

JUGENDBÜRO

BERATUNG · BILDUNG · MEDIENPÄDAGOGIK

Berufe mit Zukunft – 20

Maschinen- und Anlagenführer – Neuer zweijähriger Ausbildungsberuf

„Heino“ berichtet von seiner Ausbildung bei GKN Driveline in Offenbach



Klaus-Peter Martin

Mit sechs Jahren ist „Heino“ (Foto) aus Kirgistan nach Deutschland gekommen. Es war sehr schwer für ihn, sich hier zurecht zu finden; selbst sein Name wurde geändert: Statt Andrej bekam er hier den urdeutschen Namen Heinrich, aus dem er schließlich den Rufnamen Heino machte. Mittlerweile spürt man im Gespräch mit dem 19-Jährigen nichts mehr von seinen Startschwierigkeiten hier in Deutschland. Er spricht ein einwandfreies, akzentfreies Deutsch und blickt voller Zuversicht in die Zukunft.

Nach einiger Suche fand er vor einem Jahr bei dem Offenbacher Unternehmen GKN Driveline, dem Weltmarktführer bei der Fertigung von Antriebssystemen und -komponenten für die Automobil-Industrie, einen Ausbildungsplatz als Maschinen- und Anlagenführer. „Es ist nicht so schlecht“, meint Heino und untertreibt damit maßlos; in Wirklichkeit hat er richtig Spaß bei seiner Tätigkeit. Maschinen- und Anlagenführer ist ein neuer Beruf, den es erst seit drei Jahren gibt. Überall dort, wo Produktionsmaschinen zum Einsatz kommen, finden Absolventen dieses neuen schlanken Berufes ihre Verwendung. Sein großer Vorteil: Die Ausbildungszeit ist kürzer, die Anforderungen in der Berufsschule nicht so hoch. Heinos Traumberuf war zunächst Kfz-Mechaniker gewesen. Schon früh hat er jedoch eingesehen, dass die Chancen für Hauptschüler in diesem Bereich schlecht sind, weil die Konkurrenz groß ist“. Auch bei seinen Bemühungen um eine Ausbildungsstelle als Industriemechaniker musste er erfahren, dass dafür ein Realschulabschluss unabdingbar ist. Schließlich hat ihn sein Bruder, der ebenfalls im Metallbereich tätig ist, auf den neuen Beruf Maschinen- und Anlagenführer aufmerksam gemacht. Mit seiner Bewerbung hatte er Erfolg. „Mein Bruder war immer ein bisschen ein Vorbild für mich“, erzählt der 19-Jährige.

Nach seiner Bewerbung wurde Heino zu

einem Einstellungstest zur GKN eingeladen. Wie in den meisten technischen Bereichen wurden die Mathematikkenntnisse überprüft, aber auch Fragen zum Allgemeinwissen gestellt. Danach wunderte sich Heino: Statt der sonst üblichen Vorstellungsgespräche, wurden die Lehrstellenbewerber zu einem Workshop gebeten. „In drei Gruppen mussten wir einen kleinen Lkw aus Papier bauen, der ein Wasserglas transportieren und eine kleine Miniaturgleichlaufgelenkwelle tragen kann. Dafür hatten wir eine Stunde Zeit“, berichtet er. Er hatte gleich den Eindruck, dass er ganz gute Chancen habe, weil er ordentlich mitgearbeitet hat. Heino schwärmt: „Ich fand das richtig cool . . .“

Dass sein neuer Ausbildungsbetrieb großen Wert auf Teamarbeit legt, erfuhr Heino zu Beginn seiner Lehre. Statt im Ausbildungszentrum stundenlang am Schraubstock zu feilen, zu bohren, zu sägen – ein solcher Grundlehrgang stand später auf dem Ausbildungsplan – brachen alle Auszubildende als erstes zu einer Ausbildungseinführungswoche auf. Zusammen mit den neuen Azubis aus den anderen fünf Werken von GKN in Deutschland fuhr Heino auf die Hallig Hooge in der Nordsee.

Eine der Herausforderungen bestand darin, innerhalb von fünf Tagen in einer Kleingruppe eine Seifenkiste zu konstruieren und am letzten Tag in einem Rennen mit seinem Gefährt gegen die anderen zu bestehen.

Nachdem Heino sein erstes Lehrjahr zusammen mit den Industriemechanikern, den Mechatronikern, den Zerspanungsmechanikern und anderen Azubis überwiegend im Ausbildungszentrum verbracht hat, findet er es super, dass er jetzt seinen festen Platz in der Produktion hat. „Ich bin jetzt in der Räumerei, ich produziere bereits richtig mit“, berichtet der Azubi stolz. „Wir stellen Gelenkstücke her, ich bin für einen Teil einer Gelenkwelle verantwortlich, im Fachjargon heißt das, es werden Bahnen geräumt.“ Als Laie muss man sich seine Maschine so vor-

stellen, dass durch eine Art riesengroße „Feile“, die ruckartig hoch- und runtergezogen wird, Späne vom Werkstück abgezogen – „geräumt“ – werden. Heino bedient diese Maschine, er stellt ein, bestückt, leert die Kästen mit den bearbeiteten Teilen und bringt sie zum weiteren Bearbeiten an die nächste Maschine.

Am besten gefallen hat Heino bisher, als der Einrichter ihn einmal die Maschine umbauen ließ. „Das hat mir richtig Spaß gemacht“, schwärmt er. „Wir haben die Führungen der Nadeln gewechselt. Wenn die nicht mehr ganz hundertprozentig fest sind, bekommt man ein falsches Maß. Die Führungen waren ausgeleiert und ich musste sie wechseln. Das hieß also, die Maschine von hinten aufmachen, alles abschrauben, die Führungen wechseln, und alles wieder einbauen. Da hatte ich das Gefühl, dass ich Verantwortung trage und mitproduziere“.

Heino ist keiner, der sich vor einer Anstrengung drückt. Ganz im Gegenteil, je mehr er gefordert wird, desto lieber ist es ihm. Seitdem, so erzählt er, rennt er immer zum Einrichter, wenn er sieht, dass der dabei ist, eine Maschine umzubauen, um ihm zu sagen, komm, lass mich das machen. „Das ist viel aufregender als nur die Maschine zu befüllen.“ Dabei macht es ihm auch nichts aus, dass das Einstellen seiner Maschine eine recht ölige Angelegenheit ist. „öfters bin ich bis zu den Oberarmen överschmiert“, erzählt Heino. „Aber wer weiß, dass er eine Dusche zu Hause hat, für den ist das kein Problem.“

Ist es für ihn ein Problem, dass er nur zwei Jahre lernt, während andere Metallberufe eine Ausbildungszeit von drei oder dreieinhalb Jahren haben? „Jetzt mache ich zuerst mal meine Ausbildung zu Ende; wenn ich einen guten Abschluss schaffe, habe ich die Chance weiter zu machen und z. B. noch Werkzeugmechaniker, Industriemechaniker oder Zerspanungsmechaniker zu werden oder später eine Technikerschule zu besuchen“.