

Infoblatt 01/11

Qualitätsentwicklung und -sicherung im Ausbildungsprozess bei KMU des Maler- und Lackiererhandwerks in Hamburg (ML-QuES)



1. Ausgangslage und Akteure

Mit dem Modellversuch ML-QuES wird in Hamburg eine Initiative zur Sicherung der betrieblichen Ausbildungsqualität im Maler- und Lackiererhandwerk gestartet. Ziel ist es, für kleine und mittelgroße Betriebe praxisnahe Methoden und Instrumente zu gestalten und einzuführen, die zur Weiterentwicklung und Sicherung betrieblicher Ausbildungsqualität beitragen.

„Es gibt immer weniger Junggesellen. Da ist es umso wichtiger, dass sie gut ausgebildet sind“, begründet Petra Rudolph, Betriebsleiterin im Malereibetrieb Horst Rudolph, ihr Engagement im Modellversuch. Gerade vor dem Hintergrund des demografischen Wandels, der die Suche nach geeignetem Nachwuchs für die Betriebe erschwert, soll nun die Attraktivität der Maler- und Lackiererausbildung in Hamburg erhöht werden. Dabei geht es sowohl um die Förderung einzelner Auszubildender im Betriebsalltag, wenn sie Hilfe und Unterstützung in der Ausbildung benötigen, als auch um die Weiterentwicklung von Organisationsstrukturen rund um die Ausbildung. Michael Martens, Geschäftsführer der Goldammer & Martens Malerwerkstätten, die ebenfalls zu den Partnerbetrieben im Modellversuch gehören, erklärt dazu: „Derzeit finden wir keine Fachkräfte auf dem Markt. Deswegen haben wir uns 2010 dazu entschlossen, verstärkt auszubilden. Dadurch stellen wir fest, dass wir unsere internen Abläufe für die Ausbildung verbessern müssen.“

Wie dies zu erreichen ist, wird der Betrieb im Laufe des Modellversuches gemeinsam mit der Helmut-Schmidt-Universität (HSU) Hamburg erarbeiten und ausprobieren.

Projektakteure

Maler- und Lackiererbetriebe

Am Modellversuch ML-QuES beteiligen sich circa 37 Personen aus 20 Ausbildungsbetrieben des Ma-

ler- und Lackierergewerbes. Die Betriebsgrößen reichen von weniger als zehn bis zu circa 90 Beschäftigten, sodass auch die Anzahl der Auszubildenden in den Betrieben von eins bis zu elf Auszubildenden variiert.

Maler- und Lackiererinnung Hamburg

Die Maler- und Lackiererinnung Hamburg unterstützt als fachliche Organisationsform des Maler- und Lackiererhandwerks Hamburger Maler- und Lackiererbetriebe in Ausbildungs- und Prüfungsfragen. Durch die überbetriebliche Ausbildung als Bestandteil der Maler- und Lackiererausbildung (ÜbA) hat die Innung umfangreiche Erfahrungen in Bereichen der Berufsbildung.

Professur für Berufs- und Betriebspädagogik der Helmut-Schmidt-Universität (HSU)

Die Mitarbeiter/innen der Professur für Berufs- und Betriebspädagogik der HSU forschen und lehren in verschiedenen Bereichen der Berufsbildung (u. a. berufliche und betriebliche Aus- und Weiterbildung, Lernprozessbegleitung, Wissensmanagement). Im Modellversuch ML-QuES unterstützen sie die Partnerbetriebe bei der Verbesserung der Ausbildungsqualität durch gemeinsame Entwicklung, Implementation und Evaluation von Qualitätsinstrumenten mit dem Ziel, Konzepte zu schaffen, die die Ausbildungsqualität im Maler- und Lackiererhandwerk nachhaltig verbessern.

Die Kerngruppe des Modellversuchs besteht aus den Partnerbetrieben, der Maler- und Lackierer-Innung sowie der Helmut-Schmidt-Universität (HSU). Doch das Thema Ausbildungsqualität betrifft noch weitere Akteure. Eine besonders wichtige Rolle spielen in der dualen Berufsausbildung die Gewerbe- bzw. Berufsschulen. Aus diesem Grund unterstützt der Modellversuch die bestehenden Ausschüsse und Runden Tische in ihrer Arbeit. Dazu gehören der Bildungsausschuss der Maler- und Lackierer-Innung und die Lernortkooperation (LOK). Letztere bietet Betrieben die Möglichkeit, nicht nur konkrete Probleme, sondern auch strukturelle

Bedingungen der Ausbildungssituation mit anderen Betrieben, der Gewerbeschule und Vertretern des Bildungsausschusses zu diskutieren.

2. Ziele des Modellversuchs – Innovation und Transfer

In Kooperation mit 20 Betrieben entwickelt die Helmut-Schmidt-Universität (HSU) Hamburg unterschiedliche Instrumente zur Qualitätssicherung, die in den Betriebs- und Ausbildungsalltag integriert werden.

Dazu gehören z. B.

- ▶ *arbeitsprozessbezogene Arbeits- und Lernaufgaben für die Auszubildenden,*
- ▶ *Feedback- und Reflexionssysteme in Verbindung mit Lernprozessbegleitung sowie*
- ▶ *Zielvereinbarungen.*

Zudem steht auch die Organisation der Ausbildung im Fokus, um Verbesserungspotenziale zu ermitteln.

Bis 2013 werden diese Instrumente schließlich gemeinsam mit den Betrieben erprobt und zu einem nachhaltigen System der Qualitätssicherung in der betrieblichen Ausbildung zusammengeführt.

Um den Betrieben die Einführung und den Umgang mit den entwickelten Methoden und Instrumenten zu erleichtern, werden außerdem Weiterbildungen für ausbildende Fachkräfte angeboten.

In einem webbasierten *Informationsportal* werden die mit den Betrieben entwickelten Methoden und Instrumente schließlich einer breiten Öffentlichkeit und weiteren Betrieben zur Verfügung gestellt. Im Informationsportal werden unter anderem folgende Inhalte bereitgestellt:

- ▶ *detaillierte Beschreibungen von Qualitätsinstrumenten,*
- ▶ *umfassende Checklisten zur Einführung bestimmter Qualitätsinstrumente,*
- ▶ *ausführliche Darstellungen betrieblicher „Good-Practice“- Lösungen und*
- ▶ *weitere Handlungsempfehlungen zur Stärkung und Sicherung betrieblicher Ausbildungsqualität.*

3. Vorgehensweise – Beispiele und Erfahrungen

Die betriebliche Ausgangssituation stellt die Grundlage für die Entwicklung von Qualitätsinstrumenten im Modellversuch dar. Aus diesem Grund erfolgte in der ersten Modellversuchsphase eine Bestandsaufnahme zur Ausbildungssituation, zur Ausbildungsqualität und zu Fortbildungsbedarfen. Dazu wurden in den Betrieben Interviews mit den ausbildenden Fachkräften, Ausbildungsverantwortlichen, Geschäftsführern und Auszubildenden durchgeführt. Mit einem Fragebogen wurden zusätzlich konkrete Veränderungsbedarfe erhoben.

Die nächsten Schritte

Die Ergebnisse der Bestandsaufnahme werden nun gemeinsam mit Vorschlägen zur Verbesserung der Ausbildungssituation an die Betriebe rückgemeldet. Dabei wird in Abstimmung mit den Betrieben darüber entschieden, welche von der Helmut-Schmidt-Universität (HSU) (weiter-)entwickelten Instrumente und Methoden jeweils zum Einsatz kommen.

Die HSU begleitet und evaluiert die Einführung und Erprobung der verschiedenen Instrumente. Auf diese Weise können im Verlauf des Modellversuches weitere, bedarfsgerechte Anpassungen vorgenommen werden. Gleichzeitig finden Schulungen und Weiterbildungen für die ausbildenden Fachkräfte statt, die mit den Instrumenten und Methoden im Betrieb arbeiten.

Die Modellversuchsergebnisse werden schließlich in Form einer Gesamtevaluation zusammengeführt, so dass sich betriebsübergreifende Empfehlungen zur Steigerung von Ausbildungsqualität ableiten lassen.



Abb. 1: Die nächsten Schritte

Was ist eigentlich Ausbildungsqualität?

Ausbildungsqualität lässt sich prinzipiell in die drei Bereiche Input-, Prozess- und Ergebnisqualität gliedern:

- ▶ *Inputqualität äußert sich z. B. in den (betrieblichen) Rahmenbedingungen der Ausbildung, vor allem der räumlichen und sachlichen Ausstattung; den zur Verfügung stehenden Arbeitsmitteln, den Ausbildungsplänen, der Qualifikation der Ausbilder/innen und Auszubildenden sowie der Anzahl der Ausbilder/innen.*
- ▶ *Prozessqualität zeigt sich während des Ausbildungsprozesses in wirksamen Faktoren auf Seiten der Schule und des Betriebes, z. B. in den vermittelten Inhalten und verwendeten Arbeits-, Lehr- und Lernmethoden sowie in der Motivation der Ausbilder und Auszubildenden.*

Ergebnisqualität unterteilt sich wiederum in:

- ▶ *Outputqualität: das Ergebnis der Ausbildung, vor allem das Bestehen der Abschlussprüfung, die Prüfungsnoten und die Zertifizierung (Gesellenbrief),*
- ▶ *Transferqualität: das Maß, in dem das in der Ausbildung Gelernte in der Praxis angewendet werden kann bzw. das Umsetzen der theoretisch gelernten Inhalte in der Praxis,*
- ▶ *Outcomequalität: die nachhaltige Verwertbarkeit des Ausbildungsabschlusses auf dem Arbeitsmarkt und für die Auszubildenden (bzw. Gesellen) selbst, d. h. die zukünftige Verwertbarkeit des Abschlusses hinsichtlich der beruflichen Leistungen und des Praxiserfolges.*

Die durchgeführte Bestandsaufnahme in den Betrieben hat ergeben, dass die Sicht der Betriebe bezüglich der Qualität stark auf die Input- und Outcomequalität gerichtet ist: Es gibt ein ausge-

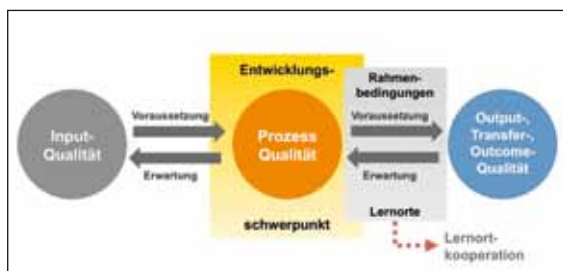


Abb. 2: Unterscheidung von Ausbildungsqualität entlang des Ausbildungsprozesses

prägtes Verständnis darüber, welche Kompetenzen ein guter Geselle / eine gute Gesellin besitzen muss bzw. welche Kompetenzen Bewerber/innen um einen Ausbildungsplatz (noch) nicht besitzen. Die Prozessqualität der Ausbildung wird hingegen weniger thematisiert. Prozessqualität stellt aber das verbindende Element zwischen Input- und Output-, Transfer- bzw. Outcomequalität dar. Deshalb liegt der Entwicklungsschwerpunkt im ML-QuES-Projekt im Bereich der Ausbildungsprozessqualität (vgl. Abb. 2).

Durch die Entwicklung und Einführung von unterschiedlichen Instrumenten soll die Qualität der Ausbildungsprozesse gesteigert werden.

- ▶ *Bilaterales Feedback verbessert die Kommunikation über die Ausbildungsprozesse mit dem Ziel, Stärken und Schwächen der Ausbildung zu identifizieren.*
- ▶ *Lernprozessbegleitung dient auf der Ebene der Auszubildenden der Verbindung von Theorie und Erfahrungswissen; auf der Ebene der Ausbildungsverantwortlichen der systematischen Reflexion über die Arbeits- und Ausbildungsprozesse, mit dem Ziel diese Prozesse zu verbessern.*
- ▶ *Arbeits- und Lernaufgaben unterstützen die angestrebte Systematisierung der Ausbildung auf methodisch-didaktischer Ebene.*
- ▶ *Das übergeordnete Ziel besteht in der Entwicklung eines gemeinsamen Qualitätsverständnisses, über das sich die Projektpartner in einem Qualitätszirkel austauschen.*

4. Angestrebte Ergebnisse

Die teilnehmenden Betriebe führen die oben aufgeführten Instrumente (bilaterales Feedback, Lernprozessbegleitung sowie Arbeits- und Lernaufgaben) zurzeit sukzessive ein. Erste Ergebnisse hierzu werden im zweiten Quartal 2012 erwartet. Darüber hinaus spielen Kommunikation und Kooperation im Projekt ML-QuES eine wichtige Rolle bei der Verbesserung und Sicherung von Ausbildungsqualität – sowohl innerbetrieblich zwischen Auszubildenden und ausbildenden Fachkräften – als auch überbetrieblich zwischen den Partnerbetrieben im Projekt und mit weiteren, ausbildungsrelevanten Akteuren.

Letzteres geschieht durch die Etablierung eines Qualitätsentwicklungszirkels (QE-Zirkel) zur

Stärkung der Kooperationskultur und des Erfahrungsaustausches zwischen den ausbildenden Betrieben, der Innung, den Gewerbeschulen und weiteren für die Ausbildung relevanten Akteuren.

Impressum

Modellversuchstitel



Qualitätsentwicklung und -sicherung im Ausbildungsprozess bei KMU des Maler- und Lackierer-handwerks (ML-QuES) in Hamburg
www.ml-ques.de

Laufzeit

15.11.2010 bis 15.05.2013

Modellversuchsträger



Helmut-Schmidt-Universität
Prof. Dr. Karin Büchter
Holstenhofweg 85
22043 Hamburg
Tel.: 040 6541-2828
E-Mail: buechter@hsu-hh.de

Kooperations- / Verbundpartner



Maler- und Lackierer-Innung
Christian Renk
Zum Handwerkszentrum 1
21079 Hamburg
Tel.: 040 343887
E-Mail: info@farbe-hamburg.de

Wissenschaftliche Begleitung

Institut für Berufspädagogik und Allgemeine Pädagogik (IBP) des Karlsruher Instituts für Technologie (KIT)
www.ibp.kit.edu/berufspaedagogik/proquali.php

Fachliche Begleitung und Beratung

Bundesinstitut für Berufsbildung (BIBB)
Dr. Dorothea Schemme
www.bibb.de/qualitaet



Herausgeber

Bundesinstitut für Berufsbildung (BIBB)
53142 Bonn