

Kompetenzstandards unterstützen Transparenz und Qualität der Personalentwicklung in Großunternehmen



Erfahrungen aus dem Projekt

Kompetenzorientierung in der beruflichen Bildung

Präsentation anlässlich des AG BFN Workshops

Prüfungen und Zertifizierungen in der beruflichen Bildung:

Anforderungen – Instrumente – Forschungsbedarf

am 17./18. September 2009 in Nürnberg

Christoph Anderka, Institut für Berufsbildung, Universität Kassel

Projektübersicht

Übersicht

Hintergrund

Modell

Instrumente

Methoden

Ergebnisse

Fazit



Initiator: Volkswagen Coaching GmbH

Laufzeit: 36 Monate, 08/2007 – 08/2010

**Pilotstandorte: Braunschweig/
Salzgitter: Industriemechaniker/ in
Kassel: Werkzeugmechaniker/ in
Hannover: Elektroniker/ in für
Automatisierungstechnik
Emden: Mechatroniker/ in
Wolfsburg: Kfz-Mechatroniker/ in**

**Wissenschaftliche Begleitung: Institut für Berufsbildung/
Universität Kassel**

Ziel und Fragestellungen

Übersicht

Hintergrund

Modell

Instrumente

Methoden

Ergebnisse

Fazit



Ziel

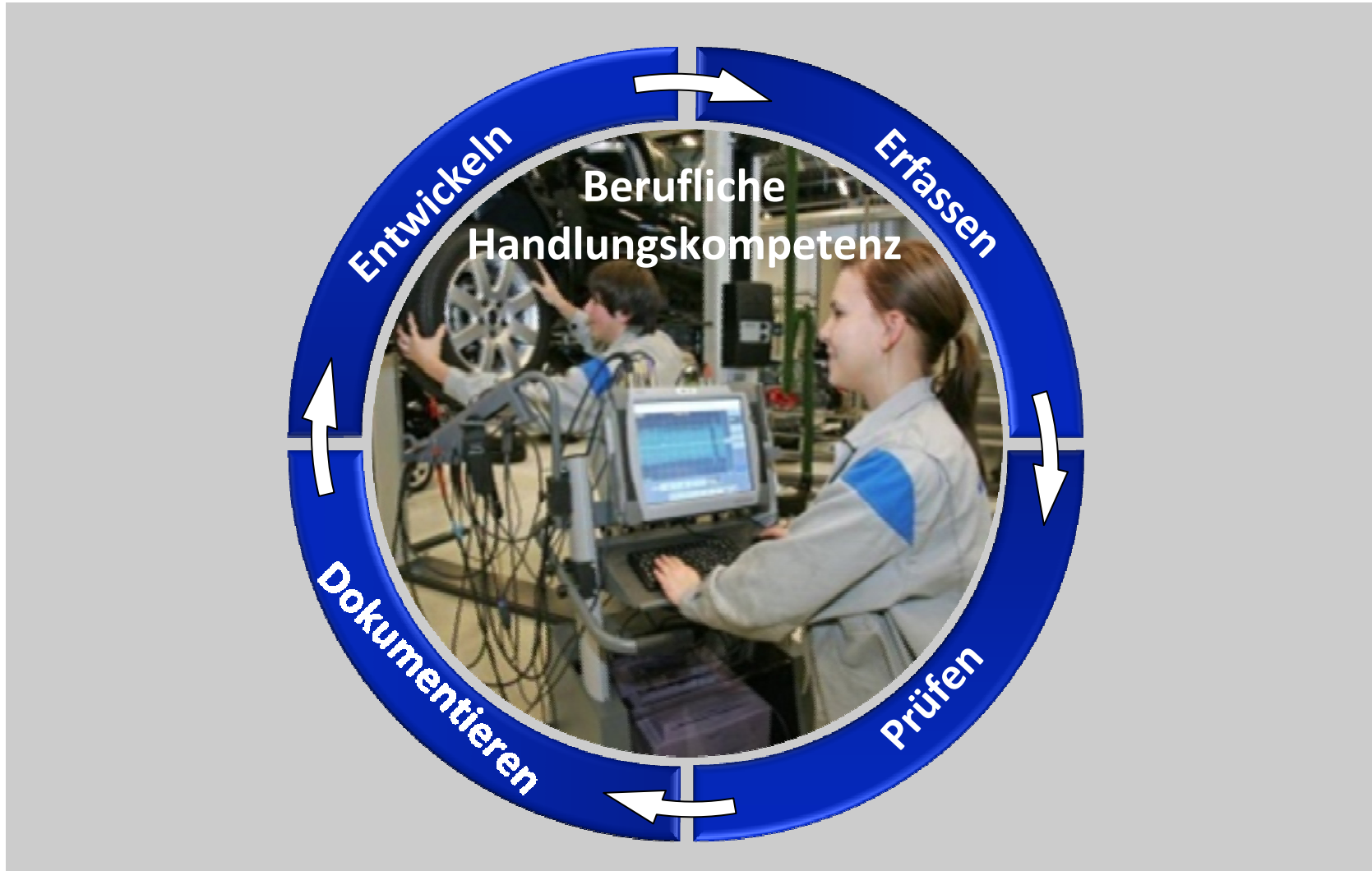
In dem Projekt KomBi werden Instrumente zur Gestaltung einer kompetenzorientierten Berufsausbildung entwickelt und erprobt.

Fragestellungen

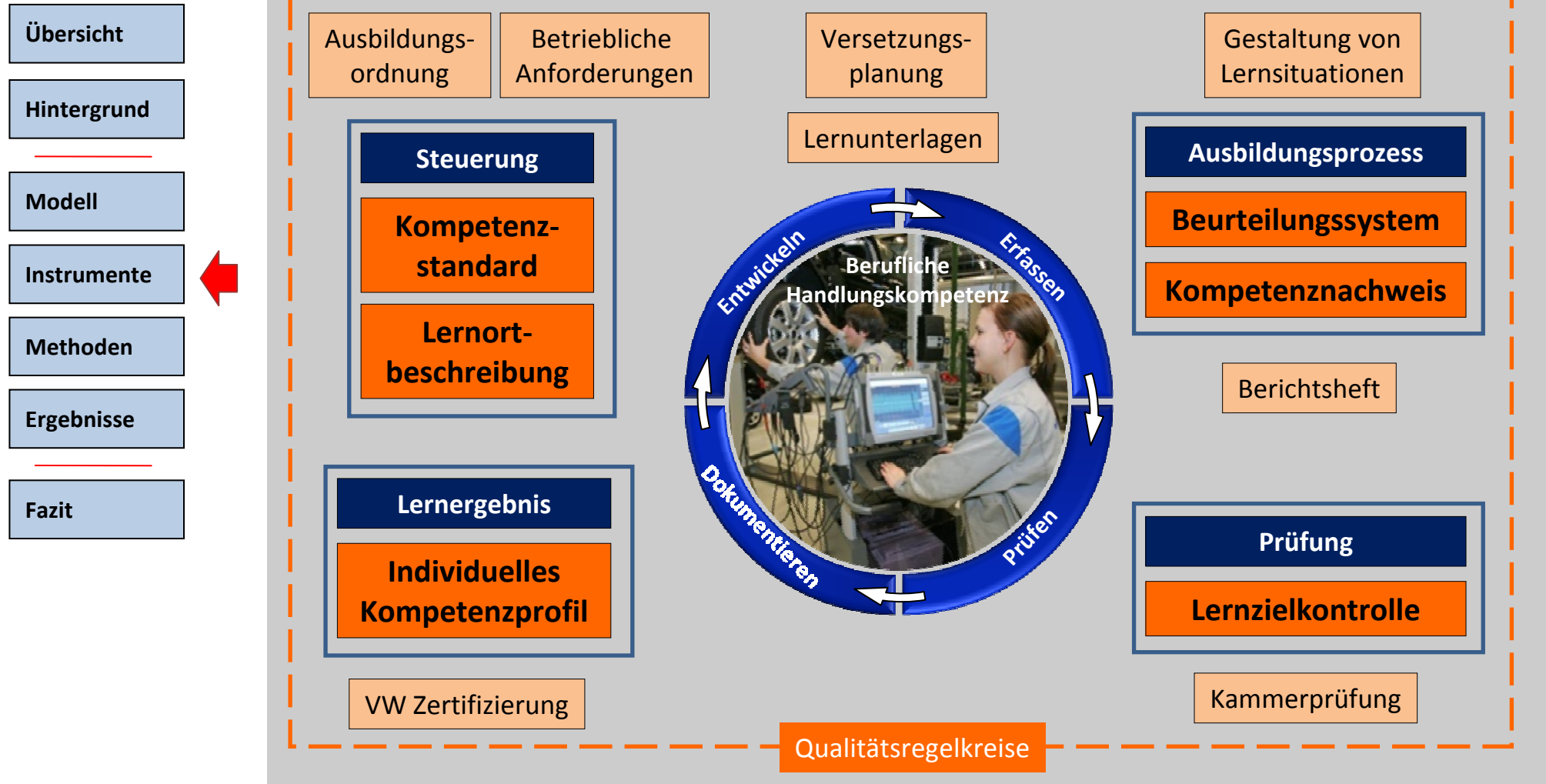
- Wie können Lerneinheiten inhaltlich abgegrenzt und kompetenzorientiert beschrieben werden?
- Wie können betrieblichen Anforderungen in die Lerneinheiten integriert werden?
- Wie kann die Kompetenzentwicklung der Auszubildenden valide erfasst, überprüft und zertifiziert werden?

Ausbildungsmodell

- Übersicht
- Hintergrund
- Modell**
- Instrumente
- Methoden
- Ergebnisse
- Fazit



Instrumente des Ausbildungsmodells



Beschreibung der KomBi-Instrumente

Übersicht

Hintergrund

Modell

Instrumente

Methoden

Ergebnisse

Fazit



Instrument	Beschreibung
Kompetenzstandard	VW-Ausbilder identifizieren typische berufliche Handlungen , z. B.: <i>Warten und Inspizieren von Baugruppen und technischen Systemen</i> . Das Projektteam formuliert Kompetenzstandards anhand der Kategorien: Kenntnisse, Fertigkeiten sowie Selbständigkeit und Verantwortung. Experten der Berufsgruppen validieren die Kompetenzstandards.
Lernortbeschreibung	Alle Ausbildungsstationen werden in der Systematik der Kompetenzstandards neu beschrieben. Es wird formuliert, welche Lerninhalte in dem Ausbildungsabschnitt absolviert werden können.
Kompetenznachweis	Mit dem Kompetenzentwicklungsnachweis werden die fachlichen Kompetenzen der Auszubildenden in der jeweiligen Ausbildungsstation erfasst.
Beurteilungssystem	Das bestehende Beurteilungssystem wird in KomBi integriert. Mit dem Beurteilungssystem werden die überfachlichen Kompetenzen des Auszubildenden in der jeweiligen Ausbildungsstation bewertet.
Lernzielkontrolle	Lernzielkontrollen werden nach einheitlichen Kriterien gestaltet, so dass sie für die Überprüfung der beruflichen Handlungskompetenz geeignet sind. Mit ihnen wird in Theorie und Praxis in festgelegten Abständen überprüft, was die Auszubildenden bereits können.
Individuelles Kompetenzprofil	In einem individuellen Kompetenzprofil wird kontinuierlich der Leistungsstand des Auszubildenden dokumentiert.
Qualitätsregelkreise	Die Verfahren werden in den Pilotstandorten erprobt und validiert. Revisionsmechanismen für die KomBi-Instrumente werden zur nachhaltigen Qualitätssicherung installiert. Die KomBi-Instrumente und die damit verbundenen Rahmenbedingungen gelten als Standard für alle Standorte.

Prämissen kompetenzorientierter Lernzielkontrollen

Übersicht

Hintergrund

Modell

Instrumente

Methoden

Ergebnisse

Fazit



Mit den Prüfungen soll die berufliche Handlungskompetenz unter Beweis gestellt und der individuelle Lernerfolg beurteilt werden.

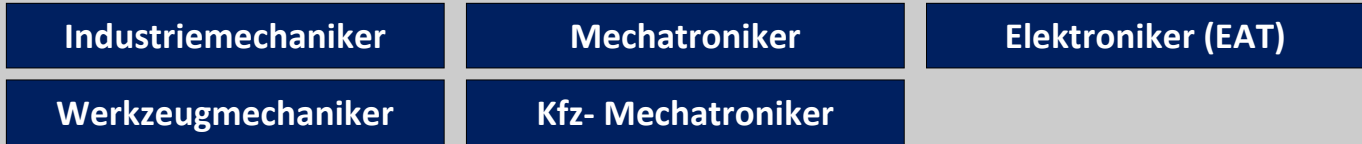
Folgend Maßnahmen sollen dazu beitragen:

- Orientierung an den Geschäfts- und Arbeitsprozessen
 - Prüfungselemente nach dem Modell der vollständigen Handlung
 - Prüfungen in allen Kompetenzfeldern (nicht nur punktuell)
 - Kontinuierliche Prüfungen (~1 pro Quartal)
 - Dezentrale Prüfung in der Ausbildungsstation
- Leistungen werden an den Lernorten direkt überprüft
- Prüfungen werden an allen (VW) Standorten nach einheitlichen Kriterien durchgeführt

Kompetenzstandards zur Beschreibung der Kompetenzprofile

- Übersicht
- Hintergrund
- Modell
- Instrumente
- Methoden
- Ergebnisse
- Fazit

Kernberufe bei VW



Kompetenzprofil (Kompetenzmatrix mit Kompetenzfeldern und Kompetenzstandards)

Kompetenzfeld	Kompetenzstandard			
Bauteile/ Baugruppen	Bauteile durch manuelle Fertigungsverfahren herstellen	Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen bearbeiten	Bauteile mit konventionellen Zerspansmaschinen herstellen	Bauteilen mit CNC-Maschinen herstellen
	Bauteile auf konventionellen Schreinmaschinen herstellen	Bauteile und Systeme anschlagen, sichern u. transportieren	Bauteile oder Baugruppen montieren und demontieren	Stoffeigenschaften von Bauteilen durch Wärmebehandlung ändern
Automatisierungstechnik	Pneumatische/ Hydraulische Steuerungen aufbauen und in Betrieb nehmen			
Instandhaltung	Werkzeuge und Vorrichtungen warten	Werkzeuge und Vorrichtungen instandsetzen		
Werkzeugbau	Formgebende Werkzeuge herstellen	Schneidwerkzeuge herstellen	Formwerkzeuge herstellen	Werkzeuge optimieren
Vorrichtungsbau	Vorrichtungen herstellen	Vorrichtungen optimieren		
Querschnittskompetenz	Prüfen, Dokumentieren, Einhaltung gesetzlicher/betrieblicher Vorschriften, Regeln und Richtlinien, Materialdisposition, Werkzeugauswahl, Kundenorientierung, Kostenplanung und -kontrolle, Präsentieren von Arbeitsergebnissen, technische Kommunikation			

Kompetenzstandard

Kompetenzstandard Bauteile spanend mit handgeführten und einfachen stationären Maschinen herstellen

Informationen

- Planen
- Entscheiden
- Ausführen
- Kontrollieren
- Beurteilen

Kompetenz

- 1.1. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.2. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.3. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.4. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.5. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.6. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.7. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.8. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.9. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.10. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.11. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.12. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.13. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.14. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.15. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.16. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.17. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.18. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.19. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen
- 1.20. Bauteile spanend mit handgeführten und einfacher stationären Maschinen herstellen

Ausbildungsstationen (exemplarischer Auszug)

Übersicht

Hintergrund

Modell

Instrumente

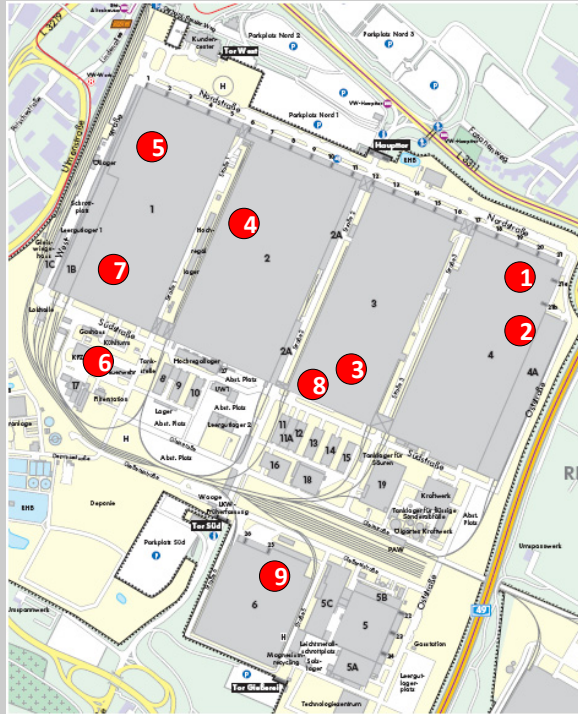
Methoden

Ergebnisse

Fazit



Werkzeugmechaniker



Kompetenzstandard

1

Bauteile durch manuelle Fertigungsverfahren herstellen

Bauteile spanend mit handgeführten und einfachen stationären Maschinen bearbeiten

Bauteile mit konventionellen Zerspanungsmaschinen herstellen

Bauteile auf konventionellen Schleifmaschinen herstellen

Stoffeigenschaften von Bauteilen durch Wärmebehandlung ändern

2

Bauteile mit Zerspanungsmaschinen herstellen

Bauteilen mit CNC-Maschinen herstellen

3

Bauteile oder Baugruppen montieren und demontieren

Werkzeuge und Vorrichtungen warten

Werkzeuge und Vorrichtungen instandsetzen

Vorrichtungen herstellen

Vorrichtungen optimieren

4

...

Qualitätsmerkmale der kompetenzorientierten Berufsausbildung bei Volkswagen

Übersicht

Hintergrund

Modell

Instrumente

Methoden

Ergebnisse

Fazit



- Bei allen neuen Verfahren, die mit den KomBi-Instrumenten eingeführt werden, steht die **Kompetenzentwicklung** der Auszubildenden im Mittelpunkt der Bemühungen.
- Für alle Standorte werden **Kompetenzstandards** mit den gemeinsamen und verbindlichen Lerninhalten definiert.
- Neben den curricularen Vorgaben werden stärker als bisher **betriebliche Anforderungen** erfasst, als Lerninhalte formuliert und in die Berufsausbildung implementiert.
- Der Ausbildungsprozess wird mit **standardisierten Instrumenten** und Verfahren gesteuert.
- Die Beurteilung und **Überprüfung** des Leistungsstandes von Auszubildenden erfolgt nach einheitlichen Kriterien.
- Durch die kontinuierliche Dokumentation der Kompetenzentwicklung mittels **individueller Kompetenzprofile** kann die Versetzungsplanung noch zielsicherer ausgerichtet werden.
- Die VW interne **Zertifizierung** der Kompetenzen ist anschlussfähig mit internationalen Vergleichsinstrumenten wie dem Europäischen Qualifikationsrahmen (EQF) und dem europäischen Leistungspunktesystem (ECVET).