

„Produzieren statt simulieren“ – Ein kritischer Blick auf das Postulat einer arbeits- und produktionsorientierten Produktionsschule in produktionsnahen Strukturen

Abstract

„Lernen im Prozess der Arbeit“ in betriebsförmig organisierten Werkstätten stellt das Kernelement einer Produktionsschule dar. In ihrer bundesrepublikanischen Ausprägung richtet sich das Produktionsschulkonzept vornehmlich an besonders benachteiligte Jugendliche mit weitreichenden Berufsstartschwierigkeiten und Lernwiderständen. Reale Aufträge schaffen für diese Zielgruppe vielfältige Lernanlässe. Die (gemeinsame) Arbeit und das Lernen an konkreten Gegenständen befördern eine enge Verbindung von Theorie und Praxis ebenso wie soziale Lernprozesse und die motivationale Haltung der jungen Mitarbeiter¹. Zentrale Zielsetzung ist die Herstellung von Anschlüssen an den Ausbildungs- und Arbeitsmarkt, einschließlich des Übergangssystems, und damit zugleich die gesellschaftliche Integration.

Dabei geht es um deutlich mehr, als um affirmative Anpassungsleistungen: Produktionsschulen stellen in allen Bundesländern stets eine Gegenbewegung zu den klassischen Regelinstrumenten der Berufsintegration dar. Gleichwohl agieren sie unter gegebenen gesellschaftlichen und fördertechnischen Bedingungen, was zwingend restriktive Handlungsmöglichkeiten nach sich zieht.

Die Werkstatt im Kreis Unna hat sich im Jahr 2006 als eine der ersten Einrichtungen in Nordrhein-Westfalen (NRW) auf den Weg gemacht, den Produktionsschulansatz zu erproben. Im Folgenden wird das konzeptionelle Vorgehen mit besonderem Blick auf die auftragsbezogene Struktur skizziert. Die Darstellung einer konkreten Auftragsbearbeitung mit ihren Umsetzungsschritten und Lernaspekten will das methodisch-didaktische Setting präzisieren und verdeutlichen. Zugleich werden hierdurch weitergehende Problem- und Fragestellungen identifizierbar: Themen, wie Zertifizierung von Teilqualifikationen, der nachträgliche Erwerb von Schulabschlüssen, Öffnung von Produktionsschulen für Schüler der Sekundarstufe I oder die Einbettung der Produktionsschulen in das Übergangssystem überhaupt, stehen auf der Agenda der Weiterentwicklung eines nachhaltigen Produktionsschulansatzes in NRW und im gesamten Bundesgebiet.

1 Werkstatt im Kreis Unna: Angebotsstruktur und regionale Ausgangsbedingungen

1.1 Angebotsstruktur der Werkstatt im Kreis Unna

Die Werkstatt im Kreis Unna wurde im Jahr 1983 durch die Stadt Unna als Einrichtung für Jugendliche ohne Ausbildung und Arbeit gegründet, und ist aktuell von sieben Kommunen im Kreis Unna beauftragt, die Integration besonders benachteiligter Zielgruppen zu unterstützen.

¹ Die folgenden enthaltenen Angaben beziehen sich grundsätzlich sowohl auf die männliche als auch die weibliche Form. Zur besseren Lesbarkeit wurde auf die zusätzliche Bezeichnung in weiblicher Form verzichtet.

zen (Jugendliche, Langzeitarbeitslose, Alleinerziehende, Behinderte...). Die Aus- und Weiterbildungsangebote werden über vier Bildungsgesellschaften umgesetzt. Angegliedert sind zwei gewerbliche Gesellschaften, über welche Arbeitsplätze im unteren Qualifikationssegment für ehemalige Teilnehmer aus Qualifizierungs- und Beschäftigungsprojekten vorgehalten werden. Ein Integrationsunternehmen für schwerbehinderte Menschen ergänzt das Angebotsspektrum (siehe Abb. 1).



Abb. 1: Angebotsstruktur der Werkstatt im Kreis Unna

In der Summe verfügt die Werkstatt über 1.450 Teilnehmerplätze im östlichen Ruhrgebiet zwischen Dortmund, dem Kreis Unna und Hamm. Die Qualifizierung erfolgt in insgesamt 20 Berufsfeldern. Ein Arbeitsschwerpunkt hat sich in der Verfolgung einer präventiven Strategie in den allgemeinbildenden Schulen herausgebildet (Kompetenzfeststellungen, Berufsorientierung, Bewerbungstraining, Elternarbeit, Schulsozialarbeit). In 22 Schulen werden so jährlich über 2.000 Schüler erreicht. Weitere 2.000 Personen nehmen jährlich an den Berufsvorbereitungs- oder Ausbildungslehrgängen, Umschulungen oder Beschäftigungsprojekten teil. Hierbei kann die Werkstatt auf die langjährige Kooperation mit rund 1.500 Betrieben in der Region zurückgreifen.

1.2 Ausgangsbedingungen am regionalen Arbeits- und Ausbildungsmarkt

Der Aufbau einer Produktionsschule im Kreis Unna erfolgte vor dem Hintergrund einer seit Jahren anhaltend überdurchschnittlich problematischen Situation am Arbeits- und Ausbildungsmarkt. Der Wegfall der regionalen Ausbildungskapazitäten im Bereich Kohle und Stahl und der Personalabbau in der Metallindustrie führten zu einer beständigen quantitativen Unterversorgung mit Ausbildungsplätzen. Diese konnte strukturell auch nicht durch die Ansiedlung zahlreicher Logistik-Unternehmen kompensiert werden (hoher Anteil von Einfacharbeitsplätzen).

Rein rechnerisch stehen so seit Jahren jedem Ausbildungsbewerber im Kreis Unna ganze 0,7 Ausbildungsstellen zur Verfügung. Der direkte Übergang von der Schule (Abgang der Sekundarstufe I) gelingt daher eher nicht: Nur ein Drittel der Jugendlichen mündet unmittelbar in Ausbildung. Entsprechend markant fällt die Bedeutung des Übergangssystems im Kreis Unna aus.

■ **Hohe Jugendarbeitslosigkeit**

- **1.722** Arbeitslose unter 25 Jahren (01/2013)
- Anteil der Jugendlichen im ALG-II-Bezug: **1.015** (60 %)

■ **Unterdurchschnittliche Zahl an Ausbildungsstellen (Kreis Unna)**

- **3.191** Bewerber
- **2.272** Stellen
- Rechnerische Unterversorgung: **-919** Stellen
- Stellen je Bewerber: **0,71**

■ **Ausbildung ist die Ausnahme**

- **2/3** aller Jugendlichen verlässt die Sekundarstufe I ohne Ausbildungsplatz
- Gerade **Schulmüde** und besonders **benachteiligte Jugendliche** finden sich in den Berufskollegs als „Schüler ohne Ausbildungsvertrag“ wieder (oder gehen dort eben nicht hin)

■ **Besondere Bedeutung des Übergangssystem:**

- ▶ Rund **2000** Jugendliche befinden sich im Übergangssystem
- ▶ **57 %** der Plätze werden vom Land finanziert

Abb. 2: Arbeits- und Ausbildungsmarkt im Kreis Unna (Quelle: DÖRMANN: 2011)

Dabei gestalten sich die Übergänge sozial und/ oder bildungsbezogen stark selektiv: Je geringer der Bildungsabschluss, desto niedriger die Einmündung in Ausbildung bzw. umso höher in das Übergangssystem. Entsprechendes gilt für junge Menschen mit Migrationshintergrund. Viele Jugendliche bewerben sich als sogenannte „Altbewerber“ nach 1 bis 2 Jahren erneut. Andere geben nach wiederholten Warteschleifen gerade in den Klassen für Schüler ohne Ausbildungsvertrag an den Berufskollegs ihre Bemühungen auf.

Insbesondere besonders benachteiligte Jugendliche, Schulmüde oder Jugendliche mit ausländischen Wurzeln werden in der Konsequenz vom Regelsystem nicht adäquat erreicht.

2 Produktionsschule im Kreis Unna

2.1 Konzeptioneller Rahmen

Der beständige Segregationsprozess benachteiligter Jugendlicher (mit entsprechenden Erscheinungsformen wie Verhaltensauffälligkeiten usw.) und ihre hohe Anzahl im SGB-II-Bezug führten im Kreis Unna auf der Ebene der Kreisverwaltung, des Jobcenters und der Werkstatt im Kreis Unna dazu, ein angemessenes Angebot für die von dauerhafter Ausgrenzung bedrohten Zielgruppen zu entwickeln, das nicht mehr Schule sein durfte, aber noch nicht Be-

trieb sein konnte. Es sollte sich zudem von den niederschwelligen Jugendwerkstätten in NRW (Jugendhilfeeinrichtung) einerseits sowie den als ebenfalls selektiv wahrgenommenen Berufsvorbereitenden Bildungsmaßnahmen (BvB) der Bundesagentur für Arbeit andererseits abgrenzen, und die ganzheitliche Entwicklung der Persönlichkeit ins Zentrum der Arbeit stellen.

Das Vorbild für einen solchen Konzeptansatz fand sich in den dänischen Produktionsschulen, deren zentrale Elemente in der folgenden Abbildung dargestellt sind:

□ **Dänische Produktionsschulen:**

- **richten sich an benachteiligte Jugendliche ohne Arbeit und Ausbildung**
- **produzieren für den „Markt“ (nicht für den Müll)**
- **stellen den Ausgangsbedarf eines Jugendlichen ganzheitlich ins Zentrum ihrer Aktivitäten**
- **organisieren Lernen im Prozess der Arbeit**
- **motivieren über Aufträge und Entgelt**
- **schaffen Anschlussperspektiven in Arbeit + Bildung**

Abb. 3: Konzeptionelle Eckpunkte dänischer Produktionsschulen

Das konzeptionelle Leitbild dänischer Produktionsschulen orientiert sich an einem altgriechischen Leitmotiv: *„Der Mensch ist gut genug! Aber seine Möglichkeiten werden blockiert. Unsere Aufgabe besteht darin, diese Möglichkeiten freizustellen“* (SOKRATES).

Diese „freistellende Pädagogik“ bildet die Handlungsmaxime der Produktionsschulen. Es sind solche Rahmenbedingungen zu schaffen, dass die Jugendlichen selbst lernen können und mögen. Der Jugendliche soll bestmögliche Verantwortung für seinen Lebensweg übernehmen – er soll „Direktor seines eigenen Lebens“ werden! Ziel ist also der Erwerb von Lebenskompetenz (Kenntnis- und Erkenntnisgewinn).

Im Kreis Unna erfolgten Transfer und Spezifizierung des konzeptionellen Ansatzes zunächst im Rahmen eines Modellversuches des Ministeriums für Arbeit und Soziales NRW, danach über unterschiedliche Regelförderungen des Jobcenters, verbunden mit dem EU-Programm „IDA“ (Integration durch Austausch). Die wissenschaftliche Begleitung lag bei der Sozialforschungsstelle Dortmund (s. dazu DÖRMANN et al. 2008). Die externe Beratung übernahm das Büro für berufliche Bildungsplanung in Dortmund. Seit dem Jahr 2012 finanzieren 2 Jobcenter und das Arbeitsministerium gemeinsam insgesamt 130 Plätze in 5 Städten (Arbeitsgelegenheit kombiniert mit Landessonderförderung).

Der Personalschlüssel sieht folgendes vor: Für 10 Jugendliche je 1,0 Anleiter und 0,5 sozialpädagogische Fachkraft.

2.2 Zielgruppen und Aufbau der Produktionsschule

Die Zielgruppen der Produktionsschulen im Kreis Unna/Hamm haben sich im Laufe von sieben Jahren spürbar verändert. Während in der Startphase auch sogenannte „Marktbenachteiligte“, also Jugendliche ohne persönliche Integrationshemmnisse, Zugang fanden, konzentriert sich seit 2010/11 die Zielgruppe maßgeblich auf die besonders benachteiligten Jugendlichen mit sogenannten multiplen Problemlagen. Weiteren Aufschluss hierüber gibt die folgende Abbildung

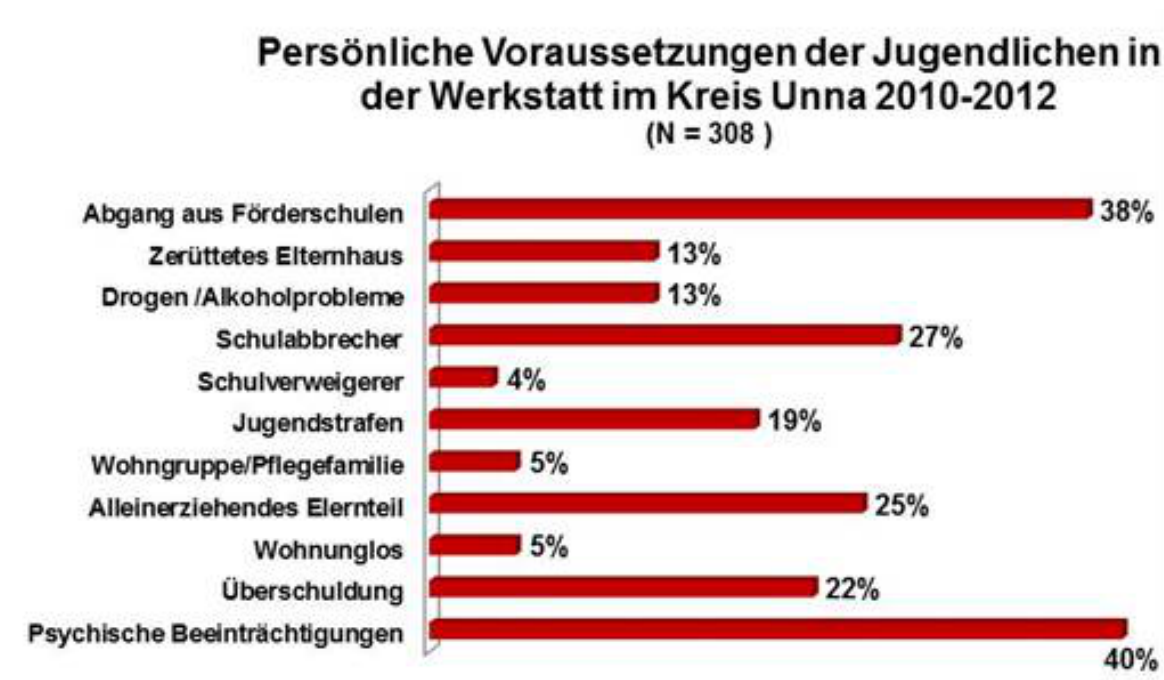


Abb. 4: Biografische Voraussetzungen der Jugendlichen in Produktionsschulen im Kreis Unna (Mehrfachnennungen möglich)

Die Problemkumulation bei einem Durchschnittsalter von **21 Jahren** verweist auf das hohe Maß an individuellen Deprivationen, das die Jugendlichen als „biografische Hypothek“ mit in den Produktionsschulalltag einbringen.

Methodisch-didaktisch werden für die Produktionsschularbeit mit der kurz charakterisierten Zielgruppe im Kreis Unna/Hamm folgende Leitlinien zugrunde gelegt:

- Der Tagesablauf und der Arbeitsplatz sind **betriebsförmig** organisiert.
- Die Jugendlichen erhalten ein **Entgelt**.
- Der **Produktions**prozess strukturiert den **Lern**prozess.
- **Aufträge** werden nach den Bedarfen der Jugendlichen **didaktisiert** (Abgleich von Person und Auftrag).
- Lernen folgt dem Modell der **vollständigen Handlung** (Informieren, Planen, Entscheiden, Ausführen, Kontrollieren, Bewerten).

- **Praxis und Theorie** sind in optimaler Weise **verknüpft**.
- **Kompetenzen** und Stärken der Jugendlichen bilden den **Ausgangspunkt** des gekoppelten Lern- und Arbeitsprozesses.
- „**Rituale**“ gehören zum Tagesgeschehen (gemeinsames Frühstück oder Mittagessen, Mitarbeiterversammlung...).

Die Umsetzung erfolgt an allen Standorten in jeweils eigenen Werkstätten oder Dienstleistungsräumen. Insgesamt stehen 6 betriebsförmig organisierte Produktions- und Dienstleistungsfelder zur Verfügung (siehe dazu Abb. 5). Die Aufträge stammen ausschließlich von öffentlichen (Schulen, Kindergärten) oder gemeinnützigen (Vereinen) Institutionen. Die 30-jährige Einbindung der Werkstatt im Kreis Unna in das regionale Netzwerk arbeitsmarkt- und sozialpolitischer Akteure stellt ein kontinuierliches Auftragsaufkommen sicher. Hierdurch wird auch die Akzeptanz der regionalen Wirtschaft gewährleistet, die über die Geschäftsführung der Kreishandwerkerschaft und des Deutschen Gewerkschaftsbundes (DGB) das Produktionsschulkonzept seit Beginn stützen und mittragen.

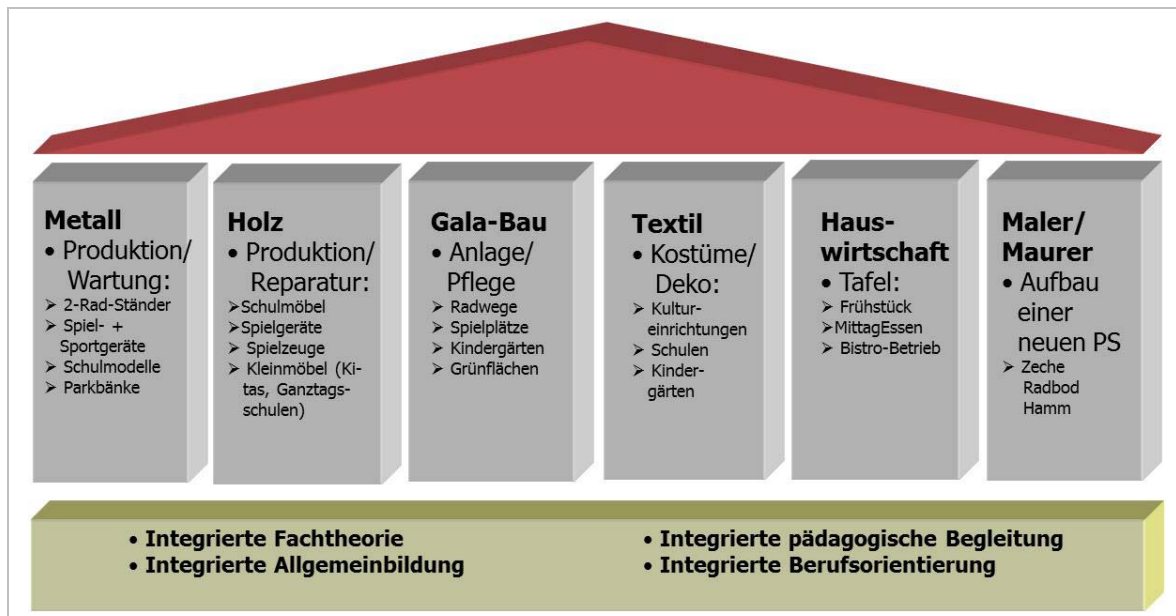


Abb. 5: Betriebsförmige Arbeitsfelder sowie Produkte und Dienstleistungen der Produktionsschule im Kreis Unna/ Hamm

Die Abbildung veranschaulicht auch den durchgängigen Anspruch, die fachtheoretischen und Allgemeinbildungselemente ebenso eng in die Auftragsbearbeitung zu integrieren wie die gesamte pädagogische Unterstützung der Jugendlichen. Räumlich betrachtet haben daher Pädagogen ihren Arbeitsort ebenso in der Werkstatt wie der Anleiter. Separate Räumlichkeiten sind zusätzlich jederzeit verfügbar – z.B. zum Führen von Einzelgesprächen.

Soweit zeitlich möglich, ist der Sozialpädagoge in die Auftragsbearbeitung einbezogen. Ihm kommt auch die Funktion zu, individualisiert die fachtheoretische und allgemeinbildende Förderung der Jugendlichen zu übernehmen.

Die Jugendlichen gelangen über das Jobcenter oder die direkte Bewerbung bei der jeweiligen Produktionsschule in die einzelnen Betriebsbereiche und haben dort den Status des Beschäftigten/ des Mitarbeiters. Sie erhalten ein Entgelt (1,25 € bis 1,50 € je Stunde *zusätzlich* zu ihren SGB-II-Bezügen), das analog arbeitsrechtlicher Regelungen ausgezahlt wird (z.B. kein Entgelt bei unentschuldigten Fehlzeiten).

Während der Probezeit – in Dänemark „Einschleusung“ genannt – können sich die Jugendlichen und die Werkstattanleiter/-pädagogen entscheiden, das Angebot längerfristiger Zusammenarbeit anzunehmen oder nicht (Kontrahierung). Im Kontraktfalle wird eine Zielvereinbarung geschlossen, die in regelmäßigen Abständen überprüft und fortgeschrieben wird.

Individuell stellt sich der Phasenverlauf in der Produktionsschule 4 stufig dar (siehe Abb. 6). Der Übergang zwischen den Phasen erfolgt zeitlich fließend.



Abb. 6: Phasenverlauf der Produktionsschule

Als problematisch erweist sich hier *unter aktuellen Förderbedingungen* die Notwendigkeit, für Praktikumsphasen die Mitarbeiterschaft in der Produktionsschule zu unterbrechen (kein Entgelt für die Jugendlichen und keine Finanzierung für den Träger), oder das Praktikum erst nach Abschluss der Produktionsschuleilnahme zu organisieren (keine finanzierte Begleitung durch den Träger), da es sich formal um den Maßnahmentyp „Arbeitsgelegenheit“ handelt.

Während der Beschäftigung in der Produktionsschule ist für die Jugendlichen der Tagesablauf betriebsförmig organisiert: Die gemeinsame Arbeit startet um 7.30 Uhr. Verspätungen führen zu Entgelteinbußen. Gearbeitet wird an realen Aufträgen, die gemäß der Lern- und Entwicklungsstände der jugendlichen Beschäftigten akquiriert und didaktisiert werden müssen. Dies bedeutet auch, dass keineswegs jeder Auftrag angenommen wird, sondern zunächst jeweils auf seine Lernanlässe und Bearbeitungsmöglichkeiten durch Werkanleiter und

Sozialpädagogen gemeinsam überprüft werden muss (besonderes Anforderungsprofil für das Ausbildungspersonal).

Grundsätzlich soll die Arbeit und damit das Lernen an realen Aufträgen dem Prinzip der vollständigen Handlung (s.o.) folgen. Die Beschäftigten sind bereits in die Akquisition einbezogen. Sie führen Gespräche mit potenziellen Auftraggebern oder entwickeln z.B. Angebotsflyer, um initiativ für ihre Produkte zu werben.

Abb. 7 illustriert die einzelnen Schritte von der Akquisition über die Planung und Ausführung bis hin zur Abnahme und auch Abrechnung – jeweils dargestellt mit den zugehörigen Aktivitäten der jugendlichen Beschäftigten, die zugleich die facettenreichen Lernanlässe verdeutlichen:

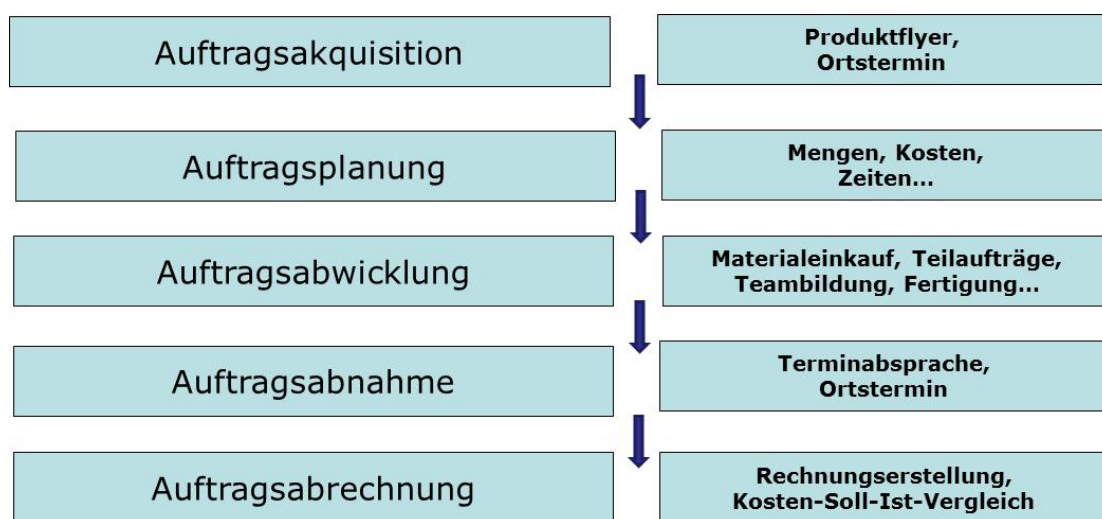


Abb. 7: Schematische Darstellung der Auftragsabwicklung

Von besonderer Bedeutung ist die persönliche Akquisition der jugendlichen Mitarbeiter (Kernfragen: „Wofür wird ein Produkt überhaupt gebraucht?“, „Was muss ich herstellen, was muss ich dafür lernen?“) und die persönliche Übergabe/ Abnahme (Kernerlebnis: gutes Produkt abgeliefert zu haben, Anerkennung durch Dritte, Erfahrung der Selbstwirksamkeit, Stärkung der motivationalen Lern- und Leistungsbereitschaft).

Es gehört zum intentionalen Setting der Produktionsschulen im Kreis Unna/ Hamm, die Beschäftigten der Produktionsschule möglichst intensiv in Akquisition und Abnahme einzubinden, wie Abb. 8 am Beispiel eines überdimensionierten Schachspiels zeigt, welches die „Produktionsschule Holz“ im Auftrag einer Grundschule herstellte.



Abb. 8: Abnahme eines Schachspiels durch Schüler der Auftraggebenden Grundschule

Lerntheoretisch und entwicklungspsychologisch begründet sich das beschriebene Vorgehen unter anderem durch die Erkenntnisse der kulturhistorischen Schule. (vgl. dazu im Einzelnen: (LEONTJEW 1967; HOLZKAMP 1973; SCHURIG 1976). Lernen wird hier als Prozess aktiver Aneignung verstanden. Die Auseinandersetzung mit der Umwelt geschieht wesentlich vermittelt über Arbeit. Über Arbeit verändert der Mensch seine Umwelt und sich selbst zugleich.

Wesentlich für den Produktionsschulalltag ist die *konkrete* Arbeit und damit der sich hieraus ergebende konkrete Lernanlass. Im Regelschulsystem lautet der („heimliche“) pädagogische Imperativ: „Lerne! Was ist egal!“. Hieran sind zahllose Jugendliche gescheitert. Ansatz der Produktionsschule ist gleichsam die „Re-Konkretisierung“ von Lernbezügen. Hier lautet der pädagogische Imperativ: „Lerne, weil Du es für den Arbeitsprozess brauchst!“. Die Notwendigkeit von Lernen erschließt sich über den realen und konkreten Arbeitsvollzug, und dessen Notwendigkeit über den Gebrauchswert des Arbeitsproduktes für den Auftraggeber. Im kombinierten Arbeits- und Lernprozess wird aufgestiegen vom Konkreten (Auftrag) zum Abstrakten (Theoriebildung). Nicht Stundenpläne oder „sachliche und zeitliche Gliederungen“ bestimmen den Lernrhythmus, sondern sachliche und zeitliche Bedarfe, die sich aus dem Arbeitsprozess ergeben.

Die Fragmentierung und Entfremdung industrieller Arbeit/ Produktion kann in der Produktionsschule tendenziell aufgehoben werden. Die Tätigkeit ist akzentuiert konkrete Arbeit, auf den Gebrauchswert orientiert. Der Arbeitszusammenhang ist durchschaubar und im Prozess von der Akquisition bis zur Abnahme überschaubar. Das Ergebnis kann in der Regel nur kooperativ erzielt werden (notwendige Arbeitsteilung).

3 Lernen im Prozess der Arbeit: Der Auftrag „Gartenbank-Anlage“

3.1 Ausgangssituation

Der Auftrag zu Herstellung einer Gartenbank-Anlage erging an die „Produktionsschule Metall“ durch einen Heimatverein, für welchen bereits in früheren Jahren verschiedene Arbeiten durchgeführt wurden.

Zum Team der Produktionsschulgruppe zählten acht jugendliche Mitarbeiter mit z.T. massiven und bereits längerfristigen Berufsstartproblemen (siehe dazu auch Abb. 9), allerdings auch durchaus mit fortgeschrittenen Kompetenzen im Berufsfeld Metall (Ausbildungsabbrecher nach 1,5 Jahren).

Anleiter (Meister) und Pädagoge (Dipl. Sozialpädagoge) verfügten beide über mehrjährige Erfahrung in der Arbeit mit der Zielgruppe und in der Produktionsschule selbst.



Abb. 9: Das Mitarbeiter-Team

3.2 Arbeitsschritte und Lernanlässe

3.2.1 Auftragsklärung („Informieren“)

Ob ein Auftrag angenommen wird, hängt davon ab, dass dieser adäquate Lernanlässe für die jeweils konkrete Gruppe der Beschäftigten enthält. Das heißt, er muss zunächst durch Anleiter/ Pädagogen hierauf überprüft und in der groben Umsetzungsstruktur didaktisiert werden.

Der Auftrag der Gartenbank-Anlage passte auf die Eingangskompetenzen der jugendlichen Mitarbeiter, da er angemessene und unterschiedliche Lern- und Leistungsanforderungen bereithielt, und nur durch die Kooperation unterschiedlicher Teilarbeiten erbracht werden konnte.

In einem ersten Schritt wurde zusammen mit den jugendlichen Beschäftigten vor Ort eine Auftragsklärung vorgenommen (Kundenwünsche an Material, Oberfläche, Stabilität..). Hieran schloss sich die Erstellung des Aufmaßes an. Da die meisten Jugendlichen keine präzise Vorstellung vom künftigen Aussehen der Parkbank-Anlage mitbrachten, wurden zur ersten Annäherung einige in früheren Aufträgen gefertigte Bänke in Augenschein genommen, und auf ihren Beispielgehalt für den neuen Auftrag bewertet.

□ Ortstermin zur Auftragsklärung

- Kundenwünsche klären

*Machbarkeitsprüfung
durch Anleiter und
Sozialpädagogen
(Didaktisierung)*

- Standortbedingungen prüfen

- Aufmaß erstellen



Hierin eingebettet:

Begutachtung gelungener
Beispiele von Sitzbänken
aus früheren Aufträgen
➔ Formen, Funktionalität,
Stabilität....



Abb. 10: Vor-Ort-Termin mit dem Mitarbeiter-Team

3.2.2 Präzisierung der Umsetzung („Planen, Entscheiden“)

Der zweite Schritt des gemeinsamen Vorgehens bestand in der Anfertigung erster Zeichnungen. Die meisten Jugendlichen verfügten nicht über Kompetenzen oder Erfahrungen mit technischen – maßstabgerechten – Zeichnungen, sodass zunächst mit einem Maßstab von 1:1 begonnen wurde.

Die Herstellung maßstäblicher Verkleinerungen bot damit ebenso einen auftragsbezogenen Lernanlass wie die Zeichnung geometrischer Formen (siehe Abb. 11). Zur Material- und Kostenermittlung mussten Additions- und Multiplikationsverfahren angewandt (aufgefrischt) werden, und die (telefonische) Abfrage von Preisen und Fremdleistungskosten förderten die Kommunikationsfähigkeit.

Die sozialpädagogische Fachkraft war hier, wie in allen folgenden Bearbeitungsstufen, möglichst weitgehend in die Werkstatt-Aktivitäten eingebunden. Sie unterstützte individuell den (fach-)theoretischen Lernprozess, die Entwicklung von Sprachvermögen und die soziale Kompetenz der jugendlichen Mitarbeiter.

Am Ende des Schrittes lag ein präzises Angebot für den Kunden und die Entscheidung des Mitarbeiterteams vor, den Auftrag auf dieser Basis anzubieten. Auf dieser Grundlage erfolgte schließlich auch die Auftragserteilung.

□ Zeichnung, Kalkulation, Angebot

Zeichnungen für die Fertigung
und den Kunden erstellen

Materialliste erstellen

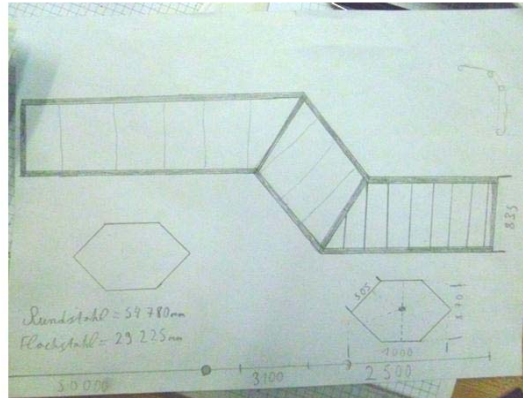
Preise erfragen

Fremdleistungen anfragen

Maschinen- und Herstellstunden
festlegen

Kalkulation des Auftrags

Angebot					
Kundenstelle		Angebots-Nr.	Datum		
8133		PBM-99-ME-2011	11.11.2011		
Verrechnungswesen					
Pos.	Menge	Bezeichnung	Einzelpreis Netto €	Gesamtpreis Netto €	
1	1	Stück Essensgruppe mit Stückkassette und vier neuen Bänken und drei neuen Bänken, Länge 2500mm u. Gerängen 135° da 300mm Bg und Bänke 2500mm lang	2.500,00	2.500,00	
2	1	Stück Essensgruppe mit Stückkassette und drei Bänken, Länge 2500mm u. Gerängen 135° da 300mm Bg und Bänke 2500mm lang	99,00	99,00	
Gesamtstrecke			Brutto €	2.599,00	



Erste <Draufsicht> eines Mitarbeiters

Abb. 11: Planungsstationen und Angebotserstellung

Für die weitere Auftragsrealisierung galt es dann für die Beschäftigten, differenzierte Zeichnungen und Material-/ Stücklisten zu erstellen, Termine mit den Kunden zu klären, das Material zu bestellen und die Werkstatt-Arbeit aufzuteilen (siehe dazu Abb. 12).

□ Auftrags- + Arbeitsvorbereitung

Technisches Zeichnen, :
Erstellen von 3 Ansichten: Vorder-, Seiten- und Draufsicht

Maßstabgetreues Aufzeichnen der Schnitte, Einzelteilzeichnungen

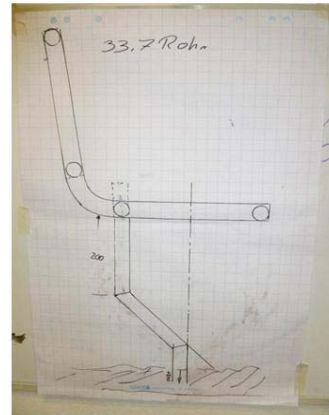
Technisches Rechnen und Winkelberechnungen

Erstellen von Stücklisten, Montage- und Fertigungsplänen

Arbeitsschritte besprechen und Termine mit dem Kunden absprechen

Bestellung von Halbzeugen

Werkstattarbeit aufteilen



Idf. Nr.	Material		Kosten		
1.	Rohr 33,7 x 2,5	60	1,90 €/lhm	114,00 €	
2.	Flachstahl 40 x 8 ges. 12 lhm	31	85,00 €/100kg	26,35 €	
3.	Quadratrohr 15x15x1,5	30	1,55 €/lhm	46,50 €	
4.	Lochbleche Quadratlochung 10/10 Steg 5mm 2mm dick	2	130,00 €/Stck	260,00 €	
5.	Rohr 100 x 4	6,2	17,50 €/lhm	108,50 €	
6.	verzinken und	800	0,85 €/kg	680,00 €	
7.	einbrennlackieren	15	35,00 €/m²	525,00 €	
10.				1.760,35	Gesamtsumme

Abb. 12: Differenzierte Planung

3.2.3 Arbeitsteilige Fertigung („Ausführen, Kontrollieren“)

Im dritten Schritt der Auftragsbearbeitung erfolgt die eigentliche Ausführung, die in gemeinsamer Aktivität der Mitarbeiter geschieht. Je nach Leistungsvermögen werden die einzelnen Teilarbeiten den jugendlichen Mitarbeitern zugeschrieben. Beschäftigte mit Vorerfahrungen (z. B. durch schon längere Mitarbeiterschaft in der Produktionsschule) unterstützen die „Neulinge“. Elemente der zu erwerbenden Kompetenzen zeigt Abbildung 13:

□ Fertigung in der Werkstatt

Fertigkeiten
und Kenntnisse:

Funktionseinheiten von Maschinen
und deren Wirkungsweise

Warm- und Kaltumformen

Trennen und Schleifen

Oberflächenbehandlung

Schweißen

Lösbare Schraub-, Steck-, und
Klemmverbindungen

Bohren und Senken



Abb. 13: Elemente der zu erwerbenden Kompetenzen

Der kooperativ organisierte Fertigungsprozess initiiert für die Beschäftigten die Entwicklung/Vertiefung vielfältiger Schlüsselkompetenzen. Pünktlichkeit und Zuverlässigkeit etwa sind Voraussetzung dafür, dass die jeweils anderen Mitarbeiter überhaupt arbeitsfähig im Sinne des Gesamtauftrags bleiben. Arbeitsteilung und Kooperation befördern Team- und Kommunikationsfähigkeit, aber auch Kritikfähigkeit.

Alle belastenden Problemlagen (Verschuldung, Suchtproblematik usw.) werden durch die Arbeitsprozess integrierte pädagogische Begleitung möglichst unmittelbar aufgegriffen. Vertrauliche Situationen können dabei jederzeit in separaten Räumlichkeiten hergestellt werden.

Am Ende des Fertigungsprozesses stand die Montage der kompletten Bankanlage in der Produktionshalle. Vor der Auslieferung zur Oberflächenbehandlung erfolgt die kritische Einschätzung der gemeinsamen Arbeit.



Abb. 14: Gemeinsame Kontrolle vor dem Verzinken und Einbrennlackieren

3.2.4 Endmontage und Übergabe („Bewerten“)

Das Aufstellen der Bankanlage setzt für die Produktionsschul-Beschäftigten Qualifikationsanforderungen, die über das eigene Betriebsstätten-Feld Metall hinausgehen (Schachtarbeiten, Betonieren). Die nachfolgende Übergabe an den Auftraggeber wird mit einem wechselseitig unterschriebenen Abnahmeprotokoll abgeschlossen. Die positive Bewertung des Auftraggebers wirkt ebenso selbstbewusstseinsfördernd wie die Anerkennung und Bestätigung durch die Vereinsmitglieder des Heimatvereins bei der offiziellen Einweihungsfeier, die durch Teilnahme politischer Prominenz aufgewertet wird. (Erfahrung der „Selbstwirksamkeit“)

□ Abnahme und Einweihung

Ortstermin mit dem Auftraggeber

Erstellen eines Abnahmeprotokolls



Kundenbewertung

Wahrnehmung der eigenen Wirksamkeit

Erfolgsenerlebnis



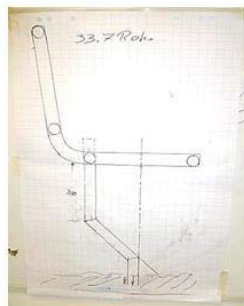
Abb. 15: Einweihungsfeier nach Übergabe der Parkbank-Anlage

3.2.5 Relevanter Kompetenzerwerb

Der Qualifizierungsprozess im dargestellten Produktionsschul-Auftrag orientiert sich nicht an einem abgeschlossenen Rahmenlehrplan, sondern am Fortgang der Tätigkeit. Aus der Arbeit in der Werkstatt, dem „didaktischen Zentrum“ der Produktionsschule, ergeben sich indes eben die geforderten Kenntnisse, Fähigkeiten und Fertigkeiten, die Ausbildungsrahmen- oder Lehrpläne der Kammern und Berufskollegs aufweisen (siehe dazu Abb. 16). Die Produktionsschul-Praxis bietet so die exponierte Möglichkeit, curriculare Lernanforderungen gleichsam vom Kopf auf die Füße zu stellen, also die konkreten Arbeitssituationen zum Anlass für Lernen zu nehmen, anstatt mühsam post festum jeweils konkrete Arbeitsaufgaben zur Illustration abstrakter Lernanforderungen zu bemühen. Da jedoch formale Qualifikationen, wie sie in Rahmenplänen abgebildet sind, gesellschaftlich einzig relevant für berufliche Zugänge und Abschlüsse sind, sollten Arbeitsprozess begleitend die Bezüge der Produktionsschul-Lernprozesse zu staatlichen Curricula durchgängig für die Beschäftigten hergestellt werden.

Perspektivisch könnten Produktionsschulaufträge ganzheitlich in von Kammern zertifizierte Ausbildungsbausteine überführt werden (Zertifikat für die Jugendlichen). Idealtypisch wäre eine Anrechnung komplexer Aufträge = Qualifizierungsbausteine auf eine Berufsausbildung.

□ Lernanlässe mit Bezug



Ausbildungsrahmenplan Metallbauer/in

Lfd. Nr.	Teil des Ausbildungsberufsbildes	Fertigkeiten und Kenntnisse, die unter Einbeziehung des selbstständigen Planens, Durchführens und Kontrollierens zu vermitteln sind	Ziel im 1. Jahr
1	2	3	1
5	Betriebliche, technische und kundenorientierte Kommunikation (§ 4 Abs. 2 Abschnitt A Nr. 5)	a) Informationen beschaffen und bewerten b) Gespräche mit Vorgesetzten, Mitarbeitern und im Team situationsgerecht führen, Sachverhalte darstellen, deutsche und englische Fachausdrücke auch in der Kommunikation anwenden c) Teil-, Gruppen- und Explosionszeichnungen lesen und anwenden d) Skizzen und Stücklisten anfertigen	

Abb. 16: Vom Auftrag zum Lehrplan: Lernanlässe aus der Arbeit

3.2.6 Individualisierung des Arbeits- und Lernprozesses

Das methodisch-didaktische Arrangement ist darauf ausgerichtet, an den Kompetenzen und damit an den Eingangsbedingungen der jungen Mitarbeitenden anzusetzen. Nach einer gemeinsamen Kompetenzbilanzierung erfolgen regelmäßige Selbst- und Fremdeinschätzungen – erstmalig zum Ende der Einschleusungsphase/ Probezeit. Prozess begleitend erhalten alle Mitarbeitenden direkte Rückmeldungen zu ihren Arbeits- und Lernfortschritten.

Förderlich wirken hier morgendliche Arbeitsbesprechungen (erreichter Arbeitsstand, Planung des Tages, der Zusammenarbeit usw.) und die täglich auszufüllenden Tagesnachweise (Reflexion und Dokumentation der Arbeitsergebnisse). Eine individuelle und auftragsübergreifende Zielvereinbarung dient als steuerndes Instrument zur bewussten Wahrnehmung und Weiterentwicklung der Qualifikations- und Persönlichkeitsentwicklung.

□ Individualisiertes Vorgehen

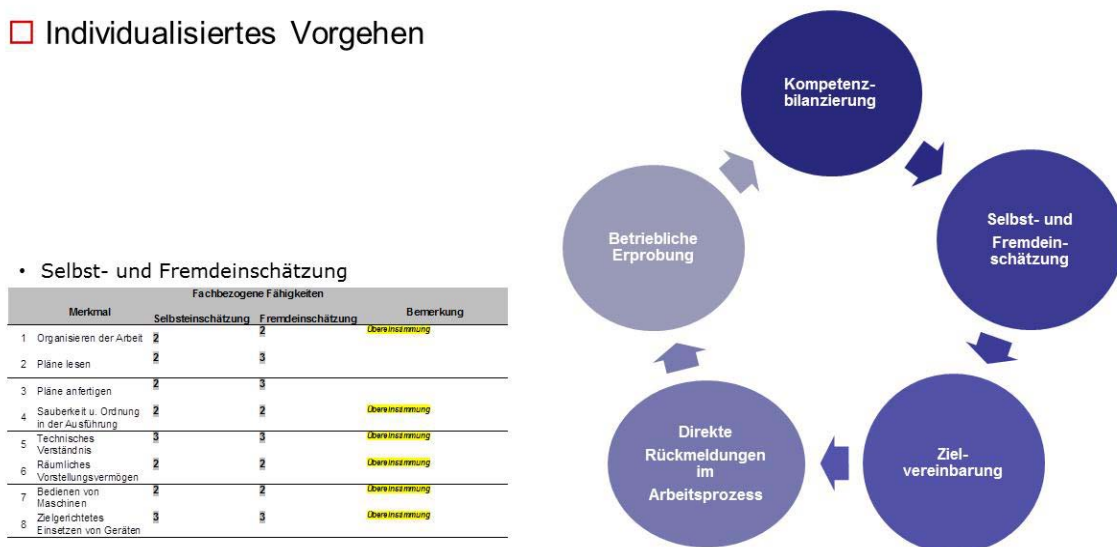


Abb. 17: Individualisierung mit prozessualer Selbst-/ Fremdeinschätzung

3.2.7 Produktionsschul-Ergebnisse

Die Wirkung Auftrags bezogener Arbeits- und Lernprozesse in Produktionsschulen ist vielfältig und vielschichtig (Erweiterung der allgemeinbildenden, fachpraktischen und sozialen Kompetenzen, Entwicklung neuer Lern- und Leistungsmotivation, Beseitigung lernbelastender und integrationshemmender Faktoren, wie Verschuldung usw.). Für nahezu jeden zweiten Jugendlichen (46%) gelingt zudem der direkte Anschluss in Arbeit, Ausbildung oder (schulische) Weiterbildung. (Beobachtungszeitraum: 3 Jahre, Auswertung nach Abschluss der Probezeit, Teilnehmerzahl: 308).

Übergänge 2010-2012

(Erfassung nach der Probezeit – N = 308)

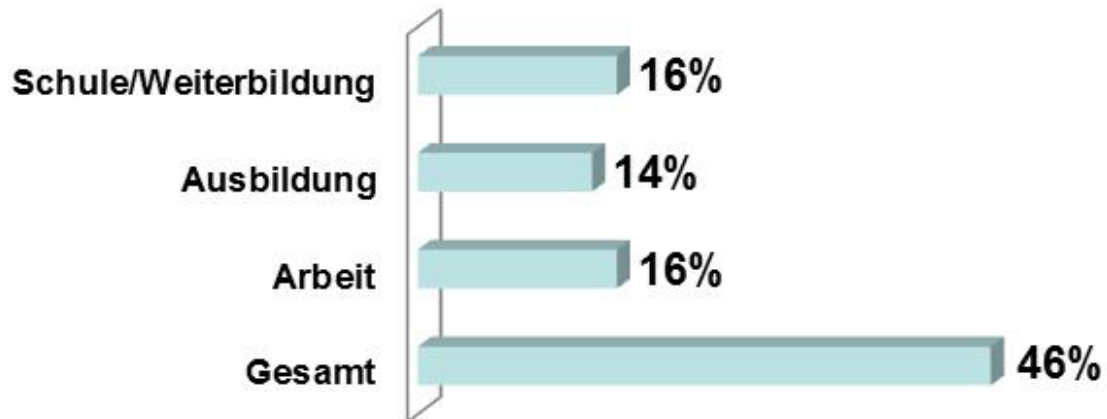


Abb. 18: Übergänge in Arbeit, Ausbildung, Schule/Weiterbildung

In Anbetracht der besonders schwierigen Eingangsvoraussetzungen der jugendlichen Beschäftigten ist dieses Resultat durchaus bemerkenswert. Allerdings verdeutlicht es auch, dass einerseits längst nicht alle jungen Menschen über eine Produktionsschule in ihrer bisherigen Form erreicht werden können (allein 12 % der verbleibenden 54% sind langfristig erkrankt). Andererseits unterstreicht die Auswertung Optimierungserfordernisse, insbesondere im Bereich der psycho-sozialen Flankierung: Die Einbeziehung zusätzlicher psychologischer und psychotherapeutischer Fachkräfte böte die Möglichkeit zeitnaher und professioneller Unterstützung gerade der jungen Menschen, die ansonsten monatelange Wartezeiten zur Aufnahme einer Behandlung in Kauf nehmen müssen (Anteil 40 % mit steigender Tendenz).

Für das Gelingen regionalisierter Produktionsschulansätze können siebenzentrale Erfolgsfaktoren identifiziert werden:

- engagierte Werkstattpädagogen/ Pädagogen mit Identität stiftender Vorbildfunktion
- hinreichend umfangreiches Auftragspotenzial - > angemessene Herausforderungen für die Erfahrung der Selbstwirksamkeit
- kleine Arbeits-/Lerngruppen (Individualisierung)
- leistungsheterogene Gruppenstruktur
- ausgeprägte (gelebte) Bezüge in das soziale Netzwerk (Psychologische Beratung, Drogenberatung..)
- gewachsene Betriebskontakte (Praktikumsplätze)
- lokale Akzeptanz in Wirtschaft und Politik (-> Marktzugang/-nähe)

3.2.8 Produktionsschul-Perspektiven in Nordrhein-Westfalen

In Nordrhein-Westfalen und auch vielen anderen Bundesländern wird es in den nächsten Monaten und Jahren darauf ankommen, Produktionsschulen einerseits im Übergangssystem nachhaltig zu verankern, und andererseits die inhaltlich-konzeptionelle Weiterentwicklung im Kontext veränderter Förderansätze voranzutreiben. Nordrhein-Westfalen hat sich im Rahmen einer langfristigen Strategie auf den Weg gemacht, den Übergang zwischen Schule und Beruf weitreichend neu zu gestalten. In diesem Kontext sollten Produktionsschulen ab 2014 ein flächendeckendes und festes Element im Übergangssystem für Jugendliche mit besonderen Berufsstartproblemen werden (siehe Abb. 19), prädestiniert gerichtet gerade an Schulmüde, Schulverweigerer und auch an die jungen Menschen, die schon verschiedene Stationen (Warteschleifen) erfolglos durchlaufen haben.

- Eine Stufe auf dem Weg in den Beruf



Abb. 19: Zielgröße 2014 in Nordrhein-Westfalen: 4-stufiges Angebot zwischen Schule und Ausbildung

Die komplexen Veränderungen der fördertechnischen Vorgaben zur Umsetzung mit „BvB pro“ (Produktionsschulorientiertes Fachkonzept für Berufsvorbereitende Bildungsmaßnahmen der Bundesagentur für Arbeit) auf der einen und optionalen eigenen SGB II- oder SGB VIII (Jugendhilfe)-Lösungen auf der anderen Seite dürfen allerdings nicht den Blick verstellen für die inhaltlichen Essentials künftiger Produktionsschulansätze. Leitlinie sollten dabei durchgängig die Standards des Bundesverbandes der Produktionsschulen sein.

Auf der langen Zeitachse empfiehlt sich für NRW wie bundesweit ein Rechtskreis integrierendes Konzept, das in einer Produktionsschule Jugendlichen angemessene Angebote nach ihren persönlichen Bedarfen und nicht nach ihrem „Refinanzierungsstatus“ unterbreitet – durchaus auch für noch Schulpflichtige, um sie wieder an das Regelsystem heranzuführen zu können.

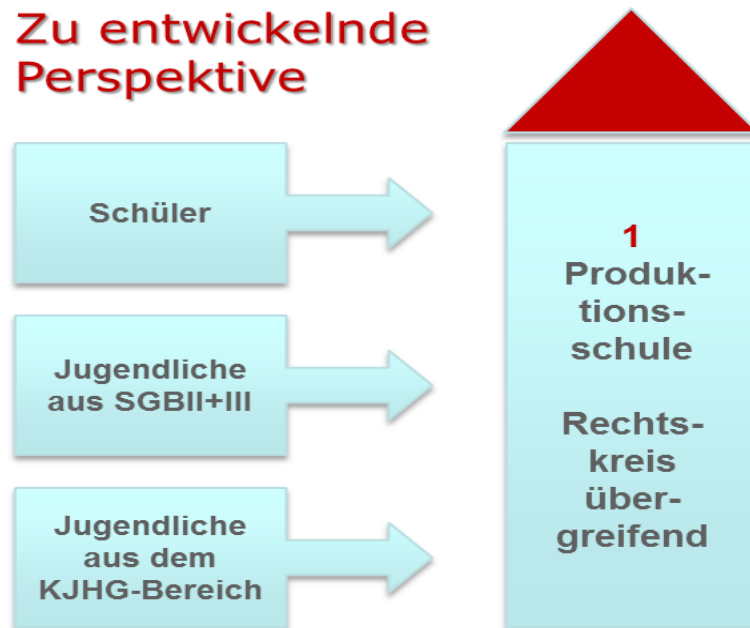


Abb. 20: Rechtskreisintegrierender Produktionsschulansatz

Der in Mecklenburg-Vorpommern eingeschlagene Weg, bei dem sich einzelne Fördergeber gleichsam für ihre Zielgruppe in der jeweiligen Produktionsschule „einkaufen“, kann als gangbarer wichtiger Meilenstein in diese Richtung gewertet werden. Langfristig ist das dänische Finanzierungsmodell zu favorisieren, das institutionelle Förderung in Anbindung an Kommunen vorsieht und damit für die dortigen Produktionsschulen erhebliche Ressourcen für die pädagogische Arbeit freisetzt, die in Deutschland aktuell durch permanente Mittelakquisition und -synchronisation absorbiert werden.

Literatur

DÖRMANN, H./ KEMPER, M./ KLEIN, B./ KÜHNLEIN, G. (2008): Produktionsschule Unna. Idee, Konzeption und Umsetzung. Unna.

DÖRMANN (2011): Rahmenkonzept für den Aufbau einer koordinierten Übergangsstruktur zwischen Schule und Beruf im Kreis Unna. Unna.

HOLZKAMP, K. (1973): Sinnliche Erkenntnis. Frankfurt am Main.

LEONTJEW, A. N. (1967): Probleme der Entwicklung des Psychischen. Berlin.

SCHURIG, V. (1976): Die Entstehung des Bewusstseins. Frankfurt am Main.

Zitieren dieses Beitrags

DÖRMANN, H. (2013): „Produzieren statt simulieren“ – Ein kritischer Blick auf das Postulat einer arbeits- und produktionsorientierten Produktionsschule in produktionsnahen Strukturen. In: *bwp@ Spezial 6 – Hochschultage Berufliche Bildung 2013, Workshop 09*, hrsg. v. GENTNER, C./ MEIER, J., 1-21.

Online: http://www.bwpat.de/ht2013/ws09/doermann_ws09-ht2013.pdf

Der Autor



HERBERT DÖRMANN

Werkstatt im Kreis Unna

Nordring 43, 59423 Unna

E-mail: h.doermann@werkstatt-unna.de

Homepage: www.werkstatt-im-kreis-unna.de