

ihm arbeiten Touristikunternehmen, Behindertenverbände und Wissenschaftler zusammen.

Bei aller Pragmatik der hier dargelegten integrativen Ansätze darf aber nicht übersehen werden, daß sich im Urlaub und bei der Feriengestaltung das Problem der Zumutbarkeit und Vereinbarkeit der Urlaubserwünsche nach Distanz von den alltäglichen Zwängen und der Konfrontation mit beschädigtem und behindertem Leben stellt. Daß hierbei der durchsetzungsfähigere Teil nicht den schwächeren dominiert, ist als fundamentale sozial-ethische Wertentscheidung abzusichern.

Eine deshalb notwendigerweise sich als offensiv verstehende integrative Sozialdidaktik muß darum einem doppelten Mandat verpflichtet sein: Sie darf über der Entwicklung des je individuell angemessenen sozialen Verhaltens die Veränderung der dieses Verhalten mitprägenden sozialen Verhältnisse nicht aus den Augen verlieren.

Literatur

- Bensberger Protokolle Nr. 56. 1990. Reisen mit der Schule. Thomas-Morus-Akademie Bensberg (Hg.) 2. Auflage
- Herzog, W. 1988. Mit Kohlberg unterwegs zu einer pädagogischen Theorie der moralischen Erziehung. In: Neue Sammlung (28) Heft 1
- Konrad, F.-M. 1990. Schulreisen. Ein Instrument der Schulentwicklung. Bensberger Manuskripte 39. Thomas-Morus-Akademie Bensberg
- Lebenshilfe für geistig Behinderte (Hg.) 1989. Geistig behinderte Menschen und Touristik. Marburg
- Wilken, U. 1990. Behinderung, Freizeit und Touristik. In: Handbuch der Sonderpädagogik, Bd. 10: Sonderpädagogik und Sozialarbeit. Berlin, 460-470.

Eduard W. Kleber & Roland Stein

Neue Wege für die Integration Lernbehinderter ins Berufsleben

1. Einführung

Seit nunmehr dreißig Jahren befinden wir uns in den westlichen Ländern in einer Integrationsdiskussion – die bislang überwiegend von Pädagogen und Sonderpädagogen geführt wurde – unter zunehmender Beteiligung der Eltern von segregierten Jugendlichen und ebenso steigender Beteiligung der Betroffenen.

Rückblickend ist festzustellen,

- daß es sich dabei über weite Strecken um eine Diskussion über unsere Schule, über die Tragfähigkeit unserer Schule, handelt, Tragfähigkeit in bezug auf die Duldung und Tolerierung größerer individueller Unterschiedlichkeit und in bezug auf eine Humanisierung bei den inszenierten schulischen Lernprozessen;
- daß eine Erhöhung der Tragfähigkeit und Humanisierung der Schule ohne Zweifel diskussionswert und pädagogische Bemühungen zu ihrer Realisierung lohnenswert sind - immer vorausgesetzt, daß unsere Schule zu retten ist;
- daß weniger Segregation zu frühen Zeitpunkten menschlicher Entwicklung zweifelsohne ein wichtiges soziales und humanes Programm darstellt, zu dem wir alle, und insbesondere alle Pädagogen, ermutigen möchten.

Aber: Löst die Erhöhung der Tragfähigkeit unserer Schule die seit dreißig Jahren diskutierten Integrationsprobleme - respektive wieviel trägt sie zu deren Verminderung bei? Wenn wir einmal von regelrechten Segregationsexzessen der fünfziger und sechziger Jahre in unserem Lande absehen, bleibt die Lösung der Integrationsprobleme mit den meisten bisher eingeleiteten Maßnahmen fragwürdig:

- Bisher wurde der Segregationszeitpunkt oft nur ein wenig weiter nach hinten verschoben;
- Beobachtungen von in der Schule anscheinend erfolgreichen Integrationsbemühungen (insbesondere in Italien und den USA) zeigen, daß dann die aus den Schulen nicht Segregierten nach der Schule als Ausgesonderte auf der Straße stehen bzw. sie mehr oder weniger wohlwollend als einzelne Exoten in einem Betrieb geduldet werden. Dazu bedarf es dann weiterhin einer Reihe sozial flankierender Maßnahmen, und das Aus kommt nach deren Wegfall - oder es bleiben nur spezielle Beschäftigungsmaßnahmen, die doch sehr einem gesellschaftlichen Management von Segregation ähneln.

Integration scheint demnach zentral eine nachschulische Aufgabe zu sein, die allen, nicht nur den Beeinträchtigten und Behinderten, gestellt ist.

Für eine ernsthafte Integrationsdiskussion ist es deshalb notwendig, diese vom nachschulischen Ort aus zu führen; andernfalls besteht die Gefahr, daß die Diskussion mehr oder weniger mit einer Nabelschau der Schule enden wird.

Nachschulische Integrationsprojekte erhalten so eine besondere Bedeutung auch und gerade in bezug auf ihre Rückwirkungen in die Schule.

Ein solches Projekt, das als Bund-Länder-Projekt von 1989 bis 1994 läuft, wollen wir hier vorstellen und in die Integrationsdiskussion

der nächsten Jahre einbringen. Es handelt sich um ein anspruchsvolles Projekt, das aufgrund allzuvieler Kompromisse zwischen den beteiligten gesellschaftlichen Gruppen voller Probleme steckt, von dem wir uns aber doch eine Reihe fruchtbarer Ergebnisse für die Arbeit an Integrationsproblemen erwarten.

Im Laufe dieses Modellversuches sollen neue Ausbildungsgänge für Lernbehinderte im Bereich Metall erarbeitet werden – ein Versuch zu gewährleisten, daß diese jungen Erwachsenen nach ihrer Schulzeit auf dem modernen Arbeitsmarkt konkurrenzfähig sind. Nach erfolgreicher Durchführung des Modellversuches sollen die erarbeiteten Ausbildungsgänge eventuell zur bundesweit einheitlichen Verwendung vorgeschlagen werden.

Um die Rolle dieses Modellversuches einschätzen zu können, ist es notwendig, die Situation im Industriebereich Metall näher zu beleuchten: wie sieht dort der moderne Arbeitsplatz aus, und welche Konsequenzen ergeben sich, von diesem Bild ausgehend, für die Ausbildung? Schließlich: was bedeutet dies wiederum für die Gruppe Lernbehinderter, will man ihnen eine Ausbildung zum Facharbeiter ermöglichen?

2. Die Neuordnung der Metallberufe – Lernbehinderte und der Arbeitsmarkt

Der Computer hat in der Metallwerkstatt die Arbeit übernommen: CNC-gesteuerte Dreh- und Fräsmaschinen unterscheiden sich wesentlich von ihren Verwandten der konventionellen Gattung (CNC = Computerized Numerical Control). Die manuelle Arbeit am Werkstück reduziert sich darauf, es im Spannfutter der Maschine ein- und nach dem Arbeitsvorgang wieder auszuspannen. Den Rest besorgt der Computer:

- Abfahren eines kompletten, komplexen Arbeitsprogrammes
- selbständiges Wechseln von Werkzeugen, Drehzahlen, Vorschüben
- Darstellung von Arbeitsgang und fertigem Werkstück in einer Graphik.

Damit ändern sich zwangsläufig Arbeitsfelder: Der Mensch gibt die Aufgaben des konkreten Drehens und Fräsens, d.h. der Bearbeitung des Werkstückes, an den Computer ab, der die Produktion in enorm hoher Geschwindigkeit, Gleichheit und Präzision durchführt. Die Anforderungen an den Menschen verschieben sich in folgende Richtung:

- Einrichten der Maschine für den Arbeitsvorgang:
 - v.a. Einspannen der erforderlichen Werkzeuge

- Verrechnen von Distanzen im Arbeitsraum der Maschine, um dem Computer die Orientierung zu ermöglichen
- Aus- und Einspannen von Werkstücken
- Starten eines Programmes zur Bearbeitung
- Korrektur von Werten im Programm (Optimierung, Nachjustierung).

Gerade letzteres fordert vom Arbeiter, ein Programm durchschauen zu können. Zwar muß der Überwacher der Maschine ein Programm nicht notwendig schreiben können - er muß es jedoch in seinen wesentlichen Aspekten erfassen.

In der bisherigen Darstellung sind implizit bereits zwei Personen aufgetreten, die letztlich zusammenarbeiten: der Mensch an der CNC-Maschine sowie jener, der das Programm schreibt. In der Regel kommen noch einige andere hinzu, die gemeinsam in der einen oder anderen Weise ein Arbeitsteam bilden. Hier ist vom Facharbeiter heutigen Zuschnittes die Fähigkeit zu Kommunikation und Kooperation gefordert. Auf der anderen Seite steht zunehmend die Notwendigkeit, Arbeitsschritte in ihrer Gesamtheit zu überschauen und z.T. gewichtige Entscheidungen eigenhändig und rasch zu fällen. Die Trennung zwischen Facharbeiter, Maschinenbediener und Programmierer verschwimmt v.a. in kleineren Betrieben. Besonders dort sind fachliche Kompetenz, Lernfähigkeit, Flexibilität, Überblick und Selbständigkeit gefragt.

Durch eine großangelegte Neuordnung der Metallberufe wurden die Berufsbilder in der BRD in den vergangenen Jahren auf die dargestellten Veränderungen hin völlig neu strukturiert - was natürlich auch bedeutende Auswirkungen auf die Ausbildung hat. Wie aus dem bisher Dargestellten zu erschließen ist, beschränken sich die Änderungen nicht auf die Aufnahme der Vermittlung von Programmierfertigkeiten in die Ausbildungsordnung - neue Schwerpunkte in den Arbeits>Tugenden< wie Kooperation und Selbständigkeit im Beurteilen und Entscheiden sind unerläßlicherweise mit inbegriffen. Solchen Veränderungen muß natürlich auch in einem vereinfachten Ausbildungsgang für Lernbehinderte Rechnung getragen werden, wie ihn der Modellversuch anstrebt, über den wir berichten. Nur so können Lernbehinderte konkurrenzfähig bleiben. Gleichzeitig ist darauf zu achten, daß aus der vereinfachten Ausbildung ein Facharbeiter hervorgeht - und nicht ein gering qualifizierter Billiglohnarbeiter. Hohe inhaltliche Ziele wie Selbständigkeit, Lernfähigkeit, Überblick, Grundlagen des CNC-Programmierens erfordern natürlich die Suche nach besonderen Vermittlungsmethoden - gerade für einen Personenkreis mit den vorhin umrissenen Problematiken in Zusam-

menhang mit den zu vermittelnden Inhalten.

3. Die Klientel: Lernbehinderte

Die Zielgruppe der neu zu erarbeitenden Ausbildungsgänge sind Lernbehinderte. Sie werden, was die Population des Projektes betrifft, von den zuständigen Arbeitsämtern den ausbildenden Einrichtungen zugewiesen. Das bedeutet, daß das Gros der Auszubildenden ehemalige Sonderschüler sind. Betrachten wir die Modellversuchs-Jahrgänge mit Ausbildungsbeginn 1988 und 1989, so finden wir folgende Gruppen:

- 26 Auszubildende mit Abschluß einer Sonderschule für Lernbehinderte und anschließendem BVJ oder ähnlichem
- 22 Auszubildende mit Abschluß einer Sonderschule für Lernbehinderte (ohne weitere Beschulung oder Förderung)
- 6 Auszubildende mit einem Hauptschulabschluß, vom Arbeitsamt als ›lernbehindert‹ zugewiesen
- 4 Auszubildende mit Hauptschulbesuch, jedoch ohne Abschluß, dazu einem BVJ oder ähnlichem.

4. Der Modellversuch

4.1 Ziele

Das Ziel ist die Neuformulierung eines Ausbildungsplanes. Unserer Arbeit liegt ein alter Plan zugrunde, der Lernbehinderten eine vereinfachte, staatlich anerkannte Ausbildung zum ´Dreher´ oder ´Fräser´ ermöglichen sollte. Mit der Neufassung werden folgende Ziele verfolgt:

- Ausdehnung der Ausbildung von 3 auf 3 1/2 Jahre gemäß der entsprechenden Veränderung für die regulären Berufe
- Ausbildung in drei vorher formulierten Berufsbildern: Drehen, Fräsen und Produktion
- Integration des Lernens an modernen computergesteuerten Werkzeugmaschinen: Maschinenbedienung, aber auch Kennenlernen von Programmen und Grundkenntnisse des Programmierens der Maschinen
- Möglichst enge Annäherung an den regulären Beruf, um Auszubildenden einen Übergang nicht zu verbauen
- Vermittlung wichtiger Kompetenzen des modernen Arbeitsalltages, die über Fertigkeiten hinausgehen: Selbständigkeit, Kooperationsfähigkeit, Durchschauen komplexer Zusammenhänge.

4.2 Weg

4.2.1 Die Träger

Ausgewählt zur Durchführung wurden die beiden Hessischen Berufsbildungswerke, das Bildungswerk der Hessischen Wirtschaft als Repräsentant der Industrie sowie wir von der Universität Wuppertal für die Wissenschaftliche Begleitung. Berufsbildungswerke sind Einrichtungen, die behinderten Jugendlichen eine Ausbildung ermöglichen sollen. Es existiert ein flächendeckendes Netz von 42 solchen Werken in der bisherigen Bundesrepublik. Ausgebildet werden Körper-, Lern- und Mehrfach-Behinderte. Die beiden Hessischen Berufsbildungswerke haben 1988 erste Ausbildungsgruppen gestartet. Ein »koordinierender Meister« begann gemeinsam mit den Ausbildern und der Wissenschaftlichen Begleitung mit der Erstellung des neuen Ausbildungsplanes. Dieser berührt aufgrund des dualen Systems der Ausbildung indirekt auch die Berufsschulen an den jeweiligen Orten. Mit den betroffenen Schulen wurde eine enge Zusammenarbeit vereinbart. 1989 und 1990 kamen in den Berufsbildungswerken neue Gruppen hinzu.

Zeitlich versetzt starteten 1989 Gruppen in vier Industriebetrieben, die das Bildungswerk der Hessischen Wirtschaft ausgewählt hatte. Auch hier wurde von Beginn an Wert auf eine enge Zusammenarbeit mit den Berufsschulen gelegt. Die Koordination der Arbeit erfolgt hier in Arbeitssitzungen alle 2 Monate, an denen Ausbilder, Berufsschul-Lehrer und Betreuer der Jugendlichen teilnehmen. Die Betreuer stellt das Institut der Wirtschaft. Mit Start 1990 kommen weitere Gruppen in der Industrie hinzu.

Die Aufgaben der Wissenschaftlichen Begleitung bestehen darin,

- den kognitiven Stand der Auszubildenden zu Beginn der Ausbildung festzustellen,
- den Verlauf der Ausbildung, auch individuell, zu dokumentieren,
- das gegen Ende der Ausbildung erreichte kognitive Niveau zu untersuchen,
- bei der Erarbeitung des Ausbildungsplanes zu beraten sowie
- bei konkreten Problemen Beratung anzubieten.

4.2.2 Die Gruppen

Alle Auszubildenden wurden als 'lernbehindert' diagnostiziert. Die Berufsbildungswerke starteten 1988 mit drei Gruppen. 1989 kamen hier vier Gruppen hinzu. Mit Beginn September 1990 werden drei weitere Gruppen das Bild ergänzen, deren endgültige Zusammensetzung noch nicht klar ist.

Die Betriebe starteten 1989 an vier Standorten mit Gruppen. Hier kommen 1990 voraussichtlich noch einmal vier bis fünf Gruppen hinzu. Auch deren Zusammensetzung ist noch nicht endgültig. Da die Zahlen für 1990 noch hypothetisch sind, kommen wir mit den Jahrgängen Beginn 88 und 89 auf insgesamt 55 Auszubildende, die die Ausbildung durchlaufen. Die Gruppen sind in der Regel 4-6 Personen stark und werden von jeweils einem Ausbilder betreut, wobei anzumerken ist, daß die Ausbilder der kleineren Gruppen in den Betrieben i.d.R. noch für Produktionsarbeit oder auch andere Auszubildende außerhalb des Projektes zuständig sind.

Start in >>	88	89	90	total 88+89	
Berufsbildungswerk Südhausen	5 d	6 d 5 f	5 f	11 d 5 f	d = Drehen
Berufsbildungswerk Nordhausen	6 d 7 f	6 d 6 f	6 d 6 f	12 d 13 f	f = Fräsen
Betrieb I		4 f		4 d	
Betrieb II		4 p		6 f	
Betrieb III		4 d		4 p	p = Produktion
Betrieb IV		2 f	4 f		
Betrieb V			1 ?		
Betrieb VI			2 ?		
Betrieb VII			4 ?		
Betrieb VIII			4 ?		

4.2.3 Die Betreuung

Die Berufsbildungswerke haben ihre eigenen sozialen Dienste, in denen Psychologen, Pädagogen und Sozialarbeiter sich um die Auszubildenden kümmern. Für die Industriebetriebe wurden eigene Sozialpädagogen als Betreuer bereitgestellt, die mit einer Halbtagsstelle jeweils für etwa 6-8 Jugendliche zuständig sind. Im Falle individueller Leistungsschwächen wird ein Stützunterricht zusätzlich zur Berufsschule angeboten, um diese Schwächen aufzufangen: etwa im Rechnen, Lesen, Schreiben oder in technischen Fächern.

4.3 Methoden

Unsere besonderen Ziele bedingen besondere Methoden. Angestrebt werden

- Redundanz ohne Motivationsverlust
- Anschaulichkeit
- Aufbau von Selbständigkeit
- Problemlösefähigkeit
- Orientierung in der Ausbildung
- Flexibilität.

Mit folgenden Methoden soll versucht werden, diese Ziele möglichst weitgehend zu erreichen:

- Die Werkstücke, welche die Auszubildenden fertigen, werden zunehmend in Zusammenhänge gebracht. Es werden also nicht einzelne Teile produziert, die keine Funktion besitzen. Beispielsweise erstellen die Auszubildenden der Berufsbildungswerke in ihrer Grundbildung (1. Halbjahr) aus vielen Einzelteilen eine Lokomotive. Bei Wiederholung eines Teils im Falle von Fehlern dürfte die Motivation, durch Korrektur des Fehlers eine möglichst intakte Lokomotive zu fertigen, eine wichtige Rolle spielen. Ein anderes Stück dieser Art ist ein Bohrständler aus mehreren Komponenten.

- Möglichst frühzeitig werden die Auszubildenden dahin gebracht, eine Arbeit (schriftlich) selbst zu planen - anfangs bei sehr einfachen Werkstücken mit wenigen Arbeitsgängen, später mit komplexeren Aufgaben. Dies fördert Selbständigkeit und soll auf die Erstellung von CNC-Programmen vorbereiten, die ja ebenfalls eine Folge von Arbeitsschritten darstellen.

- Für komplexere Arbeitsfolgen werden den Auszubildenden LERNKARTEN zur Verfügung gestellt, so lange sie diese benötigen. Auf diesen Karten sind zu vollziehende Arbeitsschritte in ihrer Reihenfolge vorgegeben, eine Karte für einen Arbeitsschritt. Ist die Arbeitsfolge teilweise gelernt, werden die Karten umgedreht: auf der Rückseite sind die Arbeitsschritte verkürzt in Stichworten vermerkt. Solche Kartensätze wurden beispielsweise für das Einrichten einer CNC-Maschine oder für das Abfahren eines Programmes erarbeitet. In Hinsicht auf ein Training des Mit-Denkens werden den reinen Instruktionen-Karten Fragenkarten hinzugefügt, welche die Auszubildenden zur Selbst-Überprüfung und -Bewertung ihrer Handlungen anregen sollen. Ähnliches ist möglich durch den Einsatz lückenhafter, zu ergänzender Kartensätze - oder dadurch, daß sich Auszubildende ihre eigenen Kartensätze gemäß individueller Bedürfnisse zusammenstellen.

- Mit Hilfe eines LERNWEG-LEIT-PLANS wird versucht, den Auszubildenden die Strukturierung ihrer Ausbildung in Form einer 'cognitive map' zu ermöglichen. Der LLP liegt in der graphischen Darstellung einer siebenstufigen Treppe vor: jede Stufe steht für ein Halbjahr der Ausbildung. Gemeinsam mit dieser Graphik werden den Auszubildenden die jeweils relevanten Lerninhalte nahegebracht. Sie sollen ihre Ausbildung und deren Komponenten durchschauen können und sich ein Bild von deren Ablauf machen. Die Treppenstufen der Halbjahre kann man sich wiederum als Fenster vorstellen, in die man einsteigen könnte: man erhält die Darstellung des Verlaufs dieses Halbjahres: die einzelnen zu fertigenden Werkstücke stellen die Stufen dieser Treppe dar. Als letzten Schritt kann man auch die Arbeits-Stufen zur Fertigung eines einzelnen Werkstückes als eine Treppe darstellen.

- In regelmäßigen Abständen (etwa alle 2-3 Monate) führt der Ausbilder mit den Auszubildenden ein Gespräch, eine Strukturierungsrunde.

Bei der Strukturierungs-Runde handelt es sich um ein Ausbildungs-Gespräch mit bestimmten Charakteristika. I.d.R. findet sie zum Abschluß einer klar umschriebenen, größeren Lerneinheit statt - und damit auch zu Beginn eines neuen Abschnittes. Beteiligt sind

- die Auszubildenden

- der/die Ausbilder

- evtl. weitere mit der Gruppe beschäftigte Personen (z.B. Betreuer). Thema ist der gegenwärtige Punkt im Ausbildungsverlauf. Von hier wird in die Richtungen Vergangenheit und Zukunft geblickt. Gemeinsam werden folgende Themen besprochen:

- Eventuell die Inhalte und der Verlauf der vergangenen Lerneinheit,

- vor allem der nächste, bevorstehende Lernschritt: der Ausbilder stellt ihn in möglichst anschaulicher Weise dar. Hilfsmittel zur Konkretisierung können etwa Zeichnungen oder exemplarische Werkstücke sein. Den Auszubildenden wird der Aufbau und die Entwicklung einer Struktur ermöglicht; was war, was kommt, welche Zusammenhänge gibt es?

- Im Anschluß bleibt Zeit, um diesbezüglich nachzufragen, nähere, konkretere Erläuterungen anzuschließen, Gedanken und Kritik zu äußern.

Durch diese Runden wird ein offizieller Rahmen geschaffen, innerhalb dessen folgendes gewährleistet ist:

- Strukturierung für die Auszubildenden

- Bewußtmachen einer neuen Etappe

- Vermittlung, wie diese Etappe in den Gesamtablauf der Ausbil-

dung integriert ist

- Platz für die Auszubildenden, Kritik und Gedanken zu äußern bzw. zuvor das Bewußtsein zu entwickeln, daß beides erlaubt und gefordert ist
- Möglichkeit einer systematischen Rückmeldungsrunde für den Ausbilder und die Auszubildenden
- Versuch der Verstärkung der (auch emotionalen) Beteiligung der Auszubildenden
- Entwicklung von Bewußt-Sein in der Ausbildung, das zu Selbstbewußtsein und erhöhter Selbständigkeit führen soll
- Fachbezogene Kommunikation im Kreis der Teilnehmer, welche die gegenseitige Wahrnehmung und die Fähigkeit zur gedanklichen Auseinandersetzung mit Inhalten fördert.

Bei dieser Zusammenstellung handelt es sich lediglich um eine unvollständige, exemplarische Übersicht über die eingesetzten Methoden. Selbstverständlich darf man den Ausbilder nicht vergessen, dem neue Lehr- und Lernmethoden als erstem nahegebracht werden müssen.

4.4 Ergebnisse

Da die Projektphase noch in ihrem ersten Drittel steht, nur kurz und ausschnittsweise einige Ergebnisse:

- Unter 55 Auszubildenden sind nur 2 weiblichen Geschlechts.
- Das Leistungsniveau zu Beginn der Ausbildung streut enorm weit. Dies setzt sich im Ausbildungsverlauf fort. So streuen z.B. die IQ-Werte der Eingangstestung, gewonnen mit einem sprachfreien Intelligenztest, bereits in einer Gruppe von 6 Auszubildenden zwischen 56 und 103. Der Mittelwert über alle Gruppen liegt bei 84.75 mit einer Standardabweichung von 10.34 (bei einem n von 44 durchgeführten Tests).
- Die Lernprobleme sind in erheblichem Maße durchmischt mit sozialen und motivationalen Problemen, vor allem Verhaltensauffälligkeiten sowie schwacher oder fehlender Lernmotivation. Hierdurch entstehen auch am ehesten die Schwierigkeiten in der praktischen Ausbildung.
- Die tatsächlichen Defizite liegen eindeutig stärker im theoretischen Bereich: Grundfertigkeiten des Lesens, Schreibens, Rechnens fehlen.
- Nach ersten Erfahrungen mit zwei Gruppen von Auszubildenden zeigt sich, daß die Vermittlung von Kenntnissen zur Steuerung von CNC-Maschinen möglich ist. Zumindest einfache Programme

sind für die Mehrheit der Jugendlichen zu verstehen. Bei komplexeren Inhalten wird aber eine deutliche Staffelung nach individuellem Niveau notwendig sein.

- Ein sehr wichtiger Punkt ist die Rolle des Ausbilders: seine Offenheit gegenüber neuen Methoden in der Ausbildung, seine Offenheit gegenüber Supervision und dem Eingestehen eigener Fehler, seine Fähigkeit und Bereitschaft, sehr individuell auf Person und Leistungsniveau der einzelnen Auszubildenden zu reagieren. Hier stoßen wir am ehesten auf Probleme: Neues wird oft nicht gern übernommen und in der Ausbildung umgesetzt.

5. Ausblick

Im Rahmen des Projektes wird ein Berufsbild geschaffen, von dem wir hoffen, daß es jungen, als 'lernbehindert' ausgesonderten Menschen den Einstieg in das Berufsleben ermöglicht, um somit einer weitergehenden Stigmatisierung dieser Gruppe ins Erwachsenenleben hinein entgegenzuwirken. Es soll verhindert werden, daß sie aufgrund ihrer schulischen Laufbahn das Schicksal von Fließbandarbeitern und Billigverdienern oder vollständig Ausgegrenzten erleiden. Gegenwärtige Entwicklungen der modernen Technologie wollen wir uns zunutze machen. Die Praktikabilität des in Arbeit befindlichen Ausbildungsplanes soll mit dem im September 1990 gestarteten dritten Jahrgang des Projektes überprüft werden.

Literatur

- Bundesinstitut für Berufsbildung (Hg.) 1989. Neue industrielle Berufe in der Metalltechnik. Nürnberg
- Kleber, E.W. u.a. 1977. Lernvoraussetzungen und Unterricht. Zur Begründung und Praxis adaptiven Unterrichts. Weinheim
- Kleber, E.W. 1980. Grundkonzeption einer Lernbehindertenpädagogik. München
- Kroell, W., Schubert, U., Schubert, G. und Rottluff, J. 1984. Mehr Selbständigkeit und Teamarbeit in der Berufsbildung. Bundesinstitut für Berufsbildung, Berlin/Bonn
- Krogoll, T., Pohl, W. und Wanner, C. 1988. CNC-Grundlagenausbildung mit dem Konzept CLAUS. Frankfurt/New York.