Müller **(Gruppe der Lebensmittelgewerke)**

Stellungnahme	für/gegen Wiedereinführung der Meisterpflicht
	Unterlagen: ▪ Stellungnahme **Berufsausbildungsverordnung: Verordnung über die Berufsausbildung Verfahrenstechnologin Mühlen- und Getreidewirtschaft (Fachrichtung Müllerei) (MühGetreiWiTechAusbV) 2017** https://www.gesetze-im-internet.de/m_hgetreiwitechausbv/M%C3%BChGetreiWiTechAusbV.pdf **Meisterprüfungsverordnung: Müllermeisterverordnung (MüMstrV) 2012** https://www.gesetze-im-internet.de/m_mstrv_2013/M%C3%BCMstrV.pdf
Tarifbindung	

Kriterium		Berufsbild/Beleg
Gefahrgeneigtheit: Schutz von Leben und Gesundheit	Beispiele für gefahrgeneigte Tätigkeit	• Herstellung von Lebens- und Futtermitteln
	Gab es eine **Veränderung des Berufsbildes** von 2003 – 2019 in Hinblick auf Gefahrgeneigtheit, - Ausbildungsverordnung - Meisterprüfungsverordnung - beruflichen Realität (inklusive Darstellung Veränderung von Arbeitstechniken, nur Aspekt Gefahrgeneigtheit)?	Ausbildungsverordnung 2006 • Anwenden von qualitätssichernden Maßnahmen & betriebliches Qualitätsmanagementsystem Meisterprüfungsverordnung 2012: • Aufträge ausführen, insbesondere unter Berücksichtigung von Herstellungsverfahren, Konzepten zur Gefahrenanalyse bei Lebens- und Futtermitteln, berufsbezogenen rechtlichen Vorschriften und technischen Normen sowie der allgemein anerkannten Regeln der Technik, Personal, Material, Maschinen und Geräten sowie von Möglichkeiten zum Einsatz von Auszubildenden, Berufliche Realität • Als Hersteller von Lebens- und Futtermittel sind und waren die Qualität und die Sicherheit der Hergestellten Produkte unter Einhaltung Lebens- und Futtermittelrechtlicher Vorschriften immer im Focus der Müller. Daher hat sich in der beruflichen Realität in dieser Hinsicht nichts geändert.
		<u>Argumentation Gefahrgeneigtheit über Ausbildungsberufsbild: MühGetreiWiTechAusbV (2017)</u>

		gelbe Markierungen: Gefahrgeneigtheit § 4 Abs. 2 und 3 Ausbildungsberufsbild (2) Die Berufsbildpositionen der fachrichtungsübergreifenden berufsprofilgebenden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten sind: 1. qualitätssichernde Maßnahmen anwenden, 2. Rohstoffe annehmen und untersuchen, 3. Rohstoffe lagern, 4. Rohstoffe reinigen und für die Verarbeitung vorbereiten, 5. Geräte, Maschinen und Anlagen bedienen und 6. Geräte, Maschinen und Anlagen reinigen und warten. (3) Die Berufsbildpositionen der berufsprofilgebenden Fertigkeiten, Kenntnisse und Fähigkeiten in der Fachrichtung Müllerei sind: 1. Produktionsprozesse steuern, 2. Mahlerzeugnisse herstellen, 3. Futtermittel herstellen, 4. Spezialerzeugnisse herstellen und 5. Waren lagern, verpacken und verladen. Anlage 3 Ausbildungsrahmenplan Abschnitt A Lfd. Nr. 1 Qualitätssichernde Maßnahmen anwenden (§ 4 Absatz 2 Nummer 1) a) betriebliches Qualitätssicherungssystem anwenden b) Muster nehmen, kennzeichnen und lagern c) Rückverfolgbarkeit von Rohstoffen und Produkten sicherstellen d) produktbezogene Rechtsvorschriften, insbesondere Lebensmittel- und Futtermittelrecht, anwenden e) Maßnahmen der Personal-, Produkt- und Betriebshygiene durchführen f) Ziele, Aufgaben und Aufbau von Lebensmittelsicherheits- und Qualitätsmanagementsystemen beachten g) prozessunterstützende Kontrollen in den verschiedenen Prozessstufen durchführen und bei Abweichungen Maßnahmen veranlassen h) qualitätssichernde Vorbeuge- und Korrekturmaßnahmen einleiten, durchführen und dokumentieren i) bei Schädlingsbefall Maßnahmen zur Beseitigung ergreifen Lfd. Nr. 2 Rohstoffe annehmen und untersuchen (§ 4 Absatz 2 Nummer 2) a) Proben nach produktspezifischen Plänen nehmen

		b) Warenbegleitpapiere kontrollieren und mit Liefergut vergleichen und bei Abweichungen Maßnahmen ergreifen c) Rückstellmuster kennzeichnen, lagern und dokumentieren d) produktspezifische sensorische, chemische, physikalische und mikrobiologische Untersuchungen im Hinblick auf Qualität und weitere Verwendung der anzunehmenden Produkte durchführen und extern veranlassen e) Untersuchungsergebnisse mit produktspezifischen Vorgaben abgleichen, bewerten und Analyseberichte erstellen, Zuordnung zu Qualitätsgruppen prüfen und vornehmen sowie bei Abweichungen Maßnahmen ergreifen f) Besatzanalysen unter Berücksichtigung von Kornbesatz, Fremdbesatz und tierischem Befall durchführen g) Rohstoffe annehmen und auf Gewicht und Menge prüfen h) Hilfs- und Zusatzstoffe sowie Verpackungsmaterial kontrollieren und annehmen Lfd. Nr. 3 Rohstoffe lagern (§ 4 Absatz 2 Nummer 3) a) Lagerarten und Lagereinrichtungen unter Berücksichtigung von Lagergut, Lagermenge und Lagerzeit auswählen b) Lagereinrichtungen reinigen und vorbereiten c) Rohstoffe fördern d) Rohstoffe, insbesondere Getreide, lagerfähig machen e) Rohstoffe, insbesondere Getreide, unter Berücksichtigung der Einflüsse von Feuchtigkeit, von Temperatur, von enzymatischer Aktivität und von Schadorganismen werterhaltend lagern und überwachen f) an der Erstellung von Monitoringplänen mitwirken und Schädlingsmonitoring durchführen g) Lagerbestandskontrollen durchführen h) Qualitätsparameter, Maßnahmen und Bestände dokumentieren i) Hilfs- und Zusatzstoffe sowie Verpackungsmaterialien zuordnen und lagern j) bei Abweichung von Qualitätsvorgaben Maßnahmen ergreifen Lfd. Nr. 4 Rohstoffe reinigen und für die Verarbeitung vorbereiten (§ 4 Absatz 2 Nummer 4) a) Geräte, Maschinen und Anlagen zur Reinigung von Rohstoffen, insbesondere Getreidevorreiniger, Farbausleser, Kreissiebe, Steinausleser, Magnetausleser und Trieure, unter Berücksichtigung von Trennmethoden produktspezifisch auswählen b) Anlagen zur Reinigung einstellen und kontrollieren c) Rohstoffe reinigen d) Reinigungseffekte bewerten und dokumentieren und bei Abweichungen Maßnahmen ergreifen

		e) Rohstoffe durch Konditionieren, insbesondere durch Netzen und Abstehen, für die weitere Verarbeitung vorbereiten f) Rohstoffe ihrer weiteren Verwendung zuführen g) ausgelesene Stoffe und Materialien verwerten und entsorgen Lfd. Nr. 5 Geräte, Maschinen und Anlagen bedienen (§ 4 Absatz 2 Nummer 5) a) mechanische Fördersysteme im Hinblick auf Fördermengen und Fördergeschwindigkeiten auswählen b) Rohstoffe, Zwischen- und Endprodukte transportieren und dazu insbesondere Bandförderer, Elevatoren, Rohrschneckenförderer, Trogkettenförderer, Trogschneckenförderer und Vibrorinnen einsetzen c) Geräte, Maschinen und Anlagen unter Berücksichtigung von Prozessdiagrammen und Fließschemata bedienen und dabei Sicherheitsmaßnahmen berücksichtigen d) Mess- und Regelanlagen bedienen e) Aspiration unter Beachtung des Umwelt- und Gesundheitsschutzes kontrollieren und regulieren f) Betriebsstoffe unter Beachtung von Arbeitssicherheit, Gesundheits-, Verbraucher- und Umweltschutz prüfen und einsetzen g) Prozessdiagramme und Fließschemata darstellen h) pneumatische Fördersysteme im Hinblick auf Fördermengen und Fördergeschwindigkeiten auswählen und einsetzen i) Geräte, Maschinen und Anlagen einrichten, umrüsten und in Betrieb nehmen und dabei Sicherheitsmaßnahmen beachten Lfd. Nr. 6 Geräte, Maschinen und Anlagen reinigen und warten (§ 4 Absatz 2 Nummer 6) a) Werkzeuge und Werkstoffe nach ihrem Verwendungszweck auswählen, einsetzen und einsatzbereit halten b) Geräte, Maschinen und Anlagen gemäß Bedienungsanleitung und sonstigen Vorgaben unter Beachtung des Produkt- und Umweltschutzes reinigen, pflegen und warten und dabei Sicherheitsmaßnahmen beachten c) Geräte, Maschinen und Anlagen auf Verschleiß prüfen, Verschleißteile nach betrieblichen Vorgaben austauschen und Maßnahmen veranlassen d) Laufrohre unter Berücksichtigung produktspezifischer Eigenschaften reinigen und warten e) Funktionsfähigkeit von Geräten, Maschinen und Anlagen kontrollieren, Störungen und Abweichungen feststellen und Maßnahmen einleiten f) Maßnahmen dokumentieren und kommunizieren und technische Skizzen von Maschinenteilen anfertigen g) Betriebsstoffe lagern und Rückstände entsorgen

		Anlage 3 Ausbildungsrahmenplan Abschnitt B Lfd. Nr. 1 Produktionsprozesse steuern (§ 4 Absatz 3 Nummer 1) a) Fließschemata anwenden und Bedienungsanleitungen umsetzen b) Roh-, Hilfs- und Zusatzstoffe auswählen und Mischungen gemäß Rezepturen unter Einhaltung rechtlicher Vorgaben herstellen c) Prozessleittechnik unter Berücksichtigung technologischer, ökonomischer und ökologischer Aspekte bedienen d) Produktionsprozesse und Verfahrensschritte überwachen, Störungen feststellen und kommunizieren und Maßnahmen zur Beseitigung ergreifen und dokumentieren e) Qualität und Ausbeute von Zwischen- und Endprodukten kontrollieren, optimieren und dokumentieren Lfd. Nr. 2 Mahlerzeugnisse herstellen (§ 4 Absatz 3 Nummer 2) a) Mahlverfahren für Getreide auswählen b) Maschinen und Anlagen zum Mahlen von Getreide auswählen c) Mehl und Mahlprodukte unter Berücksichtigung von Kundenanforderungen herstellen Lfd. Nr. 3 Futtermittel herstellen (§ 4 Absatz 3 Nummer 3) a) Zerkleinerungsverfahren auswählen b) Maschinen und Anlagen zum Zerkleinern auswählen c) bei der Optimierung von Mischungen und Rezepturen unter Einhaltung rechtlicher Vorgaben mitwirken d) Futtermittel gemäß Rezepturen durch Mischen, Homogenisieren, Konditionieren und Pelletieren herstellen Spezialerzeugnisse herstellen (§ 4 Absatz 3 Nummer 4) a) Herstellungsverfahren für Getreideflocken auswählen b) Maschinen und Anlagen zum Schälen und Flockieren auswählen c) Herstellungsverfahren für Extrudate, Gewürze, Graupen, Grütze, Ölprodukte, Reis oder Tee auswählen d) Maschinen und Anlagen zum Herstellen von Spezialerzeugnissen auswählen e) Spezialerzeugnisse unter Berücksichtigung von Kundenanforderungen herstellen
Schutz von **Kulturgütern**	Beschreibung der relevanten Kulturgüter und der Tätigkeit mit den Kulturgütern, Beispiele?	Kein Umgang mit Kulturgütern (Ausgenommen historische Mühlengebäude)
	Immaterielles Kulturgut der UNESCO?	Nein
Verwandtschaft von Berufen		Keine

Anmerkung: Die Statistik auf https://www.zdh-statistik.de/ gibt kein aussagekräftiges Bild der tatsächlichen Ausbildunsgleistung. Der Grund liegt in der Besonderheit, dass sowohl Handwerk als auch Industrie nach der selben Ausbildunsgordnung ausbilden. Wir verweisen insoweit auf unsere Tabelle aus der Stellungnahme, die wir der Vollständigkeit halber hier noch einmal einfügen.

Ausbildung in der Müllerei: Quelle VGMS e.V

Jahr		1997/98	2004/05	2013/14	2014/15	2015/16	2016/17
Stuttgart (alle AJ)		124	173	129	123	124	134
Wittingen (alle AJ)		94	157	133	123	125	136
	Gesamt	**218**	**330**	**262**	**246**	**249**	**270**

.

Meisterprüfung Müller	
	Meisterprüfungen Gesamt
2005	15
2006	17
2007	22
2008	29
2009	35
2010	32
2011	39
2012	30
2013	36
2014	39
2015	33
2016	35
2017	31
2018	28
gesamt	**421**

Quelle: https://www.zdh-statistik.de/

Verordnung über das Meisterprüfungsberufsbild und über die Prüfungsanforderungen in den Teilen I und II der Meisterprüfung im Müller-Handwerk (Müllermeisterverordnung - MüMstrV (2012))
- Auszug-

gelbe Markierungen: Gefahrgeneigtheit

§ 2 Meisterprüfungsberufsbild

Nr. 1 Kundenwünsche ermitteln, Kunden beraten, Serviceleistungen anbieten, Auftragsverhandlungen führen und Auftragsziele festlegen, Leistungen kalkulieren und Angebote erstellen, Verträge schließen,
Nr. 2 Aufgaben der technischen, kaufmännischen und personalwirtschaftlichen Betriebsführung wahrnehmen, insbesondere unter Berücksichtigung der Betriebsorganisation, der betrieblichen Aus- und Weiterbildung, des Qualitäts- und Hygienemanagements, des Arbeitsschutzrechtes, des Datenschutzes, des Umweltschutzes sowie von Informations- und Kommunikationssystemen,
Nr. 3 Auftragsabwicklungsprozesse planen, organisieren und überwachen,
Nr. 4 Aufträge ausführen, insbesondere unter Berücksichtigung von Herstellungsverfahren, Konzepten zur Gefahrenanalyse bei Lebens- und Futtermitteln, berufsbezogenen rechtlichen Vorschriften und technischen Normen sowie der allgemein anerkannten Regeln der Technik, Personal, Material, Maschinen und Geräten sowie von Möglichkeiten zum Einsatz von Auszubildenden,
Nr. 5 Verkaufskonzepte unter Berücksichtigung eines kundenorientierten Serviceangebots entwickeln und umsetzen sowie Produktinformationen erstellen,
Nr. 6 Konzepte für Betriebsstätten, insbesondere für Betriebs- und Lagerausstattung sowie für logistische Prozesse, entwickeln und umsetzen,
Nr. 7 Konzepte für betriebliches Energiemanagement entwickeln, umsetzen und überwachen,
Nr. 8 technische Arbeitspläne, Prozessdiagramme und Zeichnungen, auch unter Einsatz von rechnergestützten Systemen, anfertigen, die Umsetzung der Prozessschritte kontrollieren und Herstellungsvorgänge lenken,
Nr. 9 die Instandhaltung von Maschinen- und Kraftanlagen koordinieren und kontrollieren,
Nr. 10 Qualitätskontrollen durchführen, Fehler, Mängel und Störungen analysieren und beseitigen, Ergebnisse bewerten und dokumentieren,
Nr. 11 die Annahme und Lagerung von Roh- und Hilfsstoffen sowie von Zwischen- und Endprodukten planen; Maßnahmen und Methoden zu deren Gesunderhaltung anwenden,
Nr. 12 die Untersuchung der Eigenschaften von Rohstoffen, Zwischen- und Endprodukten einleiten und Ergebnisse bewerten,
Nr. 13 Vorbereitungsarbeiten an Rohstoffen für ihre Be- und Verarbeitung planen und kontrollieren,
Nr. 14 Produktionsprozesse für die Herstellung von Mahl- und Schälerzeugnissen, Futtermitteln sowie von Produkten, die nicht für die menschliche oder tierische Ernährung bestimmt sind, planen, organisieren und kontrollieren; Herstellungsverfahren anwenden,
Nr. 15 die Verpackung, Lagerung und Verladung der Erzeugnisse, insbesondere unter Berücksichtigung von Qualität, Typen- und Normrichtigkeit, planen und koordinieren,
Nr. 16 Untersuchungsergebnisse und technische Betriebsdaten zur Optimierung der Herstellungsprozesse auswerten und beurteilen,
Nr. 17 eine Nachkalkulation durchführen.

[B1-Gewerk]: [1] [Bitte relevante Zahlenreihen ergänzen zu Lehrlingsbestand, bestandene Gesellenprüfung, bestandene Meisterprüfung, Betriebe Endbestand, Betriebe Zugänge, Betriebe Abgänge von 1998 bis 2018, sowie Diff. [%] 1998-2004, Diff. [%] 2004-2010, Diff. [%] 2011-2018 und Diff. [%] 2004-2018]

[…]

[1] Zusammenfassung der Zahlenreihen 1998 – 2018, ZDH, https://www.zdh-statistik.de/, Abgerufen am 06.06.2019