

Didaktische Prinzipien und Methoden in der Produktionsschule

Abstract

In diesem Beitrag werden die Methoden und ihr praktischer Einsatz in der HANSE PRODUKTIONSSCHULE Rostock präsentiert. Abschließend werden - anhand der Erfahrungen aus der Werkstattpraxis aus den Produktionsschulen Rostock und Westmecklenburg - elf Thesen für gelingende Lern- und Arbeitsprozesse an Produktionsschulen vorgestellt.

1 Einleitung

Mit dem Erwerb von Handlungskompetenz tragen wir in den Produktionsschulen zur Teilhabe am gesellschaftlichen Leben der benachteiligten Jugendlichen bei, die die Gestaltung eines sinnerfüllten Lebens und das Meistern der Anforderungen in der Ausbildung und im Beruf unterstützen. Dafür entwickeln wir eine Lernkultur, die auf ganzheitliches, aktives und aktivierendes Lernen und den Erwerb von beruflicher Handlungskompetenz ausgerichtet ist. Diese Handlungskompetenz entwickelt sich über die Praxis produktiven Lernens und wird durch Selbst-, Sach-, Sozial- und Methodenkompetenz getragen. Die einzelnen Kompetenzdimensionen ergänzen sich im produktiven Arbeiten und Lernen. Seit dem Jahr 1996 werden an der HANSE PRODUKTIONSSCHULE die im Arbeitsfeld der Jugendberufshilfe gesammelten Erfahrungen in der Produktionsschule ganzheitlich eingesetzt und konzeptionell weiterentwickelt.

2 Zielstellung: Das herzustellende Produkt als pädagogisches Werkzeug in der prozessorientierten Lernsituation

Im Zentrum des didaktisch-methodischen Systems steht das handlungs- sowie projektorientierte Lernen und Arbeiten in den Werkstattbereichen einer Produktionsschule. Die Angebote werden fächerübergreifend realisiert - unter Einbeziehung naturwissenschaftlich-technischer, gesellschaftlicher, ökologischer und historischer Bezüge sowie notwendiger Bezüge zur Umwelt bzw. zur Alltags- und Lebenswelt der Produktionsschüler. Sie bilden die inneren Rahmenbedingungen für die Module der Werkstattarbeit. Das herzustellende Produkt wird hierbei zum pädagogischen Werkzeug und entsteht innerhalb der prozessorientierten Arbeits- und Lernsituation. Um in erster Linie den Teilnehmern ein vielfältiges und qualitativ hochwertiges Angebot an fachlichen, lebensorientierten, allgemein bildenden Bildungsinhalten zu unterbreiten, muss das in einer Atmosphäre greifen, die die Freude am Lernen und Arbeiten entstehen lässt, dabei die individuellen Lernbedürfnisse und -neigungen herauszufinden und auch die Lernprozesse selbst (mit) zu steuern ermöglicht. In der Produktionsschule geht es um

wohlwollende Ermutigung, die Freiheit zu unkonventionellen Lösungen und Fehlern, Humor sowie Solidarität in der Gruppe. Dies gilt in den Werkstätten wie bei den Lernunterweisungen bzw. ergänzenden Unterrichten gleichermaßen. Produktionsschule kennt neben der Produktion auch den Unterricht. Notwendig sind dabei variable Unterrichtseinheiten und eine Vielfalt der Methoden. Im didaktischen System gehen wir davon aus, dass das „Nicht Lernen und Arbeiten Wollen“ entsteht, weil falsche oder zeitaufwendige Lerntechniken eingesetzt werden, ein falsches Zeitmanagement angewendet wird, ein unpassender Arbeitsplatz oder Werkstattbereich eingenommen wird oder auch eine Angst machende Prüfungsvorbereitung umgesetzt wird. Und nicht etwa, weil jemand zu wenig intelligent ist.

3 Methodikum & Prinzipien

An der HANSE PRODUKTIONSSCHULE werden die *Vierstufenmethode* (Vorbereitung - Vormachen - Nachmachen - Üben & Anwenden) sowie *Gruppenarbeit* (Äußere Differenzierung - Lern- und Leistungsvoraussetzungen, soziale Aspekte, Berufsfelder, Interessen o.ä.; Innere Differenzierung sowie Prozessdifferenzierung) zur Gestaltung von Lernprozessen genutzt. Die „kontextübergreifende Disziplin“ entsteht in der Produktionsschule (werk-)täglich mit der Umsetzung der zu gestaltenden Produktionsabläufe, die eng verknüpft mit den Lernangeboten bearbeitet werden. Dafür werden die didaktischen Prinzipien genutzt, die dazu beitragen, die Fähigkeiten und Kompetenzen zu erwerben, die nachvollziehbar und lernbar sind:

- vom Einfachen zum Komplizierten
- vom Anschaulichen („Fasslichkeit“) zum Abstraktem
- von der immanenten Wiederholung und Übung zur Anwendung
- vom Individuellen zum Allgemeinen
- interessenorientierte Differenzierung
- Prinzip der Jugendgemäßheit
- Prinzip der Motivierung und Aktivierung, Bezug auf die individuellen Fähigkeiten und Arbeit im Team
- Prinzip der Praxisnähe, Einheit von Theorie und Praxis
- Prinzip der Selbstständigkeit.

Die Produktionsschüler lernen im Spannungsfeld von Lernen und Arbeiten, oftmals „von hinten durch die Brust“ in die Hand und dann in den Kopf oder umgekehrt. Organisiert werden geeignete Angebote sowohl praktischer als auch theoretischer Art, wie z.B. „Schweißen“ oder „technisches Zeichnen“. Häufig ist es dazu erforderlich, die Arbeits- und Lernangebote in Teilprojekte zu zerlegen. Dabei werden folgende Planungsschritte unternommen:

1. Arbeitsunterweisungen, Fachpraxis und Fachtheorie in Abschnitte oder Phasen gliedern

2. Unterrichts-, Arbeits-, Spiel-, Übungs- oder Wiederholungsformen (aus)wählen
3. Lehr- und Arbeitsmittel einsetzen
4. organisatorische Voraussetzungen der Produktionserfüllung und des Unterrichts gewährleisten und sicherstellen.

Für die gesamte Auftragsplanung gilt dabei grundsätzlich die Verabredung, dass nur die Aufträge angenommen werden, die nach Einschätzung der Werkstattpädagogen mit der vorhandenen Belegschaft auch geleistet werden können. Eine persönlichkeitsfördernde Sozialbetreuung muss räumlich und zeitlich in die Arbeitsprozesse integriert werden können. Das Werkstattpädagogenteam leistet während des Produzierens in der Produktionsschule professionelle Hilfestellung bei der beruflichen Qualifizierung durch die Anwendung des produktiven Arbeitens und Lernens.

4 Die Methoden und Prinzipien im praktischen Einsatz

4.1 Die Vierstufenmethode: Vorbereitung - Vormachen - Nachmachen - Üben & Anwenden

Die Vierstufenmethode vermittelt *inhaltlich*: Die Lebenswelt der Lernenden und Einbeziehung ihrer Erfahrungen werden beachtet, und es wird den Produktionsschülern bewusst, dass keiner bei „Null“ anfängt, sondern Praktisches und Fachliches aus der „Nichtwerkstattarbeit“ dem Alltagsleben abgefordert und eingebracht wird. *Methodisch* werden Lernformen angewandt, die eine aktive Mitgestaltung der Produktionsschüler anregt. Die *Organisationsformen* von Unterricht, wie Projekte, Freizeitarbeit, Tages- und Wochenpläne etc., werden eingebunden.

Wir bedienen uns bei der Anwendung der Vierstufenmethode der Vermittlung von Schlüsselqualifikationen als methodisches Prinzip mit festen Größen in den auszuführenden Arbeiten wie:

- eindeutige Werkstattordnung
- gemeinsame Festlegung von Normen in der Arbeitsgruppe
- Begründung von Normen
- Kontrolle von Normen in der Arbeitsgruppe
- Vorbildverhalten
- konsequentes Verhalten bei Normenverstößen
- Tätigkeiten und Arbeitsformen wechseln
- zielerreichende Lernschritte
- Erfolgserlebnisse vermitteln
- individuelle Zielvereinbarungen

- Projekt- und handlungsorientiertes Lernen

In Tabelle 1 wird anhand des Praxisbeispiels „Bodenprobe erstellen“ (aus dem Werkstattbereich „Gärtnerei“ der HANSE PRODUKTIONSSCHULE) der Ablauf einer Lehrunterweisung nach der Vierstufenmethode beschrieben und verdeutlicht.

Tabelle 1: **Ablauf der Unterweisung nach der Vierstufenmethode am konkreten Praxisbeispiel „Bodenprobe erstellen“**

Unterweisungsstufe	Inhaltliche Schwerpunkte	Tätigkeit des Werkstattpädagogen	Tätigkeit des Produktionsschülers	Ausbildungsmittel didaktisch-methodische Begründung
1.Stufe Vorbereitung Zielorientierung und Motivation	Bekannt geben des Unterweisungszieles 1.Teilziel: aus der Bodenprobe mit Hilfsmitteln(Calcittesttablette, destilliertes Wasser)eine Lösung gewinnen 2.Teilziel: Ermitteln des pH-Wertes der Lösung durch Farbvergleich laut Farbtabelle Wiederholung der Kenntnisse aus der vorangegangenen Unterweisung	Begrüßung Formulieren des Unterweisungszieles Aufforderung, die letzte Unterweisung zu beschreiben	Begrüßung Zuhören Verbale Wiederholung der letzten Unterweisung	Persönlichen Kontakt Herstellen/Befangenheit lösen, Interesse wecken Ausgangssituation erläutern, Einstieg finden Prinzip der Fasslichkeit und Jugendmäßigkeit
2 Stufe Vormachen und erklären Erarbeitung der Teilziele (Arbeitsschritte) mit Material	1.Teilziel: aus der Bodenprobe eine Lösung gewinnen 2.Teilziel: Ermitteln des pH-Wertes der Lösung durch Farbvergleich Vormachen der Arbeitsschritte	Vorstellen der Arbeitsmittel Erläutern und zeigen der Lösungsherstellung Zeigen und erläutern, wie der Farbvergleich zwecks pH-Wert-Bestimmungen laut Farbtabelle verläuft	Zuhören, Zusehen Erfassen des Vorgangs Verfolgen und erfassen des Vorgangs	Bodenprobe, Reagenzröhrchen Destilliertes Wasser, Calcittest- Tabelle Prinzip der Fasslichkeit und Anschauung Reagenzröhrchen mit

Unterweisungsstufe	Inhaltliche Schwerpunkte	Tätigkeit des Werkstattpädagogen	Tätigkeit des Produktionsschülers	Ausbildungsmittel didaktisch-methodische Begründung
				Lösung Farbtabelle Prinzip der Fasslichkeit und Anschauung
3.Stufe Nachmachen und erklären Planungsablauf des Auftrages beachten, Arbeitsschritte ausführen	1. Teilziel: Probenlösung herstellen 2. Teilziel: Ermittlung des ph-Wert Fehlerkorrektur	Aufforderung, die Arbeitsschritte nachzumachen und zu beschreiben Beobachten der Produktionsschüler und bei <u>evtl.</u> auftretenden Schwierigkeiten eingreifen	Der Produktionsschüler stellt die Lösung aus der Bodenprobe her und ermittelt den ph-Wert nach der Farbtabelle. Er beschreibt sein Handeln.	-Bodenprobe -Reagenzröhrchen -destilliertes Wasser -Calcittablette -Farbtabelle Prinzip der Aktivierung und der selbstständigen Arbeiten Motivation
4.Stufe Selbstständig arbeiten und üben Festigung der erworbenen Kenntnisse und Fertigkeiten (Fähigkeiten) durch selbstständiges Weiterarbeiten	Gemeinsames Auswerten Erfolgskontrolle	Beobachten des Produktionsschülers bei seiner Tätigkeit Überprüfen der Resultate und die neuen Kenntnisse	Produktionsschüler stellt die Lösung her und ermittelt den ph-Wert Einschätzung der eigenen Leistung	Prinzip der Selbstständigkeit, Lernerfolgssicherung Praxisnähe Motivation

4.2 Gruppenarbeit als Methode

Die Gruppeneinteilung orientiert sich vornehmlich direkt am individuellen Entwicklungsstand der Produktionsschüler. Die Produktionsschüler arbeiten in Kleingruppen zusammen, die ähnliche Entwicklungsziele verfolgen. In Einzelfällen ist es darüber hinaus notwendig, über einen gewissen Zeitraum oder bei spezifischen Entwicklungszielen und -aufgaben auch eine Einzelbetreuung anzubieten. Eine Einzelbetreuung erfolgt insbesondere dann, wenn die übrigen Gruppenmitglieder ihre Aufgaben selbstständiger bewältigen können und hat das Ziel, ein ähnliches Arbeits- und Sozialverhalten der Werkstattgruppe zu unterstützen. Um dieser Aufgabe gerecht zu werden, wurden am Produkt orientierte Werkstatt-Curricula erstellt, die fachtheoretische und fachpraktische Inhalte ausweisen. Dadurch unterstützen wir systematisch die eigene Lern- und Entwicklungsfähigkeit der Produktionsschüler.

4.2.1 Gruppeneinteilung

Für die Auftragsbearbeitung teilen die Werkstattpädagogen die Werkstattgruppen in Kleingruppen oder Kurse auf. Die Gruppeneinteilung basiert auf der Analyse der unterschiedlichen Voraussetzungen. Dabei werden Untergruppen gebildet, deren Eingangsvoraussetzungen - wie beispielsweise das Arbeitstempo, die Ausdauer oder auch das Aufgabenverständnis - möglichst homogen sind. Das nachfolgende Beispiel zur Verdeutlichung des Prinzips der pädagogischen Gruppeneinteilung entstammt wiederum dem Werkstattbereich „Gärtnerei“ der HANSE PRODUKTIONSSCHULE (Abb. 1):

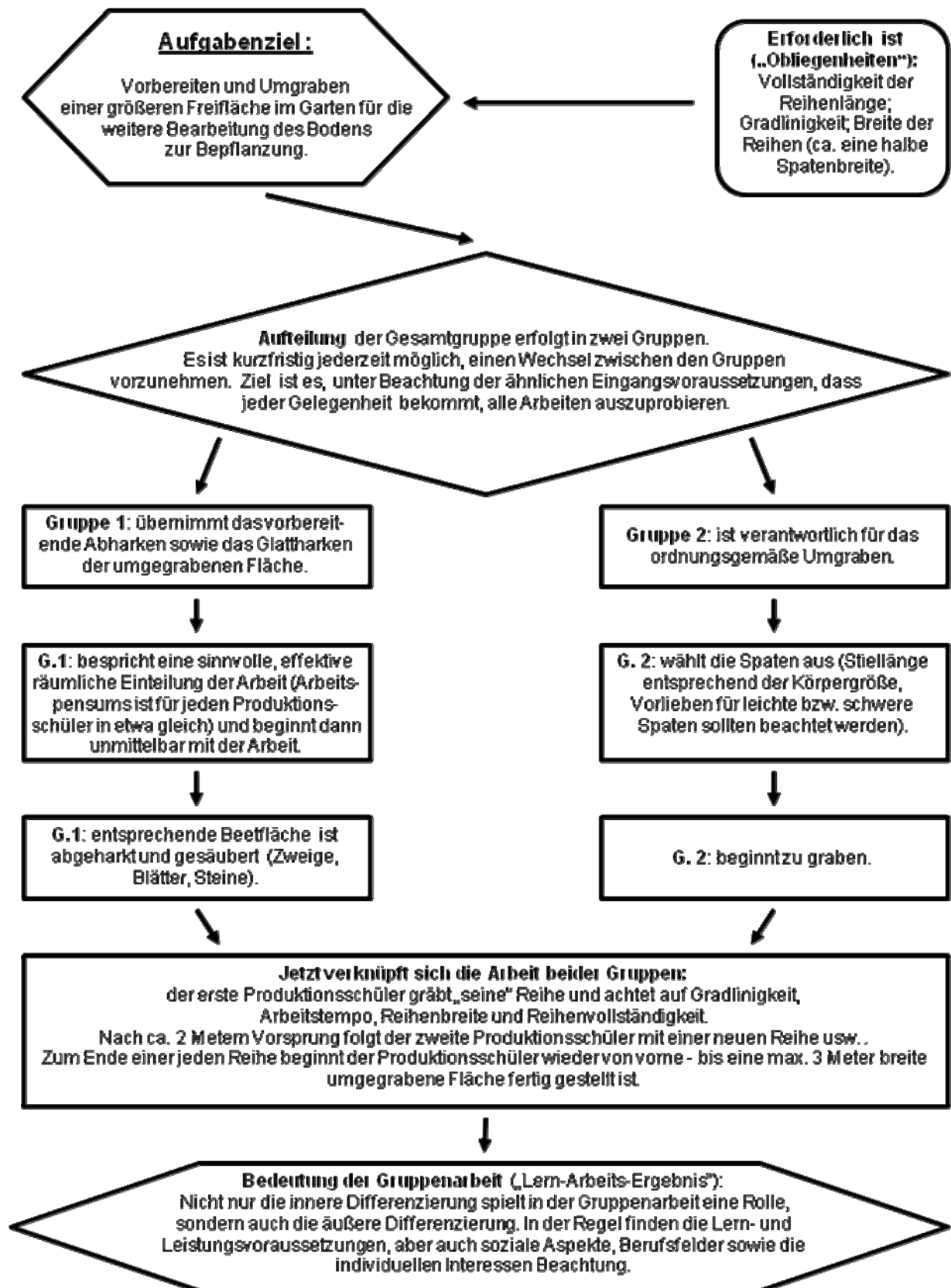


Abb. 1: Beispiel für die Umsetzung einer Gruppenarbeit „Bodenvorbereitung für die Bepflanzung“

4.2.2 Innere und äußere Differenzierung

Für die *innere Differenzierung* unterscheidet die „curriculare Differenzierung“ die Lernziele und Lerninhalte: Die Aufgabenstellung kann sich quantitativ (Umfang der Aufgaben), qualitativ (Schwierigkeitsgrad der Aufgaben), zeitlich (eingeräumte Bearbeitungszeit) oder fakultativ (angebotene Auswahl- und Vertiefungsmöglichkeiten) ausrichten. Bei der „Prozessdifferenzierung“ bleiben die Lernziele und Inhalte für alle Teilnehmer gleich. Die Unterscheidung wird - wie im soeben dargestellten Beispiel *Bodenvorbereitung für die Bepflanzung* - nach der Art der Tätigkeit vorgenommen. Unterschieden wird zwischen einfachen Tätigkeiten, die keine bzw. wenig Kenntnisse voraussetzen, und komplexeren Tätigkeiten, die eine fachliche Anleitung und Qualifizierung erfordern und sich nicht auf die Vermittlung von Arbeitstugenden beschränken können.

4.3 Arbeitsorganisation

Die *Arbeitsorganisation* der Produktionsschule orientiert sich an den Anforderungen, die sich aus der Auftragslage und Auftragsabwicklung ergeben. Ein weiteres Beispiel verdeutlicht die Umsetzung in der HANSE PRODUKTIONSSCHULE an einem „Cateringauftrag für die Hauswirtschaft“. Die Einteilung des Küchenteams erfolgt in drei Gruppen: „Planungsgruppe“, „Kalkulation-Einkaufsgruppe“, „Mittagsversorgungsgruppe“. Die Einteilung erfolgt in dieser Weise, weil die „Planungsgruppe“ schon Erfahrungen gesammelt hat und inzwischen eine Checkliste zur Durchführung des Caterings besitzt. Die „Einkaufsgruppe“ muss gleichzeitig den Transport planen und mit dem Bereich Fahrdienst koordinieren, die Bevorratung sichern sowie Geschirr und weiteres Zubehör bereitstellen. Die „Mittagsversorgungsgruppe“ bereitet während der Planungsarbeit die tägliche Mittagsversorgung vor.

Die Werkstattpädagogin teilt die Produktionsschüler für die notwendigen Vorbereitungsarbeiten ein. Sie beachtet die schon gesammelten Arbeitserfahrungen und Fähigkeiten der Einzelnen in den unterschiedlichen Küchenbereichen (Wie backt oder brät jemand? Wer produziert die Salate? Wer kann am besten die Dekoration und das Garnieren bei den kalten Platten übernehmen? usw.).

Bei der Vorbereitung des Caterings wird die Ernährungslehre angesprochen. Deshalb wird aus dem entsprechenden Curriculum der theoretische Inhalt ausgewählt. Das (theoretische) Wissen wird angewendet: Die Küchenbereiche stellen Büfets mit gesunder Kost zusammen. Es werden die Produkte aus einem der Werkstattbereiche der HANSE PRODUKTIONSSCHULE, der ökologisch ausgerichteten Gärtnerei (z.B. Kräuter, Gemüse und - essbare – Blumen) verwendet. Unterstützt wird die Produktion für das Catering zukünftig noch mehr durch die Tierhaltung, ein weiterer Werkstattbereich der HANSE PRODUKTIONSSCHULE, in dem Geflügel und Schweine nach ökologischen Gesichtspunkten gehalten werden. Für die Platten werden Wurst und Schinken aus der dort angesiedelten Hausschlachtereie verarbeitet.

Zur weiteren methodischen praktischen Gruppenarbeit: Die Werkstattbereiche entwickeln eine weitere Einteilung ihrer Gruppen nach der zu erbringenden Akquise und Auftragsbearbeitung und die notwendige Aufteilung nach Innen- und Außendienst - ebenfalls in unter-

schiedlichen Arbeitsgruppen. Der *Innendienst* umfasst die Werkstattarbeit, die Arbeit für Kalkulationen, Zeichnungen u.ä. sowie die interne Qualifizierung. Der *Außendienst* umfasst im Wesentlichen die Abwicklung der Lieferprozesse und von Reklamationen. Alle Produktionsschüler werden in beiden Abteilungen umschichtig eingesetzt. Des Weiteren wird in beiden Abteilungen zwischen „einfachen“ Tätigkeiten, die nur wenige Kenntnisse voraussetzen, und „komplexeren“ Tätigkeiten unterschieden, die eine fachliche Anleitung und Qualifizierung erfordern.

Um betriebsähnliche Strukturen zu realisieren, werden Leistungsanreize geschaffen. Ein differenziertes Leistungssystem eröffnet Spielräume für eine *leistungsbezogene „Entlohnungskomponente“*: „Verdiente“ Produktionsschüler können „Bonuspunkte“ sammeln und darüber eine Prämie erhalten. Der Prämienfonds muss aus Eigenmitteln erwirtschaftet werden und stellt ein wichtiges Instrument zur Förderung der Motivation und Leistungsbereitschaft dar. Als weiteres betriebliches Element wird eine *Arbeitszeitkontrolle* eingeführt.

Die klare Auftragserteilung ermöglicht ein gelingendes Zusammenspiel, um die Ziele der Produktionsschule zu erfüllen. Die Jugendlichen wachsen mit diesen Anforderungen. Die Integrationsziele für die zu erreichende Ausbildung oder für den Übergang in Arbeit erhalten einen starken Praxisbezug über das zu gestaltende Auftragsgeschäft. Grundannahme ist dabei, dass die Jugendlichen innerhalb der betrieblichen Struktur unter den „normalen“ Anforderungen des Marktes qualifiziert werden müssen, damit ihre langfristige berufliche Integration gelingen kann. Das beinhaltet für die Jugendlichen mehrere Vorteile. Theoretisches, praktisches, interkulturelles und soziales Lernen sind hier zu dem gemeinsamen Ziel miteinander verbunden, um die soziale Eingliederung und damit auch die berufliche und lebenspraktische Befähigung des Einzelnen zu verbessern. Die bisherigen Erfahrungen des Scheiterns in der Schule werden in der Produktionsschule abgelöst durch positive Erfahrungen aus der eigenen Tätigkeit. Diese Erfolge bieten den Produktionsschülern zudem Identifikationsmöglichkeiten mit „ihrer“ Produktionsschule.

Zu Beginn der Werkstattarbeit durchlaufen die Teilnehmer eine Erprobung ihres schon erreichten handwerklichen Könnens, wobei immanent ihre kulturtechnischen, sozialen, lebenspraktischen und fachlichen Kompetenzen ermittelt werden („Handlungskompetenzen“). Auf dieser Grundlage werden Fähigkeitsprofile („Potentiale“) erstellt, und es findet eine erste Zuordnung zu Tätigkeitsfeldern in der Werkstatt statt, die im weiteren Arbeitseinsatzverlauf kontinuierlich angepasst wird. Die Überschaubarkeit des anzuwendenden Wissens und Könnens ist für die Produktionsschüler an die Arbeitsaufgabe gebunden. Dazu benötigen sie einen Zeitrahmen für das Beherrschen der Inhalte der Praxisaufgaben. Der ständige Abgleich und die Anpassung des Fähigkeitsprofils des Teilnehmers an die zu erfüllende Arbeitsaufgabe ist der strategische „Rote Faden“, der sich durch den gesamten Produktionsprozess zieht.

5 Fazit

Die geschilderten Ereignisse und Erlebnisse dokumentieren anschaulich die ganzheitliche Handlungsorientierung: Sie ist konkret, lebensbezogen und aktuell (Prinzip des Lebensweltbezugs und Jugendgemäßheit), aktiviert und weckt Interesse durch technische Attraktivität und Aktualität, sofortige, wertfreie Rückmeldung, variantenreiche Visualisierung der Aufgaben und Prozesse, gute Übungs- und Prüfungsmöglichkeiten, die Möglichkeit, Fehler machen zu dürfen und daraus lernen zu können, übersichtliche Darstellungsmöglichkeiten von komplexen Zusammenhängen und nicht zuletzt auch durch die Möglichkeit, sich gegenseitig zu beraten und zu unterstützen (Prinzip des Voneinander-Lernens).

Auf dieser Grundlage erreichen wir über die produktiven Lehr- und Lernprozesse, dass die Produktionsschüler weitere Produkte und Dienstleistungen entwickeln und (Geschäfts-)Partner bzw. Kunden finden, für die Arbeiten durchgeführt werden können. Die durch das Auftragsgeschäft hergestellte Markt- und Kundenbindung eröffnet für die Produktionsschüler Lernchancen. Insbesondere der kundenorientierte Ansatz ist wichtig, um Verantwortungsbewusstsein, Selbstbewusstsein und Selbstständigkeit zu vermitteln. Die Tätigkeit in den Werkstätten der Produktionsschule(n) stärkt die Eigenverantwortung und trägt dazu bei, dass die Jugendlichen ihre Entwicklungsziele künftig aus eigener Kraft und unabhängig von fremder Hilfe erreichen können. In jedem Arbeitsprojekt vermitteln wir berufliche und betriebliche Erfahrungen. Die Werkstattpädagogen begleiten die Jugendlichen in den Werkstätten in der Produktionsschule. Die Produktionsschule bietet besonders bei kurzzeitigen Arbeitserprobungen und Berufsfindungen gute Möglichkeiten, individuell auf die Teilnehmenden ausgerichtete Abläufe zu organisieren. Die ausgewählten Projekte fordern Termintreue, Verlässlichkeit bei der Ausführung und vermitteln Leistungsanforderungen des so genannten ersten Arbeitsmarktes. Die *Produktionsschule* wird somit zur *Sozialisationsinstanz*, in der die Tätigkeit und die Bildung gleichberechtigt nebeneinander stehen.

Insgesamt zeigt sich, dass die eingesetzten „konventionellen“ Methoden der beruflichen Bildung noch intensiv „produktionsschulspezifisch“ weiter zu entwickeln sind.

5.1 Beabsichtigte und unbeabsichtigte Einflüsse

Die nachfolgende Übersicht stellt die beabsichtigten und unbeabsichtigten Einflüsse dar, die für die Produktionsschularbeit zwischen Produktion und Bildung relevant sind.

<i>Beabsichtigte Einflüsse</i>	<i>unbeabsichtigte Einflüsse</i>
<ul style="list-style-type: none"> - systemische Kenntnis- u. Fertig- u. Fähigkeitsvermittlung - Anpassung, Einordnung, Unterordnung, - Disziplinierung, Emanzipation, Partizipation - Vermittlung beruflich bedeutender Arbeitshaltungen - Sinnggebung von Arbeit, Beruf, Pflichterfüllung, Leistung - Wertschätzung von Teamarbeit, - Erlernen von Flexibilität u. Mobilität - Vermittlung der Schlüsselqualifikationen - Training der Arbeitstugenden 	<ul style="list-style-type: none"> - Verhaltensmuster im Umgang mit Produktionsschülern, Mitarbeitern, Werkstattpädagogen, Vorgesetzten - Einstellung zur Arbeit, zum Lernen, zu Kunden usw. - Übernahme von Vorurteilen, Klischees und Wertvorstellungen - Verführung, Unterdrückung, Konflikte - Kenntnisse, Fertigkeiten, Kniffe - persönliche Bindungen, Hilfen, Rat, Freundschaft, Partnerschaft

5.2 Die Produktionsschüler im Zentrum der Produktionsschule - elf Thesen für gelingende Lern- und Arbeitsprozesse an Produktionsschulen:

1. Die Werkstattpädagogen müssen die Jugendlichen durch Fachlichkeit überzeugen und sie für ihre Werkstatt und die damit verbundenen „Beschulungen“ faszinieren!
2. Werkstätten an Produktionsschulen sollten *Lernräume* sein, um Jugendliche neugierig zu machen und sie somit in die Rolle des Fragenden zu bringen, zu befördern ... (lernen wollen).
3. Vermeidung von Klassenraumstrukturen und anderen „schulähnlichen Dingen“.
4. Die Werkstatt - das Lernumfeld / die Lernumgebung - sollte ihnen Heimat und Ankommen sein, „dann klappt `s auch mit der Werte- und Stoffvermittlung“.

5. Produktionsschulen haben in ihren Werkstätten die Möglichkeiten, die Jugendlichen durch Arbeitsprozesse zu begeistern bzw. neugierig zu machen und bieten gleichzeitig die Möglichkeit, während der Arbeit elementare Dinge wie Werte, Tugenden, Normen, Regeln sowie Schulstoff zu vermitteln.
6. Durch ständiges „Ein- und Ausschleusen“ von Jugendlichen in die Produktionsschulen, können erfahrene Werkstattmitglieder ihr erlerntes Wissen an die Neulinge weitergeben – die Werkstattpädagogen begleiten diesen Prozess.
7. An Produktionsschulen kann man die in den Werkstätten gestellten Aufgaben und Anforderungen und dadurch ganz individuell in der Gruppe verteilen und alle in den Arbeitsprozess integrieren.
8. Theoretische und praktische Aufgaben müssen für den einzelnen Jugendlichen so gestellt werden, dass er sie für sich nachvollziehen kann - auch zeitlich zu überschauen vermag.
9. Die Jugendlichen bemerken in ihrem an der Produktionsschule erlebten Alltag mitunter überhaupt nicht, was ihnen vermittelt worden ist und was sie somit auf ihrem Weg ins Leben mitnehmen. Sie erleben ihren eigenen Entwicklungsprozess nicht immer bewusst!
10. Die Werte- und Wissensvermittlung findet an Produktionsschulen auch bei Freizeitaktivitäten, dem gemeinsamen Mittagessen, Teestunden, Morgenkreise etc. statt. Dabei spielen selbst geschaffene Rituale eine große Rolle.
11. Jugendliche haben an Produktionsschulen die Möglichkeit, auch einmal Dinge (praktisch und theoretisch) auszuprobieren – sich zu probieren – und damit die Möglichkeiten der Erkenntnis für sich selbst, bis hin zur Orientierung für ihr weiteres Leben zu finden. Die Kompetenzentwicklung erfolgt so unterstützend. Dabei sollten gemachte Fehler unbedingter Bestandteil in der Wissensvermittlung sein.