

Instrument Nr. 02

Die Ausbildungsstammkarte

Handreichung und Arbeitsunterlage



Ziel	Transparenz für alle an der Ausbildung Beteiligten über den Ausbildungsverlauf und Leistungsstand der Auszubildenden zur Unterstützung der Planung, Steuerung und Qualitätssicherung der Ausbildung.	
Zielgruppe/ Anwendungsbereich	<input checked="" type="checkbox"/> Auszubildende <input checked="" type="checkbox"/> Bildungspersonal (<input checked="" type="checkbox"/> Betrieb <input checked="" type="checkbox"/> , Berufsschule <input checked="" type="checkbox"/> , dritte Lernorte) <input checked="" type="checkbox"/> Fachkräfte mit Ausbildungsaufgaben (z. B. Facharbeiter/innen, Gesell/innen) <input type="checkbox"/> Führungskräfte (z. B. Abteilungsleitung, Unternehmensleitung, Schulleitung) <input type="checkbox"/> Mitarbeiter- und Auszubildendenvertretungen (z. B. Betriebsrat) <input type="checkbox"/> Weitere: Berater/-innen	
Art des Instruments	<input checked="" type="checkbox"/> Arbeitsunterlage (Checkliste, Fragebogen, Feedbackbogen etc.) <input checked="" type="checkbox"/> Handreichung (z. B. Handlungsanleitung, Prozessbeschreibung) <input type="checkbox"/> Weitere:	
Zeitbedarf	Die Stammkarte wird bei der Einführung betriebspezifisch ausgestaltet. Der erforderliche Zeitbedarf ist abhängig von den jeweiligen Voraussetzungen im Unternehmen.	
Inhalt	Die Stammkarte für Auszubildende ist ein Instrument zur individuellen Planung, Organisation und Durchführung der Ausbildung. Die den gesamten Ausbildungsverlauf umfassende, lernortübergreifende Dokumentation von Lern- und Arbeitsleistungen jeder/ s Auszubildenden durch Ausbildungsverantwortliche schafft Transparenz und ermöglicht eine gezielte Steuerung der individuellen Ausbildung. Außerdem gewährleistet die Stammkarte eine verbesserte Kontrolle der Ausbildungsqualität.	
Hintergrund/ Anwendungstipps	Die Stammkarte ist für die Verbund- und betriebliche Ausbildung in KMU geeignet. Sie wurde in der Verbundausbildung bereits erfolgreich erprobt.	
Entwickelt im Modellversuch	Berliner Ausbildungsqualität in der Verbundausbildung (BAQ)	
Entwicklungsstatus	Stand: 19. Juni 2012	
Urheber/Quelle	ABB Training Center GmbH & Co. KG Standort Berlin Lessingstraße 79 13158 Berlin	k.o.s GmbH Rungestraße 18 10179 Berlin
Weitere Informationen	http://www.kos-qualitaet.de/baq.html	
Kontakt	ABB Training Center GmbH & Co. KG Bernhard Antmann E-Mail: bernhard.antmann@de.abb.com Tel.: 030/91772264	k.o.s GmbH Christel Weber E-Mail: c.weber@kos-qualitaet.de Tel.: 030/278733167

Die Ausbildungsstammkarte

1. Entstehungshintergrund der Ausbildungsstammkarte

Bei der Planung der Ausbildung und Steuerung des Ausbildungsverlaufs stehen Ausbildungsverantwortliche von KMU im Spannungsfeld zwischen den unternehmensbedingten Geschäftsprozessen und den im Ausbildungsrahmenplan definierten Inhalten der Ausbildung.

Gesetzlich vorgeschrieben ist die Erstellung eines betrieblichen Ausbildungsplans, der die sachliche und zeitliche Gliederung des Ausbildungsrahmenplans auf die betrieblichen Geschäftsprozesse überträgt. Er soll darüber hinaus in seiner zeitlichen Strukturierung die individuellen Voraussetzungen der/des einzelnen Auszubildenden sowie die Anforderungen der Prüfungen berücksichtigen. Viele kleinere und mittlere Unternehmen (KMU) sind in der Erstellung von betrieblichen und individuellen Ausbildungsplänen jedoch unerfahren. Sie können zur Planung ihrer Ausbildung entweder auf Unterstützung durch einen externen Bildungsdienstleister zurückgreifen oder Instrumente nutzen, die diese Planung strukturieren und erleichtern.

Die Ausbildungsstammkarte stellt ein solches Instrument dar. Mit ihr lässt sich die betriebliche Ausbildungsplanung der einzelnen Auszubildenden sehr übersichtlich abbilden. Ausbildungsverantwortliche behalten so den Überblick über den Ausbildungsverlauf und können nachvollziehen, welche Inhalte des Ausbildungsrahmenplans bzw. welche Ausbildungsbereiche einzelne Auszubildende beim Verbundpartner oder im eigenen Betrieb absolviert/durchlaufen haben und welchen individuellen Leistungsstand sie erreicht haben. Ein Muster für die Ausbildungsstammkarte, das beispielhaft für die Ausbildung eines/einer Zerspanungsmechanikers/in aus einem Unternehmen für Kraftwerkstechnik entworfen wurde, befindet sich im Anhang.

Die Ausbildungsstammkarte wurde zunächst vom ABB Training Center GmbH Berlin (ATC/B) für die Abbildung der betrieblichen Verbundausbildung nach dem ABB-Modulsystem verwendet. Im Rahmen des Modellversuchs „*Berliner AusbildungsQualität in der Verbundausbildung (BAQ)*“ wurde die Ausbildungsstammkarte von der ATC/B und der k.o.s. GmbH auf Basis der Analyse von Planungsstrukturen und Nachweisen des betrieblichen Ausbildungsverlaufs in Unternehmen für die Anwendung in der beruflichen Fachbildung der Auszubildenden in Betrieben weiterentwickelt.

2. Beschreibung der Ausbildungsstammkarte und Hinweise zum Einsatz

Das *erste Blatt* der Ausbildungsstammkarte enthält für alle Auszubildenden des gleichen Ausbildungsberufes die gleichen Informationen:

- Persönliche- und Kontaktdaten der Auszubildenden mit Eintrittsdatum und Foto
 - einen Hinweis auf den Schulblock, dem die/der Auszubildende zugeordnet ist
 - ggf. Namen und Kontaktdaten der Erziehungsberechtigten
 - Ansprechpartner/in; Ausbilder/in; zuständige ausbildende Fachkraft
 - Ansprechpartner/in in der Berufsschule
- Besondere Vertragsdaten
 - z. B. Urlaubsanspruch, Probezeit, voraussichtlich letzter Ausbildungstag
- Übersicht über die Leistungen in der Berufsschule
 - Benennung der Lernfelder und der Unterrichtsfächer
 - Felder zum Eintragen der Zensuren für alle Berufsschulhalbjahre während der Ausbildung
- Angaben zu den ausstehenden Prüfungen und deren Bewertung

Auf dem *zweiten Blatt* der Ausbildungsstammkarte wird die berufspraktische Ausbildung in dem jeweiligen Unternehmen dargestellt. Es gibt die besondere Situation, die Ausbildungsabteilungen und Spezialisierung des ausbildenden Unternehmens wieder. Es muss demzufolge für jeden Ausbildungsbetrieb individuell entsprechend seiner spezifischen Ausrichtung erstellt werden.

Tipps zur Planung der berufspraktischen Ausbildung im Unternehmen:

Voraussetzung für die Erstellung des zweiten Blattes der Ausbildungsstammkarte ist, dass im Betrieb definiert wurde, welche Ausbildungsbereiche von den Auszubildenden eines Berufes zu durchlaufen sind, welche zusätzlichen ggf. überbetrieblichen Ausbildungsanteile die betriebliche Ausbildung ergänzen und ob den Auszubildenden generell oder einzelnen Auszubildenden Zusatzqualifikationen angeboten werden sollen.

Um eine Übersicht über die Erfordernisse der eigenen berufspraktischen Ausbildung zu erhalten, ist es sinnvoll, in einem *ersten Schritt* die konkreten Anforderungen an die Ausbildung im eigenen Unternehmen zu erfassen. Was muss die/der Auszubildende gelernt haben, um in den einzelnen Ausbildungsbereichen kompetent mitzuarbeiten?

In einem *zweiten Schritt* kann überprüft werden, ob Auszubildende sich im Unternehmen alle für die betriebsspezifische Tätigkeit notwendigen Kompetenzen tatsächlich aneignen können. Falls dies nicht der Fall sein sollte, ergibt sich aus der Differenz ein erster Teil der notwendigen betrieblichen Verbundausbildung und ggf. der Zusatzqualifikationen, die auf der Ausbildungsstammkarte aufgelistet werden sollten.

In einem *dritten Schritt* können die betriebsspezifischen Anforderungen an die Facharbeiter/innen der einzelnen Ausbildungsberufe noch mit den Anforderungen, die durch die Ausbildungsrahmenpläne an die Ausbildung gestellt werden, verglichen werden. Daraus ergibt sich möglicherweise eine weitere Differenz zu den Ausbildungsmöglichkeiten im Betrieb, die wiederum durch eine betriebliche Verbundausbildung abgedeckt werden kann. Zum Abgleich des eigenen Ausbildungsangebotes mit dem Ausbildungsrahmenplan kann bei Berufsschulen, örtlichen Kammern und Bildungsdienstleistern Rat eingeholt werden.

Das zweite Blatt der Ausbildungsstammkarte enthält im Wesentlichen die Übersicht über die berufspraktische Ausbildung im Betrieb und eine Bewertungsskala für die erbrachten Leistungen nach Noten und Punkten.

Die Auflistung der Ausbildungsbereiche erfolgt differenziert nach betrieblichen Ausbildungsabschnitten (bzw. fachlichen Modulen) und angebotenen Zusatzqualifikationen. Jedem Ausbildungsbereich ist ein zeitlicher Umfang zugeordnet, der den Auszubildenden zur Verfügung steht, um sich die erforderlichen Kenntnisse und Fertigkeiten anzueignen.

Für jeden Bereich ist eine Person benannt, die als Ausbilder/in bzw. auszubildende Fachkraft für die/den Auszubildenden zuständig ist. Diese/r Ansprechpartner/in ist dafür verantwortlich, dass die/der Auszubildende ein Feedback über die eigene Arbeit und in regelmäßigen Abständen auch eine Bewertung eigener Leistungen erhält. Hierfür ist es wichtig, dass für die betrieblichen Ausbildungsbereiche Bewertungskriterien definiert werden. Um ein Feedback durchzuführen, sollte im Unternehmen geklärt werden, welche Form der Rückmeldung und Leistungsbeurteilung geeignet erscheint.

Sollte eine differenzierte Beurteilung nach fachlichen sowie sozialen und personalen Aspekten gewünscht sein, können diese auch auf einem gesonderten Bogen erfasst und der/dem Auszubildenden zur Verfügung gestellt werden.

Die Leistungsbewertung kann nach Noten oder nach Punkten erfolgen. Dies kann auch in den verschiedenen Ausbildungsbereichen unterschiedlich gehandhabt werden. Die Ausbildungsstammkarte enthält deshalb die Möglichkeit zur Bewertung nach Punkten oder nach Noten.

Das Datum der Bewertung für die Auszubildenden in den einzelnen Ausbildungsbereichen wird benannt. Im Unternehmen sollte festgelegt werden, wer für die regelmäßige Pflege der Daten in der Stammkarte zuständig ist und wer Zugang zu den Daten erhält.

Nach Abschluss der Ausbildungsabschnitte in der Fach- bzw. Ausbildungsabteilung soll von der ausbildenden Fachkraft ein Feedback oder Beurteilungsgespräch geführt werden. Wünschenswert ist es, dass die ausbildende Fachkraft den/die Auszubildende/n zunächst eine Selbsteinschätzung vornehmen lässt. Im Gespräch können die Sachkompetenz, Methodenkompetenz, Lernkompetenz, kommunikative Kompetenz, Humankompetenz und die Sozialkompetenz eingeschätzt werden. Die Ergebnisse werden an die/den Ausbildungsverantwortliche/n im Unternehmen weitergeleitet oder direkt in die Ausbildungsstammkarte eingetragen.

3. Erfahrungen aus der Umsetzung

Die Erprobung der Einführung der Ausbildungsstammkarte in kleinen und mittleren Unternehmen im Rahmen des Modellversuchs hat gezeigt, dass die Einführung des Instruments zu einer besseren Ausbildungsplanung sowie -steuerung und so zur Erhöhung der Ausbildungsqualität beitragen kann.

Über die ganzheitliche Abbildung des Ausbildungsprozesses lässt sich der Gesamtprozess der Ausbildung für Auszubildende individuell verfolgen und dokumentieren. Die an der Ausbildung beteiligten Personen haben so einen besseren Überblick über den Ausbildungsverlauf und die Ergebnisse. Gemeinsam mit ergänzenden Instrumenten (Planungsunterlagen, Modulinhalte, Lern- und Ausbildungsaufträgen, Feedbackbögen) wird so eine effiziente Planung, Organisation und Durchführung der betrieblichen Ausbildung gewährleistet. Darüber hinaus kann dieses Instrument Personalverantwortlichen zur Entscheidungsfindung bei der Übernahme in ein Arbeitsverhältnis dienen.

Seitens ATC/B und k.o.s wird empfohlen, die Einführung der Ausbildungsstammkarte mit einer entsprechenden Schulung der für die Ausbildung verantwortlichen Mitarbeitenden in den KMU zu verbinden.

4. Einsatzbeispiel aus der Verbundausbildung

Im Rahmen der Verbundausbildung übernimmt das ATC/B für verschiedene Unternehmen die Ausbildung im 1. Ausbildungsjahr. Dort wird die Ausbildungsstammkarte gemeinsam mit ergänzenden Instrumenten (Planungsunterlagen, Modulinhalte, Lern- und Ausbildungsaufträgen, Feedbackbögen) für die effiziente Planung, Organisation und Durchführung der modular aufgebauten Ausbildung genutzt.

Zum Abschluss der jeweiligen Ausbildungsmodule wird eine Lernerfolgskontrolle durchgeführt, die sowohl die theoretischen Lehrstoffe als auch eine praktische Arbeitsprobe umfasst. Die Ergebnisse werden von den Ausbilder/innen des ATC/B in die Ausbildungsstammkarte des Auszubildenden eingetragen.

Nach Beendigung der Modulausbildung im ATC/B wird die Ausbildungsstammkarte dem/r Ausbildungsverantwortlichen des jeweiligen KMU übergeben. Für diese/n sind aus der Ausbildungsstammkarte der Ausbildungsverlauf, die absolvierten Module mit Leistungsstand und die in den Halbjahren erreichten Leistungen in der Berufsschule ersichtlich.

Ausbildungsberuf: Zerspanungsmechaniker/in
Zeitraum: 01.09.2010 - 28.02.2014 Schulblock: B

Angaben zum Auszubildenden:

Name, Vorname: Mustermann, Max
 Anschrift: Musterallee 123, 12345 Berlin
 Geburtsdatum, Geburtsort: _____
 Telefon (privat): _____
 Mobiltel. (privat): _____
 Erziehungsberechtigter: _____
 Erziehungsberechtigter Tel. : _____
 Einstellungsbetrieb:
 Betriebsname: Musterunternehmen
 Anschrift: Musterstraße 100
 Telefon: 030 1003040
 Ansprechpartner: Mustermeister
 Ansprechpartner Tel. : 030 1003041



2010 10 Tage
 2011 30 Tage
 2012 30 Tage
 2013 30 Tage
 2014 5 Tage

Auslandspraktikum
 Zeitraum:
 Land:

Abschlussprüfung (AP)

AP Teil 1:	
Punkte	72
Note	3
AP Teil 2	
Punkte	
Note	
Gesamt- note	

Letzter Ausbildungstag:
 XX.XX.2014

Zensuren							
Lernfelder/Fach:	Ausbildungshalbjahre						
	1	2	3	4	5	6	7
LF 01) Fertigen von Bauelementen mit handgeführten Werkzeugen	4						
LF 02) Fertigen von Bauelementen mit Maschinen		3					
LF 03) Herstellen einfacher Baugruppen		2					
LF 04) Warten technischer System			2				
LF 05) Herstellen von Bauelementen durch spanenede Fertigungsverfahren			3				
LF 06) Warten und Inspezieren von Werkzeugmaschinen							
LF 07) In-Betrieb_Nehmen steuerungstechnischer Systeme							
LF 08) Programmieren und Fertigen mit numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen							
LF 09) Herstellen von Bauelementen durch Feinbearbeitungsverfahren							
LF 10) Optimierung des Fertigungsprozesses							
LF 11) Planen und Organisieren rechnergestützter Fertigung							
LF 12) Vorbereiten und Durchführen eines Einzelfertigungsauftrages							
LF 13) Organisieren und Überwachen von Fertigungsprozessen in der Serienfertigung							
Sport / Gesundheitsförderung	2	2	2				
Technisches Englisch	4	4	5				
Wirtschafts- und Sozialkunde	4	4	3				

Ausbildungsberuf: Zerspanungsmechaniker/in
Zeitraum: 01.09.2010 - 28.02.2014

Schulblock: B

Name, Vorname: Mustermann, Max

Modul-Nr.	Modul-Bezeichnung	Soll-Woche	Ausbilder/in	Punkte	Note	Beurteilung vom
0.01	Drehen Grundlagen Teil 1	2	Ausbilder 1	73	3	30.09.2010
0.02	Drehen Grundlagen Teil 2	6	Ausbilder 1	67	3	30.11.2010
0.06	Manuelles Spanen	3	Ausbilder 3	75	3	21.01.2011
0.10	Fräsen Grundlagen Teil 1	3	Ausbilder 2	64	4	20.08.2011
0.12-1	Grundlagen der techn. Kommunikation Teil 1	1	Ausbilder 4	82	2	14.10.2010
0.13	CNC Grundlagen	2	Ausbilder 1	69	3	13.02.2011
0.14	Erarbeitung von Präsentationen	1	Ausbilder 4	0		
0.15	Visualisieren u. Präsentieren / Übungen	1	Ausbilder 4	90	2	28.02.2011
0.17	Grundlagen der E-Technik	1	Ausbilder 6	0	o.B.	16.03.2011
0.22	PC Grundlagen	1	Ausbilder 4	0		05.05.2011
0.37	Fräsen Grundlagen Teil 2	2	Ausbilder 2	73	3	16.04.2011
1.01	Drehen Grundlagen Teil 3	5	Ausbilder 1	75	3	12.07.2011
1.02	Drehen Aufbaukurs Teil 1	3	Ausbilder 1	82	2	24.09.2011
1.03	Drehen Aufbaukurs Teil 2	3	Ausbilder 1	0		
1.04	Fräsen Aufbaukurs	3	Ausbilder 2	74	3	14.10.2011
1.05	Schleifen Grundlagen	1	Ausbilder 2	0		
1.06	CNC - Aufbaukurs	3	Ausbilder 1	81	2	19.01.2011
1.07	Vorbereitung AP Teil 1 manuelles Spanen	1	Ausbilder 3	0		
1.08	Vorbereitung AP Teil 1 Drehen	3	Ausbilder 1	0		
1.09	Vorbereitung AP Teil 1 Fräsen	3	Ausbilder 2	0		
1.10	Vorbereitung AP Teil 2 Drehen (PAL)	3	Ausbilder 1	0		
1.11	Vorbereitung AP Teil 2 Fräsen (PAL)	3	Ausbilder 2	0		
1.12	Vorbereitung AP Teil 2 schriftlicher Teil	4	Ausbilder 5	0		
1.13	Erarbeitung der Dokumentation betriebl. Auftrag AP Teil 2	2	Ausbilder 4	0		
1.14	Vertiefung CNC (Ergänzung zu Modul 1.10 u. 1.11)	2	Ausbilder 1	0		
	Module berufliche Fachbildung					
F01	CNC-Drehmaschine	10	AFK 1			
F02	CNC-Bearbeitungszentrum	10	AFK 2			
F03	Qualitätssicherung	2	AFK 3			
F04	CNC-Fräsmaschine	10	AFK 4			
F05	Werkzeugbau	8	AFK 5			
F06	Einarbeitung am zukünftigen Arbeitsplatz	12	AFK 6			
	Zusatzqualifikationen					
ZQ 1	Technisches Englisch	60 Uh	Dozent 1	82	2	27.04.2011
ZQ 2	CNC Programmierung Heidenhainsteuerung	1	Dozent 2			
ZQ 3	Zeichnungslesen komplexer Zeichnungen	1	Dozent 3			
100 - 92 Punkte Note 1 = sehr gut	unter 92 - 81 Punkte Note 2 = gut	unter 81 - 67 Punkte 3 = befriedigend	Note	unter 67 - 50 Punkte Note 4 = ausreichend	unter 50 - 30 Punkte Note 5 = mangelhaft	unter 30 - 0 Punkte Note 6 = ungenügend