerblichen Wirtschaft, die Arbeitgeberunternehmen darstellen, sind 47.643 aus Gewerbe und Handwerk, die den Berufsbildern des traditionellen Handwerks zugeordnet werden können (vgl. WKO, Unselbstständig Beschäftigte Jahr 2015 nach Sparten und Fachverbänden ohne »Gesundheitsberufe«, ohne »Gewerbliche Dienstleister«, ohne »Biowärmeerzeuger«, ohne »Persönliche Dienstleister«, ohne »Personalberatung und Personenbetreuung« und ohne »geringfügig Beschäftigte«).

Von insgesamt 2,264.934 Beschäftigten in der gewerblichen Wirtschaft finden 537.418 MitarbeiterInnen einen Arbeitsplatz in Arbeitgeberunternehmen, die den Bereichen des traditionellen Handwerks zugeordnet werden können (vgl. WKO, Unselbstständig Beschäftigte Jahr 2015 nach Sparten und nach Fachverbänden der Sparte Gewerbe und Handwerk ohne »Gesundheitsberufe«, ohne »Gewerbliche Dienstleister«, ohne »Biowärmeerzeuger, ohne »Persönliche Dienstleister«, ohne »Personalberatung und Personenbetreuung« und ohne »geringfügig Beschäftigte«).

V. Welcher Handlungsbedarf besteht für Politik und Wirtschaft, um traditionelle Handwerke zu fördern und zu stärken?

Aus der Studie wird klar ersichtlich, dass das mangelnde Image des »traditionellen Handwerks« sowie eine Reihe struktureller Hemmnisse der letzten Jahrzehnte (siehe vor allem Abschnitt 4.6) zu einer Abnahme der Attraktivität und in der Folge zu einem Rückgang des »traditionellen Handwerks« geführt haben.

Um »traditionelles Handwerk« zu stärken und zu fördern, lassen sich auf Basis der Forschungsergebnisse folgende Maßnahmen ableiten:

- **Maßnahmen, die das Image und Ansehen des Handwerks in der Gesellschaft positiv beeinflussen, um die Attraktivität und den gesellschaftlichen Status des traditionellen Handwerks zu steigern:**
 - Präsentation einzelner HandwerksunternehmerInnen in der Öffentlichkeit

- als Testimonials für die Untrennbarkeit von traditionellem Handwerk und UnternehmerInnenpersönlichkeit
- Inszenierung der SiegerInnen von Handwerkspreisen und Wettbewerben ähnlich der medialen Vermarktung von erfolgreichen SportlerInnen
- Förderung des Ansehens von Selbstständigkeit und UnternehmerInnentum im Handwerk in Schulen und Universitäten
- Erhöhung des Images für Jugendliche, einen handwerklichen Beruf zu ergreifen
- **Maßnahmen zur Erhöhung der Wettbewerbsfähigkeit der traditionellen Handwerksbetriebe, um den wirtschaftlichen Erfolg und höhere Verdienstchancen nachhaltig zu ermöglichen:**
 - Senkung der Steuerbelastung, vor allem Senkung der ArbeitgeberInnengesamtkosten
 - Steuerliche Vergünstigungen auf handwerkliche Sach- und Dienstleistungen
 - Unterstützung bei Investitionsvorhaben
 - Bürokratie mit Augenmaß
- **Maßnahmen zur Erhöhung der fachlichen Qualifikation von UnternehmerInnen und MitarbeiterInnen durch Förderung der Ausbildungs- und Weiterbildungsbereitschaft:**
 - Erhöhung der Anreize für Betriebe, als Ausbildungsbetrieb zu fungieren
 - Konsequente Anpassung der Berufsbilder und Lehrpläne an die Branchenrealität
 - Erhöhung der Qualität der Berufsschulen
 - Erhöhung der Attraktivität des berufsbezogenen dualen Bildungsweges
 - Stärkung der Managementfähigkeit der UnternehmerInnen
 - Erhöhung der fachlichen Qualifikation von UnternehmerInnen und ihren MitarbeiterInnen
 - Aufbau und Vernetzung von traditionellem Handwerk



6 Zitate aus Fokusgruppen und Tiefeninterviews

Den StudienverfasserInnen ist es von Wichtigkeit, vor allem die emotionalen Tangenten des traditionellen Handwerks einzufangen. Wie fühlen, denken und begreifen die TrägerInnen des traditionellen Handwerks ihr Handwerk im täglichen Leben, in den Herausforderungen des UnternehmerInnendaseins, im Verständnis und in den Beziehungsverhältnissen zu Menschen, Politik und Gesellschaft. Von den konkreten Aussagen der 67 befragten ExpertInnen wird nachfolgend ein kleiner Auszug (in alphabetischer Reihenfolge) präsentiert:

»*Abrupte Veränderungen funktionieren nicht, weil die Verknüpfung mit den Kunden relativ stark ist. Änderungen muss man relativ langsam, gezielt und bewusst durchführen.*«

»*Achtung, Achtung, die Dienstleistungsverordnung bringt uns um!*«

»*Alle 100 Jahre befindet sich das Handwerk in der Krise, vor 200 Jahren, vor 100 Jahren und heute.*«

»*Alles was ich billig kaufen kann, dafür muss ein anderer zahlen.*«

»*Also die Kosten und der bürokratische Aufwand zur Erfüllung gesetzlicher Auflagen sind für einen kleinen Betrieb ein Wahnsinn!*«

»*Auflagen: Der Besenstiel eines Friseurlehrlings muss einen Durchmesser von 2,5 cm haben.*«

»*Aus meiner Sicht ist Handwerk so die Summe aller Sehnsüchte und Fähigkeiten, die es bedarf, um zu überleben und das Leben lebenswert zu machen.*«

»*Bei uns spielt sich wahnsinnig viel im Kopf ab, das wird dann eingesetzt in der Hand, und dann kreieren wir was.*«

»*Beim traditionellen Handwerk sprechen wir nicht von verklärt Romantischem, sondern von ganz konkreten manuellen Fähigkeiten, die wir einfach brauchen.*«

»*Das duale Ausbildungssystem liegt mir sehr am Herzen: Lehrling, Geselle, Meister und Zusatzausbildungen.*«

»*Das fachliche Können, eine Idee und eine gewisse Persönlichkeit, wenn die drei Sachen zusammenkommen, dann ist es gute Gestaltung.*«

»*Das Handwerk bezieht gesunde Gegenposition zu Schnellebigkeit, Austauschbarkeit und Beliebigkeit.*«

Bild linke Seite: © Tom Lamm

»Das Handwerk ist einfach **emotional**. Und was ist schon nicht emotional, wenn es den Menschen ausmacht?«

»Das ist ein wertepolitisches Thema. In der **Bildungspolitik** geht es grauslich zu, weil dort in Wirklichkeit Reformen gesetzt werden am laufenden Band, nur keiner traut sich wirklich eine Wertediskussion ansetzen.«

»Das Alte neu denken.«

»Das Problem ist, das **Handwerkersterben** geht schleichend. Es fällt nicht auf, wenn es wieder einer weniger ist.«

»Das Schwierige ist, dass es Handwerk ist und nicht **Mundwerk**.«

»Das Spektrum der traditionell handwerklichen Fähigkeiten hat sich immer **erweitert und verändert**.«

»Das tradierte Handwerk ist für mich **modern, innovativ, kreativ**.«

»Das Verständnis bei manchen **Regionalpolitikern** für regionales und nachhaltiges Wirtschaften ist nicht sehr ausgereift.«

»Den **Meister** jetzt abzuschaffen, das ist fast verantwortungslos, weil dieses ganze Wissen verloren geht.«

»Der Handwerker bündelt eine enorme **Kompetenz** im Bereich von Rohstoffen, Kompetenz in Form von Lösungen für Kunden und auch eine Kompetenz, seine KönnernInnenschaft weiter zu entwickeln, mit der Verbundenheit zur Region, zu den Menschen, für die er es fertigt, und der Verbundenheit zu den Menschen, mit denen er arbeitet.«

»Der **Imageaufbau**, das ist etwas, was in den Köpfen passieren muss, was von oben kommen muss, denn es ist ja auch der Diskurs der Akademikerquote von oben gekommen.«

»Der Kunde ist **aufgeklärter** geworden. Er verlangt immer mehr. Aus seinem Wissen heraus.«

»Der Meister wird eigentlich immer mehr **weniger wert**, oder man traut dem Meister eigentlich weniger zu durch die Bestimmungen.«

»Der Rückgang traditionellen Handwerks wäre eine **kulturelle Verarmung**, eine Reduktion von Pluralität.«

»Der Wahnsinn ist, glaube ich, dass einfach über diese **Überregulierung** das Handwerk umgebracht wird. Es ist nicht mehr möglich, diese Sachen alle zu machen. Irgendwann kommt man mit dem Gesetz so in Konflikt, dass die Bude zugesperrt wird. Dann macht's nur mehr der Große, weil der Große hat damit kein Problem.«

- »Der Wohlstand eines Landes misst sich nicht an der **Akademikerquote!**«
- »Die **Duallehrausbildung** ist ein Kulturgut.«
- »Die Gefahr der **Abschaffung der Meisterprüfung** ist schon sehr groß.«
- »Die großen Meister **überzeitlicher Werke**, auf die man heute noch mit Bewunderung schaut, waren hochgebildete Leute.«
- »Die **Industrie** hat in der Regel eine ganz andere Organisationsstruktur: Marketingabteilung, Verkaufsabteilung, Entwicklungsabteilung, Produktionsvorbereitung, Produktionsabteilung ...«
- »Die Industrie verkauft unsere Werte!«
- »Die Industrie will ihr ‚**Klumpat**‘ verkaufen. Von zehn Leuten sitzen in einem Ausschuss acht von der Industrie drinnen, die einfach ihre Sachen dort in Brüssel niedergeschrieben haben wollen. Dem Beamten dort ist das wurscht, weil er sich im Prinzip eh nicht auskennt, und von den anderen Anwendern ist keiner da.«
- »Die **Inspirationen** kommen aus ganz vielfältiger Weise, die kommen aus der Natur, die kommen aus der Kunst, die kommen aus Gesprächen mit Mitarbeitern, mit den Kunden, mit Freunden.«
- »Die Kindergärtnerinnen sollen ein Studium machen, und uns wird die **Meisterprüfung** aberkannt, wir sollen keine Meisterprüfung mehr machen. Das ist echt komisch.«
- »Die **Komplexität des Bauberufs** soll erhalten bleiben, weil ja oft bei Bauvorhaben mehr Rechtsanwälte als Baumeister dabei sind, bis es fertig ist.«
- »Die Leidenschaft weitergeben, das ist heute, glaube ich, das Schwierige. Dieses **Sendungsbewusstsein**: Wir müssen etwas erhalten, was verloren geht.«
- »Die Meister sind ja eigentlich nur mehr die **Arbeitsbeschaffer**, die schauen, dass sie Aufträge an Land ziehen, die wirklichen Meister sind die Gesellen, die die Lehrlinge mitschleppen.«
- »Die **Normierung** geht zum Beispiel bei den Schlossern so weit, dass der hunderte Prüfungen braucht, um halbwegs normal weiterarbeiten zu dürfen, und gewisse Sachen darf ein kleiner Schlosser überhaupt nicht mehr machen. Nur mehr die Großen.«
- »Die **Politik** schert sich um unsere kleinen Betriebe so viel wie gar nichts. Erhalte dich selber, sei fleißig, zahl Steuern, dann bist du wer.«
- »Die Schule alleine kann ja nicht diese kontinuierliche Form der Praxis vermitteln, es braucht diese **direkte Weitergabe**.«

»Die Schwierigkeiten in der **Lehrlingsausbildung** haben auch gesellschaftspolitische Gründe; nach drei Monaten bist du als Unternehmer mit dem Lehrling für drei Jahre verheiratet, auch wenn der gar nicht mehr will. Betriebe wollen sich das nicht mehr antun.«

»Die **soziale Stellung** des Handwerks ist nicht mehr das, was es einmal war.«

»Die **Verwurzelung einer Gesellschaft** leidet mit im Handwerk.«

»Diese **Bürokratie!** Die ganze Farbstoff-Verpackungsverordnung und jetzt die Allergene und das ganze Klump'. Wer soll das machen?«

»Diese ganzen **Regelungen** sind für das traditionelle Handwerk zum Teil eine Fessel und ein zusätzliches Gewicht, die sie zu tragen haben.«

»Diese **Imageveränderung**, die Wertschätzung einer fachlichen, qualitativ hochwertigen Ausbildung, das braucht die Lehre und das Handwerk heute.«

»Durch die **Liberalisierung** geht alles verloren, nicht nur die Ausbildung, der gesamte Beruf.«

»Ein K.-o.-Kriterium für Handwerk ist Faulheit. Ein Handwerker muss **fleißig** sein.«

»Ein Phänomen unserer westlichen, zivilisierten Gesellschaft ist es, dass wir uns **zu Tode kontrollieren** und zu Tode schützen. Das ist fahrlässig, weil so viele Betriebe dabei zerstört werden.«

»Ein **Tourist** möchte entdecken, was die Region ausmacht, und das wird natürlich vielfach über das Handwerk hergestellt.«

»Ein traditioneller Handwerksbetrieb ist es, wenn der Chef sich zumindest hin und wieder beim Mitarbeiten noch **selber dreckig macht**, sich jederzeit in der Öffentlichkeit hinstellen muss und den Kopf für Fehler gerade hält.«

»Erst wenn das Handwerk nicht mehr da ist, weiß man auf einmal, was man unter dem konkreten Begriff **„Handwerk“** versteht.«

»Es braucht Bewusstseinsbildung – ein handwerkliches Produkt hat einen anderen **Endpreis** wie ein industrielles Produkt.«

»Es fehlt bei der **Gesetzgebung** die Praxisbezogenheit. Es ist grob fahrlässig, was da passiert. Großbetriebe mit 100 oder 1000 Mitarbeitern werden über denselben Kamm geschert wie Klein- und Kleinstbetriebe, das funktioniert einfach nicht.«

»Es geht ja nicht nur um die Teppiche. Wir vernichten jetzt in Europa wirklich das ganze **Wissen**. Das ist Tatsache.«

»Es ist ein **beinhartes Geschäft**, in jeder Hinsicht. Wenn man es mit Liebe betreibt, macht es einem weniger aus.«

»Es ist ein Beruf, wo die **Sinne** mitspielen.«

»Es muss noch viel schlimmer werden, bevor es wieder mal besser wird.«

»Es sind **keine Konservierungsmittel** drinnen, denn ich stelle meine Produkte nicht zum Aufbewahren her, sondern zum Essen.«

»Freunde, im Mittelalter haben wir **drei Jahre gelernt**, und heute lernen wir auch drei Jahre. Aber was lernen wir in den drei Jahren? In meinem Beruf ist es sicherlich das **Fünfzigfache!**«

»**Frische** kann man nicht produzieren, und frisch produzieren ist nicht rein rational. Das rechnet sich nicht finanziell, das rechnet sich in der Produktqualität und Kundenzufriedenheit.«

»Für mich ist die **Ausbildung** ein Herzstück.«

»Für mich ist ein ganz essenzieller Aspekt die Möglichkeit zur **Selbstbestimmtheit** und zur Unabhängigkeit, sinnstiftend und sinnerfüllend.«

»Für mich ist Handwerk grundsätzlich einmal das, was übrig bleibt, wenn wir die ganze **Technologie** von heute wieder verlieren würden. Dann ist das Kerngebiet der menschlichen Existenz das Prinzip Handwerk, mit existenzieller Bedeutung.«

»Gewerbe und Handwerk, das ist eigentlich der **Motor für Österreich**, im finanziellen und wirtschaftlichen Sinn. Das Image muss wieder gehoben werden.«

»Gut ausgebildete **Lehrende** sind Träger eines Wissens, das sie der Jugend weitergeben können. Die Wichtigkeit ist, dass dieses Rad sich dreht.«

»Handwerk hat es geschafft, durch jede **Herrschaftsform** hindurch bis zum heutigen Tag zu bestehen. Ich garantiere euch, dass es die nächste nicht überleben wird.«

»Handwerk ist nicht anonym.«

»Handwerk ist, wo ich meine **Handschrift** draufhabe.«

»Handwerk musste in seiner Historie immer **innovativ** bleiben und sich den Gegebenheiten der Zeit anpassen. Das ist einfach eine wirtschaftliche Notwendigkeit.«

»Handwerk, das sich **nicht weiterentwickelt** hat, gibt es heut nicht mehr.«

»Handwerker werden **enthandwerkert** und gelten auf einmal nicht mehr als Handwerk.«

»Handwerkliche Kunst begleitet den Menschen von der **Geburt bis zum Tod**.«

»Handwerkliches Können wäre und ist ein **Lebenselixier** für die Jugend.«

»Handwerksbetriebe habe eine ganz wichtige Rolle, gerade in den ländlichen Strukturen, weil sie unterstützend sind für Vereine, für die **Dorfgemeinschaft**.«

»Ich als Chef muss meine Mitarbeiter belehren über die Sonnenschädlichkeit und muss ihnen Sonnenschutz und Sonnenkappen zur Verfügung stellen, dafür Sorge tragen, dass sie nicht mehr mit nacktem Oberkörper der Sonne ausgesetzt sind. Das alles muss ich auch **schriftlich dokumentieren**, bevor ich sie auf die Baustelle lasse. Nein, das ist kein Witz, die Welt steht nimmer lang.«

»Ich denke, dass das Handwerk einen großen Stellenwert einnimmt für die **Attraktivität einer Stadt**.«

»Ich glaub, das manuell-haptische Arbeiten ist ganz wichtig, nämlich für einen riesigen Bevölkerungskreis, die sonst keine **Überlebenschance** hätten.«

»Ich glaub, dass wir in Österreich unseren Vorteil schon **verspielt** haben.«

»Ich kann keinen weiblichen Lehrling nehmen, weil ich müsste für diesen Lehrling eigene Toilettenanlagen und **Duschenanlagen** einbauen, auch wenn sich die Lehrlinge ihr Lebtag noch nie bei mir geduscht haben.«

»Ich möchte nicht wissen, wie viele Handwerksbetriebe in der **Wirtschaftskrise** ihr privates Geld in die Läden geschmissen haben, damit sie nicht alle zusperren müssen. Und die Industrie hat die Hilfspakete kassiert wie Kurzarbeit, Ausbildungsprogramme etc.«

»Ich weiß nicht, warum die **Berufsschulen** nur dann Schule haben, wenn Schule ist. Für die Wirtschaft wär's g'schickt, wenn Lehrlinge im Juli, August arbeiten täten.«

»Ich würde mir wünschen, dass wir nicht mehr von der **Industrie** gesteuert werden.«

»Im Großen und Ganzen liegt das Können darin, ein schönes Produkt in einer angemessenen Zeit zu machen, sodass für die Kundschaft **mehr Nutzen als Kosten** entsteht.«

»Im traditionellen Handwerk geben die Werte in die **Produktqualität** über, im Nicht-Handwerk gehen dieselben Werte oft nur in die **Verpackung**.«

»Im Zusammenhang mit der Politik: Ist das Handwerk wirklich so unbedeutend bei diesen Herren? Ich meine, so lange wir **Steuern zahlen**, wissen sie ja gar nicht, dass es uns gibt. Wir sollten sie mal nicht mehr zahlen. Dann kommen Sie drauf, dass es uns ja gibt.«

»Je tiefer das Wissen und konkreter das **Wissen über die Herstellung** ist, umso größer die Wertschätzung, umso weniger relevant ist der Preis.«

»Man hat bei den aktuellen Vorschriften den Eindruck, man **schützt sich schon langsam zu Tode**.«

»Man lernt erst richtig, wenn man etwas zumindest weitergegeben hat. Die **Weitergabe** ist ja auch ein Lernen, ein Verfestigen, das gehört meines Erachtens zum Handwerk.«

»Meine Kinder sagen zu mir: ‚Meinst, ich möchte mich auch von in der Früh bis am Abend, bis am Samstagabend in die Firma stellen, dass ich dem alles nachkomme, was ich an Aufzeichnungen machen muss usw., und im Endeffekt bleibt nichts über?‘ Und das ist die Schwierigkeit. Drum sagen viele Jugendliche: ‚Nein bitte, **behalte dir deinen Betrieb**, und ich mach was anderes.‘«

»Mir ist wichtig, dass ich meine **Philosophie leben** kann, wider meine Philosophie zu arbeiten, das kann ich nicht. Da ist mir das Geschäft nicht so wichtig.«

»Mit den ganzen Auflagen rundherum kommst als Meister schon fast nimmer zum Arbeiten, weil du nur **administrative Sachen** machst. Für jedes G'schichterl kommt wer vorbei, es ist viel zu überreglementiert.«

»Mündliche und praktische Weitergabe des Wissens um das Handwerk. **Meister an Geselle und Geselle an Lehrling**. Das ist für mich ganz wichtig für ein Handwerk.«

»Natürlich kann man sehr viel über Geschriebenes und Ähnliches vermitteln, aber gerade das Handwerk ist etwas, das man durch die **gemeinsame Erfahrung und Arbeit** weitergibt, eben vom Meister zum Lehrling.«

»Ohne Meister kein Lehrling!«

»Österreich hat, was gerade das Handwerk und die Lehre angeht, eine Vorreiterrolle und Vorbildfunktion in Europa. Somit passen die **politischen Liberalisierungstendenzen** und die Enthandwerkung des Handwerks in einigen Bereichen überhaupt nicht dazu.«

»**Tradition** ist nicht das Halten der Asche, sondern das Weitergeben des Feuers.«

»Traditionelles Handwerk schafft **Wertigkeit**, schafft Werte.«

»Traditionelles Handwerk und Nostalgie sollte man trennen. Handwerk ist an sich **zeitlos**.«

»Viele sagen sich, ich tue mir das nimmer an.«

»Warum muss man immer ‚das Radl‘ neu erfinden? Die Ausbildung im Handwerk ist ja ein **erprobtes Modell** gewesen über Jahrhunderte.«

- » Was ist für mich guter Handwerker? Ein Problemlöser!«
- » Wenn die Kundschaften dastehen, **große Augen machen**, staunen und sich einfach gut fühlen – das ist es, das Leidenschaft auslöst.«
- » Wenn du dich nicht bewegst, wirst du bewegt.«
- » Wenn in der **Wissenschaft** etwas entwickelt wird, braucht es immer den Part dessen, der das handwerklich baut, gestaltet, macht.«
- » Wenn man **reflektierte Kunden** hat, ist das das Beste für uns. Und wenn die Kunden auch Geld haben.«
- » Wenn man so weitermacht (und keinen Meister mehr braucht), arbeiten wir an diesem **Imageverlust** der Lehre weiter.«
- » Wenn sich das Handwerk aufhört, verliert Europa einen definitiven Wissensvorteil. Wissen, das auf **Jahrhunderten** aufbaut.«
- » Wenn wenigstens evaluiert würde, was die **überbetrieblichen Lehrwerkstätten** leisten, aber die kriegen Geld und kommen zur Lehrabschlussprüfung und können nichts, nichts!«
- » Wer's nicht besser weiß, macht's überten Preis!«
- » Wie die Ameise am Mond komme ich mir vor, wenn ich die **Dienstleistungsverordnung** durchlese, das ist so was von liberal, das haben die Engländer nicht zusammengebracht.«
- » Wir arbeiten dran, das Handwerk zu demontieren, obwohl wir da eine **Vorbildfunktion** haben.«
- » Wir ehren das Alte, **begrüßen das Neue** und bleiben uns selbst und der Heimat treu.«
- » Wir machen Wünsche wahr.«
- » Wir reden immer von einer **Wissengesellschaft**, die wir lustigerweise nur akademisch verstehen.«
- » Wir reden immer von **Individualität**, und es ist genau das Gegenteil im Gange.«
- » Wir sind nicht nur Hände, wir sind alles, **Körper, Geist und Seele**, und das lässt sich im Handwerk, auch speziell im Schönen, nicht trennen.«
- » Wir sind Problemlöser. Uns ist **kein Projekt zu heiß**.«
- » Wir sind **Teamworker**.«

» Wir verbringen schon so viel **Arbeit vor dem Computer** oder Schreibtisch, um all den Forderungen, die die Politik, das Gesetz einfordert, nachzukommen. Kein Mensch zahlt uns diese Arbeit.«

» **Wissen**, das über Jahrhunderte transportiert worden ist, kann man sich vielfach nimmer selber aneignen, wie soll das gehen?«

» Wofür man keine Ausbildung braucht, das bekommt das Ansehen einer **niederen Tätigkeit**. Das wäre ohne duale Ausbildung für die Katz.«

» Zu geringe Nachfrage des Gebrauchs ist keine Form der Gefährdung, sondern ein **natürlicher Selektionsprozess**, weil sonst wäre das Handwerk ja nicht dynamisch, und wir würden heute immer noch mit der Holzkeule durch die Gegend gehen.«

» Zum Beispiel bei **Angebotseinholungen auf Gemeindeebene**: Ich bin über die Verantwortlichkeit in Gemeinden dann schon ziemlich fassungslos und sprachlos. Es werden dann auch bewusst Druckereiangebote aus Tschechien eingeholt, und zu diesem Preis soll es dann die regionale Druckerei machen, die hier ganz andere Steuern und Auflagen hat. Das ist eigentlich eine unlautere Vorgehensweise. Wer zahlt denn im Ort die Steuern? Wer gibt denn im Ort Arbeitsplätze? Manchmal bin ich nur mehr sprachlos.«



7 Literaturverzeichnis

Archan Sabine, Modularisierung der Lehrlingsausbildung, Wien, ibw-Mitteilung, 1. Quartal, 2006

Axt Christine, Das Handwerk der Zukunft, Springer Basel AG, 1997, Seite 27, 33, 35

Barkow, J. H., Cosmides L. und Tooby J., The Adapted Mind. Evolutionary Psychology and the Generation of Culture, Oxford University Press 1992, Seite 163 ff, Seite 209

Bundesministerium für Bildung und Frauen, BMBWF, Berufsbildende Schulen in Österreich www.berufsbildendeschulen.at, 2015, Seite 20, 22, 24, 25, 31

Bundesministerium für Landwirtschaft, Forstwirtschaft und Wasserwirtschaft, bmlfuw Abteilung II/6 – Tierische Produkte, www.bmlfuw.gv.at/land/produktion-maerkte/tierische-produktion/andere-tierarten/Imkerei.html, 21.4.2015

Bortz Jürgen und Döring Nicola, Forschungsmethoden und Evaluation für Human- und Sozialwissenschaftler, Springer Lehrbuch für Human- und Sozialwissenschaftler, 2006

Bundesdenkmalamt, Kartause Mauerbach, Bundesdenkmalamt; www.bda.at/text/136/1124/5598, 20.10.2015

Deeken Hans, Berufs-Lexikon, Wiesbaden, Betriebswirtschaftlicher Verlag Dr. Gabler, 1957

Dispan Jürgen, Regionale Strukturen und Beschäftigungsperspektiven im Handwerk, Stuttgart, IMU – Institut für Medienforschung und Urbanistik, 2003, Seite 4

Dornmayr Helmut und Nowak Sabine, Lehrlingsausbildung im Überblick 2014 – Strukturen, Trends und Perspektiven – Wien, Institut für Bildungsforschung der Wirtschaft, 2014, Seite 4, 17 ff, 84 ff

Ebner Christian, Erfolgreich in den Arbeitsmarkt? Die duale Berufsausbildung im internationalen Vergleich, Frankfurt am Main, Campus Verlag GmbH, 2013, Seite 202 ff

Froschauer U. und Lueger M., Das qualitative Interview; WUV-Universitätsverlag Wien, 2003, Seite 35–41

Gittenberger Susanne, Berufsausbildungsrecht, Bildungsarbeit des Österreichischen Gewerkschaftsbundes, der Gewerkschaften und der Kammern für Arbeiter und Angestellte, 2015, Seite 2, 3

Bild linke Seite: © Tom Lamm

Glasl Markus, Maiwald Beate und Wolf Maximilian, Handwerk, Bedeutung, Definition, Abgrenzung, Ludwig-Fröhler-Institut; Deutsches Handwerksinstitut, 2008, Seite 8, 26

Groier Michael, Die neue Almstatistik 2009, www.almwirtschaft.com/Wir-ueber-uns/almwirtschaft-statistik.html, 20.10.2015

Haefeli Ueli [et al.], Forschungsmandat »traditionelles Handwerk«, im Auftrag des Bundesamts für Berufsbildung und Technologie und des Bundesamts für Kultur, 2011, Seite 25–27

Haid Hans, Vom alten Leben – Vergehende Existenz- und Arbeitsformen im Alpenbereich, Wien, Herold Druck- und Verlagsgesellschaft, 1986

Horchler Dieter, Von der Kultur des Handwerks – Handwerk ist mehr, Hamburg Zukunftswerkstatt e.V. Werkstattbericht, 1996, Seite 12 ff

www.berufslexikon.at, 20.10.2015

www.bic.at, 20.10.2015

www.wko.at/Content.Node/Interessenvertretung/ZahlenDatenFakten/Daten_zum_Thema_Lehrlinge.html, 20.10.2015

<http://ec.europa.eu/EUROSTAT>, 20.10.2015

<http://immaterielleskulturerbe.unesco.at>, 20.10.2015

<http://immaterielleskulturerbe.unesco.at/cgi-bin/file.pl?id=2;24> der Beilagen XXIV. GP – Staatsvertrag – 02 Vertragstext Deutsch [Normativer Teil]), 20.10.2015

www.plastic-planet.at/die-geschichte-des-kunststoffs, 20.10.2015

www.skillsaustria.at, Worldskills und Euroskills, 2015

www.sozialministerium.at/cms/site/attachments/5/5/5/CH3434/CMS1462174953705/arbeitsmarkt_europa_v2_201604.pdf, 29.04.2016

www.textiles-zentrum-haslach.at, 20.10.2015

Königswieser Engelbert, Ein europäischer gemeinsamer Markt und das österreichische Handwerk – Wien, Hochschule für Welthandel, Dissertation, Juni 1959, Seite 20, 81

Legewie H., Globalauswertung von Dokumenten – Legewie, H., 1994

Lexikon der Psychologie und Pädagogik, <http://lexikon.stangl.eu/4460/erfahrungswissen>, 2015

Marahrens Norbert, Strukturwandel und Wachstumsdifferenzierung im produzierenden Handwerk – Göttingen, Verlag: Schwartz & Co, 1978, Seite 15

Noseck Michaela, Was ist Tradition? – UNESCO, <http://nationalagentur.unesco.at/cgi-bin/page.pl?id=18>, 2015

Österreichische Berufskartei, Institut für Arbeitskunde und Berufseignungsforschung Wien, Der Kammacher, Wien, 1954

Österreichische Berufskartei, Institut für Arbeitskunde und Berufseignungsforschung Wien, Der Korbflechter, 1955

Palla Rudi, Verschwundene Arbeit [Buch]. – Wien: Christian Brandstätter Verlag, 2014

Pastler Franz, Die Funktionenteilung zwischen Handwerk und Industrie, Wien, Hochschule für Welthandel, Dissertation, 1952, Seite 29, 30

Preisel Pia, Der Wert von Erfahrungswissen zu Handwerk im Salzkammergut anhand von drei Exempeln, Wien, Universität für angewandte Kunst Wien, Diplomarbeit, 2015, Seite 40 ff

Rössle Karl, Wirtschaftslehre des Handwerks nach Grundgedanken von Rössle, Prof. Dr. Karl F., München, Deutsches Handwerksinstitut – Institut für Handwerkswirtschaft, München, 1964, Seite 24, 25, 32, 36 ff, 67 ff

Schachner Hans-Peter, Wirtschaft und Moral – ein Widerspruch? Analytisches und Empirisches zu dem Reizthema »Globalisierung«, Universität Wien, Fakultät für Human- und Sozialwissenschaften, Dissertation, 2004, Seite 188 ff

Schermaier Josef, Die Österreichische Berufsschule der Gegenwart, VWGÖ Wien, 1981

Sennett Richard, Handwerk, Berlin Verlag, 2. Auflage, 2008, Seite 18 ff, 131 ff

Seymour John, Vergessene Künste, London, Dorling Kindersley Ltd., 1984

Siewert Wolfgang, Strukturwandlungen des Handwerks im Rahmen der Wirtschaftsentwicklungen, Deutsches Institut für Wirtschaftsforschung, 1954

Sinz Herbert, Das Handwerk – Geschichte, Bedeutung und Zukunft, Econ Verlag Düsseldorf-Wien, 1977, Seite 352 ff, 368 ff, 376, 377, 387

Statistik Austria, Leistungs- und Strukturdaten 2013, www.statistik-austria.at/web_de/statistiken/wirtschaft/unternehmen_arbeits-staetten/leistungs-und_strukturdaten/index.html, 2015

Statistik Austria, Weingartengrunderhebung 2009, Statistik Austria, Schnellerhebung, 2010

Strahm Rudolf H., Die Akademisierungsfalle – Warum nicht alle auf die Uni müssen, Bern, Verlag AG, 2014, Seite 18 ff, 20, 21, 49, 50

SußkoVerlage, Modernes Handwerk – Existenz der Zukunft, Sußko Verlage, 1974

Tritscher-Archan Sabine, Berufsbildung in Europa – Länderbericht – Wien, Institut für Bildungsforschung der Wirtschaft, 2014, Seite 22 ff

Wernet Wilhelm, Handwerk in moderner Sicht – Münster Westfalen, Werkswissenschaftliches Institut Münster Westfalen, 1965, Seite 15 ff

WKO, Zahlen, Daten, Fakten, https://www.wko.at/Content.Node/Interessenvertretung/ZahlenDatenFakten/Branchendaten_FV_GH.html, 2015

WKO, Beschäftigungsstatistik, Methode: Schwerpunktzuordnung – WKO, Beschäftigungsstatistik ohne gewerbliche Dienstleister, Dez. 2014

Wöhe Günter und Döring Ulrich, Einführung in die allgemeine Betriebswirtschaftslehre, 25. Auflage, München, Vahlens Handbücher der Wirtschafts- und Sozialwissenschaften, 2014, Seite 7 f



8 Anhang

8.1 Anhang 1, ExpertenInnenliste

Familienname, Titel	Vorname	Branche	Ort
TeilnehmerInnenliste der Fokusgruppe »Traditionelles Handwerk als immaterielles Kulturerbe und Wirtschaftsfaktor« vom 3.3.2015 in St. Pölten			
Mölzer, Schneidermeisterin	Annemarie	Textil	Niederösterreich
Landl, Lodenhersteller	Karl	Textil	Niederösterreich
Pridt, Floristmeister Ing.	Lorenz-Mario	Floristen	Wien
Czesany, Geschäftsführer Mag.	Erwin	Textil, Bundesinnung Mode und Bekleidungstechnik	Wien
Wein, Floristmeister	Franz Josef	Floristen	Niederösterreich
Eipeldauer, Landschaftsgärtner Ing. GF	Herbert	Gartengestaltung	Wien
Schrott, Bäckermeister	Josef	Lebensmittel, Bäcker	Wien
Fellner, Fleischermeister	Erwin	Lebensmittel, Fleischer	Wien
Hagmann, Konditormeister Mag.	Thomas	Lebensmittel, Konditor	Niederösterreich
Mar, Prof. DI, Leiter HTL	Alfred	HTL Wels, Lebensmittel	Oberösterreich
Breiter, Tischlermeister	Josef	Tischler	Niederösterreich
Krenn, Tischlermeister	Johann	Tischler	Niederösterreich
Steiner, Schmiedemeister	Siegfried Peter	Metall	Kärnten
Schmutz, Schmiedemeister	Johann	Metall	Niederösterreich
Kyral, Gürtlermeister und Spenglermeister	Ludwig	Metall	Wien
Kurz, Stukkateurmeister	Manfred	Baunebengewerbe	Niederösterreich
Huemer, Geschäftsführer Mag.	Franz Stefan	Bundesinnung Bauhilfsgewerbe	Wien
TeilnehmerInnenliste der Fokusgruppe »Traditionelles Handwerk als immaterielles Kulturerbe und Wirtschaftsfaktor« vom 17.3.2015 in Salzburg			
Schneider, Kunstberaterin MAS	Elisabeth	Kulturvernetzung	Salzburg
Luidold, Referatsleiterin Dr.	Lucia	Abteilung Kultur, Bildung und Gesellschaft	Salzburg
Awender, Floristmeisterin	Maria	Floristen	Salzburg
Weissengruber, Mag. Dr.	Thekla	Textil, Anton Bruckner Museum	Oberösterreich
Köhl, Geschäftsführer	Hans	Heimatwerk	Salzburg
Kanzler, Tischlermeister	Wilhelm Michael	Tischler	Salzburg
Winkler, Konditormeister	Erich	Lebensmittel	Salzburg
Höllner, Schneidermeisterin	Lydia	Textil	Salzburg
Weiss, Handweber	Rupert	Textil	Salzburg
Kisslinger-Ziegler, Mag. Ziegler-Stahlbau	Elisabeth	Metall	Salzburg

Bild linke Seite:
© EOS Fotografie

Familienname, Titel	Vorname	Branche	Ort
Rothböck, Zimmermeister	Richard	Holzbau	Salzburg
TeilnehmerInnenliste der Fokusgruppe »Traditionelles Handwerk als immaterielles Kulturerbe und Wirtschaftsfaktor« vom 14.4.2015 in Graz			
Pöttler, Dir. Mag. Museumsdirektor	Egbert	Freilichtmuseum Stübing	Stübing/Steiermark
Regula, Bäckermeister	Heinz	Lebensmittel	Steiermark
Tilp, Schmiedemeister	Wolfgang	Metall	Steiermark
Hajek, Floristmeister	Rudolf	Floristen	Steiermark
Eder, Meister der Gartengestaltung	Wolfgang	Gartengestaltung	Steiermark
Grabner, Dr. DI	Michael	Historische Holzverarbeitung, Universität Bodenkultur	Niederösterreich
Glawischnig, Projektleitung	Claudia	Meisterwelten Steiermark	Steiermark
Strunz, Webermeisterin	Regina	Textil	Steiermark
Schaden, Tischlermeister Ing.	Anton	Tischlerei	Steiermark
Niedermayer, Mag.	Lisa	Akademie der Bildenden Künste	Wien
TeilnehmerInnenliste der Fokusgruppe »Traditionelles Handwerk als immaterielles Kulturerbe und Wirtschaftsfaktor« vom 11.5.2015 in Andelsbuch, Vorarlberg			
Haag, Konditormeister	Hansjörg	Lebensmittel Konditor	Tirol
Schedler, Baumeister	Werner	Bau	Vorarlberg
Ruscher, Tischlermeister	Heinz	Tischler	Vorarlberg
Felder, Metallbaumeister	Anton	Metall	Vorarlberg
Schallert, Floristmeisterin	Barbara	Floristen	Vorarlberg
Haussle, Floristmeisterin	Brunhilde	Floristen	Vorarlberg
Fitz, Bäckermeister	Wolfgang	Lebensmittel, Bäcker	Vorarlberg
Moser, Hafnermeister	Erich	Baunebengewerbe	Innsbruck
Breuss, Kunsthistorikerin Dr.	Renate	Handwerk allgemein, GF des Werkraum Bregenzerwald	Vorarlberg
Berger, Mag. Leiter	Karl	Allgemein, Leiter des Volkskunst- museums Tirol	Tirol
Huditz, Schneidermeisterin	Brigitte	Textil	Tirol
Abendstein, Schneidermeisterin	Silvia	Textil	Tirol
Fink, Obmann	Peter	Kooperationsmitglied des Werk- raum Bregenzerwald	Vorarlberg
Maurer, Floristmeisterin	Heidi	Floristen	Vorarlberg
Liste der Interviewten zum Thema »Traditionelles Handwerk als immaterielles Kulturerbe und Wirtschaftsfaktor« im Zeitraum von Mai 2015 bis Juli 2015			
Seiringer, Federkielsticker	Helmuth	Textil	Tirol
Moosbrugger, Filzerin	Marianne	Textil	Vorarlberg
Huber, Mag.	Astrid	Leitung Kartause Mauerbach	Niederösterreich
Nötsch, Fleischermeister	Johann	Lebensmittel	Niederösterreich
Huber, Schmiedemeister	Walfried	Metall, allgemein	Niederösterreich
Haubenwallner, Leiterin	Christine	Allgemein, Handwerksmuseum Burgenland	Burgenland

Familienname, Titel	Vorname	Branche	Ort
Schinnerl, Dr.	Heimo	Allgemein, Museum, Freilichtmuseum Kärnten	Kärnten
Feldbacher, Baumeister	Johann	Bau, Bauakademie Salzburg	Salzburg
Mang, Geschäftsführerin Dr.	Brigitte	Gartengestaltung allgemein, Österreichische Bundesgärten	Wien
Steurer, Baumeister Ing.	Günter	Bau	Niederösterreich
Kern, Mag.	Barbara	Allgemein, Handwerkshaus Bad Goisern	Salzburg
Wagner, Stoffdruckerin	Maria	Blaudruck	Oberösterreich
Lehner, Floristmeister	Harry	Floristen/Gartengestaltung	Oberösterreich
Furtner, Schmiedemeister	Thomas	Metallwerkstätte	Oberösterreich
Höllwarth, Schneidermeister	Hans	Textil	Wien

8.2 Anhang 2, Statistik von aktiven Unternehmen über die Kammermitgliedschaften im Zeitraum von 1955 bis 1994

		Sektion Gewerbe und Handwerk								
Jahr		1955	1960	1965	1970	1975	1980	1985	1990	1994
1 Baugewerbe 1) (bis 1973 inkl. Bauindustrie)	G	4140	4316	5200	5764					
	R	413	436	400	501					
	A	3727	3880	4800	5263					
1 Baugewerbe 1) (ab 1974 ohne Bauindustrie)	G					6413	7137	7411	8241	9647
	R					588	838	952	1037	1454
	A					5825	6299	6459	7204	8193
2 Steinmetzmeister	G	497	481	456	474	469	495	503	520	562
	R	21	20	20	25	28	33	32	36	31
	A	476	461	436	449	441	462	471	484	531
3 Dachdecker und Pflasterer	G	908	817	782	752	696	764	827	920	1022
	R	54	25	22	22	24	26	34	39	55
	A	854	792	760	730	672	738	793	881	967
4 Hafner, Platten- und Fliesenleger, Keramiker	G	624	622	653	682	714	802	844	946	1065
	R	40	23	23	21	14	37	30	34	51
	A	584	599	630	661	700	765	814	912	1014
5 Glaser	G	1714	1497	1551	1459	1332	1269	1201	1255	1257
	R	70	62	50	49	45	63	60	70	94
	A	1644	1435	1501	1410	1287	1206	1141	1185	1163

		Sektion Gewerbe und Handwerk									
	Jahr	1955	1960	1965	1970	1975	1980	1985	1990	1994	
6	Maler, Lackierer und Schilderhersteller	G	4227	3871	3784	3620	3248	3094	2922	2952	3093
		R	366	198	176	165	165	190	187	195	246
		A	3861	3673	3608	3455	3083	2904	2735	2757	2847
7	Bauhilfsgewerbe 2) (bis 1974)	G	3811	4175	4619	4673					
		R	385	362	432	479					
		A	3426	3813	4187	4194					
7	Bauhilfsgewerbe 2) (ab 1975 inkl. Bodenverleger)	G					6773	6495	6031	6102	6603
		R					627	786	745	751	1000
		A					6146	5709	5286	5351	5603
8	Zimmermeister	G	1854	1713	1559	1434	1311	1335	1283	1315	1419
		R	115	99	94	82	73	110	102	113	154
		A	1739	1614	1465	1352	1238	1225	1181	1202	1265
9	Tischler	G	10424	9677	9213	8466	7300	7058	6987	7055	7505
		R	771	584	539	454	437	441	440	437	537
		A	9653	9093	8674	8012	6863	6617	6547	6618	6968
10	Karosseriebauer und Wagner	G	3506	2630	2046	1428	1055	920	810	697	644
		R	378	255	238	150	92	90	69	51	51
		A	3128	2375	1808	1278	963	830	741	646	593
11	Binder, Korb- und Möbelflechter 3) (bis 1984)	G	2024	1562	1159	820	541	414			
		R	248	168	148	104	80	91			
		A	1776	1394	1011	716	461	323			
12	Drechsler, Holzbildhauer, Kunststoffpresser, -spritzer u. -halbzeughersteller 3) (bis 1974, dann Innungen 12 und 18)	G	961	840	801	814					
		R	89	69	60	60					
		A	872	771	741	754					
12	Bürsten- und Pinselmacher, Drechsler, Holzbildhauer und Spielzeughersteller 3) (1975-1984)	G					681	573			
		R					65	83			
		A					616	490			
12	Bildhauer, Binder, Bürsten- u. Pinselmacher, Drechsler Korb- und Möbelflechter sowie Spielzeughersteller (ab 1985) 3)	G							856	771	749
		R							144	119	129
		A							712	652	620
13	Bürsten- und Pinselmacher, Kammacher und Haarschmu- ckerzeuger 3) (bis 1974, dann Innung 12)	G	438	347	270	205					
		R	26	11	15	10					
		A	412	336	255	195					
14	Schlosser 4) (bis 1974, dann neue Innung 14)	G	5775	5195	4960	4914					
		R	300	271	260	233					
		A	5475	4924	4700	4681					

		Sektion Gewerbe und Handwerk									
Jahr		1955	1960	1965	1970	1975	1980	1985	1990	1994	
14	Schlosser, Land- maschinenmechaniker und Schmiede 4) (ab 1975)	G				6735	6331	5947	5921	6165	
		R				359	402	359	395	515	
		A				6376	5929	5588	5526	5650	
15	Spengler und Kupferschmiede	G	2331	2092	1991	1909	1804	1755	1749	1733	1818
		R	127	84	71	64	79	85	89	90	112
		A	2204	2008	1920	1845	1725	1670	1660	1643	1706
16	Sanitär- und Heizungs- installateure	G	2101	2373	2604	2891	3108	3547	3714	3983	4336
		R	111	152	182	182	248	370	394	396	476
		A	1990	2221	2422	2709	2860	3177	3320	3587	3860
17	Elektrotechniker, Radio- und Videoelektroniker	G	3601	3798	3894	4385	4585	5067	5201	5739	6678
		R	207	211	254	270	323	592	699	833	1214
		A	3394	3587	3640	4115	4262	4475	4502	4906	5464
18	Schmiede 4) (bis 1974 dann Innung 14)	G	5931	4916	4214	3405					
		R	383	231	201	198					
		A	5548	4685	4013	3207					
18	Kunststoffverarbeiter 3) (ab 1975, früher Innung 12)	G					601	727	778	763	762
		R					44	98	100	114	128
		A					557	629	678	649	634
19	Metallgießer, Gürtler, Graveure, Metalldrücker, Metallschleifer und Galvaniseure	G	1034	895	776	678	574	535	508	493	509
		R	82	50	46	49	44	51	49	45	63
		A	952	845	730	629	530	484	459	448	446
20	Mechatroniker	G	2912	2777	2713	2579	2463	2378	2536	2963	3515
		R	225	218	210	179	165	160	183	214	332
		A	2687	2559	2503	2400	2298	2218	2353	2749	3183
21	Kraftfahrzeugtechniker	G	3138	3198	3290	3510	3793	4260	4686	4975	5144
		R	201	216	194	170	199	282	292	320	364
		A	2937	2982	3096	3340	3594	3978	4394	4655	4780
22	Bandagisten und Ortho- pädietechniker 5) (bis 1979 dann Innung 49)	G	162	157	153	138	116				
		R	9	5	5	4	0				
		A	153	152	148	134	116				
23	Gold- und Silberschmiede, Juweliere und Uhrmacher	G	2245	2103	2003	1907	1788	1725	1698	1676	1676
		R	117	88	70	78	67	85	77	75	90
		A	2128	2015	1933	1829	1721	1640	1621	1601	1586
24	Musikinstrumentenerzeuger	G	332	281	244	203	180	186	233	273	302
		R	15	7	6	6	3	10	19	25	30
		A	317	274	238	197	177	176	214	248	272
25	Kürschner, Handschuh- macher und Gerber	G	1284	1092	970	819	734	663	629	571	497
		R	86	80	68	53	46	33	27	36	47
		A	1198	1012	902	766	688	630	602	535	450

Sektion Gewerbe und Handwerk											
	Jahr	1955	1960	1965	1970	1975	1980	1985	1990	1994	
26	Lederwarenerzeuger, Taschner, Sattler und Riemer	G	2432	1853	1429	1025	689	527	404	306	274
		R	184	113	93	70	41	29	24	19	25
		A	2248	1740	1336	955	648	498	380	287	249
27	Schuhmacher	G	10892	8050	6120	3972	2349	1892	1659	1440	1240
		R	1122	751	646	384	210	135	115	104	90
		A	9770	7299	5474	3588	2139	1757	1544	1336	1150
28	Buchbinder, Kartonagewaren- und Etuierzeuger	G	742	654	616	521	432	398	356	305	298
		R	40	25	20	22	20	26	26	15	29
		A	702	629	596	499	412	372	330	290	269
29	Tapezierer 2) (b.1974 inkl. Bodenverleger, dann Innung 7)	G	2382	2596	3448	4035					
		R	122	91	169	274					
		A	2260	2505	3279	3761					
29	Tapezierer und Dekorateur 2) (ab 1975 ohne Bodenverl.)	G					2110	1946	1770	1628	1505
		R					112	123	108	86	91
		A					1998	1823	1662	1542	1414
30	Hutmacher, Modisten und Schirmmacher	G	1870	1355	1062	715	452	330	242	174	146
		R	206	101	77	38	21	18	16	10	13
		A	1664	1254	985	677	431	312	226	164	133
31	Kleidermacher	G	19207	15677	12792	9179	5885	4210	3323	2841	2346
		R	2431	1446	1459	1219	1017	778	604	540	519
		A	16776	14231	11333	7960	4868	3432	2719	2301	1827
32	Mieder- u. Wäsche-warenerzeuger	G	2608	2041	1655	1143	730	533	454	391	334
		R	348	282	216	120	73	43	56	43	45
		A	2260	1759	1439	1023	657	490	398	348	289
33	Sticker, Stricker, Wirker, Weber, Posamentierer und Seiler	G	4803	4221	3473	2586	1886	1676	1679	1529	1371
		R	463	319	340	265	199	198	240	256	261
		A	4340	3902	3133	2321	1687	1478	1439	1273	1110
34	Müller	G	3024	2317	1849	1433	1066	869	769	670	578
		R	292	253	199	134	86	81	69	75	76
		A	2732	2064	1650	1299	980	788	700	595	502
35	Bäcker	G	6227	5820	5340	4775	3792	3332	3027	2738	2580
		R	406	267	220	205	174	137	107	106	119
		A	5821	5553	5120	4570	3618	3195	2920	2632	2461
36	Konditoren (Zuckerbäcker)	G	1997	1887	1895	1944	1819	1816	1797	1874	1802
		R	148	144	114	87	74	111	118	134	159
		A	1849	1743	1781	1857	1745	1705	1679	1740	1643
37	Fleischer	G	8144	7190	6532	5709	4710	4162	3768	3266	2843
		R	780	659	588	409	310	322	299	285	293
		A	7364	6531	5944	5300	4400	3840	3469	2981	2550

		Sektion Gewerbe und Handwerk									
Jahr		1955	1960	1965	1970	1975	1980	1985	1990	1994	
38	Molkereien und Käsereien	G	260	227	193	139	126	122	109	104	94
		R	50	46	42	20	17	14	8	12	12
		A	210	181	151	119	109	108	101	92	82
39	Nahrungs- u. Genußmittelge- werbe	G	2362	2402	2321	2033	1964	1558	1337	1196	1146
		R	192	156	160	114	127	161	178	179	197
		A	2170	2246	2161	1919	1837	1397	1159	1017	949
40	Gärtner und Floristen	G	1706	1682	1727	1831	2005	2408	2632	2822	3397
		R	146	132	135	124	162	283	343	386	759
		A	1560	1550	1592	1707	1843	2125	2289	2436	2638
41	Druck	G	1144	1170	1202	1266	1460	1707	2028	2606	3091
		R	76	65	56	52	88	184	306	463	643
		A	1068	1105	1146	1214	1372	1523	1722	2143	2448
42	Fotografen	G	1552	1435	1369	1284	1335	1604	1857	2245	2414
		R	99	74	76	65	68	173	174	271	358
		A	1453	1361	1293	1219	1267	1431	1683	1974	2056
43	Chemische Gewerbe	G	2236	2075	1990	1753	1573	1549	1509	1641	1886
		R	234	204	166	125	121	174	182	250	327
		A	2002	1871	1824	1628	1452	1375	1327	1391	1559
44	Friseure und Kosmetiker 6) (bis 1970)	G	7306	7430	7490	7295					
		R	490	397	437	414					
		A	6816	7033	7053	6881					
44	Friseure 6) (ab 1971 Kosmetiker in Innung 44a)	G					5260	5083	5136	5402	5586
		R					195	157	157	189	236
		A					5065	4926	4979	5213	5350
44a	Fußpfleger, Kosmetiker und Masseure 6) (1971 b. 1978, d. Inn. 51)	G				1498					
		R				198					
		A				1300					
45	Textilreiniger, Wäscher und Färber	G	2381	2083	2048	2101	2006	1837	1629	1435	1095
		R	151	102	130	107	100	126	108	132	123
		A	2230	1981	1918	1994	1906	1711	1521	1303	972
46	Rauchfangkehrer	G	916	932	932	906	878	844	835	812	779
		R	6	4	1	0	0	0	10	7	7
		A	910	928	931	906	878	844	825	805	772
47	Bestattung	G	449	492	531	576	592	604	596	576	563
		R	4	4	2	0	0	2	7	9	10
		A	445	488	529	576	592	602	589	567	553
48	Gebäudeverwalter, Realitäten- vermittler (inkl. Inkassob.) 7) (bis 1963 inkl. Werbewesen)	G	2558	2573							
		R	153	163							
		A	2405	2410							

Sektion Gewerbe und Handwerk

	Jahr	1955	1960	1965	1970	1975	1980	1985	1990	1994
48 Immobilien- und Vermögensstrehänder	G			1553	1537	1818	2111	2228	3367	5639
	R			56	64	140	266	311	450	1127
	A			1497	1473	1678	1845	1917	2917	4512
48b Wirtschaftliches 7) Werbewesen (1964 - 1965)	G			1310						
	R			109						
	A			1201						
48a Wirtschaftliches Werbewesen 7) (1966 b. 1978, d. Inn. 52)	G				1548	2230				
	R				133	226				
	A				1415	2004				
49 Optiker 5) (bis 1979, dann neue Innung 49)	G	282	296	312	339	419				
	R	11	8	6	2	2				
	A	271	288	306	337	417				
49 Augenoptiker, Orthopädietechniker, Badagisten u. Hörgeräteakustiker 5) (ab 1980 mit Bandagisten und Orthopädietechniker, früher Innung 22)	G						717	846	979	1130
	R						18	21	34	46
	A						699	825	945	1084
50 Zahntechniker	G	127	153	181	185	216	287	349	456	527
	R	10	7	7	6	11	9	11	19	21
	A	117	146	174	179	205	278	338	437	506
51 Spielzeughersteller 3) (bis 1974, dann Innung 12)	G	500	379	303	228					
	R	58	33	36	27					
	A	442	346	267	201					
51 Fußpfleger, Kosmetiker, Masseure 6) (ab 1979, früher 44a)	G						1869	2617	3328	3915
	R						324	554	870	1023
	A						1545	2063	2458	2892



8.3 Anhang 3, Berufsbildbeschreibungen der MüllerIn, TischlerIn und HerrenkleidermacherIn

8.3.1 Der/die MüllerIn

8.3.1.1 Verfahrenstechnik für die Getreidewirtschaft 2015

Quelle 1: ©ibw – Institut für Bildungsforschung der Wirtschaft – www.bic.at – 9.11.2015
Verfahrenstechnik für die Getreidewirtschaft – GetreidemüllerIn (Lehrberuf)
Lehrzeit: 3 Jahre
Ähnliche Bezeichnung(en): früher GetreidemüllerIn

Berufsbeschreibung

VerfahrenstechnikerInnen für die Getreidewirtschaft – GetreidemüllerInnen produzieren vor allem Mehl aus Weizen, Roggen, aber auch anderen Getreidesorten. Grieß, Grütze, Flocken und Gewürzpulver kommen ebenso aus Mühlen. GetreidemüllerInnen übernehmen die Rohstoffe, prüfen und lagern sie. Die Produktion selbst verläuft größtenteils vollautomatisiert. Hierbei steuern und kontrollieren sie die Anlagen und Maschinen. Produktionsvorgänge sind z. B. Vermahlen, Vermischen, Reinigen und Verwiegen. GetreidemüllerInnen arbeiten gemeinsam mit ihren BerufskollegInnen und mit Maschinen- und ProduktionstechnikerInnen. Sie haben außerdem Kontakt zu den MitarbeiterInnen aus der Laborabteilung sowie zu KundInnen und LieferantInnen.

Arbeits- und Tätigkeitsbereiche

VerfahrenstechnikerInnen für die Getreidewirtschaft – GetreidemüllerInnen arbeiten in hochtechnisierten und automatisierten Betrieben. Nicht Mehlstaub und Lärm machen das Bild der VerfahrenstechnikerInnen für Getreidewirtschaft aus, sondern hoch entwickelte Maschinen- und Computertechnik.

In einer Getreidemühle werden aus den unterschiedlichsten Getreidesorten Mehle, Grieße, Dunste, Grütze und vieles mehr hergestellt und verarbeitet. In Gewürzmühlen erzeugen GetreidemüllerInnen Gewürzpulver und -pasten. Die fertigen Produkte werden an Haushalte, Bäckereien, Großbäckereien oder Handelsbetriebe verkauft.

Das Tätigkeitsfeld von GetreidemüllerInnen ist sehr umfassend: Sie sind in den Bereichen der Rohstoffannahme und Lagerung, Produktionssteuerung, Maschineneinstellung, Anlagenwartung, im Labor (Qualitätskontrolle) sowie im Ein- und Verkauf (Vertrieb und Beratung) tätig.

Der gesamte Produktionsablauf ist heute automatisiert. Elektrotechnik bestimmt die Arbeitsabläufe. Das Zerkleinern des Getreides übernehmen z. B. vollautomatische Mühlenanlagen. Mit modernen Verfahren prüfen GetreidemüllerInnen die Qualität des Getreides. Sie nehmen z. B. mit dem sogenannten Amylographen die Backeigenschaften unter die Lupe – das Gerät simuliert den Temperaturverlauf beim Backprozess.

Bild linke Seite: © fotojarmer

In der Produktion von Müllereierzeugnissen werden unterschiedliche Verfahrenstechniken angewendet. Der Produktionsvorgang, d.h. das Reinigen, Vermahlen und Verwiegen, wird von Maschinen durchgeführt, welche von den GetreidemüllerInnen gesteuert und überwacht werden. Je nach gewünschtem Produkt wird der Mischvorgang nach eigenen Rezepturen durchgeführt. GetreidemüllerInnen beachten alle produktionsbestimmenden Faktoren wie z. B. die jeweiligen Bestimmungen des Lebensmittelrechtes oder Hygienebestimmungen. Sie führen auch regelmäßige Qualitätskontrollen durch. Weiters stellen sie die Einsatzbereitschaft der Werkzeuge, Geräte und Maschinen sicher. Dazu veranlassen sie notwendige Reparaturen oder führen sie selbst durch.

Arbeitsmittel

VerfahrenstechnikerInnen in der Getreidewirtschaft – GetreidemüllerInnen arbeiten mit verschiedenen Getreiden (Roggen, Weizen, Hafer, Gerste usw.), aber auch Gewürzen. Sie bedienen und überwachen halb- oder vollautomatische Getreidemühlen, stellen diese ein und warten sie. Dazu verwenden sie Handwerkzeuge, elektronische Messgeräte und Ersatzteile. GetreidemüllerInnen lesen Lebensmittelgesetze und Hygienevorschriften und kontrollieren die Einhaltung dieser Vorschriften in der Produktion. Bei Analysen im Labor hantieren sie mit Reagenzgläsern, Chemikalien und Versuchsapparaten (z. B. Amylographen zur Simulation des Temperaturverlaufes beim Backprozess). Für die Dokumentation der Ergebnisse verwenden sie Listen, Tabellen und Computer.

Arbeitsumfeld/Arbeitsorte

GetreidemüllerInnen arbeiten vor allem im Produktionsbereich, aber auch in Labors von Mühlen, Mischfutterbetrieben und Betrieben der Lebensmittelherstellung. Sie sind gemeinsam mit ihren BerufskollegInnen und Maschinen- und ProduktionstechnikerInnen tätig. Außerdem haben sie Kontakte zu den MitarbeiterInnen aus der Laborabteilung (siehe z. B. LebensmitteltechnikerIn, ChemikerIn) sowie zu KundInnen (z. B. MitarbeiterInnen aus dem Bäckerhandwerk oder aus der Brot- und Backwarenindustrie) und zu LieferantInnen.

Manchmal kommt es trotz moderner Absauganlagen bei der Arbeit in Mühlebetrieben noch immer zu Staubeentwicklung. Bei der Arbeit tragen GetreidemüllerInnen daher gegebenenfalls Mundschutz und spezielle Sicherheitskleidung, denn die Hygienevorschriften müssen genau eingehalten werden.

- Produktionsvorgänge steuern und überwachen
- Ausrüstungen, Maschinen und Werkzeuge handhaben und instand halten
- Getreide, sonstige Rohstoffe, Hilfsstoffe und daraus hergestellte Erzeugnisse beurteilen und behandeln
- Roh- und Hilfsstoffe annehmen, prüfen, lagern und für die Verarbeitung vorbereiten
- Erzeugnisse verwiegen, lagern und verpacken
- Mahlprodukte zu Typenmehlen mischen
- Maßnahmen zur Qualitätssicherung durchführen
- Arbeitsaufträge von KundInnen annehmen und besprechen

Unternehmen und Institutionen

- Mühlen
- Mischfutterbetriebe
- Betriebe für Silo- und Speicheranlagen
- Betriebe der Nahrungsmittelherstellung
- Betriebe der Gewürz-, Tee- und Teigwarenherstellung
- Betriebe der Dauerbackwarenherstellung

Anforderungen

Jeder Beruf erfordert ganz *spezielle Sach- und Fachkenntnisse*, die in der Ausbildung vermittelt werden. Daneben gibt es auch eine Reihe von Anforderungen, die praktisch in allen Berufen wichtig sind. Dazu gehören: *Zuverlässigkeit, Ehrlichkeit und Pünktlichkeit, genaues und sorgfältiges Arbeiten, selbstständiges Arbeiten, Einsatzfreude und Verantwortungsbewusstsein*. Auch die Fähigkeit und Bereitschaft, mit anderen zusammen zu arbeiten (*Teamfähigkeit*), und *Lernbereitschaft* sind heute kaum noch wegzudenken.

Welche Fähigkeiten und Eigenschaften in *diesem Beruf* sonst noch erwartet werden, kann von Betrieb zu Betrieb sehr unterschiedlich sein. Die folgende Liste gibt einen Überblick über weitere Anforderungen, die häufig gestellt werden. Denken Sie daran, dass viele dieser Anforderungen auch Bestandteil der Ausbildung sind.

Körperliche Anforderungen

- gute körperliche Verfassung
- gute Reaktionsfähigkeit
- Lärmunempfindlichkeit
- Unempfindlichkeit gegenüber Staub

Sachkompetenz

- chemisches Verständnis
- gute Beobachtungsgabe
- systematische Arbeitsweise
- technisches Verständnis

Sozialkompetenz

- Beurteilungsvermögen/Entscheidungsfähigkeit
- Kommunikationsfähigkeit

Selbstkompetenz

- Aufmerksamkeit
- Flexibilität
- Sicherheitsbewusstsein
- Umweltbewusstsein

Weitere Anforderungen

- Hygienebewusstsein

Alternativen/Spezialisierung

Verwandte Lehrberufe

Durch die Verwandtschaftsregelung wird die Ausbildung in einem Lehrberuf auf Teile der Lehrzeit in anderen (verwandten) Lehrberufen angerechnet. Dadurch verkürzt sich die Lehrzeit bei der Ausbildung in einem weiteren Lehrberuf (oder auch beim Wechsel auf einen verwandten Lehrberuf).

Bei folgenden verwandten Lehrberufen verkürzt sich die Lehrzeit im Ausmaß der angegebenen Lehrjahre. (Beispiel: Der Eintrag »1. voll« bedeutet z. B., dass sich die Lehrzeit im verwandten Lehrberuf um ein Jahr verkürzt.) Lebensmitteltechnik (Lehrberuf), »1. voll«

Lehre und Matura

Mit einer erfolgreich abgeschlossenen Lehre und vier weiteren Prüfungen erlangen Sie die Berufsmatura (Berufsreifeprüfung). Diese öffnet Ihnen den Zugang zu Universitäts- und Fachhochschulstudien. Außerdem ermöglicht sie zusätzliche Karrierewege im erlernten Beruf, aber auch außerhalb des bisherigen Berufsfeldes.

Und so geht es: Die Berufsmatura besteht aus vier Teilprüfungen: Deutsch (schriftlich und mündlich) und Mathematik (schriftlich), eine lebende Fremdsprache (schriftlich oder mündlich) und ein Fachbereich (schriftliche Prüfung oder Projektarbeit und mündliche Prüfung). Der Fachbereich ist ein Thema aus dem Berufsfeld des Kandidaten/der Kandidatin.

Wie funktioniert die Vorbereitung?

Die Vorbereitung auf die Berufsreifeprüfung erfolgt in Vorbereitungskursen, die von Erwachsenenbildungseinrichtungen (z. B. WIFI, BFI, Volkshochschulen), Berufsschulen oder höheren Schulen (z. B. AHS, HAK, HTL, HLW) angeboten werden. In solchen Lehrgängen können auch die jeweiligen Teilprüfungen abgelegt werden. Drei der vier Teilprüfungen können bereits während der Lehre abgelegt werden. Zur letzten Teilprüfung kann man nach erfolgreichem Lehrabschluss, aber nicht vor dem 19. Geburtstag antreten.

Durch ein Förderprogramm können die Vorbereitungskurse und die Prüfung seit September 2008 in ganz Österreich kostenlos angeboten werden. Zur konkreten Ausgestaltung der Vorbereitung auf die Berufsreifeprüfung bestehen in den einzelnen Bundesländern unterschiedliche Modelle. Informationen bieten u. a. die Bildungseinrichtungen und die Lehrlingsstellen der Wirtschaftskammern.

Quelle 2: AMS Beruflexikon – www.beruflexikon.at – 9.11.2015
VerfahrenstechnikerIn für die Getreidewirtschaft
Lehrzeit: 3 Jahre

Hinweis: Ältere Berufsbezeichnung(en) GetreidemüllerIn

Dieser Lehrberuf kann mit folgenden **Ausbildungsschwerpunkten** erlernt werden:

BackmittelherstellerIn, FuttermittelherstellerIn, VerfahrenstechnikerIn für die Getreidewirtschaft

Tätigkeitsmerkmale

In der Getreidewirtschaft wird heute durchwegs mit automatischen Großanlagen produziert. VerfahrenstechnikerInnen für die Getreidewirtschaft steuern und überwachen den Produktionsprozess. Sie beurteilen die Qualität der zu verarbeitenden Roh- und Hilfsstoffe (vor allem Getreidesorten wie Weizen, Roggen, Mais, Gerste, Hafer oder Hartweizen), bereiten diese für die Produktion vor (z. B. Reinigen, Wiegen), stellen die Produktionsmaschinen ein und überwachen die verschiedenen Produktionsabläufe bis hin zum Abfüllen, Wiegen und Verpacken der Endprodukte. Sie sorgen für die Instandhaltung der Maschinen durch regelmäßige Reinigungs- und Wartungsarbeiten und führen bei Maschinenstörungen auch kleinere Reparaturarbeiten durch. Die VerfahrenstechnikerInnen für die Getreidewirtschaft benötigen also nicht nur ein umfassendes Wissen über die Rohstoffe (genaue Kenntnisse der Qualitätsmerkmale) und über die verschiedenen Rezepturen und Mischungsverhältnisse der Endprodukte, sondern auch über die technische Funktionsweise sämtlicher Produktionsanlagen. Die wichtigsten Produkte der VerfahrenstechnikerInnen für die Getreidewirtschaft sind – je nach Schwerpunkt – verschiedene Sorten von Mehl (z. B. glattes oder griffiges Mehl, Vollmehl aus dem ganzen Getreidekorn), Grieß, Schrot, Kleie, Weizenkeime und Haferflocken, Mischfutter für landwirtschaftliche Nutztiere und Haustiere sowie Backmittel. In Schälmühlen werden verschiedene Spelz-Getreidearten und Hülsenfrüchte geschält und daraus Schrot, Mark und Flocken hergestellt. In Gewürzmühlen werden Gewürze aller Art aufbereitet, vermahlen und abgepackt.

Ausbildungsschwerpunkt »Getreidemüller«:

Die VerfahrenstechnikerInnen für die Getreidewirtschaft mit Schwerpunkt »Getreidemüller« übernehmen, überprüfen, lagern und reinigen das angelieferte Getreide. Dann führen sie die Vermahlung durch (vor allem auf sogenannten Walzenstühlen), vermischen die durch den Vermahlungsprozess gewonnenen Zwischenprodukte zu handelsüblich genormten Endprodukten und überwachen deren Verpackung. Bei der Getreideannahme untersuchen die VerfahrenstechnikerInnen für die Getreidewirtschaft das angelieferte Getreide zunächst auf Art, Farbe, Größe, Schädlinge, Geruch, Feuchtigkeit, Protein, Fallzahl, Amylogramm und Verunreinigungen und lagern es nach der jeweiligen Qualität in Silos ein. Anschließend führen sie weitere Qualitätskontrollen entweder selbst im eigenen Labor durch oder schicken Proben an ein Lebensmittellabor. Weiters entnehmen die VerfahrenstechnikerInnen für die Getreidewirtschaft das Getreide im richtigen Mischungsverhältnis aus dem Silo und leiten es in die Reinigung, die sogenannte »Kopperei«, die sich meist in einem separaten Teil des Mühlengebäudes befindet. Im Zulaufseparator erfolgt die erste Leichtauslese, wobei alle leichten Teilchen wie Staub und Spreu durch einen Luftstrom abgesaugt werden. Steinchen, Eisenteile und Unkrautsamen werden durch weitere Maschinen entfernt (z. B. Trockensteinausleser zur Entfernung von Steinchen, Trieurs zur Beseitigung von Unkrautsamen). Nach diesen Reinigungsverfahren bereiten die VerfahrenstechnikerInnen für die Getreidewirtschaft das Getreide für die Vermahlung auf. Durch Wasserzugabe netzen sie die Getreidekörner auf die günstigste Vermahlungsfeuchtigkeit auf

und mürben den Mehlkern. Unter Einsatz einer Scheuermaschine werden die Getreidekörner von der oberen Schalenschicht sowie von anhaftendem Staub und Mikroorganismen befreit.

Die vollkommene Trennung von Schale und Mehlkern und die Zerkleinerung des Letzteren zu Mehl erfolgen durch die Vermahlung auf dem sogenannten Walzenstuhl. Der gesamte Vermahlungsprozess erfolgt in 15 bis 20 Stufen. Das bedeutet, dass der Walzenabstand des Walzenstuhls in jeder Stufe verkleinert werden muss. Die VerfahrenstechnikerInnen für die Getreidewirtschaft stellen die entsprechende Vorrichtung auf dem Walzenstuhl auf die gewünschte Feinheit ein und leiten das zerkleinerte Zwischenprodukt nach jeder Mahlstufe in einen sogenannten Plansichter, wo das Mehl gesiebt wird. Sie entnehmen dem Mahlgut laufend Proben und korrigieren die Feineinstellungen am Walzenstuhl oder beim Sieben. Durch Bedienen einer zentralen Schalttafel regeln sie die Weiterleitung der Zwischenprodukte an die Mehlmischerei, wo die im Vermahlungsprozess gewonnenen Zwischenprodukte zu den handelsüblich genormten Endprodukten vermischt werden. Mit pneumatischen oder mechanischen Förderanlagen werden die Mehlmischungen in Tankwägen verladen oder in die Verpackungsabteilung transportiert, wo diese in Säcke oder handelsübliche Pakete abgepackt werden.

Ausbildungsschwerpunkt »Futtermittelhersteller«:

Bei der Futtermittelherstellung werden wie in der Getreidemüllerei ebenfalls Getreide und Getreideprodukte sowie Abfälle aus der Mehlproduktion verwendet, aber zusätzlich kommt hier noch eine ganze Reihe anderer pflanzlicher und tierischer Eiweißprodukte, mineralischer Rohstoffe sowie sonstiger Hilfs- und Zusatzstoffe (z. B. Vitamine) hinzu. Der Produktionsablauf ist aber ganz ähnlich wie in der Getreidemüllerei. Die Rohstoffe werden gereinigt, gemahlen, nach verschiedenen Rezepturen in bestimmten Mischungsverhältnissen gemischt und in je nach Verwendungszweck unterschiedlicher Form (vor allem als Mehl oder in gepressten Pellets) verpackt. Derartige Futtermittel werden in erster Linie für Nutztiere (Kühe, Schweine usw.) benötigt, aber auch für die Wildfütterung, für Zootiere und nicht zuletzt auch für Heimtiere (z. B. Hamster, Meerschweinchen und Vögel).

Ausbildungsschwerpunkt »Backmittelhersteller«:

Backmittel sind Mischungen aus Getreideprodukten (v.a. Mehl) und verschiedenen Zusatzstoffen (Milchpulver, Zucker, Fette, Backpulver, Gewürze, Mineralstoffe usw.), die für die Herstellung von Backwaren benötigt werden. VerfahrenstechnikerInnen für die Getreidewirtschaft haben hier ähnliche Aufgaben wie in den anderen Schwerpunkten. Sie steuern und überwachen die Produktion von der Anlieferung der Rohstoffe bis zur Verpackung der Endprodukte. Was hier noch hinzukommt, ist die Überprüfung der hergestellten Erzeugnisse in einer Versuchsbäckerei.

Anforderungen

- Handgeschicklichkeit: Einstellen der Walzenstühle, Durchführen kleiner Reparaturen an Maschinen
- Geruchs- und Sehvermögen: Begutachten der Getreidequalität
- Hörvermögen: Erkennen von Unregelmäßigkeiten bei Mahl- und Transportmaschinen
- Technisches Verständnis: Bedienen der Maschinen
- Reaktionsfähigkeit: Erkennen und Beheben von Störungen im Produktionsablauf
- Selbstständigkeit: Überwachen der Mühle

Beschäftigungsmöglichkeiten

Für VerfahrenstechnikerInnen für die Getreidewirtschaft bestehen Beschäftigungsmöglichkeiten in Klein- und Mittelbetrieben des Mühlgewerbes, in der Mühlenindustrie, in Mischfutterwerken, in der Getreidelagerei, in Umschlagbetrieben, bei Mühlenbauunternehmen und verwandten Betrieben der Nahrungs- und Genussmittelindustrie. Die Berufsaussichten in diesem Beruf sind gut, da nur sehr wenige Lehrlinge ausgebildet werden und daher die AbsolventInnen in der Regel eine gut gesicherte und gut bezahlte Position in den Unternehmen haben. Eine Lehrstelle zu bekommen ist allerdings sehr schwierig. Derzeit sind in diesem Beruf noch größtenteils Männer beschäftigt. Da aber durch die Automatisierung der Mühlen die körperlichen Berufsanforderungen stark gesunken sind und sich der Arbeitsschwerpunkt immer stärker auf Maschinenbedienung und -überwachung verlagert hat, bestehen im Mühlgewerbe für Frauen durchaus Beschäftigungsmöglichkeiten; in Großbetrieben dagegen gibt es für Frauen infolge des durchgehenden Schichtbetriebes (Nachtarbeit) nur eingeschränkte Beschäftigungsmöglichkeiten.

Weiterbildung

Berufsspezifische Weiterbildungskurse bieten die Höhere Lehranstalt für Lebensmitteltechnologie in Wels/OÖ und das Wirtschaftsförderungsinstitut (WIFI) in den Bundesländern an. Auch Zulieferfirmen bieten Kurse an.

Aufstieg und Selbstständigkeit

Die Möglichkeit einer selbstständigen Berufsausübung (als GewerbeinhaberIn, PächterIn oder GeschäftsführerIn) besteht für VerfahrenstechnikerInnen für die Getreidewirtschaft im Handwerk »Getreidemüller« (Voraussetzung: Meisterprüfung). Der erfolgreiche Besuch der Meisterschule für Müller (Dauer: 1 Jahr; Standort: Wels/Oberösterreich) wird auf die Meisterprüfung angerechnet.

Der/Die MüllerIn – 1961
Quelle Österreichische Berufskartei 1950–1965
Der Müller (Abschrift der Ausgabe 1961)

Entwicklung und Bedeutung

Bereits in frühgeschichtlicher Zeit Vorbereitung der Kornfrucht durch Zerstoßen in Stein- oder Holztrögen von Hand; im Altertum Erfindung des im Zentrum gelochten Drehsteines. Bei den Römern Antrieb der Mühlen auch durch Tierkraft. Im Mittelalter war der Betrieb von Mühlen alleiniges Recht des Grundherren. Wasser- und Windmühlen dürften in Asien schon im Altertum bekannt gewesen sein, in Europa seit dem frühen Mittelalter verbreitet. Dampfbetriebene Mühlen seit 1874 in London, 1786 eine »Feuermühle« in Wien (eine Wassermühle, bei der das Wasser mit Dampfmaschine hochgepumpt wurde). Grundsätzliche Verbesserungen und erste Automatisierungen der Reinigungsanlagen einer Mühle in Amerika seit 1795 durch O. Evans. Erfindung der »Grießputzmaschine« 1807 in Österreich durch Ignaz Paur (»Wiener Grießmüllerei«), der Getreidereinigungsmaschine (»Trieur«) 1845 durch Vachon, des Walzenstuhles 1870 durch Fr. Wagnmann, des »Plansichters« (zur Sortierung des Mahlgutes) 1882 durch Hagenmacher. Fortschreitende Mechanisierung und Automatisierung bis zum heutigen

Tag vor allem der Beförderung des Mahlgutes von einer Verarbeitungsanlage zur anderen, Abfüllmaschinen usw. Zurzeit deckt die gewerbliche und die industrielle Müllerei in Österreich die gesamte Vermahlung des Inlandsbedarfes an Mehl.

Berufscharakteristik

Der Müller stellt Mahlprodukte für die menschliche Nahrung und für Fütterungszwecke, zum Teil auch für industrielle Zwecke her.

In Österreich gibt es den 3jährigen Lehrberuf des Getreidemüllers als Handwerk im Gewerbe und als industriellen Beruf. Die Zucker-, Gewürz- und Futterschrotmüllerei wird in Österreich überwiegend in den entsprechenden Betrieben der Nahrungsmittelindustrie betrieben; sie ist im Gewerbe hingegen ein gebundenes Gewerbe (an Befähigungsnachweis gebunden), dessen fachliche Voraussetzungen der gelernte Müller bereits durch die absolvierte Lehre mitbringt. Die Vermahlung anderer organischer Stoffe ist sogar ein freies Gewerbe. Der Betrieb im gebundenen und freien Gewerbe erfolgt fast ausschließlich mit angelernten Hilfskräften. »Handelsmühlen« kaufen das Getreide ein und verkaufen die Mahlprodukte, »Lohnmühlen« mahlen das Getreide des Bauern gegen den Mahllohn. Gegenwärtig arbeiten in Österreich 66 industrielle Betriebe der Getreidemüllerei, die vorwiegend Mittel-, zum geringen Teil Großbetriebe sind. Im Gewerbe gibt es gegenwärtig ca. 1100 gewerbliche Handelsmühlen in Verbindung mit Lohnmüllerei, ca. 1300 gewerbliche Mühlen betreiben nur Lohnmüllerei. Großmühlen findet man nur vereinzelt in den Städten, die Mittel- und Kleinmühlen zum größten Teil auf dem Lande.

Arbeitsmaterial:

- Getreide: Weizen, Roggen, Mais, Gerste, Hafer, Reis.
- Hülsenfrüchte: Erbsen, Bohnen, Linsen.
- Andere organische Stoffe: Zucker, Gewürze, Kräuter usw.

Arbeitserzeugnisse:

Weizen: Grieß, Mehle bestimmte Typen; Futtermehle, Kleie. Roggen: Brotmehl, Futtermehle, Kleie. Gerste: Rollgerste, Gerstenfutterschrot. Hafer: Haferflocken, und zwar teils solche für die menschliche Ernährung, teils Futterflocken, Futterschrot. Hirse: Hirsebrein und Hühnerfutter. Reis: Schälens und Polieren eventuell Mahlen. Mais: Grieß, Mehl, Futtermehl, Kleie; Futterschrot. Auf das gebundene Gewerbe und die Nahrungsmittelindustrie beschränkt: Grieß- und Staubzucker, Spalterbsen, Erbsenmehl usw.

Arbeitsbeschreibung

Allgemeine Charakteristik des Arbeitsbereiches

Das für die Teigbereitung erforderliche Mehl wird durch Vermahlen des Getreides aus dem Mehlkern gewonnen; der Mehlkern enthält Stärke und Eiweißstoffe (»Kleber«), die im einzelnen Korn von mehreren Zelluloseschichten umgeben sind. Der Gehalt an diesen Zelluloseschichten bestimmt den Ausmahlungsgrad eines Mehles. Die laboratoriumsmäßige Veraschung einer Mehlprobe ergibt unverbrennbare Bestandteile, deren Anteil in Tausendstel Prozent angegeben wird.

Der Aschegehalt mal 1000 ergibt die »Type«, die der Bezeichnung der Mehle dient. Zur Entfernung aller unerwünschten Bestandteile sowie zur Reinigung, Sichtung, Vorbehandlung und

Sortierung wird das Getreide einem mehr oder weniger umfangreichen Mahlverfahren unterworfen, das in der stufenweisen Zerkleinerung besteht, wobei die einzelnen Vermahlungsstufen z. B. bei Weizen ergeben: Schrot (das durch Vorzerkleinerung entstehende grobkörnige Produkt), Grieß (weitere Zerkleinerung auf Körnungen verschiedener Größe), »Dunst« und »Mehl« (feines bis feinstes Mehl). Je nach Größe und Einrichtung einer Mühle stehen dem Müller mehr oder weniger umfangreiche und komplizierte Vorrichtungen und Maschinen zur Verfügung, deren Bedienung er beherrschen muss und die eine ständige Überwachung und Kontrolle erfordern. Die Arbeit des gelernten Müllers umfasst alle Tätigkeiten vom Einkauf bzw. Übernahme des Getreides über Lagerung, Vorbehandlung, Reinigung bis zur Vermahlung und Aufbewahrung bzw. Transport des Mahlgutes. Während in nicht automatischen Mühlen, zu welchen überwiegend die Kleinmühlen gehören, der Transport des Getreides und des Mehlgutes beträchtliche körperliche Anforderungen stellt, ist in den halb- und insbesondere in den vollautomatischen Mühlen die körperliche Arbeit weitgehend durch maschinelle Arbeitsvorgänge erleichtert. Die Arbeitsräume in der Mühle sind durch kühle und trockene Luft gekennzeichnet; absolutes Rauchverbot, da bei kritischem Mehlstaubgehalt der Luft Explosionsgefahr besteht.

a) Typische Arbeiten

- **Prüfung des Getreides vor Einlagerung:** Wichtig ist Feststellung des Reifezustandes, der Korngröße, der Farbe, Härte usw. aufgrund des Aussehens, des Griffes und des Geruches (muffig, brandig); ebenso Beurteilung des Feuchtigkeitsgehaltes. Von der gesamten Menge wird eine Durchschnittsprobe entnommen, um den Anteil der getreideeigenen Missprodukte (Auswuchs, Bruch u.a.) und von Futterstoffen festzustellen; ebenso Prüfung auf ev. Käferbefall usw.
- **Lagerung des Getreides:** Die Lagerung kann in Säcken, aufgeschüttet auf dem Boden oder in eigenen Silos erfolgen. Wesentlich ist Vermeidung des »Schwitzens« des Getreides durch Zufuhr frischer Luft. Bei Bodenlagerung muss dazu das Getreide periodisch umgeschauelt werden, in Mühlen mit Silolagerung erfolgt dies über Transportschnecken oder -bänder und Aufzüge oder pneumatisch. Bei Befall von tierischen Schädlingen erfolgt Vergasung des eingelagerten Getreides.
- **Getreidereinigung:** Die verschiedenen mechanischen Vorrichtungen zur Reinigung des Getreides dienen zur Abtrennung der Keimlinge und der Spitzen der Körner sowie der Entfernung der getreidefremden Bestandteile, der Größensortierung und der Schälung. Die mechanische »Sichtung« verläuft über abgestufte Siebbespannungen. Die Sortierung wird im »Trieur« vorgenommen (d.i. ein rotierender Zylindermantel mit Zellen für die verschiedenen Korngrößen). Die Aufgabe des Müllers besteht dabei in der Überwachung der Maschinen und in der Kontrolle am laufenden Sortierungsvorgang. Eisenteile werden mit Magneten in besonderen Vorrichtungen entfernt. Das Schälen zur Entfernung der Zelluloseschale wird in einem rotierenden Schmirgelmantel, gegen den das Getreide geschleudert wird, erreicht; auch hier wichtig die laufende Kontrolle und Überwachung, gegebenenfalls Einstellung der Tourenzahl.
- **Vorbereitung zum Vermahlen:** Die Vermahlung muss bei einem Feuchtigkeitsgehalt

des Getreides von 15,5–16,5 % erfolgen. Zu trockenes Getreide wird dazu mit Wasser genetzt. Das genetzte Getreide muss einige Stunden zur gleichmäßigen Durchnetzung »abstehen«. Die Abstezeit wird ev. durch mechanischen Durchzug des Getreides durch einen Heißluftstrom verkürzt (»Konditionieren«).

- **Das Mahlen:** Früher wurde mit Mühlsteinen (»Mahlgängen«) gemahlen. Heute verwenden kaum noch Kleinmühlen ausschließlich Mühlsteine zum Mahlen. Diese werden nur noch in einigen Mühlen zusätzlich zu anderen Mahlmaschinen und teilweise für die Herstellung von Futterschroten verwendet. In den Mahlgängen ist der Bodenstein fest gelagert, der Läufer rotiert um das »Mühleisen«, auf dem es über dem Bodenstein aufgehängt ist und ihm gegenüber der Höhe nach verstellbar ist. Die Mahlfäche der Steine (Sand-, Granit-, Kunststeine) haben vertiefte Furchen (zur Luftzirkulation wegen der beim Mahlen entstehenden Wärme); die Stellung der Furchen beider Steine, nach einem bestimmten System zueinander angeordnet, bestimmt das frühere oder spätere Auswerfen des Mahlgutes. Bei Abnutzung der Mahlbahn müssen die Luftfurchen vom Müller nachgearbeitet werden. Dazu Arbeit mit Kronhammer, Furchenhammer, Ausschlagpicke und Messerpicke (Arbeiten mit Augenschutz). Die Abflächung der Mahlbahn wird mit Richtscheit kontrolliert. An Stelle der Mühlsteine sind nun die »Walzenstühle« (Hartgusswalzen mit einer Riffelung, die gegeneinander rotieren und je nach Abstand voneinander gröber oder feiner mahlen) getreten. Man unterscheidet Quetsch-, Bruch-, Schrot- und Ausmahlstühle. Je nach dem erzielten Mahlprodukt, der Größe und der maschinellen Ausstattung einer Mühle werden die jeweiligen Zwischenprodukte den Putz- und Sichtmaschinen vermittels einer von Maschine zu Maschine führenden Rohrleitung zugeführt. Die Endprodukte werden automatisch in Behälter abgefüllt.

Der Müller muss die Funktionsweise aller in einer Mühle verwendeten Maschinen, die systematisch zu einem bestimmten Produktionszweck zusammengestellt sind (Diagramm), kennen. Die fortlaufende Überwachung und Bedienung, das sofortige Erkennen von Fehlleistungen und Störungen und ihre Behebung sind die wesentliche Aufgabe und Leistung beim gesamten Mahlvorgang. Die Beurteilung des angestrebten Zwischen- und Endproduktes beruht auf der Beobachtung des Aussehens und des Griffes. Für weitere Untersuchungen werden Proben entnommen.

Abgrenzung gegen ähnliche Arbeitsweisen in anderen Berufen:

Die angelernten Hilfskräfte in den Mühlen des gebundenen und freien Gewerbes bedienen zwar auch wie der gelernte Getreidemüller Mahlmaschinen, doch sind die Anforderungen hinsichtlich Materialkenntnisse, Lagerung, Ausmahlung und Kompliziertheit der Mühlenanlage bedeutend herabgesetzt.

IX. Spezialisierungen Betriebspezialisierungen: Mühlen für Mahlprodukte des Weizens für Teilwarenerzeugung (Hartweizenmüllerei), Mahlmehlmüllerei (Mehlgrieß, Polenta, Stiermehl), Schälsmüllerei (Kollgerste, Spalterbsen u. a.), Haferlockenherstellung. Berufsspezialisierung: Laborant im chemisch-technischen Mühlenlabor (soweit Mühlen hierüber verfügen).	XIII. Wirtschaftlich-soziale Verhältnisse In Anbetracht der öflich verschiedenen Verhältnisse empfiehlt es sich, jeweils die zuständigen Stellen der Arbeitsämter bzw. Berufsberatungsbüro sowie Berufsverbände zu befragen. Die relative Konkurrenzfähigkeit der Müllerei als eines Grundberufes der Nahrungsmittelherzeugung sicher aber vor allem dem Nüchtigen Facharbeiter jederzeit eine Arbeitsmöglichkeit.
X. Berufsausbildung 3j. Lehre in gewerbl. od. industr. Betrieb, Berufsschule, Gesellen- bzw. Facharbeiterprüfung, im Gewerbe nach 3j. Gesellenzeit Antritt zur Meisterprüfung möglich. 1j. Mülereifachschule in Wels (fakultativ u. hauptsächlich für Obermüller od. solche, die als Besitzer od. Pächter selbständig werden wollen).	XIV. Berufsverbände KoGeWi: Bundessektion Gewerbe, Bundesinnung u. Landesinnungen der MÜLLER. Bundessektion Industrie, Fachverband der Nahrungs- u. Genussmittelindustrie, Verband der Mühlenindustrie. Kammer für Arbeiter und Angestellte. ÖGB: Gewerkschaft der Lebens- und Genussmittelarbeiter.
XI. Anstellungs- u. Aufstiegsmöglichkeiten In gewerblichen u. industriellen Mühlen. ↑ Facharbeiter: zunächst „Pestenmüller“, dann Vorarbeiter („Wachfung“ od. „Walzenführer“). Obermüller (in größeren Betrieben sind sie Angestellte, in kleineren Betrieben sind sie Arbeiter u. heißen dort häufig „Erster“). Geschäftsführer, Buchhalter, Laboratoriumsleiter, selbständiger Meister.	XV. Literaturangaben, Lichtbild- u. Filmmaterial Konrad Welter: „Mülleribel“, Verlag Helene Posch, Wien 1943. Allgemeiner Mühlen-Markt: 50 Jahre Mühlen-Markt, Wien 1947. Franz Scheuch: „Von Getreide zum Brot“, im Selbstverlag des Verfassers, Feldkirch, Vorarlberg.
XII. Berufswechsel A) Ohne berufsausschließende Gebrechen: 1. Innerhalb der Spezialisierungen, 2. Innerhalb der Aufstiegsmöglichkeiten. B) Bei nach Berufsausbildung erworbenen Gebrechen: Hand-, Arm- u. Fußgebrechen erlauben nicht mehr die volle Berufstätigkeit beim Produktionsprozess; Ausweichmöglichkeiten im Rahmen eines größeren Betriebes gegeben für Büroarbeiten, Laboratorium u. a.	Herausgegeben im Auftrage des Bundesministeriums für Unterricht. Verfasser: Dr. Wilhelm A. Bardodej. Fachliche Beratung: Die Bundesinnung. Leitung u. Red.: Doz. Dr. Norbert Thumb, Wien III, Rochusgasse 2.

Institut für Arbeitskunde und Berufseignungsforschung Wien Österreichische Berufskartei	<h1>Der Müller</h1>	Berufsblatt 256 []
I. Entwicklung und Bedeutung Bereits in frühgeschichtlicher Zeit Vorbearbeitung der Kornfrucht durch Zerstoßen in Stein- od. Holzrögen von Hand; im Altertum Erfindung des im Zentrum gelochten Drehsteines. Bei den Römern Antrieb der Mühlen auch durch Tierkraft. Im Mittelalter war der Betrieb von Mühlen alleiniges Recht des Grundherren. Wasser- u. Windmühlen dürften in Asien schon im Altertum bekannt gewesen sein, in Europa seit dem frühen Mittelalter verbreitet. Dampfbetriebene Mühlen seit 1874 in London, 1786 eine „Feuermühle“ in Wien (eine Wassermühle, bei der das Wasser mit Dampfmaschine hochgepumpt wurde). Grund-	sätzliche Verbesserungen u. erste Automatisierungen der Reinigungsanlagen einer Mühle in Amerika seit 1795 durch O. Evans, Erfindung der „Orleputzmaschine“ 1807 in O. durch Ignaz Paur („Wiener Orleputzmühle“), der Getreidereinigungsmaschine („Trieur“) 1845 durch Vochon, des Walzenstuhles 1870 durch Fr. Waggmann, des „Flachsichters“ (zur Sortierung des Mahlgutes) 1882 durch Hagenmocher. Fortschreitende Mechanisierung u. Automatisierung bis zum heutigen Tag vor allem der Beförderung des Mahlgutes von einer Verarbeitungsanlage zur anderen, Abfüllmaschinen usw. Zur Zeit deckt die gewerbliche u. die industrielle Müllerei in O. die gesamte Vermahlung des Inlandsbedarfes an Mehl.	Ausgabe vom Mai 1961
II. Berufscharakteristik Der Müller stellt Mahlprodukte für die menschliche Nahrung u. für Fütterungszwecke, z. T. auch für industrielle Zwecke her. In O. gibt es den 3j. Lehrberuf des Getreidemüllers als Handwerk im Gewerbe u. als industriellen Beruf. Die Zucker-, Gewürz- u. Futtermittelmüllerei wird in O. überwiegend in den entsprechenden Betrieben der Nahrungsmittelindustrie betrieben; sie ist im Gewerbe hingegen ein gebundenes Gewerbe (an Befähigungsnachweis gebunden), dessen fachliche Voraussetzungen der gelernte Müller bereits durch die absolvierte Lehre mitbringt. Die Vermahlung anderer organischer Stoffe ist sogar ein freies Gewerbe. Der Betrieb im gebundenen u. freien Gewerbe erfolgt fast ausschließlich mit angelehnten Hilfsmitteln. „Handelmühlen“ mahlen das Getreide ein und verkaufen die Mahlprodukte, „Lohnmühlen“ mahlen das Getreide des Bauern gegen den Mehlsack. Gegenwärtig arbeiten in O. 46 industrielle Betriebe der Getreidemüllerei, die vorwiegend Mittel-, zum geringen Teil Groß-	betriebe sind. Im Gewerbe gibt es gegenwärtig ca. 1100 gewerbliche Handelmühlen in Verbindung mit Lohnmüllerei, ca. 1300 gewerbliche Mühlen betreiben zur Lohnmüllerei. Großmühlen findet man nur vereinzelt in den Städten, die Mittel- u. Kleinmühlen zum größten Teil auf dem Lande. Arbeitsmaterial: Getreide: Weizen, Roggen, Mais, Gerste, Hafer, Reis. Hülsenfrüchte: Erbsen, Bohnen, Linsen. Andere organische Stoffe: Zucker, Gewürze, Kräuter usw. Arbeitserzeugnisse: Weizen: Grieß, Mehle bestimmter Typen; Futtermehle, Kleie. Roggen: Brotmehl, Futtermehle, Kleie. Gerste: Kollgerste, Gerstenfutterschrot. Hafer: Haferlocken, und zwar teils solche für die menschliche Ernährung, teils Futterlocken, Futterschrot, Hirse: Hirsenbrot und Hühnerfutter. Reis: Schälens u. Polieren ev. Mahlen. Mais: Grieß, Mehl, Futtermehl, Kleie; Futterschrot. Auf das gebundene Gewerbe u. die Nahrungsmittelindustrie beschränkt: Grieß- u. Staubzucker, Spalterbsen, Erbsenmehl usw.	
III. Arbeitsbeschreibung 1. Allgemeine Charakteristik des Arbeitsbereiches Das für die Teilbereitung erforderliche Mehl wird durch Vermahlen des Getreides aus dem Mehlkern gewonnen; der Mehlkern enthält	Stärke u. Eiweißstoffe („Kleber“), die im einzelnen Korn von mehreren Zelluloseschichten umgeben sind. Der Gehalt an diesen Zelluloseschichten bestimmt den Ausmahlungsgrad eines Mehles. Die laboratorienmäßige Veraschung einer Mehlprobe ergibt unverbrennbare Bestandteile, deren Anteil in Tausendstel Prozent angegeben wird.	

Der Aschegehalt mal 1000 ergibt die „Type“, die der Bezeichnung der Mühle dient. Zur Entleerung aller unerwünschten Bestandteile, sowie zur Reinigung, Sichtung, Vorbehandlung u. Sortierung wird das Getreide einem mehr oder weniger umfangreichen Mahlverfahren unterworfen, das in der stufenweisen Zerkleinerung besteht, wobei die einzelnen Vermahlungstufen z. B. bei Weizen ergeben: Schrot (das durch Vorzerkleinerung entstehende grobkörnige Produkt), Grieß (weitere Zerkleinerung auf Körnungen verschiedener Größe), „Dunst“ u. „Mehl“ (feines bis feinstes Mahl). Je nach Größe u. Einrichtung einer Mühle stehen dem Müller mehr oder weniger umfangreiche u. komplizierte Vorrichtungen u. Maschinen zur Verfügung, deren Bedienung er beherrschen muß u. die eine ständige Überwachung u. Kontrolle erfordern. Die Arbeit des gelehrten Müllers umfaßt alle Tätigkeiten vom Einkauf bzw. Übernahme des Getreides über Lagerung, Vorbehandlung, Reinigung bis zur Vermahlung u. Aufbewahrung bzw. Transport des Mahlgutes. Während in nicht automatischen Mühlen, zu welchen überwiegend die Kleinmühlen gehören, der Transport des Getreides u. des Mahlgutes beträchtliche körperliche Anforderungen stellt, ist in den halb- und insbesondere in den vollautomatischen Mühlen die körperliche Arbeit weitgehend durch maschinelle Arbeitsvorgänge erleichtert. Die Arbeitsräume in der Mühle sind durch kühle u. trockene Luft gekennzeichnet; absolutes Rauchverbot, da bei kritischem Mehlstaubgehalt der Luft Explosionsgefahr besteht.

2. Typische Arbeiten

a) **Prüfung des Getreides vor Einlagerung:** Wichtig ist Feststellung des Reifezustandes, der Korngröße, der Farbe, Härte usw. auf Grund des Aussehens, des Griffes u. des Geruches (mullig, brandig); ebenso Beurteilung des Feuchtigkeitsgehaltes. Von der gesamten Menge wird eine Durchschnittsprobe entnommen, um den Anteil der getreideeigenen Milchsäure (Auswuchs, Bruch u. a.) u. von Füllstoffen festzustellen; ebenso Prüfung auf ev. Käferbefall usw.

b) **Lagerung des Getreides:** Die Lagerung kann in Säcken, aufgeschüttelt auf dem Boden od. in eigenen Silos erfolgen. Wesentlich ist Vermeidung des „Schwitzens“ des Getreides durch Zufuhr frischer Luft. Bei Bodenlagerung muß dazu das Getreide periodisch umgeschauelt werden, in Mühlen mit Silolagerung erfolgt dies über Transportschnecken oder -bänder u. Aufzüge oder pneumatisch. Bei Befall von tierischen Schädlingen erfolgt Vergasung des eingelagerten Getreides.

c) **Getreiderreinigung:** Die verschiedenen mechanischen Vorrichtungen zur Reinigung des Getreides dienen zur Abtrennung der Keimlinge u. der Spelzen der Körner sowie der Entleerung der getreidefremden Bestandteile, der Größensortierung u. der Schälung. Die mechanische „Sichtung“ verläuft über abgestufte Siebbespannungen. Die Sortierung wird im „Inneur“ vorgenommen (d. h. ein rotierender Zylindermantel mit Zellen für die verschiedenen Korngrößen). Die Aufgabe des M. besteht dabei in der Überwachung der Maschinen u. in der Kontrolle am laufenden Sortierungsvorgang. Eisenteile werden mit Magneten in besonderen Vorrichtungen entfernt. Das Schülen zur Entleerung der Zelluloseschule wird in einem rotierenden Schirmgelenk, gegen den das Getreide geschleudert wird, erreicht; auch hier wichtig die laufende Kontrolle u. Überwachung, gegebenenfalls Einstellung der Tourenzahl.

d) **Vorbereitung zum Vermahlen:** Die Vermahlung muß bei einem Feuchtigkeitsgehalt des Getreides von 15,5–16,5% erfolgen. Zu trockenem Getreide wird dazu mit Wasser genetzt. Das genetzte Getreide muß einige Stunden zur gleichmäßigen Durchsetzung „abstehen“. Die Abstehtzeit wird ev. durch mechanisches Durchzug des Getreides durch einen Heißluftstrom verkürzt („Konditionieren“).

e) **Das Mahlen:** Früher wurde mit Mühlensteinen („Mahlgängen“) gemahlen. Heute verwenden kaum noch Kleinmühlen ausschließlich Mühlensteine zum Mahlen. Diese werden nur noch in einigen Mühlen zusätzlich zu anderen Mahlmaschinen und teilweise für die Herstellung von Füllerschnecken verwendet. In den Mahlgängen ist der Bodenstein fest gelagert, der Läufer rotiert um das „Möhleisen“, auf dem es über dem Bodenstein aufgehängt ist u. ihm gegenüber der Höhe nach verstellbar ist. Die Mahlfäche der Steine (Sand-, Granit-, Kunststeine) haben vertiefte Furchen (zur Luftzirkulation wegen der beim Mahlen entstehenden Wärme); die Stellung der Furchen beider Steine, nach einem bestimmten System zueinander angeordnet, bestimmt das frühere od. spätere Auswerfen des Mahlgutes. Bei Abnutzung der Mahlbahn müssen die Luftfurchen vom M. nachgearbeitet werden. Dazu Arbeit mit Kronhammer, Furchenhammer, Ausschlagpicke u. Maserpicke (Arbeiten mit Augenschutz). Die Abblöschung der Mahlbahn wird mit Richtscheit kontrolliert. An Stelle der Mühlensteine sind nun die „Walzenstühle“ (Hartgüßwalzen mit einer Rille, die gegeneinander rotieren u. je nach Abstand voneinander größer od. kleiner mahlen) getreten. Man unterscheidet Quetsch-, Bruch-, Schrot- u. Ausmahlstühle. Je nach dem erzielten Mahlprodukt, der Größe u. der maschinellen Ausstattung einer Mühle werden die jeweiligen Zwischenprodukte den Putz- u. Sichtmaschinen vermittelt einer von Maschine zu Maschine führenden Rohrleitung zugeführt. Die Endprodukte werden automatisch in Behälter abgefüllt.

Der M. muß die Funktionsweise aller in einer Mühle verwendeten Maschinen, die systematisch zu einem bestimmten Produktionszweck zusammengestellt sind (Diagramm), kennen. Die fortlaufende Überwachung u. Bedienung, das sofortige Erkennen von Fehlleistungen u. Störungen u. ihre Behebung sind die wesentliche Aufgabe u. Leistung beim gesamten Mahlvorgang. Die Beurteilung des angestrebten Zwischen- u. Endproduktes beruht auf der Beobachtung des Aussehens u. des Griffes. Für weitere Untersuchungen werden Proben entnommen.

Abgrenzung gegen ähnliche Arbeitsweisen in anderen Berufen: Die angeleiteten Hilfskräfte in den Mühlen des gebundenen u. freien Gewerbes bedienen zwar auch wie der gelehrte Getreidemüller Mahlmaschinen, doch sind die Anforderungen hinsichtlich Materialkenntnisse, Lagerung, Ausmahlung u. Kompliziertheit der Mühlenanlage bedeutend herabgesetzt.

IV. Körperliche Beanspruchung

1. Unbedingt erforderlich:

G. —

I. 12, 14, 16, 17.

II. 23, 25, 28, 291.

III. 300, 303, 310, 313, 320, 323, 330, 333, 340, 343, 345, 350, 353, 355, 361—365, 371—375.

IV. 40, 43, 400.

V. 50, 54, 58.

VI. 60, 62, 67, 68.

VII. 712, 753 (Mehlstaub).

VIII. 80, 83, 85.

IX. 90, 98.

2. **Ausschließend:** Schwere Herz- u. Lungenleiden, statische Insuffizienz, Hauterkrankungen, Chron. Finger- u. Armerkrankungen, Tuberkulose, Hand-schweiß.

3. **Förderlich:** Kräftige Gesamtkonstitution, Abhärtung gegen die ständig kühle Raumtemperatur.

4. **Nicht ausschließend:** Linkshändigkeit, Farbenblindheit, Sprachfehler.

5. **Gesundheitliche Gefährdung:** Hautleukeme.

6. **Berufskrankheiten:** selten Pilzerkrankungen, z. B. Strahlenpilzerkrankung des Atmungsapparates; Asthma.

7. **Prophylaxe:** —

V. Psychische Anforderungen

Funktion	Funktionsprofil					Funktion	Förderl. =				
	1	2	3	4	5		1	2	3	4	5
Allgemeine Intelligenz						Arbeitspace					
Räumliche Vorstellung						Arbeitsgröße					
Techn. prakt. Fertigkeiten						Selbständiger Arbeit					
Anforderbarkeit eng-wirtl.						Dauer-, Inanspruchn.					

Der durch eine Reihe von maschinellen Anlagen verlaufende Mahlprozess erfordert technisches Verständnis u. gute räumliche Vorstellung, um die für das zu erzielende Mahlprodukt richtige Einstellung der Maschine zu treffen u. Korrekturen während des Mahlprozesses vornehmen zu können. Die über mehrere Räume verteilte Anordnung der maschinellen Anlage einer Mühle benötigt eine wachsame Beweglichkeit, gutes Gehör u. große Gewissenhaftigkeit sowohl für die Überwachung der Anlagen als auch der Qualität des Mahlgutes. Das gesamte Arbeitsmilieu einer Mühle mit seiner kühlen Raumtemperatur, dem ununterbrochenen Maschinenlärm u. dem unvermeidlichen Mehlstaub, ebenso auch die immer wieder erforderliche Handarbeit verlangen Bereitschaft zu körperlicher Arbeit, Sauberkeit u. gewissenhafte Reinlichkeit in Verantwortung für das Nahrungsmittel sind ebenso unerlässlich wie charakteristische Verlässlichkeit.

VI. Kenntnisse und Fertigkeiten

- Erforderlich:** Materialkenntnisse der Grundstoffe, Kenntnis der Antriebsanlage u. der Maschinen sowie aller Arbeitsgänge gemäß III.
- Erwünscht:** Einarbeitung auf spezielle Erfordernisse (s. IX).

VII. Schulische Voraussetzungen

Gegenstand	Gegenstand					Gegenstand	Gegenstand				
	1	2	3	4	5		1	2	3	4	5
Rechnen						Handfertigkeit					
Mathematik											

Erfolgreicher Abschluß der Pflichtschule für Antritt der Lehre erwünscht.

VIII. Fragen der Arbeitsvermittlung

- Haben Sie in einer Mühle gearbeitet, die nur Weizen od. nur Roggen od. nur Mahlmais od. mehrere dieser Getreidearten zugleich verarbeitet?
- Haben Sie in einem gewerblichen od. industriellen Betrieb gearbeitet?
- Haben Sie in einer reinen Lohnmühle, in einer reinen Handelsmühle od. in einer Mühle gearbeitet, die Lohn- u. Handelsmüllerei betrieb?
- Sind Sie auf bestimmte Erzeugnisse spezialisiert? (s. IX).
- Tagesleistung der Mühle, in der Sie beschäftigt waren, in Tonnen?



8.3.2 Der/die TischlerIn

8.3.2.1 Der/Die TischlerIn – 2015

Quelle 1: © ibw – Institut für Bildungsforschung der Wirtschaft – www.bic.at – 9.11.2015
Tischlerei (Lehrberuf) – Lehrzeit: 3 Jahre

Berufsbeschreibung

TischlerInnen fertigen nach Plänen und Werkzeichnungen Möbel, Fenster, Türen, Holzdecken, Fußböden und Bauteile aus Holz an und montieren die Teile in der Werkstatt oder vor Ort bei ihren KundInnen. Außerdem führen sie an diesen Produkten Reparaturarbeiten durch. TischlerInnen fertigen Skizzen ihrer Werkstücke an, wählen die richtigen Holzsorten und Werkstoffe aus und wenden verschiedene Holzbearbeitungstechniken wie Hobeln, Sägen, Schleifen, Pressen etc. an.

Dabei hantieren sie mit verschiedenen manuellen und elektrischen Werkzeugen und Geräten. Im Bereich der industriellen Fertigung bedienen sie auch computergestützte Holzbearbeitungsmaschinen. TischlerInnen arbeiten in Betrieben des Tischlereigewerbes oder in der Holz verarbeitenden Industrie in Werkstätten, Werkhallen oder bei KundInnen vor Ort. Sie arbeiten im Team mit BerufskollegInnen sowie mit verschiedenen Fach- und Hilfskräften.

Arbeits- und Tätigkeitsbereiche

TischlerInnen, die in Gewerbebetrieben arbeiten, stellen in der Regel Einzelanfertigungen oder Kleinserien her. Sie wählen die Hölzer, Hilfsmittel und Werkzeuge aus, stellen sie bereit und fertigen diverse Möbel und Werkstücke nach Plänen und Zeichnungen unter Berücksichtigung der Wünsche und Vorstellungen ihrer KundInnen. Zu ihren Erzeugnissen zählen Tische, Sessel, Betten, Einbaukästen oder Einbauküchen. Bei ihrer Arbeit kommen verschiedene holzbearbeitende Verfahren wie z. B. Messen, Anreißen, Hobeln, Sägen, Bohren, Schleifen, Schlitzen, Zinken, Dübeln, Fräsen, Leimen oder Kleben zum Einsatz. Sie liefern die Werkstücke zu den KundInnen und stellen sie vor Ort auf. Sie bauen Kästen, Küchen, Wohnzimmerschränke und Betten auf, verlegen Parkettböden oder Deckenverkleidungen. In Betrieben der Holz verarbeitenden Industrie sind TischlerInnen vorwiegend mit der Serienproduktion befasst. Sie bedienen und überwachen computergesteuerte

(CNC-)Maschinen und führen Qualitätskontrollen sowie verschiedene Nachbearbeitungs- und Korrekturarbeiten durch. Im Baubereich stellen TischlerInnen Fenster- und Türstöcke, Wand- und Deckenverkleidungen oder Treppen und Balkongeländer und -verbauten her. Im Bereich der industriellen Möbelerzeugung fertigen sie verschiedene Einrichtungsgegenstände wie z. B. Tische, Sessel, Schränke, Kästen, Einbauküchen, Betten, Gartenmöbel. Im Bereich Kunsttischlerei sind TischlerInnen mit der Restaurierung oder mit dem originalgetreuen Nachbau von historischen Stilmöbeln befasst. Dabei kommen noch alte Handwerkstechniken zum Einsatz.

Arbeitsmittel

TischlerInnen hantieren mit manuellen und elektrischen Werkzeugen und Geräten aller Art, wie z. B. Bohrer, Sägen, Hobel, Feilen, Hämmer, Schraubenzieher, aber auch mit computerge-

Bild linke Seite:
Uhrmachermeister Albert Gilli
© Altstadt Salzburg
Marketing/ASM Martin
Baumann

stützten Fertigungsmaschinen. Sie bearbeiten verschiedene Holzsorten wie z. B. Buche, Fichte, Birke, Eiche, kennen deren Eigenschaften und Nutzungsmöglichkeiten. Weiters verwenden sie Furniere und Pressspanplatten sowie allerlei Hilfsmittel und -materialien wie z. B. Nägel, Schrauben, Scharniere, Lacke und Leime.

Arbeitsumfeld/Arbeitsorte

TischlerInnen arbeiten in Werkstätten, Werkhallen von Betrieben des Tischlergewerbes oder in der Holz verarbeitenden Industrie, aber auch direkt am Einsatzort bei den KundInnen. Sie arbeiten im Team mit BerufskollegInnen sowie mit verschiedenen Fach- und Hilfskräften zusammen, siehe z. B. die Berufe DrechslerIn (Lehrberuf), WagnerIn (Lehrberuf), Tischlereitechnik (Lehrberuf).

Die wichtigsten Tätigkeiten und Aufgabenbereiche auf einen Blick

- Skizzen und Zeichnungen lesen und anfertigen
- Werkstücke planen und entwerfen
- Holzsorten, Werkstoffe und Hilfsstoffe beurteilen, auswählen und fachgerecht lagern
- Holz, Holzwerkstoffe, Kunststoff und Metalle bearbeiten
- dabei verschiedene holzbearbeitende Verfahren anwenden, wie z. B. Messen, Anreißen, Hobeln, Sägen, Stemmen, Bohren, Schleifen, Schweifen, Fügen, Schlitzen, Zinken, Dübeln, Fräsen, Leimen, Kleben
- Werkzeuge, Geräte und Maschinen, z. B. Hämmer, Schraubenzieher, Feilen, Säge-, Hobel-, Fräs- und Dreh- und Bohrmaschinen, bedienen
- computergestützte Holzbearbeitungsmaschinen einstellen, bedienen und steuern
- Werkzeuge, Geräte und Maschinen reinigen, rüsten, bedienen und warten
- Produkte und Werkstücke aus Holz herstellen z. B. Türen, Tore, Portale, Fenster, Fensterbalken, Rollläden, Jalousien, Wand- und Deckenverkleidungen, Holzfußböden
- Werkstücke aus Holz zusammenbauen und montieren (in der Werkstätte oder bei KundInnen am Aufstellungsort)
- Oberflächenbehandlungsarbeiten durchführen, z. B. Hobeln, Polieren, Schleifen, Imprägnieren, Lackieren, Versiegeln
- Funktionsprüfung und Qualitätskontrolle durchführen
- Kunden und Kundinnen beraten und informieren

Unternehmen und Institutionen

- Betriebe des Tischlereigewerbes
- Betriebe der Holz verarbeitenden Industrie; Fenster-, Türen-, Möbelbaubetriebe

Anforderungen

Jeder Beruf erfordert ganz *spezielle Sach- und Fachkenntnisse*, die in der Ausbildung vermittelt werden. Daneben gibt es auch eine Reihe von Anforderungen, die praktisch in allen Berufen wichtig sind. Dazu gehören: *Zuverlässigkeit, Ehrlichkeit und Pünktlichkeit, genaues und sorgfältiges Arbeiten, selbstständiges Arbeiten, Einsatzfreude und Verantwortungsbewusstsein*. Auch die Fähigkeit und Bereitschaft, mit anderen zusammenzuarbeiten (*Teamfähigkeit*), und *Lernbereitschaft* sind heute kaum noch wegzudenken.

Welche Fähigkeiten und Eigenschaften in diesem Beruf sonst noch erwartet werden, kann von Betrieb zu Betrieb sehr unterschiedlich sein. Die folgende Liste gibt einen Überblick über weitere Anforderungen, die häufig gestellt werden.

Denken Sie daran, dass viele dieser Anforderungen auch Bestandteil der Ausbildung sind.

Körperliche Anforderungen

- Fingerfertigkeit
- gute körperliche Verfassung
- Kraft
- Lärmunempfindlichkeit
- Unempfindlichkeit gegenüber Staub

Sachkompetenz

- gestalterische Fähigkeit
- gutes Augenmaß
- handwerkliche Geschicklichkeit
- Konzentrationsfähigkeit
- räumliches Vorstellungsvermögen
- technisches Verständnis

Sozialkompetenz

- Beurteilungsvermögen/Entscheidungsfähigkeit
- Kommunikationsfähigkeit
- KundInnenorientierung

Selbstkompetenz

- Flexibilität
- Kreativität
- Sicherheitsbewusstsein
- Umweltbewusstsein

Alternativen/Spezialisierung

Verwandte Lehrberufe

Durch die Verwandtschaftsregelung wird die Ausbildung in einem Lehrberuf auf Teile der Lehrzeit in anderen (verwandten) Lehrberufen angerechnet. Dadurch verkürzt sich die Lehrzeit bei der Ausbildung in einem weiteren Lehrberuf (oder auch beim Wechsel auf einen verwandten Lehrberuf).

Bei folgenden verwandten Lehrberufen verkürzt sich die Lehrzeit im Ausmaß der angegebenen Lehrjahre. (Beispiel: Der Eintrag »1. voll« bedeutet z. B., dass sich die Lehrzeit im verwandten Lehrberuf um ein Jahr verkürzt.)

- BootbauerIn (Lehrberuf), »1. voll«
- DrechslerIn (Lehrberuf), »1. voll«

- FassbinderIn (Lehrberuf), »1. voll«
- Fertigteilhausbau (Lehrberuf), »1. voll«
- Holztechnik (Modullehrberuf), »1. voll«
- LeichtflugzeugbauerIn (Lehrberuf), »1. voll«
- ModellbauerIn (Lehrberuf), »1. voll«
- Tischlereitechnik – Planung (Lehrberuf), »1., 2. voll«
- Tischlereitechnik – Produktion (Lehrberuf), »1., 2. voll«
- Veranstaltungstechnik (Lehrberuf), »1. voll«
- WagnerIn (Lehrberuf), »1. voll«
- Zimmerei (Lehrberuf), »1. voll«
- Zimmereitechnik (Lehrberuf), »1. voll«

Spezialisierungsmöglichkeiten (Auswahl):

- AusstellungstischlerIn
- BautischlerIn
- BühnentischlerIn
- HolzdesignerIn
- KunsttischlerIn

Lehre und Matura

Mit einer erfolgreich abgeschlossenen Lehre und vier weiteren Prüfungen erlangen Sie die Berufsmatura (Berufsreifeprüfung). Diese öffnet Ihnen den Zugang zu Universitäts- und Fachhochschulstudien. Außerdem ermöglicht sie zusätzliche Karrierewege im erlernten Beruf, aber auch außerhalb des bisherigen Berufsfeldes.

Und so geht es: Die Berufsmatura besteht aus vier Teilprüfungen: Deutsch (schriftlich und mündlich) und Mathematik (schriftlich), eine lebende Fremdsprache (schriftlich oder mündlich) und ein Fachbereich (schriftliche Prüfung oder Projektarbeit und mündliche Prüfung). Der Fachbereich ist ein Thema aus dem Berufsfeld des Kandidaten/der Kandidatin.

Wie funktioniert die Vorbereitung?

Die Vorbereitung auf die Berufsreifeprüfung erfolgt in Vorbereitungskursen, die von Erwachsenenbildungseinrichtungen (z. B. WIFI, BFI, Volkshochschulen), Berufsschulen oder höheren Schulen (z. B. AHS, HAK, HTL, HLW) angeboten werden. In solchen Lehrgängen können auch die jeweiligen Teilprüfungen abgelegt werden. Drei der vier Teilprüfungen können bereits während der Lehre abgelegt werden. Zur letzten Teilprüfung kann man nach erfolgreichem Lehrabschluss, aber nicht vor dem 19. Geburtstag antreten. Durch ein Förderprogramm können die Vorbereitungskurse und die Prüfung seit September 2008 in ganz Österreich kostenlos angeboten werden. Zur konkreten Ausgestaltung der Vorbereitung auf die Berufsreifeprüfung bestehen in den einzelnen Bundesländern unterschiedliche Modelle. Informationen bieten u. a. die Bildungseinrichtungen und die Lehrlingsstellen der Wirtschaftskammern.

Selbstständigkeit

Die Möglichkeit einer selbstständigen Berufsausübung ist z. B. gegeben durch:

- a) Reglementierte Gewerbe/Handwerke:
 - Handwerk der Tischler, BGBl. Nr. II 91/2003, Novelle mit Artikel 44 BGBl. II Nr. 399/2008
 - Handwerk der Drechsler, BGBl. Nr. II 91/2003, Novelle mit Artikel 44 BGBl. II Nr. 399/2008
 - Handwerk der Binder, BGBl. Nr. II 91/2003, Novelle mit Artikel 44 BGBl. II Nr. 399/2008
 - Handwerk der Bootbauer, BGBl. Nr. II 91/2003, Novelle mit Artikel 44 BGBl. II Nr. 399/2008
 - Handwerk der Modellbauer, BGBl. Nr. II 91/2003, Novelle mit Artikel 44 BGBl. II Nr. 399/2008

- b) Rechtskraftgewerbe:
 - Holzbau-Meister, BGBl. Nr. II 102/2003, Novelle mit Artikel 49 BGBl. II Nr. 399/2008

Für die Ausübung eines reglementierten Gewerbes sind, neben der Erfüllung der allgemeinen Voraussetzungen, Befähigungsnachweise zu erbringen, die in den angeführten Bundesgesetzblättern festgelegt sind.

Rechtskraftgewerbe sind reglementierte Gewerbe, bei denen die Zuverlässigkeit des Gewerbeanmelders/der Gewerbeanmelderin durch die Gewerbebehörde (Bezirksverwaltungsbehörde bzw. Magistrat) geprüft und festgestellt wird.

Downloadmöglichkeit der Zugangsvoraussetzung und Prüfungsordnungen (Bundesgesetzblätter)

- c) Teilgewerbe:
 - Zusammenbau von Möbelbausätzen

Informationen zum »Teilgewerbe«:

Für die Ausübung eines Teilgewerbes eines reglementierten Gewerbes reicht ein reduzierter Befähigungsnachweis (z. B. Lehrabschlussprüfung und/oder Praxiszeit statt Meisterprüfung).

Mit der Gewerbeordnungsnovelle 2002 erfolgte eine Aufwertung der Teilgewerbe: z. B. besteht keine Einschränkung der Beschäftigtenzahl, und es besteht die Möglichkeit zur Lehrlingsausbildung.

- d) Freie Gewerbe:
 - Wagner
 - Souvenirhersteller (Andenkenartikelerzeuger)
 - Holzschuherzeuger
 - Holzspielwarenerzeuger

Informationen zum »Freien Gewerbe«:

Freie Gewerbe erfordern in der Regel keinen Befähigungsnachweis, sondern lediglich eine Anmeldung bei der Gewerbebehörde (Bezirksverwaltungsbehörde). Grundsätzlich richtet sich der Gewerbeumfang nach dem Wortlaut der Gewerbeanmeldung.

Quelle 2: AMS Berufswörterbuch – www.berufsworterbuch.at

Tischlerin/Tischler

Lehrzeit: 3 Jahre

Hinweis: Siehe auch den Lehrberuf TischlereitechnikerIn (Lehrzeit: 4 Jahre)!

Tätigkeitsmerkmale

TischlerInnen fertigen und montieren Möbelstücke und Bauteile aus Holz und Kunststoffen und führen Reparaturarbeiten an diesen Produkten durch.

Im Baubereich fertigen TischlerInnen Fenster, Türen, Fußböden, Wand- und Deckenverkleidungen sowie Treppen an. In der Möbelerzeugung stellen sie Einrichtungsgegenstände (z. B. Tische, Sessel) her. Auch Kunsttischlerarbeiten wie die Restaurierung oder der Nachbau von Stilmöbeln unter Anwendung alter Handwerkstechniken gehören zu ihren Aufgaben. In Industriebetrieben arbeiten Bau- und Möbeltischler oft in der Serienproduktion. Die Einstellung computergesteuerter Automaten, die einzelne Arbeitsschritte wie z. B. das Fräsen ausführen, ist in Industriebetrieben infolge verstärkter Rationalisierungsmaßnahmen zu einem wesentlichen Tätigkeitsbereich der TischlerInnen geworden. In Gewerbebetrieben beschäftigte TischlerInnen stellen in der Regel Einzelanfertigungen her. Unter Berücksichtigung der KundInnenwünsche fertigen sie Entwurfskizzen an und führen in kleineren Betrieben alle Arbeiten von Beginn der Fertigung bis zur Montage durch, während in größeren Betrieben die Herstellung der einzelnen Erzeugnisse arbeitsteilig erfolgt. Die TischlerInnen wählen die verschiedenen Materialien wie Grob- oder Edelhölzer, Kunststoffe und verschiedene Hilfsmaterialien aus und schneiden den Werkstoff gemäß der Werkzeichnung zu. Dabei verwenden sie für gerade Schnitte eine Kreissäge und für runde Schnitte eine Bandsäge. Sie hobeln Bretter und andere Holzteile an den Auflageflächen mit Abrichthobelmaschinen (bzw. bei kleineren Flächen mit Handhobeln) und führen weitere Bearbeitungsverfahren (z. B. Bohren, Fräsen) durch. Die Bretter fügen sie, je nach Verwendungszweck, durch verschiedene Verbindungstechniken (z. B. Zinken, Zapfen, Nuten, Leimen, Nageln) zusammen. Im Rahmen der Oberflächenbearbeitung leimen sie zur Verschönerung der Oberfläche dünne Deckblätter (Furniere) aus besonders wertvollen und schönen Holzarten auf weniger wertvolles Holz auf oder versehen Weichholzmöbel (zum Schutz der Oberfläche) mit Hartholzplatten. Schließlich behandeln die TischlerInnen die Oberflächen mit verschiedenen Beizlösungen, um die Holzherzeugnisse vor Witterungseinflüssen zu schützen und den Farbton des Holzes zu verstärken.

Anforderungen

- Kräftiger Körperbau: Tragen schwerer Holzteile
- Gleichgewichtsgefühl: Montieren von Fenstern
- Handgeschicklichkeit: Schleifen, Furnieren, Zinken

- Fingerfertigkeit: Restaurieren von Stilmöbeln
- Auge-Hand-Koordination: Hobeln, Bohren, Fräsen
- Sehvermögen: exaktes Übertragen der Maße auf das Holz
- Unempfindlichkeit der Haut: Arbeiten mit Beizen und Polituren
- räumliche Vorstellungsfähigkeit: Arbeiten nach Entwurfskizzen
- mathematisch-rechnerische Fähigkeit: Berechnen der Maße
- technisches Verständnis: Einstellen computergesteuerter Maschinen
- Fähigkeit zur Zusammenarbeit: Arbeiten im Team
- Reaktionsfähigkeit: Arbeiten an Kreis- und Bandsägen, Schleif- und Bohrmaschinen
- Selbstständigkeit: Herstellen von Einzelanfertigungen

Beschäftigungsmöglichkeiten

Die meisten TischlerInnen sind in Klein- und Mittelbetrieben des Tischlergewerbes beschäftigt. Einige arbeiten auch in großen Gewerbebetrieben und in Betrieben der Holz verarbeitenden Industrie. Dieser Beruf gehört zu den am häufigsten erlernten Lehrberufen. Die Beschäftigungsmöglichkeiten sind in gewerblichen Tischlereien für qualifizierte Fachkräfte recht günstig (Trend zu Einzelanfertigungen und zu natürlichen Materialien). In Industriebetrieben verringert sich jedoch die Zahl der Arbeitsplätze wegen der weiter zunehmenden Automatisierung (Rationalisierung). Der Beruf wird vorwiegend von Männern ausgeübt. In den letzten Jahren ist allerdings der Mädchenanteil bei den Lehrlingen gestiegen, da der zunehmende Einsatz moderner Maschinen die körperlichen Belastungen am Arbeitsplatz gegenüber früher wesentlich verringert hat.

Weiterbildung

Als Weiterbildungsmöglichkeiten bieten das Berufsförderungsinstitut (BFI) und das Wirtschaftsförderungsinstitut (WIFI) u. a. Kurse für CAD und CNC, Fräsen, Holzstiegenbau, Möbel- und Innenausbau, Oberflächenbehandlung sowie Restaurieren und Handwerkstechniken an. Im Bereich des CAD bieten auch die Lehrwerkstätten »Jugend am Werk« in Wien Weiterbildungskurse an. Das Ausbildungszentrum Bundesdenkmalamt Kartause Mauerbach/NÖ bietet Kurse und Seminare im Bereich Restaurierung an. Weiterführende Bildungsmöglichkeiten zur Erreichung höherer Bildungsabschlüsse bzw. zur Höherqualifizierung für AbsolventInnen dieses Lehrberufs sind vor allem die Meisterschule für Tischlerei und Raumgestaltung (2 Jahre) in Graz, die Meisterschule für Tischler (1 Jahr) in Villach/Ktn., Pöchlarn/NÖ und Hallstatt/OÖ und das zur Reife- und Diplomprüfung führende Kolleg für Möbeldesign (2 Jahre, Voraussetzung: Abschluss einer einschlägigen Meisterschule) in St. Pölten.

Aufstieg und Selbständigkeit

In größeren Betrieben können TischlerInnen zu ArbeitsvorbereiterInnen, VorarbeiterInnen oder WerkmeisterInnen aufsteigen. Die Möglichkeit einer selbstständigen Berufsausübung (als GewerbeinhaberIn, PächterIn oder GeschäftsführerIn) besteht für TischlerInnen in den Handwerken »Tischler«, »Binder«, »Bootbauer«, »Drechsler« oder »Modellbauer« (Voraussetzung: Meisterprüfung) oder im Gewerbe »Wagner«, das als »freies Gewerbe« eingestuft ist (kein Befähigungsnachweis erforderlich!). Weiters können TischlerInnen folgendes Teilgewerbe (Voraussetzung: Lehrabschlussprüfung) ausüben: »Zusammenbau von Möbelbausätzen«.

8.3.2.2 Der/die TischlerIn – 1951

Quelle: Österreichische Berufskartei 1950–1965
Der Tischler (Abschrift der Ausgabe vom Februar 1951)

Entwicklung und Bedeutung

Älteste bildliche Darstellung von Zimmermanns- und T.-A. in ägypt. Pyramiden. Möbelurform (Assyrer, Ägypter, Griechen): »Einbautruhen« und Truhen aus gespaltenen Pfosten (»Bohlenbau«). Seit spätrömischer Zeit: Schränke mit Türen und Fächern, Tische und Sessel. In Rom seit 7. Jh. v. Chr. Zusammenfassung der Tischler in innungsartigem »collegium«. Älteste Zuordnung Köln 1180. Im Mittelalter Sägemühle und »Stollenbau«-Technik: durchgehende Füße (»Stollen«) als Möbelgerüst; Typ des gotischen Kastenschranke. Im Mittelalter sonst meist eingebaute Schränke und Nischen. Seit 16. Jh. Verwendung von Furnierschneidmaschinen. Blütezeit des T.-Handwerkes im 18. Jh. Übergang zu den beweglichen Prunkmöbeln des Barocks; Entwicklung der kunstfertigen Oberflächengestaltung durch Anstrich, Furnier- und Einlegearbeiten. Besondere Bearbeitung des Ebenholzes durch die »Ebenisten«. Seit Ende des 19. Jh. teilweise Technisierung des T.-Handwerkes durch Säge-, Hobel- und Fräsmaschinen; Serienerzeugung.

Berufscharakteristik

Die eigentliche Arbeit des Tischlers besteht darin, dass er die Einzelteile unter Bedachtnahme auf das Arbeiten des Holzes im zusammengefügteten Werkstück herstellt. Dazu kommen verleimen (im Gegensatz zum Zimmermann, der nicht verleimt). Oberflächenbehandlung (Beizen, Furnieren, Polieren u. a.). Das Arbeitsmaterial bezieht der Tischler als Halbfabrikat: Bretter, Pfosten, »Staffeln« und »Stollen« (Balken quadratischen oder rechteckigen Querschnitts), Leisten, Sperrholzplatten, Furniere. Herstellung dieser »Schnitthölzer« in Sägewerken aus einheimischen Holzarten: Fichte, Tanne, Lärche, Eiche, Nuss, Obstbaumarten; aus fremdländischen Holzarten: Hickory und Schwarznuss (Nordamerika), Mahagoni (Mittelamerika, Westindien), Palisander, Rosenholz (Brasilien), Ebenholz (Südostasien, Afrika). Hilfsmaterialien: Beizen, Wachse, Polituren, Lacke; Beschläge (Griffe, Türangeln, Schlösser), Tischplattenbezüge aus Stoff, Linoleum, Glas u. a. – Arbeitserzeugnisse: Türen, Fensterstöcke und -rahmen, Weich- und Hartholzboden, Wandverkleidungen, Tafelungen; Wohn-, Büromöbel (Weichholzmöbel = furnierte Möbel), Kisten, Sitzmöbelgestelle, Billardtische, Drehstühle, Särge, Altäre, Leitern, Kassetten, Rahmen, Galanterie- und Spielwaren, Radiokästchen, Jalousien, Werkzeuge usw. In Österreich vorwiegend Gewerbe, wenig Industrie (Möbelfabriken) mit weitgehender A.-Spezialisierung. Auf dem Lande darf Tischler auch alle für die Fertigstellung seiner Produkte notwendigen Glaser-, Anstreicher- und Bauschlosserarbeiten durchführen, nicht so in den Städten, wo überdies weitgehende Spezialisierung: Bau-, Möbel-, Kunsttischler, »Antiquitätentischler« für Reparatur und Neufertigung von Stilmöbeln, innerhalb dieser Hauptgruppen: Weichholz-, Hartholz-, Sitz-, Küchen-, Büro-, Bambusmöbel; Portal-, Parkett-, Stiegentischler, Bauanschläger; Rahmen-, Kassetten-, Kisten-, Koffer-, Eiskasten-, Leiter-, Sargtischler und andere. Diese weitgehende Spezialisierung oft zum Nachteil der Lehrlingsausbildung.

Arbeitsbeschreibung

- Lagerung des Holzmaterials: Frisch geliefertes Holz muss zur Verarbeitung 2 bis 6 Jahre trocknen. Pflege des Holzlagers erste Voraussetzung für Güte des Erzeugnisses. Stapeln auf quergelegten Leisten (»Spaneln«), um Verziehen beim Trocknen zu verhindern; sonst Materialverluste durch Risse, Quellen, Werfen, bedingt durch unterschiedliches Schrumpfen des Holzes in seinen verschiedenen Richtungen: Längsfaser 0,1 %, im Querschnitt längs der Jahresringe 10 bis 12 %.
- **Allgemeiner Arbeitsvorgang:** Nach Entwurf Herstellung der Werkstattzeichnung (1:1). Auswahl des Holzes, Zuschneiden und Verbinden der Teile, ev. Oberflächenbehandlung und Beschläge. Arbeit im Allgemeinen in der Werkstatt, manche Reparaturen und viele Bautischlerarbeiten auswärts.
- **Zeichnung:** Tischler soll »Entwurfsskizze« (perspektivisch) freihändig zeichnen können, die er dann in »Maßstabskizze« (1:10) überträgt (diese oft von Möbelzeichner oder Innenarchitekten bezogen), die aus Grund-, Auf- und Kreuzriss besteht. Für Werkstattarbeit darnach die »Werkstattzeichnung« auf Packpapier (1:1), Grund- und Kreuzrisse in verschiedenen Farben in Aufriss hineingezeichnet. Herstellen und Lesen der Skizzen erfordern gutes räumliches Vorstellungsvermögen.
- **Auswahl des Holzes für Einzelteile** unter Bedachtnahme auf Beanspruchung, Arbeiten des Holzes und Sichtbarkeit sowie geringsten »Verschnitt«. Genaues Berechnen und Durchdenken der Gesamtkonstruktion erforderlich.
- **Zuschneiden** der Bretter und Pfosten nach Maß für gerade Schnitte mit Kreissäge, Pendelsäge; für geschwungene Schnitte mit Bandsäge. Mit Handsäge auf Hobelbank (2 bis 3 m lange, pfostendicke Hartholztischplatte mit Vorrichtung zum Festklemmen der Bretter in verschiedenen Lagen, gebaut für Rechtshänder).
- **Hobeln** der Bretter an unterer Auflagefläche mit »Abrichthobelmaschine« (in der Mitte einer langen 2teiligen, eisernen Tischplatte eine sehr rasch rotierende Messerwelle, Einstellen der Spannstärke durch Tieferstellen der vorderen Platte), indem auf Tischplatte aufliegendes Brett über Messerwelle geschoben wird (Gefahr der Handverletzung!), oder Hobeln auf erforderliche Dicke mit »Dicktenhobelmaschine« (durchlaufende Tischfläche, rotierende Messerwelle bearbeitet nur obere Fläche, Riffelwalzen zum Einziehen und Niederdrücken des Holzes, Einstellung auf Brettdicke durch Heben oder Senken des Tisches mit Handrad; rotierende Teile verschalt). Hobeln von Hand an Hobelbank nur von rechter Körperseite her, typisch schwingende Bewegung mit Federung im linken Kniegelenk, mit Verwendung verschiedener Hobeltypen: ebene Flächen mit Schrupp-, Schlicht-, Putzhobel und der langen »Raubank«; für Nuten und Hohlkehlen: Nut-, Grat-, Kehl- und Rundstabhobel. Beachten der Holzstruktur beim Hobeln, sonst Ausreißen des Holzes.

- **Fräsen** mit Fräsmaschine (Tischplatte mit senkrecht herausragender, sehr rasch rotierender Spindel, in deren Schlitz verschiedene Messer eingespannt werden können). Durch Vorbeiführen des Brettes an rotierendem Messer Herausschneiden der entsprechenden Profile: Kehlformen, Nuten, Falze, Abplattungen, Schlitz- und Zapfenschneiden; Anschlagleiste unterstützt Führung des Holzes und verhindert zu tiefes Eindringen des Messers; Arbeit im Stehen vorgebeugt, beide Hände halten und führen Holzstück. Konzentration und Vorsicht unbedingt erforderlich.
- Bohren mit verschiedenen Handbohrern, Brustleier (Zentrumsbohrer) oder Bohrmaschine. Langlochbohren mit Maschine (oft kombiniert mit Abrichthobel- und Fräsmaschine): zuerst Bohren eines Loches und dann Bewegen des Holzes quer zum feststehenden, rotierenden Bohrer.
- **Herstellung der Holzverbindungen** (elementare Arbeit des Tischlers): Die Formen der Verbindungsstellen müssen präzise und nach bestimmten Regeln herausgearbeitet werden. Zuerst genaues Anzeichnen (»Anreißen«), dann herausarbeiten mit Fräsmaschine oder von Hand mit Säge und Stemmeisen, dann Verleimen. Am schwierigsten ineinandergreifende Verzahnungen (»Zinken«). Handgeschick, Genauigkeit und Vorstellungsvermögen!
- **Zusammenbau:** Bereitstellen aller Werkstückteile in richtiger Reihenfolge und Lage; rasches und geschicktes Auftragen des Leimes in gewärmtem Raum, da sonst Überziehen des Leimes mit feiner Haut. Leim muss in Poren des Holzes eindringen; je nach Holzart (Porengröße) verschiedene Leimkonzentration. Pressen der geleimten Flächen in Holzschwingen oder Schraubstöcken bis zur vollständigen Trocknung.
- **Oberflächenbehandlung (zur Verschönerung des Produktes):** Zuerst Ausfüllen von Astlöchern, Rissen u. a. durch Kitten und Verleimen. Glätten der Holzfläche mit scharfem Putzhobel, Schleifen mit Glaspapier in Richtung der Holzfaser.
- **Beizen:** Färben durch wasser-, spiritus- oder terpentinlösliche Beizen (Farben mit Pinsel). Zusammensetzen bestimmter Farbtönungen erfordert Erfahrung.
- **Politieren:** Auftragen von Schellack, in Spiritus gelöst, in drei aufeinanderfolgenden Gängen: Grundieren, Nachpolitieren und Auspolitieren zur Erzielung eines Hochglanzes; staubfreier Raum mit gleichmäßiger Wärme erforderlich. Langwierige und Geduld erfordernde den ganzen Körper beanspruchende Arbeit mit charakteristischen Druckbewegungen der Hand in 8er-Schleifen.
- **Furnieren:** Auf Weichholzmöbel werden dünne Hartholzplatten aufgeleimt, um dem »Arbeiten« des Holzes entgegenzuwirken und sie zu verschönern. Einseitiges Furnieren mit stärkeren »Sägeschnittplatten«, zweiseitiges Furnieren mit doppelter Lage dünner Messerschnittblätter (»Blindfurnier«- und Edelfurnierlage); dabei Beachten des Holzfaserverlaufes im Weichholz (»Blindholz«) und der Furniere. Bei komplizierterer Zusammensetzung der Oberflächenfurnierung (Einlegearbeiten) werden Einzelteile mit Messer

nach genauer Zeichnung geschnitten und auf vorgezeichnetes Papier aufgeklebt, ebenso die einzelnen Teile größerer Furnierflächen mit Streifen zusammengeklebt, um als ganze Furnierplatte rasch auf Blindfurnier aufgelegt werden zu können. Rasches und gewissenhaftes Arbeiten erforderlich. Einspannen der furnierten Platten mit eingefettetem Papier. Zwischenlagen und Gegenbrettern (»Zulagen«) zum gleichmäßigen Niederdrücken der Furniere in Zwingen oder Leimböcken; bei geschweißten Flächen Verwendung von selbst hergestellten Zulageformen.

- **Anlegen der Drehpunkte (Türen):** Drehpunktermittlung nach bestimmten Regeln (Vorstellungsgabe und Gewissenhaftigkeit!).
- **Der Bautischler** stellt meistens Serienprodukte her, benötigt keine eigene Maßstab- oder Werkstattzeichnung, reißt in der Regel auf Brettern auf. Holzbearbeitung fast nur maschinell, Holzverbindungen mehr durch Schlitzen, Oberflächenbehandlung fällt weg. Umgang mit schwereren Werkstücken und Arbeiten auf Montage verlangt kräftige Konstitution. Im Verhältnis zu Möbeltischlern mehr grobe und einfache Holzbearbeitung.
- **Kunstattischler:** Zu den Anforderungen des Möbeltischlers kommt noch die Herstellung und Furnierung geschweiffter Oberflächen.
- **Antiquitätentischler:** benötigt Kenntnis der verschiedenen Stile und ihrer Bauweisen.
- **Abgrenzung gegen verwandte Berufe:** Der Modelltischler, LB. 3½ Lj., stellt Holzformen für das Gießen metallener Maschinenteile her. Der Zusammenbau dieser zum Werkstück negativen Holzformen verlangt zusätzlich Maschinenkenntnisse und Beherrschung einfacher Drechslerarbeiten. Teilverwandtschaft des Tischlers mit Wagner in Bezug auf Schierzeugung, praktisch von Tischler und Wagner ausgeführt.

VII. Schulische Voraussetzungen					Erwünscht ist erfolgreicher Abschluss der Pflichtschule.					VIII. Fragen der Arbeitsvermittlung					1. Sind Sie spezialisiert auf: Bau-, Möbel-, Kunst-, Antiquitäten-T., Kassetten- u. Galanteriewaren-T., Parkettbodenleger? Bestimmte Möbelypen (z. B. Sitzmöbel, Küchen- einrichtungen u. a.)? 2. Können Sie: Werkzeugzeichnungen anfertigen, Intarsien schneiden?				
Gegenstand		1	2	3	4	5	Gegenstand		1	2	3	4	5						
Rechnen							Draht. Zeichnen												
Zeichnen							Raumlehre												
IX. Spezialisierungen					1. Des gelernten T.: Polierer, Maschinenarbeiter (vor allem Fräser), Reijler (bei Bau-T.), Fußbodenleger, Büro-, Sitzmöbel-T., Billardtische, Drehstühle, Kisten, Kassetten, Särge, Leitern, Jalousien, Rahmen, Galanteriewaren, Werkzeuge, Schli.														
X. Berufsausbildung					1. 3 I. Meisterlehre mit Gesellenprüfung; 3 I. Industriellehre mit Facharbeiterprüfung; bei dieser Anrechnung der 3 I. Gesellenlehre zwischen Bau- u. Möbel-T. für Gesellen- und Meisterprüfung. Gewerbeberechtigung für T. gilt für alle Spezialisierungen. 2. 3 I. Fachschule erfüllt Lehrzeit und Gesellenprüfung. Bundesgewerbeschule in Mödling (auch Internat), Technikerstraße 5; mit Fachschule für T. und Meisterklasse (Vorbereitung für Meisterprüfung); Bundesgewerbeschule in Villach, Richard Wagnerstraße 8; Fachschule für T. und Meisterklasse; Bundesgewerbeschule in Innsbruck, Anichstraße 24-26; Fachschule für T.; Bundesfachschule für Holzbearbeitung in Hallsitz; Fachabteilung für T. mit Meisterklasse; Bundesfachschule für Holz- u. Steinbearbeitung in Hallsitz bei Salzburg, Burgfried 179; Fachabteilung für T. mit Meisterklasse (auch Internat).														
XIII. Wirtschaftlich-soziale Verhältnisse					Da die B.-ausübten ähnlich sehr verschieden sein können u. ihre Beurteilung auch zeitlich oft einem raschen Wechsel unterworfen ist, empfiehlt es sich, Ankünfte über den jeweiligen Stand des zuständigen A.-beraters bzw. Berufsberatungsstellen und Fachorganisationen einzuholen.														
					Stundenlohn nach Kollektivvertrag vom 20. März 1951 (1949): Spezialfacharbeiter: S 5,55 (4,21), Selbständiger Facharbeiter: S 5,27 (3,95) Angelernter Hilfsarbeiter: S 4,64 (3,44), Ungelernter Hilfsarbeiter: S 4,47 (3,30), Hilfsarbeiterinnen: S 4,31 (3,17), Jugendliche bis 17 J. S 3,70 (2,65). --- Lehrlingsentschädigung (wöchentlich): Im 1. Lj. von S 28,63—35,05 (23,63—28,35), Im 2. Lj. von S 37,28—45,07 (32,28—40,07), Im 3. Lj. von S 50,08—56,93 (45,08—51,75).														
XIV. Berufsverbände					KaGewWi: Landessektion Gewerbe, Landesinnung der Tischler; Bundessektion Industrie, Fachverband DGB: Gewerkschaft der Bau- u. Holzarbeiter.														
XV. Literaturangaben, Lichtbild- und Filmmaterial					Sch. u. B. Heft 29/30 „Der Tischler“, Cihlar Anton: Lehrbuch für Tischler, Dipl.-Ing. R. Bohmann-Verlag, Wien 1949. Spannagl Fritz: Der Möbelbau, Ravensburg 1936. SHB F 90 Holzläsien im Gebirge Der Herstellung von Sägen (16, 16, st), BF 3 Grundformen (11, 16, st), L 2 Wanderer Wald (12, 16, st), F 93 Sägewerk (13, 16, st), F 71 Herstellung von Sägen (16, 16, st), BF 3 Grundformen (11, 16, st), L 2 Wanderer Wald (12, 16, st), F 93 Sägewerk (13, 16, st), F 71 Herstellung von Sägen (16, 16, st), BF 3 Grundformen der Säge, BF 4 Wirkung der geschnittenen u. ungeschnittenen Säge, BF 5 Gebrauch der Handsäge.														
					Verfasser: Dr. Wilhelm A. Benoitel. Fachliche Beratung: Direktor Anton Cihlar, Berufsschule, Wien, Dipl.-Ing. Kurt Kowalschitz, Sekretär der Landesinnung Wien, Verantw. Red.: Dr. N. Thurn, Wien III, Rochusstraße 2.														

Institut f. Arbeitskunde u. Berufseignungsforschung Wien		Der Tischler		Berufsbild 20 ()	
Österreichische Berufskartei				Ausgabe vom Februar 1951	
I. Entwicklung und Bedeutung		Alteste bildliche Darstellung von Zimmermanns- u. T.-A. in ägypt. Pyramiden. Möbelartform (Assyrer, Ägypter, Griechen): „Einbaumtruhnen“ u. Truhen aus gespaltenen Pfosten („Bohlenbau“). Seit spätrömischer Zeit: Schränke mit Türen u. Fächern, Tische u. Sessel. In Rom seit 7. Jh. v. Chr. Zusammenfassung der T. in innsungartigen „collegium“. Älteste Zunftordnung Köln 1180. Im Mittelalter Sägemühle u. „Stollenbau“-Technik: durchgehende Füße („Stollen“) als Möbegeräte; Typ des gotischen Kastenschrankes. Im Mittelalter sonst meist eingebaute Schränke u. Nischen. Seit 16. Jh. Verwendung von Furnierschneidmaschinen. Blütezeit des T.-Handwerkes im 18. Jh.; Übergang zu den beweglichen Punktmöbeln des Barocks u. Rokokos; Entwicklung der kunstfertigen Oberflächengestaltung durch Anstrich, Furnier- u. Einlagearbeiten. Besondere Bearbeitung des Ebenholzes durch die „Ebenisten“. Seit Ende des 19. Jh. teilweise Technisierung des T.-Handwerkes durch Säge-, Hobel- u. Fräsmaschinen; Serienerzeugung.			
II. Berufsscharakteristik		Die eigentliche A. des T. besteht darin, daß er die Einzelteile unter Bedachtsnahme auf das A. des Holzes im zusammengefügten Werkstück herstellt. Dazu kommen Verleimen (im Gegensatz zum Zimmermann, der nicht verleimt), Oberflächenbehandlung (Beizen, Furnieren, Polieren u. a.). Das Arbeitsmaterial bezieht T. als Halbfabrikat: Bretter, Pfosten, „Stoffeln“ u. „Stollen“ (Balken quadratischen od. rechteckigen Querschnitts), Leisten, Sperrholzplatten, Furniere. Herstellung dieser „Schritthölzer“ in Sägewerken aus einheimischen Holzarten: Fichte, Tanne, Lärche, Eiche, Nuß, Obstbaumarten; aus fremdländischen Holzarten: Hickory u. Schwarznuß (Nordamerika), Mahagoni (Mittelamerika, Westindien), Palisander, Rosenholz (Brasilien), Ebenholz (Südostasien, Afrika). Hilfsmaterialien: Beizen, Wachsen, Polituren, Lacke; Beschläge (Griffe, Türangeln, Schlösser), Tischplattenbezüge aus Stoff, Linoleum, Glas u. a. Arbeitswerkzeuge: Türen, Fensterstöcke u. -rahmen, Weich- u. Hartholzboden, Wandverkleidungen, Tafelungen; Wohn-, Büromöbel (Weichholzmöbel, Hartholzmöbel = furnierte Möbel), Kisten, Sitzmöbelgestelle, Billardtische, Drehstühle, Särge, Altäre, Leitern, Kassetten, Rahmen, Galanterie- u. Spielwaren, Radiokästchen, Jalousien, Werkzeuge usw. In Ö. vorwiegend Gew., wenig Ind. (Möbelabriken) mit weitgehender A.-Spezialisierung. Auf dem Lande darf T. auch alle für die Fertigstellung seiner Produkte notwendigen Glaser-, Anstreicher- u. Bauschlosserarbeiten durchführen, nicht so in den Städten, wo überdies weitgehende Spezialisierung: Bau-, Möbel-, Kunsttischler, „Antiquitätentischler“ für Reparatur u. Neufertigung von Stilmöbeln, innerhalb dieser Hauptgruppen: Weichholz-, Hartholz-, Sitz-, Küchen-, Büro-, Bambusmöbel; Portal-, Parkett-, Stiegentischler, Bauenschläger; Rahmen-, Kassetten-, Kisten-, Koffer-, Eiskasten-, Leiter-, Sargtischler u. a. Diese weitgehende Spezialisierung oft zum Nachteil der Lehrlingsausbildung.			
III. Arbeitsbeschreibung		Lagerung des Holzmaterials Frisch geliefertes Holz muß vor Verarbeitung 2 bis 6 Jahre trocken. Pflege des Holzlagers erste Voraussetzung für Güte des Erzeugnisses. Stapeln auf quergelegten Leisten („Spaneln“), um Vorziehen beim Trocknen zu verhindern; sonst Materialverlust durch Risse. Quellen, Werfen, bedingt durch unterschiedliches Schrumpfen des Holzes in seinen verschiedenen Richtungen: Längsverlust 0,1%, im Querschnitt längs der Jahresringe 10 bis 12%. Allgemeiner A.-vorgang: Nach Entwurf Herstellung der Werkstattzeichnung (1:1), Auswahl des Holzes, Zuschneiden u. Verbinden der Teile, ev. Oberflächenbehandlung u. Beschläge. Arbeit im allgemeinen in der Werkstatt, manche Reparaturen u. viele Bautischler-A. auswärts. Zeichnung: T. soll „Entwurfsskizze“ (perspektivisch) freihändig zeichnen können, die er dann in „Maßstabskizze“ (1:10) überträgt (diese oft von Möbelzeichner od. Innenarchitekten bezogen), die aus Grund-, Auf- u. Kreuzriß besteht. Für Werkstattarbeit danach die „Werkstattzeichnung“ auf Packpapier (1:1), Grund- u. Kreuzrisse in verschiedenen Farben in Aufsicht hinein gezeichnet. Herstellen und Lesen der Skizzen erfordert gutes räumliches Vorstellungsvermögen. Auswahl des Holzes für Einzelteile unter Bedachtsnahme auf Beanspruchung, Arbeiten des Holzes u. Sichtbarkeit sowie geringsten „Verschnitt“. Geozues Berechnen u. Durchdenken der Gesamtkonstruktion erforderlich. Zuschneiden der Bretter u. Pfosten nach Maß für gerade Schnitte mit Kreissäge, Pendelsäge; für geschwungene Schnitte mit Bandsäge. Mit Handsäge auf Hobelbank (2 bis 3m lange, pfeilende Hartholztischplatte mit Vorrichtung zum Festklemmen der Bretter in verschiedenen Lagen, gebaut für Rechtshänder). Hobeln der Bretter an unterer Auflagefläche mit „Abriht-			

hobelmaschine" (in der Mitte einer langen 2teiligen, eisernen Tischplatte eine sehr rasch rotierende Messerwelle, Einstellen der Spannweite durch Tiefstellen der vorderen Platte), indem auf Tischplatte aufliegendes Brett über Messerwelle geschoben wird (Gefahr der Handverletzung!), oder Hobels auf erforderliche Dicke mit „Dicktenhobelmaschine“ (durchlaufende Tischfläche, rotierende Messerwelle bearbeitet nur obere Fläche, Riffelwalzen zum Einziehen u. Niederdrücken des Holzes, Einstellung auf Brettdicke durch Heben od. Senken des Tisches mit Handrad; rotierende Teile verschalt). Hobeln von Hand an Hobelbank nur von re. Körperseite her, typisch schwingende Bewegung mit Federung im li. Kniegelenk, mit Verwendung verschiedener Hobeltypen: ebene Flächen mit Schrupp-, Schlücht-, Putzhobel u. der langen „Raubbank“; für Nuten u. Hohlkehlen: Nut-, Grat-, Kehl- u. Rundstabhobel. Beachten der Holzstruktur beim Hobeln, sonst Ausreißen des Holzes. Fräsen mit Fräsmaschine (Tischplatte mit senkrecht herausragender, sehr rasch rotierender Spindel, in deren Schlitz verschiedene Messer eingespannt werden können). Durch Vorbeiführen des Brettes an rotierendem Messer Herausschneiden der entsprechenden Profile: Kehlformen, Nuten, Falze, Abplattungen, Schlitz- u. Zapfenscheiden; Anschlagleiste unterstützt Führung des Holzes u. verhindert zu tiefes Eindringen des Messers; A. im Stehen vorgebeugt, beide Hände halten u. führen Holzstück, Konzentration u. Vorsicht unbedingt erforderlich. **Bohren** mit verschiedenen Handbohrern, Brustleier (Zentrumsbohrer) od. Bohmaschine, Langlochbohren mit Maschine (oft kombiniert mit Abrichthobel- u. Fräsmaschine): zuerst Bohren eines Loches u. dann Bewegen des Holzes quer zum feststehenden, rotierenden Bohrer. **Herstellung der Holzverbindungen** (elementare A. des T.); Die Formen der Verbindungsstellen müssen präzise u. nach bestimmten Regeln herausgearbeitet werden. Zuerst genaues Anzeichnen („Anreißn“), dann Herausarbeiten mit Fräsmaschine od. von Hand mit Säge u. Sternmeißel, dann Verleimen. Am schwierigsten ineinandergreifende Verzahnungen („Zirkeln“), Handgeschick, Genauigkeit u. Vorstellungsvermögen! **Zusammenbau:** Bereitstellen aller Werkstücke in richtiger Reihenfolge u. Lage; rasches u. geschicktes Auftragen des Leimes in gewärmtem Raum, da sonst Oberziehen des Leimes mit feiner Haut, Leim muß in Poren des Holzes eindringen; je nach Holzart (Porengröße) verschiedene Leimkonzentration, Pressen der geleimten Flächen in Holzzwingen od. Schraubstöcken bis zur vollständigen Trocknung. **Oberflächenbehandlung** (zur Verschönerung des Produktes): Zuerst Ausfüllen von Astlöchern, Rissen u. a. durch Kitteln u. Verleimen. Glätten der Holzfläche mit scharfem Putzhobel, Schleifen mit Glaspapier in Richtung der Holzfasern. **Beizen:** Färben durch wasser-, spiritus- od. terpentinlösliche Beizen (Farben mit Pinsel). Zusammenfugen bestimmter Farbtonungen erfordert Erfahrung. **Polieren:** Auftragen von Schellack, in Spiritus gelöst, in drei aufeinanderfolgenden Gängen: Grundieren, Nachpolieren u. Auspolieren zur Erzielung eines Hochglanzes; staubfreier Raum mit gleichmäßiger Wärme erforderlich, Langwierige u. Geduld erforderliche, den ganzen Körper beanspruchende A. mit charakteristischen Druckbewegungen der Hand in 8er Schleifen. **Furnieren:** Auf Weichholzmöbel werden dünne Hartholzplatten aufgelegt, um dem „Arbeiten“ des Holzes entgegenzuwirken u. sie zu verschönern. Einseitiges Furnieren mit stärkeren „Sägeschnittplatten“, zweiseitiges Furnieren mit doppelter Lage dünner Messerschnittblätter („Blindurnier-“ und Edelurnierlage): dabei Beachten des Holzfaserverlaufes im Weichholz („Blindholz“) u. der Furniere. Bei komplizierterer Zusammensetzung der Oberflächenfurnierung (Einlegearbeiten) werden Einzelteile mit Messer nach genauer Zeichnung geschnitten u. auf vorgezeichnetes Papier aufgeklebt, ebenso die einzelnen Teile größerer Furnierflächen mit Streifen zusammengeklebt, um als ganze Furnierplatte rasch auf Blindurnier abgelegt werden zu können. Rasches u. gewissenhaftes A. erforderlich. Einspannen der furnierten Platten mit eingeleimtem Papier, Zwischenlagen u. Gegenbrettern („Zulagen“) zum gleichmäßigen Niederdrücken der Furniere in Zwingen od. Leimböcken; bei geschweiften Flächen Verwendung von selbst hergestellten Zulageformen. **Anlegen der Drehpunkte (Eisen):** Drehpunktformierung nach bestimmten Regeln (Vorstellungsgabe u. Gewissenhaftigkeit!). **Der Bau-T.** stellt meistens Serienprodukte her, benötigt keine eigene Maßstab- od. Werkstattzeichnung, reißt in der Regel auf Brettern aus. Holzbearbeitung fast nur maschinell, Holzverbindungen mehr durch Schlitzeln, Oberflächenbehandlung fällt weg. Umgang mit schwereren Werkstücken u. A. auf Montage verlangt kräftige Konstitution. Im Verhältnis zu Möbel-T. mehr grobe u. einfache Holzbearbeitung. **Kunst-T.:** Zu den Anforderungen des Möbel-T. kommt noch die Herstellung u. Furnierung geschweifter Oberflächen. **Antiquitäten-T.** benötigt Kenntnis der verschiedenen Stile u. ihrer Bauweisen. **Abgrenzung gegen verwandte Berufe:** Der Modell-T., LB. 31/1, stellt Holzformen für das Gießen metallener Maschinenteile her. Der Zusammenbau dieser zum Werkstück negativen Holzformen verlangt zusätzlich Maschinenkenntnisse u. Beherrschung einfacher Drechlerarbeiten. Teilverwandtschaft des T. mit Wagner in bezug auf Schlitz-Erzeugung, praktisch von T. u. Wagner ausgeführt.

IV. Körperliche Beanspruchung

1. Unbedingt erforderlich:

0. —
 I. 11 (Holzbearbeitung von Hand, Dauerarbeit an Maschinen), sonst 12, 14—17 (je nach Größe des Werkstückes), 18 (Bau-T.)
 II. 22, 23 (Bau-T.), 261 (Maschinen-A., Polieren), 262 (Fußbodenleger), 28, 290 (Bau-T.), 291 (Maschinen, Bau-T.)
 III. 300, 303, 310, 313, 320, 323, 330, 333, 340, 343, 346 (ev. 4 Finger), 350, 353, 357 (ev. 3. od. 4. Finger), 361, 362, 363, 364, 365, 366, 371, 372, 373, 374, 375, 38, 39 (an Hobelbank).
 IV. 41, 43 (Maschinen, Zusammenbau), 44 (Fräsen, Bandsäge), 460, (bei Maschinen u. Montage), sonst 461 od. 462, 480 (Zeichnung, Oberflächenbehandlung, Beizen).
 V. 50 (Maschinen), 51, 54, 55, 58.
 VI. 62, 63 (Beizen, Ölthölzer, Schwefelsäure, Chromkali).
 VII. 70 (bei Leimen u. Furnieren, sofern dafür eigener Raum), 753 (Holzstaub bei Edelhölzern, Bimsstein, Glaspapier), 76 (Nitrolacke, Spiritus).
 VIII. 80, 84, 85, 86, 89 (Hobel-, Fräsmaschinen).
 IX. 90

2. **Ausschließend:** Herzleiden, Lungenleiden (bes. bei Beizen u. Polieren), insbesondere Anlage zu TBC, Anlage zu Schwindelanfällen u. Epilepsie (Maschinen!), Bruchleiden, Wirbelsäuleverkrümmungen
 2. u. 3. Grades, Anlage zu starkem Senk-, Plattfuß od. Kniepladern, Versteifung des li. Beines, chronische Hautkrankheiten, nicht ausgleichende Kurz- od. Weitsichtigkeit, Taubheit.
 3. **Förderlich:** Kräftige Konstitution für Dauerleistungen (bes. Bau-T.), Farbentüchtigkeit (Oberflächenbehandlung).
 4. **Nicht ausschließend:** Fehlen einzelner Finger (3. oder 4., soweit nicht Griffsicherheit ausgeschlossen), leichte Knieversteifung resp. leichte Schwerhörigkeit, Einsügigkeit (jedoch sehr gefährdend bei Maschinen u. Montage), leichte Farbensicherheit.
 5. **Gesundheitliche Gefährdung:** Reizung der Atmungsorgane u. der Haut durch Staub u. chem. Dämpfe, Augenreizungen (einige Beizen, Polieren u. ev. Spritzen von Nitrolacken), Unfallgefährdung durch Hobel- u. Fräsmaschinen, Rückgratverkrümmungen bei Möbel-T. heute selten (früher bedingt durch andauerndes „Faustschneiden“ = Längenschneiden von Hand, heute Maschinen-A.).
 6. **Berufskrankheiten:** Krampfadern, Asthma, bei Allergie Hautkrankheiten.
 7. **Prophylaxe:** Vorgeschriebene Schutzvorrichtungen an Maschinen, Spannsaugvorrichtungen, Exhaustoren für chem. Dämpfe (Nitrolacke), Gewöhnung an gerade Haltung bei Hobeln, Sägen u. Polieren.

V. Psychische Anforderungen

Funktion	Funktionsprofil				
	1	2	3	4	5
Allgemeine Intelligenz					
Formauffassen					
Räumliche Vorstellung					
Techn. prakt. Verständnis					
Grundbedingung für I.-B. ist Vorliebe zum Konstruieren u. Zusammenfügen der in handfesten Zusätzen hergestellten Einzelteile, verbunden mit Einführung in Eigenart des Holzmaterials, gute räumliche Vorstellung, planmäßiges Durchdenken des gesamten A.-ablaufes im voraus sowie Einteilung u. Berechnung des Materials und der konstruktiven Einzelheiten (z. B. Zirkeln) sind erforderlich. Präzises u. sauberes A. sowohl die Gedanken- als auch die Maschinen-A. schließt Fähigkeit aus, so daß sich zum I. am besten ein ruhiger u. überlegender Charakter eignet. Oberflächenbehandlung erfordert Geduld und Ausdauer, künstlerischer Formen- und Farbensinn förderlich. Beim Bau-T. tritt die kräftige Hand-A. mehr in den Vordergrund; während beim Möbel-T. die körperliche Beanspruchung einseitiger ist, wird der Bau-T. bei der Montage körperlich vielseitig beansprucht. Beim Kassettent-T. ist körperliche Beanspruchung leichter, aber die Ausführung empfindlicher; Intensivschneider benötigt dazu noch zeichnerisches Geschick für geschmackvollen Entwurf seiner Einlegearbeiten sowie ruhige u. sichere Hand.					

6. **Berufskrankheiten:** Krampfadern, Asthma, bei Allergie Hautkrankheiten.
 7. **Prophylaxe:** Vorgeschriebene Schutzvorrichtungen an Maschinen, Spannsaugvorrichtungen, Exhaustoren für chem. Dämpfe (Nitrolacke), Gewöhnung an gerade Haltung bei Hobeln, Sägen u. Polieren.

VI. Kenntnisse und Fertigkeiten

1. **Erforderlich:** Materialkenntnisse (Holzarten, Lagerung, Eigenheiten des Holzes), Skizzenlesen, Hobeln von Hand u. maschinell, Herstellen der Holzverbindungen, Leimen, Oberflächenbehandlung (Beizen, Polieren, Furnieren), Instandhaltung der Werkzeuge, Möbelkonstruktionen (Rahmen-, Vollbau), Kenntnis der Beschläge.
 2. **Erwünscht:** Zeichnerische Fertigkeit, konstruktives Zeichnen, Intarsienlegen, Holzdrechlerarbeiten (bes. auf dem Lande), Kenntnis der verschiedenen Hilfsmaterialien für Oberflächenbehandlung, Möbelbespannungen (Stoffe, Linoleum) u. Verglasungen.



8.3.3 Der/die SchneiderIn

8.3.3.1 Der/Die BekleidungsgestalterIn – 2015

Quelle 1: © ibw – Institut für Bildungsforschung der Wirtschaft – www.bic.at
Bekleidungsgestaltung (Modullehrberuf) – Lehrzeit: 3 bzw. 3 1/2 Jahre
Ähnliche Bezeichnung(en): vormals DamenkleidmacherIn, HerrenkleidmacherIn, HutmacherIn, KappenmacherIn, KürschnerIn, ModistIn, SäcklerIn (LederbekleidungserzeugerIn), WäschewarenherstellerIn

Berufsbeschreibung

Modisch sind BekleidungsgestalterInnen immer up to date. Ob Hosen, Röcke, Blusen, Mäntel, sie fertigen jedes Kleidungsstück, Wäsche, Hüte und diverse Pelz- und Lederbekleidung von A–Z. Sie nehmen Maß an den KundInnen, zeichnen Schnittmuster, berechnen den Stoff- und Materialbedarf, schneiden die Teile zu, heften und nähen sie. Sie verarbeiten Materialien aller Art (z. B. Wollstoffe, Seidenstoffe, Leinen, Leder, Filz, Pelze). Außerdem führen sie Änderungsarbeiten und Reparaturen durch und beraten die KundInnen. BekleidungsgestalterInnen arbeiten in Werkstätten und Ateliers von Textilbetrieben (z. B. Maß- und Änderungsschneidereien) und in Produktionshallen der Textilindustrie. Sie haben Kontakt zu ihren KundInnen, zu Berufskolleginnen und -kollegen und zu unterschiedlichen Fachkräften aus den Bereichen Design, Produktion, Verkauf usw.

Module und Kombinationen

Die Ausbildung im Modullehrberuf Bekleidungsgestaltung umfasst verpflichtend eine 2-jährige Ausbildung im *Grundmodul Bekleidungsgestaltung* und eine einjährige Ausbildung in einem der folgenden *Hauptmodule*:

- Damenbekleidung
- Herrenbekleidung
- Wäschewarenherzeugung
- Modist und Hutmacher/Modistin und Hutmacherin
- Kürschner und Säckler/Kürschnerin und Säcklerin

Zusätzlich *kann* in einem weiteren halben Ausbildungsjahr ein zweites Hauptmodul oder eines der folgenden *Spezialmodule* gewählt werden:

- Bekleidungsdesign
- Theaterbekleidung
- Bekleidungstechnik

Dauer der Lehrzeit:

- 3 Jahre: Grundmodul + ein Hauptmodul
- 3,5 Jahre: Grundmodul + ein Hauptmodul + ein Spezialmodul
- 3,5 Jahre: Grundmodul + zwei Hauptmodule

Kombinationsmöglichkeiten:

Die Hauptmodule »ModistIn und HutmacherIn« und »KürschnerIn und SäcklerIn« können nicht mit dem Spezialmodul »Bekleidungstechnik« kombiniert werden. Ansonsten sind alle Kombinationen zulässig.

Arbeits- und Tätigkeitsbereiche

BekleidungsgestalterInnen stellen je nach Schwerpunkt ihrer Ausbildung Damen- oder Herrenoberbekleidung aller Art, Hüte und andere Kopfbedeckungen, Wäschewaren (Tisch- und Bettwäsche), Theaterbekleidung, Funktionsbekleidung usw. nach Maß oder in Serie (Konfektion) her und führen Änderungs- und Reparaturarbeiten an diesen durch. Sie fertigen Kleider,

Anzüge, Röcke, Blusen, Hosen, Jacken, Kostüme, Hosenanzüge, Abend- und Ballkleider, Mäntel, Bühnenkleider, Hüte, Kappen usw.

In den Klein- und Mittelbetrieben des Bekleidungsgebietes wählen BekleidungsgestalterInnen Stoffe und Materialien aus und stellen Kleidungsstücke, Hüte und Accessoires in Maßarbeit her. Dabei fertigen sie eigene Entwürfe und Schnitte an oder verwenden vorgegebene Entwürfe. Sie beraten ihre KundInnen, nehmen Maß und ändern und reparieren deren Kleidungsstücke. Sie führen auch Spezialanfertigungen wie Trachten, Pelz- und Lederbekleidungen, Hüte und Theaterkostüme durch. Sie arbeiten meist in allen Teilbereichen des Berufes und stellen ein Kleidungsstück vom Entwurf bis

zur Endaufbereitung selbst her. In der industriellen Konfektionsfertigung werden nach vorgefertigten Modellschnitten in verschiedenen Größen (die internationalen Normen entsprechen = Konfektionsgrößen) große Stückzahlen hergestellt. BekleidungsgestalterInnen sind hier mit der Koordination des gesamten Arbeitsablaufes, der Überwachung eines ihnen zugewiesenen Teilbereiches der Erzeugung, der Herstellung der Modelle (ModellschneiderIn) oder der Schnittentstellung befasst. Modellentwicklung, Schnittentwicklung und Zuschnitt erfolgen mittels CAD-System am Computer.

Informationen zu Tätigkeiten in den Hauptaufgabenbereichen des Modullehrberufes Bekleidungs-gestaltung finden Sie auch bei den Vorgängerlehrberufen:

- DamenkleidmacherIn
- HerrenkleidmacherIn
- WäschewarenherstellerIn
- HutmacherIn
- KappenmacherIn
- ModistIn
- KürschnerIn
- SäcklerIn (LederbekleidungsherstellerIn)

Arbeitsmittel

BekleidungsgestalterInnen verarbeiten Materialien und Textilien aller Art, wie Wolle, Baumwolle, Leinen, Seide, Kunstfaser, Leder, Pelze, Gummis, Bänder, Futterstoffe, Zwirn, Nähseide, Knöpfe, Reißverschlüsse usw. In der Herstellung von Hüten, Kappen und anderen Kopfbedeckungen auch Filzrohlinge, Stroh, verschiedene Leder. Dabei verwenden sie Formen aus Holz, Metall oder Kunststoff sowie Filz- und Walkmaschinen. BekleidungsgestalterInnen benutzen Werkzeuge, wie (Steck-)Nadeln, Schere, Schneiderkreide und Maßbänder, Messer, und bedienen Nähmaschinen und -automaten, Stepp-, Endel-, Säummaschinen, Knopflochautomaten, Zuschneid- und Stanzmaschinen, aber auch Dämpfanlagen und Bügeleisen. BekleidungsgestalterInnen lesen Schnittmuster und fertigen diese auch selbst an. Dabei verwenden sie Computer und spezielle Designprogramme (CAD = Computer Aided Design = computerunterstütztes Design).

Arbeitsumfeld/Arbeitsorte

BekleidungsgestalterInnen arbeiten sowohl selbstständig in kleinen Werkstätten, Ateliers und Studios als auch in Werkstätten und Produktionshallen mittlerer und großer Textilbetriebe. Sie sind auch in der Änderungsschneiderei von großen Textilhandelsbetrieben tätig. Je nach Art und Größe des Betriebs erfolgt die Kleidungsherstellung alleine oder im Team mit BerufskollegInnen und anderen Fach- und Hilfskräften der Bekleidungsfertigung, siehe z. B. die Berufe BekleidungsfertigerIn (Lehrberuf), Textiltechnologie (Lehrberuf), TextiltechnikerIn, TextildesignerIn, ModedesignerIn.

In kleinen und mittleren Betrieben der Maßschneiderei haben BekleidungsgestalterInnen Kontakt zu ihren KundInnen, beraten diese, nehmen persönlich Maß und führen Anproben durch, außerdem haben sie Kontakt zu VerkäuferInnen im Textilhandel, in Stoff- und Nähzubehörgeschäften.

Die wichtigsten Tätigkeiten und Aufgabenbereiche auf einen Blick

Damen- und HerrenkleidermacherInnen:

- die KundInnen hinsichtlich Schnitt, Stoff und Verarbeitung des Kleidungsstückes oder Accessoires beraten
- an den KundInnen Maß nehmen und individuelle Schnitte und Entwürfe zeichnen
- die Einzelteile zuschneiden (Vorder-, Rückenteil, Ärmel, Taschen etc.)
- die Ränder endeln (abnähen)
- die Einzelteile zusammenheften
- die Passform der Kleidungsstücke überprüfen und Änderungen (1. Anprobe) durchführen
- die Stoffteile mit der Nähmaschine zusammennähen und -fügen (inkl. Ärmel, Taschen, Krägen und sonstiger Teile)
- den Futterstoff zuschneiden und einnähen
- Knöpfe, Reißverschlüsse oder andere Accessoires händisch oder mit Spezialmaschinen anbringen
- das Kleidungsstück nach der zweiten Anprobe bügeln

HutmacherInnen und ModistInnen:

- vorgefertigte Filzrohlinge (Hutstumpen) durch Tauchen in eine Steiflösung (Appretur) steifen
- überschüssige Steifmittel von Hand oder mit der Steifwringmaschine auswringen
- Hutstumpen auf eine Holz- oder Metallform aufziehen
- Hutstumpen mit Wasserdampf zum leichteren Formen behandeln (Plattieren)
- den Kopfteil formen, die Bandstelle (Übergang des Kopfteils zur Krempe) mit einem Formband abbinden, die Hutkrempe formen
- Kopfweitenband einnähen
- Hüte mit der Garnierung (Bänder, Schleier, Tüll, Federn usw.) versehen
- verschiedene Oberflächenbehandlungen wie z. B. »Abbrennen« durchführen (Entfernen grober Haare des Filzes durch rasches Ziehen des Hutes über Gas- oder Spiritusflamme), die Oberfläche mit Reib- und Schleifpapier abreiben
- verschiedene Schmiermittel aufbringen (z. B. Lorbeeröl und Pappelsalbe), um besseren Glanz zu erreichen
- Hüte mit Schwämmen und Dunsttüchern bürsten und glänzen

KürschnerInnen und SäcklerInnen:

- KundInnen bezüglich Modell und Leder- und Fellart beraten, Maße nehmen und Schnitte anfertigen
- Modelle entwerfen und Materialbedarf berechnen
- Felle und Leder nach Schnitt und Vorlage zuschneiden, die am besten geeigneten Flächenstücke auswählen
- fehlerhafte Fellstellen mit dem Kürschnermesser (Klingmesser) ausschneiden
- die Einzelteile verheften, Anproben durchführen, Änderungsarbeiten vornehmen
- die Teile an Nähmaschinen zusammennähen, neuerliche Anproben durchführen
- Einzelteile zu Leibteil, Ärmel und Kragen zusammennähen
- Fellteile auf dem Zwecktisch reinigen, anfeuchten und aufspannen, Konturen markieren
- Pikier- und Futterstoffe einnähen, Baumwollbänder usw. aufnähen
- Taschen, Knöpfe, Ziernähte oder -stickereien ansetzen und einnähen
- einzelne Teile endfertigen, Länge und Fassung bei der Anprobe prüfen und Korrekturen vornehmen

WäschewarenherstellerInnen:

- die Stoffe in mehreren Lagen auflegen, mittels Zuschneidemaschinen, Stanzmaschinen bzw. -automaten zuschneiden (die Zuschneideanlagen überwachen) – Produktion vorbereiten
- Nähadeln auswählen, das Nähmaterial einfädeln, die Stichlängen einstellen (die Kriterien auf den Tastaturen vollautomatisierter Maschinen, Automaten und Anlagen eingeben) – Produktion vorbereiten
- die Stoffteile an Nähmaschinen bzw. -automaten zusammennähen (Nähmaschinen, -automaten und -anlagen überwachen) – Teilefertigung bzw. Endfertigung
- Knopflöcher und Knöpfe durch Einlegen der entsprechenden Stelle in Knopflochautomaten anbringen – Endfertigung

- Muster und Stickereien durch Einlegen der Teile in entsprechende Maschinen einarbeiten bzw. die Kriterien auf Tastaturen eingeben – Endfertigung
- Qualitätskontrolle durchführen

Unternehmen und Institutionen

- Betriebe des Bekleidungsgewerbes (Maß- und Änderungsschneidereien, Trachtenschneiderei, Theaterschneiderei usw.)
- Kleinbetriebe des HutmacherInnengewerbes, ModistInnengewerbes
- Textilindustrie (Konfektionsfertigung) (selten)
- Betriebe des Kürschnereigewerbes
- gewerbliche Betriebe der Lederbekleidungserzeugung
- mittlere und größere Betriebe der Lederbekleidungsindustrie
- Textilhandelsbetriebe, Hutfachhandel
- Handelsbetriebe für Rauwaren und Pelze

Anforderungen

Jeder Beruf erfordert ganz *spezielle Sach- und Fachkenntnisse*, die in der Ausbildung vermittelt werden. Daneben gibt es auch eine Reihe von Anforderungen, die praktisch in allen Berufen wichtig sind. Dazu gehören: *Zuverlässigkeit, Ehrlichkeit und Pünktlichkeit, genaues und sorgfältiges Arbeiten, selbstständiges Arbeiten, Einsatzfreude und Verantwortungsbewusstsein*. Auch die Fähigkeit und Bereitschaft, mit anderen zusammenzuarbeiten (*Teamfähigkeit*), und *Lernbereitschaft* sind heute kaum noch wegzudenken.

Welche Fähigkeiten und Eigenschaften in *diesem Beruf* sonst noch erwartet werden, kann von Betrieb zu Betrieb sehr unterschiedlich sein. Die folgende Liste gibt einen Überblick über weitere Anforderungen, die häufig gestellt werden.

Denken Sie daran, dass viele dieser Anforderungen auch Bestandteil der Ausbildung sind.

Körperliche Anforderungen

- Auge-Hand-Koordination
- Fingerfertigkeit

Sachkompetenz

- Farbensinn
- gestalterische Fähigkeit
- gutes Augenmaß
- handwerkliche Geschicklichkeit
- Konzentrationsfähigkeit
- Organisationsfähigkeit
- räumliches Vorstellungsvermögen
- systematische Arbeitsweise

Sozialkompetenz

- Aufgeschlossenheit
- Kommunikationsfähigkeit
- Kritikfähigkeit
- KundInnenorientierung

Selbstkompetenz

- Ausdauer
- Flexibilität
- Kreativität
- Modebewusstsein
- Selbstvertrauen/Selbstbewusstsein

Weitere Anforderungen

- gepflegtes Erscheinungsbild

Alternativen/Spezialisierung

Ersatz von Lehrabschlussprüfungen

Die abgelegte Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Bekleidungsgestaltung ersetzt die Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf BekleidungsfertigerIn (Lehrberuf).

Verwandte Lehrberufe

Durch die Verwandtschaftsregelung wird die Ausbildung in einem Lehrberuf auf Teile der Lehrzeit in anderen (verwandten) Lehrberufen angerechnet. Dadurch verkürzt sich die Lehrzeit bei der Ausbildung in einem weiteren Lehrberuf (oder auch beim Wechsel auf einen verwandten Lehrberuf).

Bei folgenden verwandten Lehrberufen verkürzt sich die Lehrzeit im Ausmaß der angegebenen Lehrjahre. (Beispiel: Der Eintrag »1. voll« bedeutet z. B., dass sich die Lehrzeit im verwandten Lehrberuf um ein Jahr verkürzt.)

- BekleidungsfertigerIn (Lehrberuf), »1., 2. voll«

Lehre und Matura

Mit einer erfolgreich abgeschlossenen Lehre und vier weiteren Prüfungen erlangen Sie die Berufsmatura (Berufsreifeprüfung). Diese öffnet Ihnen den Zugang zu Universitäts- und Fachhochschulstudien. Außerdem ermöglicht sie zusätzliche Karrierewege im erlernten Beruf, aber auch außerhalb des bisherigen Berufsfeldes.

Und so geht es: Die Berufsmatura besteht aus vier Teilprüfungen: Deutsch (schriftlich und mündlich) und Mathematik (schriftlich), eine lebende Fremdsprache (schriftlich oder mündlich) und ein Fachbereich (schriftliche Prüfung oder Projektarbeit und mündliche Prüfung). Der Fachbereich ist ein Thema aus dem Berufsfeld des Kandidaten/der Kandidatin.

Wie funktioniert die Vorbereitung?

Die Vorbereitung auf die Berufsreifeprüfung erfolgt in Vorbereitungskursen, die von Erwachsenenbildungseinrichtungen (z. B. WIFI, BFI, Volkshochschulen), Berufsschulen oder höheren Schulen (z. B. AHS, HAK, HTL, HLW) angeboten werden. In solchen Lehrgängen können auch die jeweiligen Teilprüfungen abgelegt werden. Drei der vier Teilprüfungen können bereits

während der Lehre abgelegt werden. Zur letzten Teilprüfung kann man nach erfolgreichem Lehrabschluss, aber nicht vor dem 19. Geburtstag antreten. Durch ein Förderprogramm können die Vorbereitungskurse und die Prüfung seit September 2008 in ganz Österreich kostenlos angeboten werden. Zur konkreten Ausgestaltung der Vorbereitung auf die Berufsreifeprüfung bestehen in den einzelnen Bundesländern unterschiedliche Modelle. Informationen bieten u. a. die Bildungseinrichtungen und die Lehrlingsstellen der Wirtschaftskammern.

Selbstständigkeit

Reglementierte Gewerbe/Handwerke:

- Handwerk der DamenkleidermacherInnen, BGBl. II Nr. 38/2003 (Novelle Art. 8, BGBl. II Nr. 399/2008)
- Handwerk der HerrenkleidermacherInnen, BGBl. II Nr. 38/2003 (Novelle Art. 8, BGBl. II Nr. 399/2008)
- Handwerk der KürschnerInnen und der SäcklerInnen (Lederbekleidungserzeugung), BGBl. II Nr. 65/2003 (Novelle Art. 28, BGBl. II Nr. 399/2008)
- Handwerk der WäschewarenherstellerInnen, BGBl. II Nr. 38/2003 (Novelle Art. 8, BGBl. II Nr. 399/2008)

Für die Ausübung eines reglementierten Gewerbes sind, neben der Erfüllung der allgemeinen Voraussetzungen, Befähigungsnachweise zu erbringen, die in den angeführten Bundesgesetzblättern festgelegt sind.

Teilgewerbe:

- Änderungsschneiderei

Informationen zum »Teilgewerbe«:

Für die Ausübung eines Teilgewerbes eines reglementierten Gewerbes reicht ein reduzierter Befähigungsnachweis (z. B. Lehrabschlussprüfung und/oder Praxiszeit statt Meisterprüfung).

Mit der Gewerbeordnungsnovelle 2002 erfolgte eine Aufwertung der Teilgewerbe: z. B. besteht keine Einschränkung der Beschäftigtenzahl, und es besteht die Möglichkeit zur Lehrlingsausbildung.

Freies Gewerbe:

- ModistInnen und HutmacherInnen
- Kappenmacher
- Entwerfen (Design) von Damen- und Herrenoberbekleidung

Informationen zum »Freien Gewerbe«: Freie Gewerbe erfordern in der Regel keinen Befähigungsnachweis, sondern lediglich eine Anmeldung bei der Gewerbebehörde. Grundsätzlich richtet sich der Gewerbeumfang nach dem Wortlaut der Gewerbeanmeldung.

Quelle 2: AMS Beruflexikon – www.beruflexikon.at – 9.11.2015

Bekleidungsgestalterin/Bekleidungsgestalter

Lehrzeit: 3 Jahre. Bei Absolvierung eines zusätzlichen Spezialmoduls oder Hauptmoduls: 3 1/2 Jahre.

Hinweis: Dieser Lehrberuf ersetzt seit 1. Juli 2010 die Vorläufer-Lehrberufe »DamenkleidermacherIn«, »HerrenkleidermacherIn«, »HutmacherIn«, »KappenmacherIn«, »KürschnerIn«, »ModistIn«, »SäcklerIn (LederbekleidungserzeugerIn)« und »WäschewarenerzeugerIn«.

Die Ausbildung in diesem Lehrberuf besteht aus einem Grundmodul (Dauer: 2 Jahre) und mindestens einem der folgenden Hauptmodule (Dauer: 1 Jahr):

- Damenbekleidung
- Herrenbekleidung
- Wäschewarenerzeugung
- Modist und Hutmacher/Modistin und Hutmacherin
- Kürschner und Säckler/Kürschnerin und Säcklerin

Zusätzlich können entweder ein weiteres Hauptmodul (Dauer: 1/2 Jahr) oder eines der folgenden Spezialmodule (Dauer: 1/2 Jahr) absolviert werden, wodurch sich die Lehrzeit auf 3 1/2 Jahre verlängert:

- Bekleidungsdesign
- Theaterbekleidung
- Bekleidungstechnik

Alle Hauptmodule können untereinander oder mit einem Spezialmodul kombiniert werden. Bei der Kombination mit den Spezialmodulen gibt es folgende Einschränkung: Die Hauptmodule »ModistIn und HutmacherIn« und »KürschnerIn und SäcklerIn« können NICHT mit dem Spezialmodul »Bekleidungstechnik« kombiniert werden.

Tätigkeitsmerkmale

In der Ausbildungsordnung (BGBI. II. Nr.191/2010) sind für die fünf Hauptmodule (Damenbekleidung, Herrenbekleidung, ModistIn und HutmacherIn, KürschnerIn und SäcklerIn, Wäschewarenerzeugung) und für die drei Spezialmodule (Bekleidungsdesign, Theaterbekleidung, Bekleidungstechnik) folgende Ausbildungsinhalte festgelegt (Berufsprofil):

Hauptmodul »Damenbekleidung«:

1. Auftragsbezogenes Auswählen von Materialien,
2. Maßnahmen am Kunden, Erstellen von Skizzen und Schnittmustern,

3. Zuschneiden von unterschiedlichen Materialien und Nähen des Kleidungsstückes,
4. Formgeben der Kleidungsstücke wie z. B. durch Bügeln und Dämpfen,
5. Ändern, Reparieren, Ausbessern sowie Modernisieren von Damenbekleidung,
6. Herstellen von Damenbekleidung wie von Kleidern, Gesellschaftskleidung, Kostümen sowie von Jacken und Mänteln,
7. Beraten von Kunden über Modelle, Schnitte, Farben und Stoffe.

Hauptmodul »Herrenbekleidung«:

1. Auftragsbezogenes Auswählen von Materialien,
2. Maßnahmen am Kunden, Erstellen von Skizzen und Schnittmustern,
3. Zuschneiden von unterschiedlichen Materialien und Nähen des Kleidungsstückes,
4. Formgeben der Kleidungsstücke wie z. B. durch Bügeln und Dämpfen,
5. Ändern, Reparieren, Ausbessern sowie Modernisieren von Herrenbekleidung,
6. Herstellen von Herrenbekleidung wie von Sakkos, Anzügen, Gesellschaftskleidung sowie von Jacken und Mänteln,
7. Beraten von Kunden über Modelle, Schnitte, Farben und Stoffe.

Hauptmodul »Wäschewarerzeugung«:

1. Auftragsbezogenes Auswählen von Materialien,
2. Maßnahmen am Kunden, Erstellen von Skizzen und Schnittmustern,
3. Zuschneiden von unterschiedlichen Materialien und Nähen der Wäschewaren,
4. Formgeben der Kleidungsstücke wie z. B. durch Bügeln und Dämpfen,
5. Ändern, Reparieren, Ausbessern sowie Modernisieren von Wäschewaren,
6. Herstellen von Wäschewaren wie z. B. von Damen-, Herren- und Kinderwäsche, Herrenhemden, Damenblusen, Kinderbekleidung, Babywäsche, Sport-, Freizeit- und Berufskleidung, Tisch- und Bettwäsche, Hausbekleidung, Unterwäsche usw.,
7. Beraten von Kunden über Modelle, Schnitte, Farben und Stoffe.

Hauptmodul »ModistIn und HutmacherIn«:

1. Auftragsbezogenes Auswählen von Materialien,
2. Maßnahmen am Kunden, Erstellen von Skizzen und Schnittmustern,
3. Zuschneiden von unterschiedlichen Materialien und Nähen der Schnitteile,
4. Ausgestalten von Kopfbedeckungen wie z. B. durch in Form bügeln,
5. Ändern, Reparieren, Ausbessern sowie Modernisieren von Kopfbedeckungen,
6. Herstellen von Kopfbedeckungen wie z. B. von Hüten, Kappen, Mützen,
7. Beraten von Kunden über Modelle, Schnitte, Farben und Materialien.

Hauptmodul »KürschnerIn und SäcklerIn«:

1. Auftragsbezogenes Auswählen von Materialien,
2. Maßnahmen am Kunden, Erstellen von Skizzen und Schnittmustern,
3. Sortieren und Vorbereiten der Felle,
4. Zuschneiden von Fellen und anderen Materialien und Nähen des Kleidungsstückes,
5. Formgeben der Kleidungsstücke wie z. B. durch Zwickeln und Bügeln,
6. Ändern, Reparieren, Ausbessern sowie Modernisieren von Pelzbekleidung,
7. Beraten von Kunden über Pelzarten, Trageeigenschaften, Haltbarkeit und Pflege.

Spezialmodul »Bekleidungsdesign«:

1. Planen, Entwerfen und Gestalten von Modellen und Kollektionen,
2. Auswählen und Zusammenstellen von Stoffen und Zubehör,
3. Durchführen von Berechnungen im Zusammenhang mit der Gestaltung von Modellen oder Kollektionen wie z. B. Materialeinsatz, Arbeitsaufwand,
4. Erstellen von Mustermodellen,
5. Durchführen von Anproben und Korrigieren von Modellen.

Spezialmodul »Theaterbekleidung«:

1. Erstellen von Kostümskizzen mit Details wie Verschlüsse, Verzierungen, Accessoires,
2. Auswählen des Materials in Zusammenarbeit mit dem Kostümbildner,
3. Herstellen bzw. Umarbeiten von Kostümen bzw. Kopfbedeckungen und Accessoires,
4. Instandhalten, Ausbessern und Reinigen von Kostümen bzw. Kopfbedeckungen und Accessoires,
5. Betreuen der Darsteller in Kostümfragen.

Spezialmodul »Bekleidungstechnik«:

1. Mitarbeit beim betrieblichen Produktionsmanagement,
2. Erstellen von Prozessaufzeichnungen über die betriebliche Bekleidungsfertigung,
3. Anwenden von Methoden zur Prozessbewertung und -verbesserung sowie zur kontinuierlichen Qualitätsverbesserung in der Bekleidungsfertigung,
4. Erfassen, Auswerten und Beurteilen von Betriebsdaten sowie Einleiten von Korrekturmaßnahmen im Anlassfall,
5. Umsetzen des betrieblichen Qualitätsmanagementsystems.

Anforderungen

- Handgeschicklichkeit: Zuschneiden, Nähen (mit Hand und Maschine), Bügeln, händisches Formen
- Fingerfertigkeit: Einfädeln von Fäden, händisches Nähen
- Tastsinn: Prüfen und Auswählen der Materialien (textile Stoffe, Leder, Felle)
- Auge-Hand-Koordination: Zuschneiden, Einfädeln, Nähen (mit Hand und Maschine), Bügeln
Sehvermögen: Entwurf- und Schnittzeichnen, Zuschneiden, Prüfen und Auswählen der Materialien, Formgebung, Endkontrolle
- Unempfindlichkeit der Haut: Verarbeiten von Kunststoffen, imprägnierten Geweben, Leder und Fellen, Arbeiten mit Appretur- und Reinigungsmitteln
- räumliche Vorstellungsfähigkeit: Anfertigen von Skizzen/Entwürfen und Schnitten, Arbeiten nach Schnittzeichnungen
- Kontaktfähigkeit: Kundenberatung, Verkauf
- gestalterische Fähigkeit: Anfertigen von Entwürfen und Modellen, Auswählen von Stoffen und passendem Zubehör
- psychische Belastbarkeit: Akkordarbeit bei der Konfektionsfertigung (vor allem in Industriebetrieben)

Beschäftigungsmöglichkeiten

BekleidungsgestalterInnen arbeiten im Bekleidungsgewerbe oder in der Bekleidungsindustrie. Daneben bieten sich vereinzelt auch Beschäftigungsmöglichkeiten bei größeren Theatern (in der Kostümschneiderei). Die Gewerbebetriebe sind meist kleine bis mittlere Handwerksbetriebe, z. B. Maß- und Änderungsschneidereien für Damen- und Herrenbekleidung, Wäschewarenerzeugungen, Kürschnereien, Damen- und Herrenhutmachereien usw. Die gewerblichen Kleinbetriebe sind häufig mit einem Geschäftslokal zum Verkauf selbst produzierter oder zugekaufter Ware verbunden; Änderungen und Reparaturen an Kleidungsstücken bilden dann oft einen Schwerpunkt der Geschäftstätigkeit. Eher selten geworden sind Gewerbebetriebe, die noch hochwertige Qualitätsware produzieren (z. B. exklusive Modewaren, Maßenfertigungen).

Die Bekleidungsindustrie ist durch einen hohen Anteil angelernter Arbeitskräfte gekennzeichnet; FacharbeiterInnen werden hier vorwiegend für Koordinations- und Kontrolltätigkeiten eingesetzt und haben daher nur dann Berufschancen, wenn sie gute Kenntnisse der industriellen Fertigung, technisches Wissen und EDV-Kenntnisse vorweisen können. Eine weitere Einsatzmöglichkeit für handwerkliche Fachkräfte in der Bekleidungsindustrie sind die Bereiche Entwurf/Schnittkonstruktion bzw. Modellfertigung und Produktionsvorbereitung.

Die Berufsaussichten in der Bekleidungsherstellung sind allgemein nicht besonders gut, da der Bekleidungsmarkt von Konfektionskleidung und von Billigimporten aus Niedriglohnländern dominiert wird, was im Inland zu einem laufenden Beschäftigtenrückgang führt.

In diesem Lehrberuf sind zum überwiegenden Teil Frauen tätig. Männer arbeiten eher selten in der Bekleidungsgestaltung, obwohl sich dieser Beruf gleichermaßen für Männer und Frauen eignet.

Weiterbildung

Weiterbildungskurse für BekleidungsgestalterInnen werden von WIFI (Wirtschaftsförderungsinstitut), BFI (Berufsförderungsinstitut) und den Landesinnungen für Mode und Bekleidungstechnik angeboten. Die wichtigsten Weiterbildungsthemen sind Modezeichnen, Schnittzeichnen, Schnittkonstruktion und Kurse zur Vorbereitung auf die Meisterprüfung. Weiters ist es in diesem Beruf wichtig, stets über neue internationale Entwicklungen auf dem Modesektor am Laufenden zu sein; dies kann durch den Besuch von Textilmessen und Modeschauen sowie durch das regelmäßige Studium von Fachzeitschriften erreicht werden.

Weiterführende Bildungsmöglichkeiten zur Erreichung höherer Bildungsabschlüsse bzw. zur Höherqualifizierung für AbsolventInnen dieses Lehrberufs:

- Meisterschule für DamenkleidermacherInnen
- Ausbildungsschwerpunkt Bühnenkostüm (1 Jahr, Wien 16)
- Meisterschule für DamenkleidermacherInnen
- Ausbildungsschwerpunkt Haute Couture (1 Jahr, Wien 16)
- Meisterklasse für DamenkleidermacherInnen (1 Jahr, Linz)

Aufstieg und Selbstständigkeit

BekleidungsgestalterInnen können zu MeisterInnen, SchnittmacherInnen, ZuschneiderInnen, WerkstättenleiterInnen und ModellschneiderInnen aufsteigen. Speziell in Industriebetrieben bieten sich folgende Aufstiegspositionen: BandleiterIn, ArbeitsvorbereiterIn, KontrollorIn, AbteilungsleiterIn.

Die Möglichkeit einer selbstständigen Berufsausübung (als GewerbeinhaberIn, PächterIn oder GeschäftsführerIn) besteht für BekleidungsgestalterInnen in den Handwerken »Damenkleidermacher«, »Herrenkleidermacher«, »Säckler (Lederbekleidungserzeugung)« oder »Wäschewarenherzeugung« (Voraussetzung: Meisterprüfung). Weiters können BekleidungsgestalterInnen folgendes Teilgewerbe (Voraussetzung: Lehrabschlussprüfung) ausüben: »Änderungsschneiderei«. Für AbsolventInnen des Hauptmoduls »ModistIn und HutmacherIn« bieten sich weiters die Gewerbe »ModistInnen und Hutmacher« sowie »Kappenmacher« an, die als »freie Gewerbe« eingestuft sind (kein Befähigungsnachweis erforderlich!). AbsolventInnen des Hauptmoduls »KürschnerIn und SäcklerIn« können sich auch im Handwerk »Kürschner« selbstständig machen (Voraussetzung: Meisterprüfung).

8.3.3.2 Der/die HerrenkleidermacherIn – 1953

Quelle Österreichische Berufskartei 1950–1965
Herrenkleidermacher(-in), (Abschrift der Ausgabe vom Juli 1953)

Entwicklung und Bedeutung

Allgemeine Entwicklung der Kleidung über Lendenschurz (um Körper geschlungen, dann gegürtelt), Wickelkleidung, Überwurf, Umhangmantel, Hemdkleid ohne und mit Ärmeln (Sackkleidung), Röcke, Hosen (Beinkleid) aus Fellen, Textilien und Leder. In Ägypten und Kreta bereits 1800 v. Chr. hochentwickelte Webe- und Schneiderkunst; ebenso im Inkareich, bei Peruanern und Indern. Im mitteleuropäischen Raum Kleidung anfangs aus Fellen (gebunden oder mit Sehnen zusammengeheftet), dann aus Leinen oder Wollwebstücken in verschiedener Form um Leib gewickelt und gebunden. 10. Jh. vereinzelt Trachten, Hauptkleidung für Mann und Frau aber noch gleich, Hemd (hemdl) und Rock (bliaud) gewebt oder einfach (gerade oder halbrund) geschnitten, höchstens an Schultern und Seiten vernäht. Ab 12. Jh. Formgebung der Kleidung durch Zuschneiden verschiedener Teilstücke und Zusammennähen derselben. Entstehung eng anliegender Hosen als Männerkleidung, Frauenkleidung in Taille verengt. 13. Jh. Kleiderverordnungen (bestimmte Länge, Formen und Farben verboten, Zwangstrachten für Dirnen, Juden, Henker, Ketzer, Narren usw.). Ende des 13. Jh. Entstehung der Zünfte; nun Männer und Frauenkleidererzeugung (einschließlich Sticken) durch Männer (Meister, Knechte, Lehrlinge), Frauen nur vereinzelt als Helfer. 14. Jh. wird aus »Knecht« der »Geselle«. An Kleidung nun abwechselnd verschiedene Körperpartien betont (Schulter- und Seitenpolster, Schnürwerk, verschiedenes Material, Stickarbeiten), Entstehung der Mode. Franzosen und Wiener Stadtschneider tonangebend. 15. Jh. Kleidung an Gelenken geschlitzt (Auflehnung gegen Bedrückung), 16. Jh. steife Kleidung (s. heutige Amtstracht). 1602 Zunft der Wiener »Leibhosen- und Hofschneider« erhält 1. selbständige Gewerbeordnung: Abgrenzung gegen »Gewand-schneider«, die nicht auf Maß und Bestellung, sondern nur auf Lager arbeiten durften. 1664

Konfektion gesetzlich festgelegt. Ihr gehören auch »Pfaidler« an, die nur Leinengewandkleider ohne Futter erzeugten. 17. Jh. (Barock) französische Mode (Ludwig XIV.) wird international. 1752 Vorbedingung für Meister 6 Wanderjahre. Wiener Kongress (1814/15) führt zu großem Aufschwung, da Herstellung der verschiedenen Uniformen und Trachten (Ordensverleihung) für anspruchsvolle Kunden rasche, präzise Arbeit und individuelle Bedienung erfordert; Zwang zu genauer »Passform« (heute Voraussetzung für HK = Herrenkleidmacher) verschafft Wiener Herrenschneider Weltruf. Nun Wiener Mode (Biedermeierschneiderei). 1816 »1. Wiener Modezeitung«. Kleidung bisher nach Schnittpatronen (Modell aus Stoff und Pappe) hergestellt. 1820–30 Wiener Schneider J. Rietzentaler 1. geometrische Grundschnittzeichnungen, 1848 in »Nationalzeitung« 1. Herrenmodelle mit Schnitt veröffentlicht. Vorschriften für Form und Proportionen der Maße. 1808 Madersperger (Tiroler) 1. Nähmaschine. 1845 New Yorker Schneider Elias Howe 1. Nähmaschine mit Doppelstichen (10x schneller als von Hand), von Maßschneiderei abgelehnt, aber in Konfektion verwendet. 1850 beherrscht Konfektion mit Kleiderfabriken und Kleidermagazinen Wiener Markt, Maßschneiderei arbeitet fast nur für Adel und reiches Bürgertum »Originalstücke« sowie Wiener Modestücke. 1859 neue Gewerbeordnung. Im Verlauf des 19. Jh. englische Mode und Männerkleidung immer mehr typisiert. Ab 20. Jh. wird Damenkleidung durch eigene Berufsgruppe hergestellt. Zunehmende Spezialisierung der Herrenschneiderei auf verschiedene Bekleidungsstücke des Herrn. Maßschneiderei Begriff für individuelle Qualitätsarbeit und tonangebend für Mode, jedoch in ständigem, hartem Wettkampf mit ausschließlicher Serienerzeugung der Konfektionsbetriebe. Versuch der Konfektion durch Erzeugung halbfertiger Serienkleidung, diese nach Anprobe auch für Nicht-Normfiguren tragbar zu gestalten (Maßkonfektion).

Berufscharakteristik

Der Herrenkleidmacher stellt Ober- und Überbekleidung für Herren und Knaben durch fachgerechtes Zuschneiden und entsprechende Verarbeitung des Arbeitsmaterials durch Nähen und Bügeln (Pressen) her und führt an diesen Arbeitserzeugnissen alle Umarbeitungen und Reparaturen durch. Herstellung erfolgt entweder durch »Maßarbeit« (= Anfertigung individuell nach Maß für bestimmte Person) oder in »Konfektionsarbeit« (= Erzeugung nach Normalmaßen meist in Serienarbeit mit Arbeitsteilung).

Arbeitsmaterial: Als Oberstoff verschieden ge- und bearbeitetes Leinen-, Woll-, Seiden- und anderes Gewebe (z. B. Tuch, Loden, Double, Lama, Melton, Kammgarn, Satin, Samt und Nachahmungen von Pelzware), Kunstfasergewerbe (Zellwolle, Nylon usw.) und Leder. Als Futter verschiedene Seiden- (Atlas, Satin) und Baumwoll- (Cloth, Flanell, Köper, Mollino) Stoffe. Als Zwischenfutter Leinen (Elastik, Cordinelle, Kanavas), Baumwolle (Watte, Kalmuk), Schafwollwattulin, Rosshaarstoff, Wollrosshaar, Kamelhaar u. a. Dekorations-, Zier- und Schutzmaterial (z. B. Rips- und Reversseide, farbiges Tuch, Aufschläge, Borten, Kordeln); Heftgarne, Zwirn und Seide, Maschinengarne; verschiedene Knöpfe, Reißverschlüsse, Haken, Ösen, Schnallen, Bänder usw.

Arbeitserzeugnisse: Herstellung von Ober- und Überbekleidung in Maß- und Konfektionsarbeit für Herren und Knaben, wie z. B.: Anzüge, Sakkos, Westen, Hosen, Gesellschaftskleider (Frack), Hauskleider (Schlafrock, Morgensakko), Überkleider (Mantel, Pelzsakko, Pelerine, Wetterfleck), Livreen, Amts- und Berufskleider (Portier, Gerichtsbeamte, Förster, Priester),

Uniformen (Bahn, Post, Feuerwehr, Zollwache, Polizei, Gendarmerie), Sportbekleidung und Kostüme (Nationaltrachten, historische Kostüme und Phantasiekostüme).

In Österreich gewerbliche Klein- und Mittelbetriebe für Maßarbeit vorherrschend. Konfektionsbetriebe in der Regel mittelgroße HK-Betriebe des Gewerbes oder der Industrie. In industrieller Arbeit meist mit angelernten Kräften; jedoch für Schnittzeichnen, Zuschneiden und Bügeln in der Regel gelernte Herrenkleidermacher.

Arbeitsbeschreibung

Allgemeine Arbeiten des HK: Kundenberatung, Maßnahmen, Materialberechnen und -prüfen, Schnittanfertigung, Zuschneiden, Formbügeln, Füttern, Zusammensetzen, Ausfertigen und Bügeln.

Beratung des Kunden bei Stoff- und Faconwahl verfolgt Ziel, für diesen vorteilhaftestes Kleidungsstück anzufertigen, unter Berücksichtigung der Wünsche sowie körperlichen und seelischen Eigenarten des Kunden; Beratung in der Regel durch Meister durchgeführt unter Zuhilfenahme von Modezeichnungen (ev. selbst Skizzieren) und Stoffmustern; erfordert gute Mode- und Materialkenntnisse, ausgeprägtes Formgefühl und Gewandtheit im Umgang mit Kunden. Genaues, sorgfältiges Maßnehmen am Körper des Kunden = Grundlage für Konstruktion eines der Körperform entsprechenden Schnittes und eine Voraussetzung für Arbeitserfolg: Maße mit Zentimeterband messen (bei Verwachsungen und Auswachsungen eventuell mit »Korporismetrischem Gürtel«) und Eintragen ins Maß- und Bestellbuch. Erforderliches Material berechnen (Überschlag meist aus Erfahrung) und, besonders wenn vom Kunden gestellt, prüfen auf Größe, Web- und Farbfehler, Mottenschäden usw. durch Befühlen, Besehen und Gegen-das-Licht-Halten. Eventuell verzogene Muster zurechtbügeln, alle schadhafte Stellen mit Kreide auf linker Stoffseite markieren. Stoffe beidseitig abbügeln mit feuchtem Leinenlappen und heißem Eisen, um späteres Eingehen (»Einlaufen«) zu verhindern (= Stoff »nadelfertig« machen). Anfertigen der Schnittzeichnung. Vorgang: Ausrechnen der Hilfsmaße nach festlegenden Regeln. Eintragen aller Maße (in natürlicher Größe auf Papier) in ein Grundschema (= Grundaufstellung«) mit Hilfe von Maßband und Winkel. Freies Herauszeichnen der genauen Schnittform (je nach Facon unterschiedlich), durch entsprechende (meist geschwungene) Linieneinführung der Konturen (Formsinn und -gefühl für Proportionen!). Schnittanfertigung und Zuschneiden in der Regel durch Meister oder Zuschneider: Material auf Vorderseite (rechte Seite) in Längsrichtung doppelt zusammenlegen (Schnittteile sind symmetrisch), auf Rückseite (linke Seite) Schnitt mit Nadeln anstecken; Bedachtnahme auf Fadenlauf, Stich, Muster, Einschläge, geringsten Verschnitt und eventuelle Materialfehler. Nachzeichnen der Schnittkonturen, Abnäher, Taschen, Knopflöcher usw. mit Schneiderkreide auf Stoff, dann Papierschnitt abnehmen und Teile unter Nahtzugabe ausschneiden. Mit Heftfäden alle Linien locker auf 2. Stofflage durchheften = »Fadeneinziehen«. Stofflagen durch Durchschneiden der Fäden zwischen Lagen trennen. Zuschneiden (»Einrichten«) der Zubehöre und der verschiedenen formgebenden Stützen (= Einlagen oder Zwischenfutter) für Oberstoff aus entsprechenden steifen Materialien (s. li.) sowie der Besätze, Taschen, Unterkragen, Wattierungen usw. Plastische Formgebung der Einlagen durch Anbringen entsprechender Einschnitte und Ausschneiden keilförmiger Teile (»Abnäher«) nach individuellem Schnitt bzw. Zusammennähen derselben. Wichtigste Arbeit für Erhaltung der Passform (erfordert vorstellungsmäßige, geometrische Mantelabwicklung!). Einheften (»Unterschlagen«) der Einlagen an Oberstoff. Annähen (»Pikieren«) der Einlagen

erfolgt mit besonderen Stichen, wobei z. B. bei Revers, Krägen usw. Stoff straffer als Einlage gespannt wird, um Aufstellen dieser Teile zu verhindern. Watte zur Korrektur einzelner Körperformen auflegen. Genaues Zurechtschneiden der Kanten (»Faconieren«) und Festigung derselben durch Einnähen von Nahtbändern usw. Formbügeln (»Dressieren«) = Herausarbeiten der Formen an einzelnen Teilen durch Dehnen und Einbügeln mit feuchtem Tuch und heißem Bügeleisen; erfordert große Erfahrung und Kraftanwendung, bildet wesentlichsten Teil der Qualitätsarbeit des HK. Taschen Einarbeiten durch Hand- und Maschinennähen. Füttern: Futterstoff nach Oberstoff mit entsprechender Zugabe (Einlauf beim Bügeln, Bequemlichkeit!) zuschneiden, nötige Einnäher anbringen und Futter locker einheften. Bei Winterbekleidung zusätzlich z. B. Wattelin (= flockiges Wollgewebe) zwischen Futter, Einlagen bzw. Oberstoff einnähen. Füttern unterschiedlich durchgeführt, vor oder nach dem Zusammensetzen: einzelne Teile nach exaktem Aufeinanderlegen an Markierung (samt Paßformfehler) und sorgfältigem Zusammenpassen eventuell auf Stoffmustern (Karos, Streifen usw.) erst Teile zusammenheften, dann nach Proben auf Kleiderbüste und Kunden Durchführung der ev. nötigen Korrekturen und Abgleich der Längen. Anschließend mit Hand oder Maschine zusammennähen. Rasches Erkennen und richtige Beseitigung von Fehlern erfordert gute räumliche Vorstellung und Erfahrung. Ausfertigung des Stückes durch sorgfältige Kleinarbeit meist von Hand, wie z. B. sauberes Annähen der Futterkanten (»Staffieren«), wobei Stiche nicht sichtbar sein dürfen, Ausnähen der Knopflöcher, Schnürlöcher und Riegel von Hand oder maschinell, Annähen der Knöpfe, Schnallen, Haken usw. Einfassen der Nähte u. a. Während einzelner Arbeitsgänge wiederholtes Bügeln und zum Schluss »Abbügeln« des gesamten Werkstückes zwecks Verschönerung, unter Berücksichtigung der Form und Facon, der Falten und Büge und der Materialeigenschaften. Die verschiedenen Materialien erfordern eine unterschiedliche Bearbeitung (besonders beim Bügeln) und Verarbeitung (besonders beim Zuschneiden), je nach ihrer Elastizität. Einlauffähigkeit, Webart, Musterung usw. Richtige Behandlung und Erzielung einer dauerhaften Passform setzt gute Kenntnis der Materialeigenschaften und viel Erfahrung voraus. Zum Unterschied von Maßarbeit wird in »Konfektion« Werkstück nach genormten Größen gearbeitet und erfolgt Fertigung in der Regel in Arbeitsteilung meist in Serien, hauptsächlich durch Maschinenarbeit, vorwiegend durch angelernte Kräfte. In größeren Maßarbeitsbetrieben heute vielfach schon zwecks Rationalisierung Teilarbeit!

Werkzeuge und Maschinen: Maßband, Winkel, Lineal, Schneiderkreide, Zuschneideschere und -tisch, Nähadel, Nähring oder Finderhut, Handschere, ev. Knopflochschere, Pfriemen (Fadenauszieher), Bügeltisch, -hölzer (Kragen, Ärmel usw.), Bügelkissen, Bügeleisen u. -lappen; Nähmaschine, ev. Seitentisch, Pikier-, Staffier- und Knopflochmaschine, Kantenpresse, Bügelpresse.

Abgrenzung gegen arbeitsmäßig verwandte Berufe: Damenkleidermacher, 3 J. LB, fertigt für Damen und Kinder Kleider, Röcke, Blusen (französische Schneiderei) sowie Mäntel und Kostüme (engl. Schneiderei = ähnliche Arbeit wie Herrenkleidermacher).

Vi. Kenntnisse u. Fertigkeiten <small>des gelernten Arbeiters</small>		1. Erforderlich: Unterscheiden u. Beurteilen der Werkstoffe hinsichtlich ihrer Eigenschaften, Verarbeitungs- u. Verwendungsmöglichkeiten, Kenntnis des kind-nähen einschließlich Fachnäherbeiten, Kanten, Kragen- u. Taschenverarbeitung, Füttern, Formbügeln u. Abbügeln. Grundkenntnisse der Kostüm- u. Trachtenkunde, Pflege der Maschinen u. Werkzeuge.																																					
2. Erwünscht: Zeichnerische Fähigkeit, Schnittentwerfen, Zuschneiden, Pausen von Futterteilen, Maschinenbügeln, Kostüm- u. Trachtenkunde.																																							
Vii. Schulische Voraussetzungen		Xii. Berufswechsel																																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Gegenstand</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> <th>Gegenstand</th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Rechnen</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Gew. Zeichnen</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Zeichnen</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Maßarbeit</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Gegenstand	1	2	3	4	5	Gegenstand	1	2	3	4	5	Rechnen						Gew. Zeichnen						Zeichnen						Maßarbeit						A) Ohne berufsschließende Gebrauchs-Innenarbeit der gew. u. ind. Betriebe u. Spezialbetriebe; Erlernen der 3) LO-Damenkleidermacher, Gendarmen u. (Uniformreparaturschneiderei). B) Bei im Beruf erworbenen Gebrauchs- u. Spezialbetriebe auf Einzelarbeiten, z. B. bei Verlust eines Fingers als Zuschneider verwendbar bei entsprechender Fachkenntnis.	
Gegenstand	1	2	3	4	5	Gegenstand	1	2	3	4	5																												
Rechnen						Gew. Zeichnen																																	
Zeichnen						Maßarbeit																																	
Viii. Fragen der Arbeitsvermittlung		Xiii. Wirtschaftlich-soziale Verhältnisse																																					
1. Haben Sie in Maß- od. Konfektionsbetrieb gearbeitet? 2. Sind Sie spezialisiert: auf bestimmte Erzeugnisse (Groß- od. Kleinstücke), A.-en (Bügeln, Zuschneiden usw.), auf Lederbekleidung etc.? 3. Können Sie Schnittzeichnen u. Zuschneiden?		In Anbetracht der oft rasch wechselnden Wirtschaftslage u. der örtlich versch. Verhältnisse empfiehlt es sich, jeweils die zuständigen Stellen der Arbeits- bzw. Berufsberatungämter u. Berufsverbände zu befragen.																																					
Ix. Spezialisierungen		Xiv. Berufsverbände																																					
Berufsspezialisierungen: Großstück- (Bekleidung mit Ärmel) od. Kleinstück- (Westen, Hosen usw.)-schneider, Lederbekleidungsschneider, Theater- u. Modellschneider, Uniformschneider. Betriebspezialisierungen: auf Mäntel, Anzüge, Kostüme, Uniformen, Kinderbekleidung, Konfektions- oder Maßarbeit, Schnittzeichnen, Zuschneiden, Bügeln.		KaGoWi: Bundesaktes Gew., Bundesinnung u. Landesinnungen der Kleidermacher, Gruppe Herrenkleidermacher. Bund: Bundesaktes Industrie, Fachverband der Bekleidungsindustrie. ÖGB: Gewerkschaft der Text-, Bekleidungs- u. Lederarbeiter.																																					
X. Berufsausbildung		Xv. Literaturangaben, Lichtbild- u. Filmmaterial																																					
Aufzählung bei Innung od. Fachverband, 3 j. Lehre im Gew. od. ind. u. Berufsschule od. 2 j. Fachschule für Kleidermacher an höherer Bundeslehranstalt für gewerbliche Berufe (Wien IX.) Abt. Bekleidungs-gewerbe; Gesellen- od. Facharbeiterprüfung; Meisterprüfung.		Österreichische Organe: „Fachblatt der Kleidermacher Österreichs“, Österreichischer Fachschriftenverlag, Wien I. KaGoWi — Bundesinnung der Kleidermacher: „Meisterprüfungsordnung für das Herrenkleidermacher-gewerbe“, mit Vorwort von: Kammerat, Komm. Rat Franz Naderle, Bundesinnungsmeister u. Innungsmeistervertreter; Kammerat, Komm. Rat Karl Holzer, Bundesinnungsgemeinschaftsvertreter u. Innungsmeister; Kammerat Josef Schöberlechner, Bundesinnungsmeistervertreter und Innungsmeister; Walter Danner, Bundesinnungssekretär. Innungsmeister Kammeratrat Franz Zehetgruber: „Die Meisterprüfung im Kleidermacher-gewerbe“, Bohmann Verlag, Wien 1949. Berufsschuldirektor Franz Fink: „Schneidensachen für Herrenschneider“, Bohmann Verlag, Wien 1950. W. Wiesner: „Verfahrensregeln f. d. Herrenschneiderei“, Bohmann Verlag, Wien 1949. SNB: F 100 „Schulbildung durch Nähmaschinen, BF 59 „Schulbildung bei Handnähern“, BF 61—64 „Fortgaben an Verdiensten“ I, IV, BF 92—94 „Einsetzen von Maschinenfüßen“ I u. II.																																					
Xi. Anstellungs- u. Aufstiegsmöglichkeiten																																							
Anstellung in gew. u. ind. Betrieben, im öffentl. Dienst (z. B. Polizei usw.) als A. Geselle bzw. Facharbeiter, Vorbereiter, Schnittzeichner, Zuschneider, Bügler, Modellschneider, Werkstattmeister, Meister, schichtführender Meister, Y. Nur-Repas-arbeiter, Nur-Maschinenwart, Serienarbeit, Ausschleißarbeiter.		Herausgegeben im Auftrage des Bundesministeriums für Unterricht, Verfassung Ing. Karl Krebs, Fachliche Beratung: Die Bundeskammer der gewerblichen Wirtschaft, Leitung u. Red.: Doz. Dr. H. Thurn, Wien III, Rechenzeile 2.																																					

Institut f. Arbeitskunde u. Berufseignungsforschung Wien Osterreichische Berufskartei		Der Herrenkleidermacher(-in)		Berufsblatt 69 (1011.01 u. 02)
I. Entwicklung und Bedeutung		Ausgabe vom Juli 1953		
<p>Allgemeine Entwicklung der Kleidung über Ledenschurz (um Körper geschlungen, dann gegürtet), Wickelkleidung, Oberwurf, Umhangsmantel, Hemdkleid ohne u. mit Ärmel (Sackkleidung), Röcke, Hosen (Bleinkleid) aus Fell, Textilien u. Leder. In Ägypten u. Kreta bereits 1800 v. Chr. hochentwickelte Web- u. Schneiderkunst; ebenso im Irak, bei Peruanern u. Indern. Im mitteleuropäischen Raum Kleidung anfangs aus Fell (gebunden od. mit Sehnen zusammengeheftet), dann aus Leinen od. Wollwebstücken in verschiedener Form um Leib gewickelt u. gebunden. 10. Jh. vereinzelt Trachten, Hauptkleidung für Mann u. Frau aber noch gleich, Hemd (hemd) u. Rock (bleud) gewebt od. einlach (gerade od. halbrund) geschritten, höchstens an Schultern u. Seiten vernäht. Ab 11. Jh. mit Kreuzzügen aus Orient Seide u. Baumwolle. Ab 12. Jh. Formgebung der Kleidung durch Zuschneiden verschiedener Teilstücke u. Zusammennähen derselben. Entstehung angrenzender Hosen als Männerkleidung, Frauenkleidung in Taille verengt. 13. Jh. Kleiderverordnungen (bestimmte Länge, Formen u. Farben verboten, Zwangstrachten für Dänen, Juden, Henker, Ketzler, Narren usw.). Ende des 13. Jh. Entstehung der Zünfte; nun Männer u. Frauenkleiderzeugung (einschließlich Stücken) durch Männer (Meister, Knechte, Lehrlinge), Frauen nur vereinzelt als Heller. 14. Jh. wird aus „Knecht“ der „Geselle“. An Kleidung aus abwechselnd verschiedene Körperpartien betont (Schulter- u. Seitenpolster, Schnürwerk, verschiedenes Material, Stickarbeiten). Entstehung der Mode. Franzosen u. Wiener Stadtschneider tonangebend. 15. Jh. Kleidung an Gelehrten geschlitt (Ablenkung gegen Bedrückung). 16. Jh. steife Kleidung (s. heutige Amtsrock). 1602 Zunft der Wiener „Leibhosen- u. Hofschneider“ erhält 1. selbständige Gewerbeordnung; Abgrenzung gegen „Gewandtschneider“, die nicht auf Maß u. Bestellung, sondern nur</p>		<p>auf Lager arbeiten dürfen. 1664 Konfektion gesetzlich festgelegt. Ihr gehören auch „Fleider“ an, die nur Leinwandgewandkleider ohne Futter erzeugten. 17. Jh. (Barock) französische Mode (Ludwig XIV.) wird international. 1752 Vorbildung für Meister 6 Wenderjahre. Wiener Kongreß (1814/15) führt zu großem Aufschwung da Herstellung der verschiedenen Uniformen u. Trachten (Ordensverleihe) für anspruchsvolle Kunden rasche, präzise Arbeit u. individuelle Bedienung erfordert; Zwang zu genauer „Paßform“ (heute Voraussetzung für HK=Herrenkleidermacher) verschafft Wiener Herrenschneider Welt-ruf. Nun Wiener Mode (Biedermeierschneiderei). 1816 1. „Wiener Modenzeitung“. Kleidung bisher nach Schnittpatronen (Modell aus Stoff u. Papp) hergestellt. 1820–30 Wiener Schneider J. Ritzentaler 1. geometrische Grundschnittzeichnungen, 1848 in „Nationalzeitung“ 1. Herrenmodelle mit Schnitt veröffentlicht. Vorschriften für Form u. Proportionen der Maß. 1808 Madersperger (Triester) 1. Nähmaschine. 1845 New Yorker Schneider Elias Howe 1. Nähmaschine mit Doppelstichen (10x schneller als von Hand), von Maßschneider abgeleitet, aber in Konfektion verwendet. 1800 beherrschte Konfektion mit Kleiderfabriken u. Kleidermagazinen Wiener Markt, Maßschneider arbeitete fast nur für Adel u. reiches Bürgertum „Originalstücke“, sowie Wiener Modestücke. 1859 neue Gewerbeordnung. Im Verlauf des 19. Jh. englische Mode u. Männerkleidung immer mehr typisiert. Ab 20. Jh. wird Damenkleidung durch eigene Berufsgruppe hergestellt. Zuwachsende Spezialisierung der Herrenschneiderei auf verschiedene Bekleidungsstücke des Herrn. Maßschneiderer Begriff für individuelle Qualitätserkelt u. tonangebend für Mode, jedoch in ständigem, hartem Wettkampf mit ausschließlicher Serienzeugung der Konfektionsbetriebe. Versuch der Konfektion durch Erzeugung halbfertiger Serienkleidung diese nach Anprobe auch für Nicht-Normfiguren tragbarzugestellen (Maßkonfektion).</p>		
II. Berufscharakteristik				
<p>Der HK stellt Ober- u. Oberbekleidung für Herren u. Knaben durch feingerechtes Zuschneiden u. entsprechende Verarbeitung des A-materials durch Nähen u. Bügeln (Pressen) her u. führt an diesem A.-erzeugnissen alle Umerbeitungen u. Reparaturen durch. Herstellung erfolgt entweder durch „Maßarbeit“ (=Anfertigung individuell nach</p>		<p>Maß für bestimmte Person) od. in „Konfektionsarbeit“ (=Erzeugung nach Normalmaßen meist in Serienerbeit mit A.-fertigung).</p> <p>Arbeitsmaterial: Als Oberstoff verschieden ge- und bearbeitetes Leinen, Woll-, Seiden- u. anderes Gewebe (z. B. Tuch, Loden, Double, Lama, Melton, Kemmgers, Sers, Samt u. Nachbahrungen von Pelzware); Kunstfaserstoffe (Zellwolle, Nylon usw.) u. Leder. Als Futter verschiedene Seiden- (Atlas, Satin), Woll- u. Baumwoll- (Cloth, Flanel,</p>		

Köper, Molino) Stoffe. Als Zwischenfutter Leinen (Elastik, Cordialle, Kanvas), Baumwolle (Watte, Kalmuk), Schafwolle (Lana, Roßhaar), Wolle (Baum, Kamelhaar) u. a. Dekorations-, Zier- u. Schutzmaterial (z. B. Ripa- u. Reversstoffe, farbige Tuche, Aufschläge, Borten, Kordele); Halbwolle, Zwirn u. Seide, Maschinengarne; verschiedene Knöpfe, Reißverschlüsse, Haken, Ösen, Schnallen, Bänder usw.

Arbeitszeugnisse: Herstellung von Ober- u. Oberbekleidung in Maß- u. Konfektionsarbeit für Herren u. Knaben, wie z. B.: Anzüge, Sakkos, Westen, Hosen, Gesellschaftskleider (Frack), Hauskleider (Schlafrock,

Morgensack), Überkleider (Mantel, Paltsack, Pelarine, Wetterfleck), Livreen, Amts- u. Berufskleider (Portier, Gerichtsbearbeiter, Förster, Priester), Uniformen (Bahn, Post, Feuerwehr, Zollwache, Polizei, Gendarmarie), Sportbekleidung u. Kostüme (Nationaltrachten, historische Kostüme u. Phantastekostüme).

In **U**, gew. Klein- u. Mittelbetriebe für Maßarbeit vorherrschend. Konfektionsbetriebe in der Regel mittelgroße HK-Betriebe des Gew. od. der Ind. In Ind. A. meist mit angeleiteten Kräften, jedoch für Schnittzeichnen, Zuschneiden u. Bügeln in der Regel gelernte HK.

III. Arbeitsbeschreibung

Allgemeine Arbeiten des HK: Kundenberatung, Maßnahmen, Materialberechnen u. -prüfen, Schnittanfertigung, Zuschneiden, Formbügeln, Füttern, Zusammensetzen, Ausfertigen u. Bügeln.

Beratung des Kunden bei Stoff- u. Fagonwahl verfolgt Ziel, für diesen vorzuziehendsten Kleidungsstück anzufertigen, unter Berücksichtigung der Wünsche sowie körperlichen u. seelischen Eigenarten des Kunden; Beratung in der Regel durch Meister durchgeführt unter Zuhilfenahme von Modiszichnungen (ev. selbst Skizzieren) u. Stoffmustern; erfordert gute Mode- u. Materialkenntnisse, ausgeprägtes Formgefühl u. Gewandtheit im Umgang mit Kunden. Genaues, sorgfältiges **Maßnahmen** am Körper des Kunden — Grundlage für Konstruktion eines der Körperform entsprechenden Schnittes u. eine Voraussetzung für Arbeitsfolge: Maße mit Zentimeterband messen (bei Verwachsungen u. Auswachsungen ev. mit „Körpermaßlichem Gürtel“) u. Eintragen ins Maß- u. Bestellbuch. Erforderliches **Material berechnen** (Überschlag meist aus Erfahrung) u., besonders wenn vom Kunden gestellt, prüfen auf Größe, Web- u. Farbfehler, Mottenschäden usw. durch Belüften, Besehen u. Gegen-das-Licht-Halten. Ev. verzogene Muster zurechtbügeln, alle schadhaften Stellen mit Kreide od. linker Stoffseite markieren. Stoffe beidseitig **abbügeln** mit feuchtem Leinwandlappen u. heißem Eisen, um späteres Eingehen („Einlaufen“) zu verhindern (= Stoff „nadelfest“ machen). **Anfertigen der Schnittzeichnung**, Vorgang: Ausrechnen der Hilfsmaße nach festliegenden Regeln, Eintragen aller Maße (in natürlicher Größe auf Papier) in ein Grundschema (= „Grundaufstellung“) mit Hilfe von Maßband u.

Winkel, Freies Herauszeichnen der genauen Schnittform (je nach Fagon unterschiedlich), durch entsprechende (meist geschwungene) Linienführung der Konturen (Formensinn u. Gefühl für Proportionen); Schnittanfertigung u. **Zuschneiden** in der Regel durch Meister od. Zuschneider; Material auf Vorderseite (rechte Seite) in Längsrichtung doppelt zusammenlegen (Schnittstelle sind symmetrisch), auf Rückseite (linke Seite) Schnitt mit Nadeln ansetzen; **Bedachnahme** auf Fadenlauf, Strich, Muster, Einschläge, geringsten Verschnitt u. ev. Materialfehler, Nachzeichnen der Schnittkonturen, Abnäher, Taschen, Knopflöcher usw. mit Schneiderkreide auf Stoff, dann **Papierschnitt** abnehmen u. Teile unter Nahtzugabe ausschneiden. Mit Heftlöcher alle Linien locker auf 2. Stofflage durchheften (= „Fädeneinziehen“). Stofflagen durch Durchschneiden der Fäden zwischen Lagen trennen, Zuschneiden („Einrichten“) der Zuhörte u. der verschiedenen formgebenden Stützen (= Einlagen od. Zwischenfutter) für Oberstoff aus entsprechenden steifen Materialien (s. II.) sowie der Bestätze, Taschen, Unterkragen, Watterlagen usw. **Plastische Formgebung** der Einlagen durch Anbringen entsprechender Einschnitte u. Ausschneiden keilförmiger Teile („Abnäher“) nach individuellen Schnitt bzw. Zusammensetzen derselben. Wichtigste Arbeit für Erhaltung der Paßform (erfordert vorstellungsmäßige, geometrische Mantelabwicklung). **Einhellen („Unterziehen“)** der Einlagen an Oberstoff, Annähen („Pikieren“) der Einlagen erfolgt mit besonderen Stichen, wobei z. B. bei Revers, Krägen usw. Stoff straffer als Einlage gespannt wird u. aufstellen dieser Teile zu verhindern. Watte zur Korrektur einzelner Körperformen auflegen. Genaues **Zurechtschneiden** der Kanten („Fagonieren“) u. Festigung derselben durch Einnähen von Nahtbändern usw. **Formbügeln („Dressieren“)** — Herausarbeiten der Formen an einzelnen Teilen durch Dehnen u. Einbügeln mit feuchtem Tuch u. heißem Bügel-eisen; erfordert große Erfahrung u. Kraftanwendung, bildet wesentlichsten Teil der Qualitätsarbeit des HK. **Taschen einarbeiten** durch Hand- u. Maschinennähen. **Füttern:** Futterstoff nach Oberstoff mit entsprechender Zugabe (Einlage beim Bügeln, Bequemlichkeit!) zuschneiden, nötige Einnäher anbringen u. Futter locker einheften. Bei Winterbekleidung zusätzlich z. B. Waffeln (= fleckiges Wolleweben) zwischen Futter, Einlagen bzw. Oberstoff einnähen. **Füttern** unterschiedlich durchgeführt, vor od. nach dem Zusammensetzen; einzelne Teile nach exaktem Aufeinanderlegen an Markierung (sonst Paßformfehler) u. sorgfältigem **Zusammenpassen** ev. auf Stoffmusterung (Karos, Streifen usw.) erst Teile zusammenheften, dann nach **Proben** auf Kleiderbüste u. Kunden Durchführung der ev. nötigen Korrekturen u. Abgleich der Längen. **Anschließend mit Hand od. Maschine zusammennähen**, Rasches Erkennen u. richtige Beseitigung von Fehlern erfordert gute räumliche Vorstellung u. Erfahrung. **Ausfertigung** des Stückes durch sorgfältige Kleinarbeit meist von Hand, wie z. B. sauberes Annähen der Futterkanten („Stallieren“), wobei Stiche nicht sichtbar sein dürfen, Ausnähen der Knopflöcher, Schnürlöcher u. Riegel von Hand oder maschinell, Annähen der Knöpfe, Schnallen, Haken usw., Einlassen der Nähte u. a. Während einzelner A.-gänge wiederholtes Bügeln u. zum Schluß „**Abbügeln**“ des gesamten Werkstückes zwecks Verschönerung, unter Berücksichtigung der Form u. Fagon, der Falten u. Büge u. der Materialeigenschaften. Die verschiedenen Materialien erfordern eine unterschiedliche Bearbeitung (bes. beim Bügeln) u. Verarbeitung (bes. beim Zuschneiden) je nach ihrer Elastizität, Einfalligkeit, Weibart, Musterung usw. Richtige Behandlung u. Erzielung einer dauerhaften Paßform setzt gute Kenntnis der Materialeigenschaften u. viel Erfahrung voraus. Zum Unterschied von Maßarbeit wird in „Konfektion“ Werkstück nach genormten Größen gearbeitet u. erfolgt Fertigung in der Regel in A.-teilung meist in Serien hauptsächlich durch Maschinenarbeit vorwiegend durch angeleitete Kräfte. In größeren Maßarbeitbetrieben heute vielfach schon zwecks Rationalisierung Teilarbeit.

IV. Körperliche Beanspruchung

1. Unbedingt erforderlich:

0. —

I. 11 (Bügler), 12 (Mäntelherzeugern), 13. 17

II. 20, 21, 22 (Bügler, Zuschneider), 254 (varettzeit üblich), 270 u. 275 (Nähmaschinen-Fußantrieb)

III. 300 (Messen, Nähen), 303, 311, 314, 320, 323, 331, 334, 340, 341 (s. 347), 343, 347 (außer Daumen und Zeigefinger), 351, 354, 357, 362 (Pflumen), 364, 365 (Nadel, Garn, Ösen), 374, 375, 38, 39 (Stoffwefterschleiben bei Maschinenarbeit)

IV. 40, 43, 44, 460, 480

V. 51, 57 (bei Kundenbedienung), 58

VI. 60, 65 (Bügeln), 67 (Materialprüfung), 68 (Bügeln)

VII. —

VIII. 80, 81, 84, 85, 89 (Maschinennähen)

IX. 90, 98 (bes. chron. Hautkrankheiten an Händen).

2. **Ausschließend:** Chron. Erkrankungen der Atmungsorgane (gekürzte Sitzhaltung), starke Mißbildung d. Brustkorbes oder der Wirbelsäule (als Bügler), schwere Gelenkerkrankungen od. Lähmung der Hände, Fehlen einer Hand od. des Daumens od. eines der 3 mittleren Finger der Arbeitshand (Größen u. Führen von Stoff u. Nadel), chron. ekzematöse Hauterkrankungen bes. an Händen, harter Handweiß, Sehakrühenfehler, d. nicht durch Gläser korrigierbar, Einseitigkeit, Farbenblindheit

3. **Förderlich:** Sportliche Betätigung als Ausgleich zur Sitzarbeit.

4. **Nicht ausschließend:** Leichte Behinderung des li. Armes u. der li. Hand.

5. **Gesundheitliche Gefährdung:** Gefährdung der Lunge, Störung der Verdauung durch langes Sitzen, Schädigung der Augen bei schlechter Beleuchtung, Verkümmung u. Versteifung d. Wirbelsäule durch schlechte Sitzhaltung, Infektion durch Nadelstiche od. schlecht gereinigtes Material, Verletzung bei Maschinennähen.

6. **Berufskrankheiten:** Erkrankung der Atemwege (bei Zuschneider).

7. **Prophylaxe:** Gut gelüftete Räume, Reinlichkeit, gute Beleuchtung, richtiger Arbeitsplatz u. Bügelhöhe.

V. Psychische Anforderungen

Funktion	Funktionsgrad:					Funktion	Funktionsgrad:				
	1	2	3	4	5		1	2	3	4	5
Allgemeine Fertigkeit						Gestelltes Handgeschick	grob				
Formauffassen						Sichere, ruhige Hand	fein				
Gedächtnis für Formen						Arbeitsvorsicht					
Räumliche Vorstellung						Aufmerk-	eng — weit				
						samkeit	ruhig — lebig				
						Einzel- — Gruppenarbeit					

Der B. des HK erfordert einen für Einzel- und Gruppenarbeit aufgeschlossenen Charakter mit besonderer Freude an der A. mit Textilien u. dem Herausarbeiten individuell angelegter plastischer Formen aus weichen Materialien. Zur Herstellung betrieblanger Werkstücke bedarf es eines Einbildungsgerechtigkeits in die Werkstatt des Kund. u. eines guten Geschmackes, mindestens Interesse u. ausgeprägtes Formen- u. Farbsehen. Die Bearbeitung erfordert Gefühl für die Fächerchen u. Überschnitte des Materials, eine gute räumliche Vorstellungsgewandtheit für die Herstellung der jeweils gewünschten Fagon mit deren individueller verschiedenartigen Detailformen, sowie Gefühl u. Ausdauer.

Werkzeuge u. Maschinen: Maßband, Winkel, Lineal, Schneiderkreide, Zuschneidemaschine u. -isch; Nähmaschine, Nähfuß od. Fingerhut, Handschere, ev. Knopflochschere, Pflumen (Fadenzustichter); Bügeltisch, -bügel (Krägen, Ärmel usw.), Bügelkissen, Bügel-eisen u. -leppan; Nähmaschine, ev. Seitentisch, Pikier-, Stallier- u. Knopflochmaschine, Kantenpresse, Bügelpresse.

Abgrenzung gegen arbeitsmäßig verwandte Berufe: Damenkleidmacher, 3 j. LB, fertig für Damen u. Kinder Kleider, Röcke, Blusen (französische Schneiderin) sowie Mäntel u. Kostüme (engl. Schneiderin) — ähnliche Arbeit wie Herrenkleidmacher.



8.4 Anhang 4, UNESCO-Übereinkommen, Artikel 2,1

Auszug aus dem »Übereinkommen zur Erhaltung des immateriellen Kulturerbes« (siehe: 24 der Beilagen XXIV. GP – Staatsvertrag – 02 Vertragstext Deutsch [Normativer Teil])

Artikel 2 – Begriffsbestimmungen

Für die Zwecke dieses Übereinkommens gilt Folgendes:

1. Unter »immateriellem Kulturerbe« sind Praktiken, Darstellungen, Ausdrucksformen, Wissen und Fertigkeiten – sowie die dazu gehörigen Instrumente, Objekte, Artefakte und kulturellen Räume – zu verstehen, die Gemeinschaften, Gruppen und gegebenenfalls Einzelpersonen als Bestandteil ihres Kulturerbes ansehen. Dieses immaterielle Kulturerbe, das von einer Generation an die nächste weitergegeben wird, wird von den Gemeinschaften und Gruppen in Auseinandersetzung mit ihrer Umwelt, in ihrer Interaktion mit der Natur und mit ihrer Geschichte fortwährend neu gestaltet und vermittelt ihnen ein Gefühl von Identität und Kontinuität, wodurch die Achtung vor der kulturellen Vielfalt und der menschlichen Kreativität gefördert wird. Im Sinne dieses Übereinkommens findet nur das immaterielle Kulturerbe Berücksichtigung, das mit den bestehenden internationalen Menschenrechtsübereinkünften sowie mit dem Anspruch gegenseitiger Achtung von Gemeinschaften, Gruppen und Einzelpersonen sowie der nachhaltigen Entwicklung in Einklang steht.
2. Das »immaterielle Kulturerbe« im Sinne der Nummer 1 wird unter anderem in folgenden Bereichen zum Ausdruck gebracht:
 - a) mündlich überlieferte Traditionen und Ausdrucksformen, einschließlich der Sprache als Träger des immateriellen Kulturerbes;
 - b) darstellende Künste;
 - c) gesellschaftliche Praktiken, Rituale und Feste;
 - d) Wissen und Praktiken in Bezug auf die Natur und das Universum;
 - e) traditionelle Handwerkstechniken.
3. Unter »Erhaltung« sind Maßnahmen zur Sicherstellung des Fortbestands des immateriellen Kulturerbes zu verstehen, einschließlich der Ermittlung, der Dokumentation, der Forschung, der Sicherung, des Schutzes, der Förderung, der Aufwertung, der Weitergabe, insbesondere durch schulische und außerschulische Bildung, sowie der Neubelebung der verschiedenen Aspekte dieses Erbes.
4. Unter »Vertragsstaaten« sind die Staaten zu verstehen, die durch dieses Übereinkommen gebunden sind und zwischen denen es in Kraft ist.
5. Dieses Übereinkommen findet sinngemäß Anwendung auf die in Artikel 33 bezeichneten Hoheitsgebiete, die unter den dort genannten Bedingungen Vertragsparteien des Übereinkommens werden. Insoweit bezieht sich der Begriff »Vertragsstaaten« auch auf diese Hoheitsgebiete.

Bild linke Seite: © fotojarmer

Danksagung

An erster Stelle möchten wir uns bei Generalsekretärin Frau Mag. Gabriele Eschig bedanken, die den Anstoß für das Thema »Traditionelles Handwerk als immaterielles Kulturerbe« gegeben hat.

Ganz besonders gilt der Dank dem Projektteam in der Lebensmittelakademie, allen voran Mag. Pamela Scheiner für die Mitarbeit in der Studie als auch Mag. Viktoria Greiner für die Unterstützung bei der Erstellung der Studie, vor allem in der finalen Phase.

Ohne die im Archiv gefundene Kartierungs-Kassette mit der Österreichischen Berufskartei aus den Jahren 1950 bis 1964 und den Lehrlings- und Berufszweigstatistiken aus den Jahren 1954 bis 2014 wären die Darstellungen im quantitativen Teil der Studie nicht möglich gewesen. Daher möchten wir Herrn Mag. Wolfgang Bliem vom BFI einen ganz besonderen Dank für das Überlassen dieser wertvollen und aufschlussreichen Berufskartei aussprechen. Vielen Dank an Frau Gabriele Frischmann und Herrn Reinhard Kopf von der Stabstelle Statistik der WKÖ für die stets engagierte Unterstützung.

Wenn es um das Thema »Handwerk« geht, sind vor allem MeisterInnen und HandwerkerInnen mit ihrer Expertise und Leidenschaft gefragt. Allen HandwerksmeisterInnen, Experten und Expertinnen, vor allem den TeilnehmerInnen der Fokusgruppen und Tiefeninterviews, die mit großem Interesse an den Inhalten der Studie mitgewirkt haben, möchten wir für das Engagement und die Unterstützung unseren herzlichen Dank aussprechen.

Last but not least gebührt Herrn Prof. Dr. Reinhard Kainz und Prof. Dr. Paulus Stuller ein ganz großes Dankeschön für die beständige und umsichtige Begleitung der Studie.

Univ.-Prof. Dr. Roman Sandgruber,

DI Heidrun Bichler-Ripfel,

Mag. Maria Walcher

Über die AutorInnen

Univ. Professor Roman Sandgruber

Em. o. Univ. Prof. Dr. Roman Sandgruber, geb. 1947, von 1988 bis 2015 o. Univ. Prof. für Wirtschafts- und Sozialgeschichte an der Johannes Kepler Universität Linz. Wirkliches Mitglied der Österreichischen Akademie der Wissenschaften. Präsident des Verbunds oberösterreichischer Museen. Wissenschaftlicher Leiter von bisher sechs Landesausstellungen in Nieder- und Oberösterreich. Zahlreiche Bücher, darunter eine Wirtschaftsgeschichte Österreichs vom Mittelalter bis zur Gegenwart und eine Geschichte Österreichs im 20. Jahrhundert. Jüngste Buchveröffentlichung: Traumzeit für Millionäre. Die 929 reichsten Wienerinnen und Wiener im Jahr 1910, Wien, Styria 2013, 496 Seiten. Seit zehn Jahren regelmäßige wöchentliche Kolumne in den Oberösterreichischen Nachrichten.

DI Heidrun Bichler-Ripfel

Seit 2016 Leiterin des Instituts für angewandte Gewerbeforschung (IAGF). Herausforderungen und Spannungsfelder von Gewerbe und Handwerk im wissenschaftlichen Diskurs zu identifizieren und zu beforschen sind Arbeitsschwerpunkte. Die Zukunftsfähigkeit und Weiterentwicklung von Gewerbe und Handwerk stehen dabei im Fokus. Mehr als 15 Jahre Kooperations-, Coaching- und Beratungserfahrung in Gewerbe- und Handwerksunternehmen.

Mag. Maria Walcher

Kulturvermittlerin und Expertin für Immaterielles Kulturerbe. Im Rahmen des Aufbaus und der Betreuung des Focal Point für Immaterielles Kulturerbe in der Österreichischen UNESCO-Kommission stand das traditionelle Handwerk mit seiner gesellschaftspolitischen Bedeutung als Kompetenzträger und -vermittler immer wieder in Diskussion. Die Betonung des Stellenwerts von Erfahrungswissen und einer gelungenen Weitergabe desselben an die nächsten Generationen sind ein wesentliches Anliegen.

ISBN 978-3-7089-1470-1



9 783708 914701

www.facultas.at/verlag

