

Im Vordergrund steht also, den Auszubildenden handeln zu lassen und nur so viel an Kenntnissen zu vermitteln, wie dazu erforderlich ist. Das bedeutet konkret, der Auszubildende wird z. B. in

den Aufbau des Steuerprogramms,  
die Eingabe der Daten,  
die Nullpunktverschiebung,  
die Fräseradius-Bahnkorrektur,  
die Geradeninterpolation und  
die Kreisinterpolation eingeführt.

All das geschieht in unmittelbarer Verbindung mit der Herstellung von Übungsstücken, wobei die Steuerprogramme im Ablauf

genau beschrieben werden, um das „Fahren“ bzw. „Handeln“ der Maschine zu erklären (Schaubild 3).

Es ist bei dieser Form eines schmal angelegten Angebotes, das zudem auf keinen bestimmten Fräsmaschinentyp und keine bestimmte Steuerung bezogen ist, verständlich, daß dem Ausbilder zugemutet wird, die Übungen des Abschnitts CNC-Fräsen gegebenenfalls den jeweiligen Bedingungen seines Betriebes anzupassen. Auch vom Auszubildenden wird in diesem Abschnitt ein hohes Maß an Ausbildungsbereitschaft erwartet. Das erscheint indes dem Lerngegenstand angemessen und trägt schließlich mit dazu bei, die eingangs dargestellte Zielsetzung der Ausbildungsmittel des Bundesinstituts für Berufsbildung im Hinblick auf den Aufbau beruflicher Handlungsfähigkeit zu verwirklichen.

Schaubild 3: Steuerprogramm und dessen Ablauf

### Steuerprogramm der Übung

Fräsen  
Übung 17

Das Steuerprogramm enthält alle einzugebenden Daten und Befehle.

**Steuerprogramm der Übung**

Beachten Sie, daß die jeweils einzuführenden Hilfspunkte weit genug vom Werkstück entfernt liegen, um Kollisionen zu vermeiden. Der Fräserdurchmesser ist dabei zu berücksichtigen. Die Koordinaten der Hilfspunkte werden immer vom Werkstücknullpunkt (G54) angegeben.

Eingegebene Daten und Befehle gelten bis zur Änderung auch in folgenden Sätzen weiter. Wird z. B. im Satz N50 das Fahren im Elgang programmiert, so gilt das auch für die folgenden Sätze N60, N70 und N80. Erst im Satz N90 wird die Wegbedingung mit G01 durch Fahren im Vorschub geändert.

Satz-Nr. N	Wegbedingung G	Wegbefehl			Vorschub F	Drehzahl S	Werkzeug T	Hilfsfunktion M
		X	Y	Z				
N 10	G54	G00	X 81	Y -23			T 01	M 06
N 20						S 250		M 03
N 30	G41	G01		Y 8	F 200			
N 40			X -1					M 08
N 50	G40	G00		Y -14				M 09
N 60								
N 70				Y 93				
N 80								
N 90	G41	G01		Y 62				
N 100			X 81					M 08
N 110	G40	G00		Y 93				M 09
N 120							T 02	M 06
N 130			X -1			S 355		M 03
N 140	G41	G01		Y 61,95	F 200			
N 150			X 96					M 08
N 160	G40	G00		Y 84				M 09
N 170								
N 180			X 81	Y -23				
N 190								
N 200	G41	G01		Y 8,05				
N 210			X -16					M 08
N 220	G40	G00		Y -14				M 09
N 230								M 30

Bei den Wegbedingungen bedeuten:  
G00: Gerade fahren im Elgang  
G01: Gerade fahren im Vorschub  
(Geradeninterpolation)  
G40: Fräseradius-Bahnkorrektur löschen  
G41: Fräseradius-Bahnkorrektur links  
G54: Werkstücknullpunkt

Bei den Hilfsfunktionen bedeuten:  
M03: Frässpindel ein, rechts  
M06: Werkzeugwechsel  
M08: Kühlschmierstoff ein  
M09: Kühlschmierstoff aus  
M30: Programmende

### Ablauf des Steuerprogramms

Fräsen  
Übung 17

Der Durchmesser des Fräses wird beim Anfahren an die Kontur durch die Fräseradius-Bahnkorrektur G41 ausgeglichen, d. h., im Satz N30 fährt der Fräser von Y-23 (N10) bis Y8, aber minus 20 (halber Fräserdurchmesser), also 23 + 8 - 20 = 11 mm tatsächlicher Verfahrweg (Bild 1).

Beim Fertigfräsen der Absatz wird zum ausreichenden Freischneiden der Oberfläche des Fräses in der X-Achse verlängert, so von X81 auf X96 in N150 und von X-1 auf X-16 in N210.

**Ablauf des Steuerprogramms**

Die folgende Beschreibung soll die Befehle und Daten des Steuerprogramms verdeutlichen.

**Vorfäsen (Bild 1)**

N10: Im Elgang Hilfspunkt anfahren, Werkzeug wechseln  
N20: Frästiefe zustellen, Frässpindel ein  
N30: Fräseradius-Bahnkorrektur ein, Kontur im Vorschub anfahren  
N40: 1. Absatz vorfäsen, Kühlschmierstoff ein  
N50: Fräseradius-Bahnkorrektur aus, im Elgang von Kontur weg, Kühlschmierstoff aus  
N60: In Z hoch bis über Werkstückoberfläche  
N70: Über Werkstück auf andere Seite fahren  
N80: Frästiefe zustellen  
N90: Fräseradius-Bahnkorrektur ein, Kontur im Vorschub anfahren  
N100: 2. Absatz vorfäsen, Kühlschmierstoff ein  
N110: Fräseradius-Bahnkorrektur aus, im Elgang von Kontur weg, Kühlschmierstoff aus

**Fertigfräsen (Bild 2)**

N120: In Z hochfahren, Werkzeugwechsel  
N130: In Position fahren, Frästiefe zustellen, Frässpindel ein  
N140: Fräseradius-Bahnkorrektur ein, Kontur im Vorschub anfahren  
N150: 2. Absatz mit Freischneiden fertigfräsen, Kühlschmierstoff ein  
N160: Fräseradius-Bahnkorrektur aus, im Elgang von Kontur weg, Kühlschmierstoff aus  
N170: In Z hoch bis über Werkstückoberfläche  
N180: Über Werkstück auf andere Seite in Position fahren  
N190: Frästiefe zustellen  
N200: Fräseradius-Bahnkorrektur ein, Kontur im Vorschub anfahren  
N210: 1. Absatz mit Freischneiden fertigfräsen, Kühlschmierstoff ein  
N220: Fräseradius-Bahnkorrektur aus, im Elgang von Kontur weg, Kühlschmierstoff aus  
N230: In Z hochfahren, Programmende

Heinrich Schleucher

## Berufsbildende Maßnahmen im Jugendstrafvollzug am Beispiel der Justizvollzugsanstalt Heinsberg

Der Strafvollzug dient der Erziehung zu einem künftigen Leben in sozialer Verantwortung, frei von Straftaten (vgl. § 2 St.Vollz.G., § 91 JGG). Das Bundesverfassungsgericht hat im sogenannten Lebach-Urteil vom 5. Juni 1973 (Bverf. GE. 35, 202) zum Auftrag des Staates gegenüber Straftätern festgestellt: „Als Träger der aus der Menschenwürde folgenden und ihren Schutz gewährleistenden Grundrechte muß der verurteilte Straftäter die Chance erhalten, sich nach der Verbüßung seiner Strafe wieder in die Gemeinschaft einzuordnen . . .“

Die zuständigen normativen Festlegungen – das Strafvollzugsgesetz sowie das Jugendgerichtsgesetz – sehen zur Verwirklichung dieser Zielsetzung die Förderung der beruflichen Leistungen des Verurteilten und zudem die Einrichtung von „Lehrwerkstätten“ in den Justizvollzugsanstalten vor.

Die Tatsache, daß von den sich 1981 in Nordrhein-Westfalen (NW) in Untersuchungshaft befindlichen Jugendlichen 60 Prozent keine abgeschlossene Schulausbildung und lediglich 10 Prozent eine abgeschlossene Berufsausbildung vorweisen konnten

(vgl. Justizminister des Landes NW 1982, S. 12), unterstreicht die Bedeutung berufsfördernder Maßnahmen, insbesondere im Jugendstrafvollzug.

Aufgrund des Alters der Insassen im Jugendstrafvollzug kann die Prägung des Lebensführungsstils und der Persönlichkeit durch den Beruf als das eigentliche (Re-)Sozialisierungsziel bezeichnet werden, das primär auf ein Leben in sozialer Verantwortung ohne Straftaten ausgerichtet ist.

Gegenstand der nachfolgenden Betrachtungen ist die Realisierung berufsbildender Maßnahmen (bbM) im Metallbereich, dargestellt am Beispiel der Justizvollzugsanstalt (JVA) Heinsberg.

### Die Justizvollzugsanstalt Heinsberg

Die JVA Heinsberg gilt derzeit in NW als die modernste ihrer Art. Sie wurde 1978 eröffnet und hat eine Belegkapazität von 230 Gefangenen im geschlossenen und 20 Gefangenen im offenen Vollzug.

Vorbereitungen zur konzeptionellen Gestaltung der beruflichen Bildungsangebote in der JVA Heinsberg wurden schon einhalb Jahre vor Inbetriebnahme der Anstalt getroffen. Träger der bbM ist das Kolping-Bildungswerk Aachen e.V. Die Auswahl der bbM richtete sich vornehmlich nach der Nachfrage am Arbeitsmarkt, nach den Teilnehmergeigenschaften und der Eignung für den Strafvollzug. Des weiteren erfolgte eine Beschränkung des Angebotes auf den gewerblich-technischen Bereich (vgl. Thyssen 1981, S. 73).

In der JVA Heinsberg werden männliche Verurteilte bis zum Höchstalter von 18 Jahren aufgenommen. Das durchschnittliche Alter der Insassen beträgt 17 Jahre. Wird aufgrund der Straflänge das für den Jugendstrafvollzug zulässige Höchstalter von 24 Jahren überschritten, erfolgt für die betreffenden Strafgefangenen die Einweisung in eine Anstalt des Erwachsenenvollzugs.

Aufgrund der Eingangsvoraussetzungen der Strafgefangenen (Alter, schulische Vorbildung) werden neben bbM auch schulische Maßnahmen angeboten, auf die hier nicht näher eingegangen werden soll.

### Das Angebot berufsbildender Maßnahmen im Metallbereich

Die bbM im Berufsfeld Metall lassen sich in drei Blöcke unterteilen:

- Berufsfindungs- oder Grundlehrgang Metall mit 10 Ausbildungsplätzen,
- Schweißlehrgänge mit 20 Ausbildungsplätzen und
- Ausbildungen in anerkannten Ausbildungsberufen mit 20 Ausbildungsplätzen.

Schaubild 1 veranschaulicht die Ausbildungsmöglichkeiten im Berufsfeld Metall. (Maßnahmen, die vorzugsweise durchgeführt werden, sind stark umrandet bzw. die entsprechenden Ausbildungswege sind geschwärzt.)

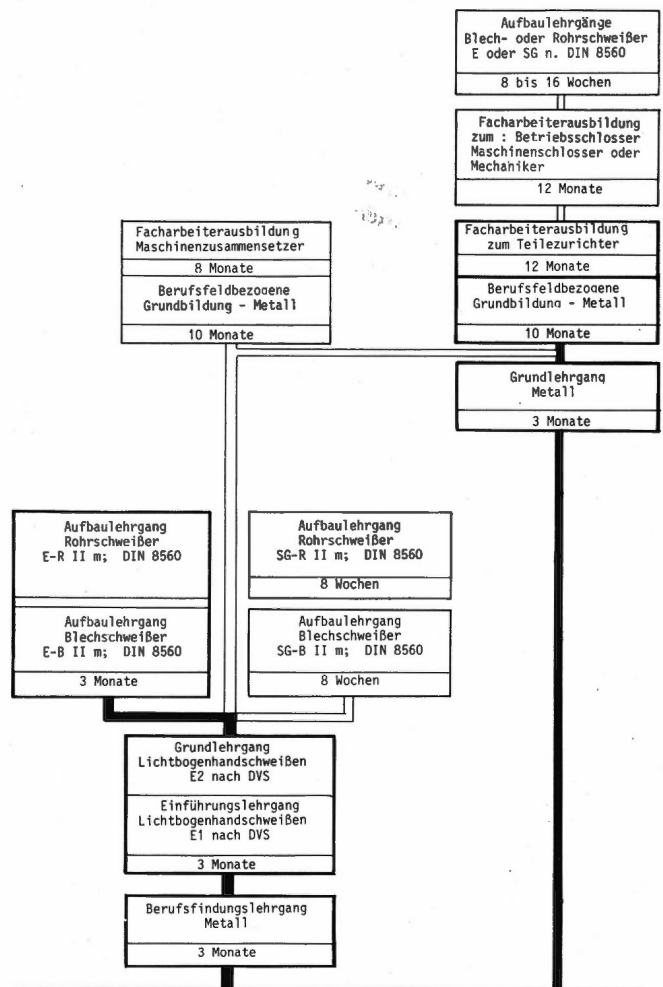
Aus Schaubild 1 geht hervor, daß die Ausbildung in der JVA Heinsberg in zeitlich begrenzten Stufen oder Phasen unterteilt ist. Dies erscheint auf dem Hintergrund der allgemein kurzen Strafzeit (im Durchschnitt 10 bis 12 Monate) als notwendig und sinnvoll.

Bevor konkret auf die Ausbildung im metalltechnischen Bereich eingegangen wird, soll kurz das Zugangsverfahren zur Teilnahme an bbM dargestellt werden.

Gespräche des Jugendlichen mit dem Anstaltsleiter, mit Sozialarbeitern und Psychologen sowie der Eindruck des Wohngruppenbeamten bilden die Grundlage der Maßnahmen des Behandlungsvollzugs, der in der Vollzugskonferenz beschlossen wird.

Jugendliche der JVA Heinsberg können nur nach erfolgter schriftlicher Bewerbung beim Kolping-Bildungswerk an einer bbM teilnehmen. Es werden mit einer solchen Bewerbung zum einen die Erfordernisse außerhalb der Anstalt berücksichtigt, zum anderen wird die Freiwilligkeit der Teilnahme dokumentiert.

Schaubild 1: Ausbildungsmöglichkeiten im Berufsfeld Metall in der JVA Heinsberg



Quelle: Thyssen 1981, S. 79

Die bbM beginnen mit einer Probezeit, die je nach Ausbildungs-gang zwischen zwei Wochen und zwei Monaten dauert. Die Zertifikate, die die Jugendlichen nach erfolgreicher Teilnahme an einer Maßnahme erhalten, sind neutral gehalten, um etwaige Benachteiligungen im Berufsleben außerhalb des Strafvollzugs auszuschließen.

### Berufsfindungs- und Grundlehrgang Metall

Sowohl den Schweißlehrgängen als auch den Ausbildungen in anerkannten Ausbildungsberufen geht ein Berufsfindungs- bzw. Grundlehrgang voraus (Schaub. 1). Die Lehrgänge, die inhaltlich identisch sind, dienen der Vermittlung von Grundfertigkeiten und -kenntnissen und gelten als Probezeit bei der Stufenausbildung. Durch die Vergabe von bewerteten Teilnahmebescheinigungen des Kolping-Bildungswerkes erhalten die jungen Strafgefangenen eine Anerkennung für erbrachte Leistungen sowie eine Bestätigung ihres Lernerfolges.

Nach erfolgreich abgeschlossenem Grund- bzw. Berufsfindungslehrgang können weitere Abschnitte des Stufenangebotes absolviert werden.

### Schweißlehrgänge

Besondere Bedeutung kommt, im Hinblick auf die allgemein kurze Strafzeit, den Schweißlehrgängen zu. Aufgrund der kurzzeitigen, aufeinander aufbauenden Ausbildungsstufen innerhalb dieses Ausbildungsbereiches, eröffnet sich grundsätzlich für jeden Jugendlichen die Chance einer qualifizierenden Teilnahme. Allerdings ist hier einschränkend zu bemerken, daß die Schweißkurse E1 und E2 (Schaub. 2) wegen der hohen Nachfrage häufig erst am Ende der Strafzeit belegt werden können. Hinzu kommt

**Schaubild 2: Zugangsverfahren zu einer beruflichen Bildungsmaßnahme in der JVA Heinsberg**

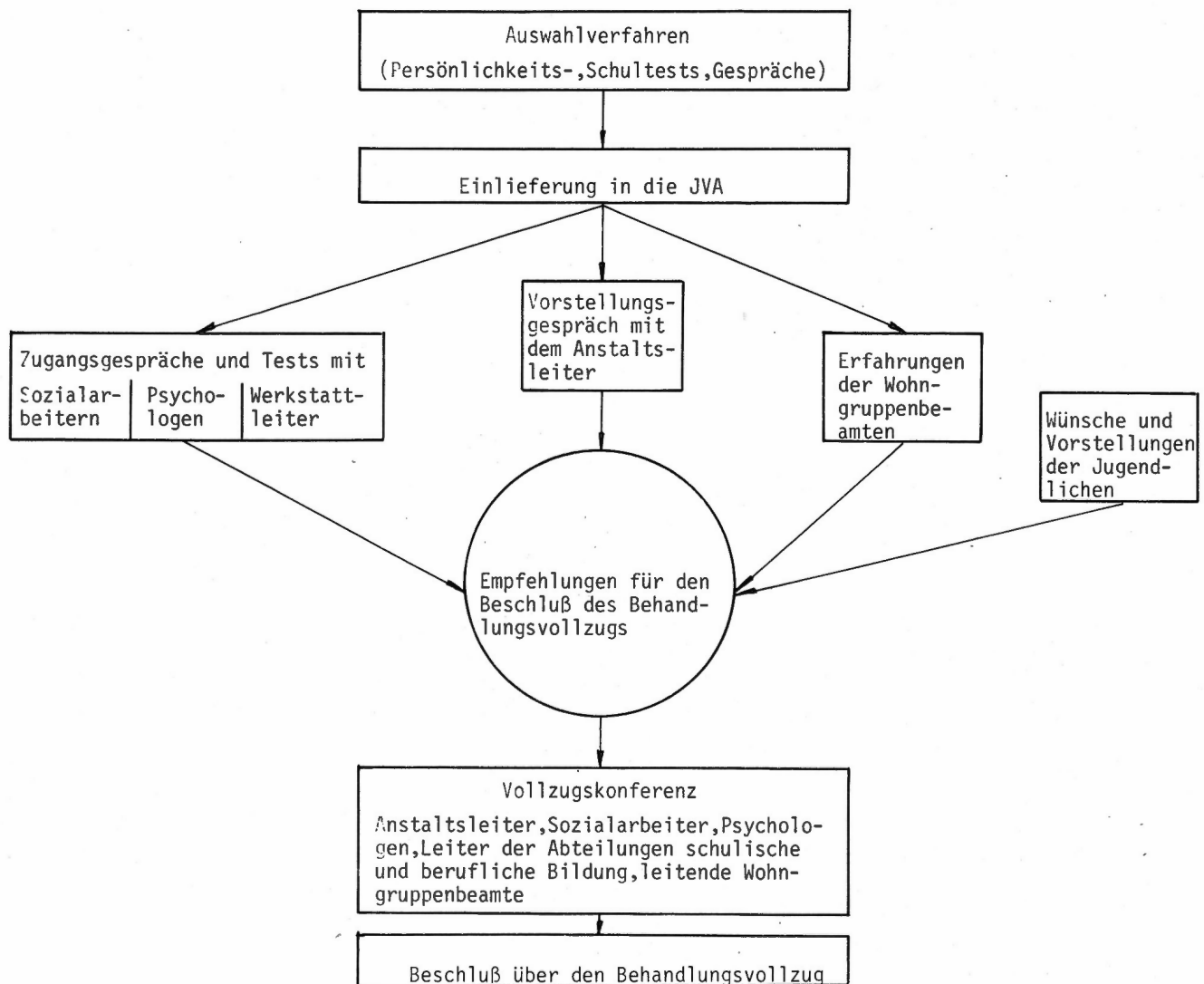
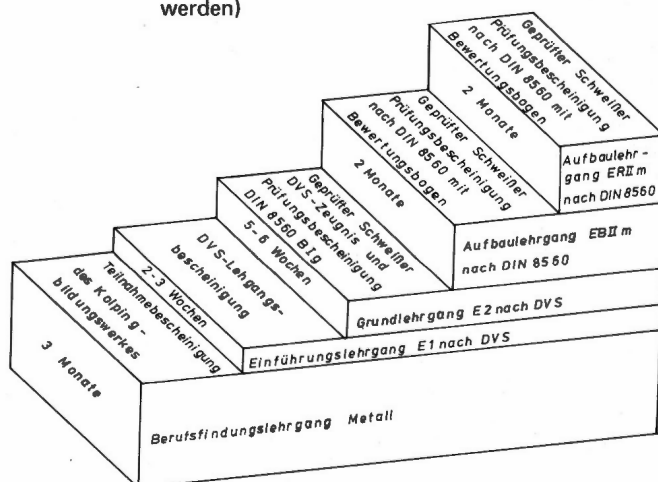


Schaubild 3: Stufung der Schweißlegränge im Lichtbogenhandschweißen in der JVA Heinsberg  
(Schweißlegränge, die vorrangig durchgeführt werden)



Quelle: Thyssen 1981, S. 86

eine Beschränkung der Teilnehmerzahl auf 8 gegenüber 12 Teilnehmern im vorangegangenen Kurs. Damit ist die Möglichkeit zur Teilnahme an Aufbaukursen stark eingeschränkt, die bessere Berufsmöglichkeiten eröffnen und somit auch die (Re-)Sozialisationschancen positiv beeinflussen.

Erwähnenswert ist in diesem Zusammenhang die Aussage des Ausbildungsleiters der JVA Heinsberg, daß die Jugendlichen, die einen Aufbaulehrgang besuchen, auch ein wirkliches Interesse zeigen und nicht primär eine Strafzeitverkürzung, die durch die Teilnahme erreicht werden kann, erreichen wollen. Daher erscheint es gerechtfertigt, nur 8 Jugendliche in den Aufbaulehrgang zu übernehmen und ihnen eine intensive Förderung zukommen zu lassen.

Die Lehrgangsleitung obliegt den Ausbildern des Kolpingwerkes, die sowohl für die praktische wie auch für die theoretische Kenntnisvermittlung verantwortlich sind. Dieser Sachverhalt sowie das Verhältnis 1:10 von Ausbildern zu Lehrgangsteilnehmern ermöglichen eine individuelle Förderung und Betreuung.

### Ausbildung in anerkannten Ausbildungsberufen

In der JVA wird befähigten Jugendlichen die Möglichkeit geboten, eine Ausbildung in einem anerkannten Ausbildungsberuf zu absolvieren. Im Berufsfeld Metall werden Ausbildungsgänge zum Teilezurichter, zum Betriebsschlosser und zum Mechaniker angeboten. Die Ausbildung kann als „Langzeitausbildung“ zur Abgrenzung der im vorangegangenen Punkt beschriebenen „Kurzzeitausbildung“ bezeichnet werden, da sie die Möglichkeit bietet, in zwei aufeinander folgenden Stufen zu Abschlüssen in anerkannten Berufen zu gelangen.

In 24 Monaten kann der Abschluß zum Teilezurichter erworben werden und in weiteren 12 Monaten Ausbildung, der des Be-

triebs- oder Maschinenschlossers oder des Mechanikers. Aufgrund der intensiven Ausbildung in der JVA wird die „normal“ geltende Ausbildungszeit der letztgenannten Berufe von „42 Monaten“ um 6 Monate auf „36 Monate“ verkürzt.

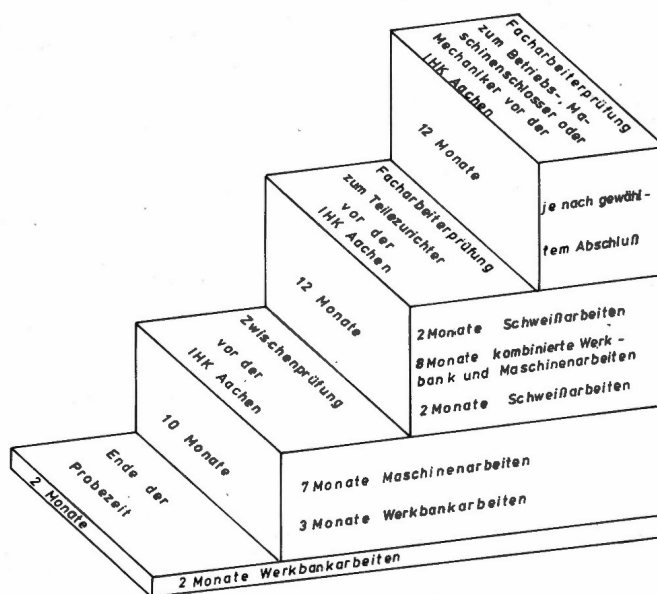
Die Strafdauer ermöglicht den Jugendlichen meist nur eine Ausbildung als Teilezurichter. Ausbildungen zum Dreher, Fräser oder Schleifer bilden Ausnahmen und werden nur dann durchgeführt, wenn der Jugendliche bei Strafantritt in einem entsprechenden Auszubildendenverhältnis stand. Für das Berufsfeld Metall sind zwei Berufsschulklassen eingerichtet. Der berufsbegleitende Unterricht findet für oben genannte Auszubildende in Klassen für Teilezurichter statt. Das Auszubildendenverhältnis beginnt jährlich im August und wird nach vorausgegangener Bewerbung des Jugendlichen beim Kolping-Bildungswerk mit der Unterzeichnung des Berufsausbildungsvertrages, der bei der IHK Aachen eingetragen wird, begründet. Auszubildendenverträge werden grundsätzlich über 24 Monate abgeschlossen, Erweiterungsverträge über 12 Monate können zusätzlich abgeschlossen werden und ermöglichen die Ausbildung zum Mechaniker oder Maschinenschlosser.

Die Inhalte der Ausbildungsgänge sind durch die Auszubildendenverordnung festgelegt.

Teilnahmevoraussetzung zu den Ausbildungsgängen in anerkannten Berufen ist unter anderem der Bildungsstand der achten Klasse der Hauptschule. Bei genügend freien Plätzen oder in Ausnahmefällen werden auch Teilnehmer mit geringerem Bildungsstand zugelassen. Es bietet sich in der JVA Heinsberg somit auch für solche Jugendliche eine Chance zur qualifizierten Berufsausbildung, die in der freien Wirtschaft unter Umständen keinen Ausbildungsplatz erhalten würden.

Der berufsbegleitende Unterricht zu den oben genannten Maßnahmen wird von Lehrern der Kreisberufsschule Heinsberg in Geilenkirchen erteilt. Dieser Unterricht erweist sich nach Angaben des Fachlehrers als zureichend, kann sogar als „vorbildlich“ charakterisiert werden. Es können Defizite, die die Jugendlichen aufgrund ihrer Vorkenntnisse aufweisen, während der Ausbildungszeit behoben werden, so daß jeder Teilnehmer an einer bbM im Berufsfeld Metall befähigt wird, die Abschlußprüfung zu bestehen.

Schaubild 4: Ausbildung in anerkannten Ausbildungsberufen des Berufsfeldes Metall in der JVA Heinsberg



Quelle: Thyssen 1981, S. 90

#### Ergebnisse berufsbildender Maßnahmen

Einen Überblick über die in der Zeit vom 1.4.1978 bis 1.10.1983 innerhalb der Anstalt durchgeführten Maßnahmen gibt Tabelle 1. Es wurden laut Tabelle 1135 bbM mit insgesamt 1384 Teilnehmern durchgeführt. Die Teilnehmerzahl ist jedoch insofern irreführend, als hierbei unberücksichtigt bleibt, daß einige Ausbildungen aufeinander aufbauen. Die Jugendlichen, die an einer aufbauenden Ausbildung teilnehmen, werden mehrfach in der Statistik mitberücksichtigt.

Während der Grund- und Berufsfindungslehrgang sowie der Grundlehrgang im Schweißen (E2) hinsichtlich der Teilnehmerzahl nicht voll ausgelastet sind, weisen die übrigen Ausbildungs-

Tabelle 1: Zusammenstellung der Ergebnisse beruflicher Bildungsmaßnahmen in der JVA Heinsberg  
Stand: 1.10.1983 Ausbildungsbeginn: 1.4.1978

Bezeichnung der Maßnahme	Anzahl der Maßnahmen	Anzahl der Teilnehmer	vorzeitig ausgeschieden	Maßnahme beendet		
				mit Erfolg	ohne Erfolg	
Berufsfindungslehrgang bzw. Grundlehrgang-Metall	35	336	32	279	25	
Lichtbogenhandschweißen DVS – E1	30	367	31	323	12	
Lichtbogenhandschweißen DVS – E2	31	303	22	268	13	
Sonderschulung für Schweißerprüfungen nach DIN 8560	30	237	10	217	10	
Berufsausbildung Metall Maschinenzusammensetzer, Teilezurichter, Fräser, Betriebsschlosser	5	79	13	47		20 Gefangene befinden sich noch in der Ausbildung
Berufsausbildung Bau Hochbaufacharbeiter, Maurer	3	49	11	21	1	16 Gefangene befinden sich noch in der Ausbildung
Berufsausbildung Textil Bekleidungsnäher	1	13	3	10	–	
Summe	135	1384	122	1165	61	36

Quelle: JVA Heinsberg

gänge eine durchschnittliche Auslastung von über 100 Prozent aus, da zu Beginn einer Maßnahme mehr Teilnehmer aufgenommen werden als Ausbildungsplätze vorgesehen sind.

Die Prüfungsergebnisse zeigen ein positives Bild. Die Erfolgsquoten liegen im Schnitt bei 98 Prozent. Das ist wohl primär auf eine sehr umfassende Betreuung der Auszubildenden zurückzuführen. Den Ausbildern steht überdies ein umfangreicher Sanktionsapparat zur Verfügung. Ausschlüsse der Jugendlichen von bbM erfolgen häufig aufgrund ihres negativen Sozialverhaltens.

Tabelle 2: Prüfungsergebnisse der Kammerprüfungen und schulische Vorbildung der Absolventen einer Berufsausbildung in der JVA Heinsberg  
Stand: 17.7.1982

Berufsfeld	Prüfungsergebnisse				Schulische Vorbildung						
					Hauptschule				Sonderschule		
	Sehr gut	Gut	Befriedigend	Ausreichend	mit Abschluß	Klasse 8	Klasse 7	Klasse 6	Klasse 9	Klasse 8	Klasse 7
Fertigkeiten Metall	1	18	6	—	6	7	5	5	—	1	1
Kenntnisse Metall	2	16	6	1							
Fertigkeiten Bau	—	3	10	1	1	5	1	—	5	1	1
Kenntnisse Bau	—	5	6	3							

Quelle: Angaben des Kolping-Bildungswerkes, Abteilung berufliche Bildung (Windelen 1982, S. 83)

Aus der Tabelle geht deutlich hervor, daß die Absolventen trotz der schlechten Eingangsvoraussetzungen beachtliche Leistungen erzielen, die im Berufsfeld Metall, nach Angaben der Industrie- und Handelskammer Aachen, über dem Kammerdurchschnitt liegen.

Wichtiger als die Prüfungsergebnisse ist der Tatbestand, daß die Jugendlichen bei ihrer gegebenen schulischen Vorbildung die Chance erhalten, eine Berufsausbildung zu absolvieren, was außerhalb der JVA kaum möglich wäre. Positiv zu werten ist auch, daß das Problem der Stellenvermittlung nach der Entlassung gelöst werden konnte. Alle Absolventen einer Berufsausbildung und der Aufbaulehrgänge zum geprüften Schweißer konnten nach ihrer Entlassung in eine Arbeitsstelle vermittelt werden oder die Ausbildung zum Spezialfacharbeiter außerhalb der Anstalt fortsetzen. Die Stellenvermittlung wird durch Zahlung einer Eingliederungshilfe durch die Bundesanstalt für Arbeit an die einstellenden Betriebe begünstigt.

#### Beurteilung der Maßnahmen

Ein wesentlicher Vorteil der Konzeption einer Stufenausbildung, wie sie der Berufsausbildung Strafgefangener in der JVA Heinsberg zugrunde liegt, ist die Vergabe von auf dem Arbeitsmarkt verwertbaren Teilqualifikationen.

Als vorteilhaft erweist sich auch die lehrgangsmäßige Ausbildung in den Werkstätten und die gute Kooperation zwischen Lehrern und Ausbildern. Die Auswirkungen dieses Sachverhaltes finden in den Prüfungsergebnissen ihren Niederschlag.

Als problematisch ist jedoch das Fehlen des Lernortes Betrieb anzusehen. Der Verzicht auf diesen Lernort bedeutet eine Verschulungstendenz in der Berufsausbildung und überdies den Verzicht auf die funktionale Erziehung durch den Betrieb. Es geht dadurch eine wichtige Erziehungsinstanz im Prozeß der Qualifizierung der Jugendlichen zu beruflicher Tüchtigkeit und Mündigkeit verloren.

Die Konsequenz eines solchen Verzichts in der Berufsausbildung ist eine Vorbereitung des Jugendlichen auf zu erwartende Schwierigkeiten beim Übergang in das Beschäftigungssystem.

Man sollte allerdings auch sehen, daß es durchaus auch positive Aspekte hat, wenn die Ausbildung unter schulischen Bedingungen stattfindet:

- allmähliche Eingewöhnung an die geforderten betrieblichen Tugenden (extrafunktionale Qualifikationen),
- Fehlen des betrieblichen Leistungsdenkens,
- Möglichkeit einer didaktisch-methodischen Aufbereitung der betrieblichen Inhalte.

Zweifelsohne ist es aber richtig, daß gerade in den höheren Stufen der Ausbildung betriebliche Praxis notwendig ist.

Die Motivation der Strafgefangenen, an einer bbM teilzunehmen, ist fast ausnahmslos als extrinsisch zu sehen. Beweggründe zur Teilnahme sind Chancen der vorzeitigen Haftentlassung, sinnvolle Ausnutzung der Haftzeit usw. Im Verlauf der Ausbildung weicht jedoch die Skepsis der Ansicht „etwas gelernt zu haben“, woraus bessere Berufschancen, höheres Einkommen, ein sicherer Arbeitsplatz resultieren. Die in der Ausbildung erfahrenen Erfolgsergebnisse steigern das Selbstbewußtsein und die Bereitschaft zur Teilnahme, was sich in beobachtbarer Leistungssteigerung ausdrückt.

Bezüglich der Rückfälligkeit der Absolventen einer bbM in Heinsberg liegen keine Statistiken vor. Es kann allerdings nach Angaben des Ausbildungsleiters der Trend zu einer verminderten Rückfälligkeit festgestellt werden. Wesentlich geringer ist bei Jugendlichen, die an einer bbM teilnehmen, das Überziehen des Urlaubs. Auch geht aus den Rückmeldungen hervor, daß weniger Straftaten nach der Entlassung verübt werden.

#### Schlußbemerkungen

In der JVA Heinsberg wird, wie dargestellt, die Strafzeit weitgehend genutzt, die individuellen Voraussetzungen für eine erfolgreiche berufliche und soziale Integration der Jugendlichen zu schaffen. Der Erwerb beruflich verwertbarer Qualifikationen und die Vermittlung von Abschlüssen und Zertifikaten bereiten den Jugendlichen auf ein geordnetes Erwerbsleben mit sicheren Erwerbschancen vor. Dies trägt ohne Zweifel zur Stabilisierung seiner Persönlichkeit bei.

Wichtig an dem Heinsberger Ausbildungsverfahren ist der Umstand, daß die Jugendlichen im Rahmen der beschriebenen zeitlich begrenzten, überschaubaren Kurse mit den jeweiligen Abschlußprüfungen stufenweise an das hochgesteckte Ausbildungsziel herangeführt werden. Auf diese Weise wird jeder Teilerfolg besonders deutlich, kann sich auf den gesamten Verlauf der Ausbildung positiv auswirken.

Nach Ansicht der Ausbilder der JVA Heinsberg führen die Bedingungen des Strafvollzugs (regelmäßiges Schlafen, kein Alkohol oder sonstige Drogen...) zwangsläufig zu effektiverem Arbeiten.

Als negativ ist allerdings das Fehlen jeglicher betrieblicher Praxis zu konstatieren. Dem Jugendlichen bietet sich nicht die Möglichkeit, eigenständig, eigenverantwortlich und aus eigener Initiative seine Berufsausbildung durchzustehen. Er wird darüber hinaus nicht auf seine Praxis vorbereitet, der Lernort Betrieb mit seinen vielfältigen Bewährungsfeldern wird aus der Ausbildung ausgespart.

Die Integration betrieblicher Ausbildungsphasen in die Berufsausbildung junger Strafgefangener sollte als erstrebenswert erkannt werden, da über die Förderung der beruflichen Kompetenz hinaus, dem Jugendlichen durch gezielte Betreuung außerhalb der Strafanstalt die Möglichkeit gegeben wird, die Rahmenbedingungen der Gesellschaft in der Gesellschaft für sich akzeptieren zu lernen.

„Die Erkenntnis, daß in unserer weitgehend berufs- und leistungsbezogenen Gesellschaft dem Beruf eine Schlüsselposition für die soziale Integration zukommt, die Insassen der JVA'en



sich gleichzeitig durch das Charakteristikum fehlender bzw. ungenügender schulischer und beruflicher Bildung auszeichnen, verdeutlicht die Notwendigkeit berufsbildender Maßnahmen im (Jugend-)Strafvollzug und sollte weiterhin als Anlaß dienen, die berufliche Bildung im Strafvollzug stetig auszubauen, bzw. an die Entwicklung in der Berufs- und Arbeitswelt anzupassen.“ (Thyssen 1981, S. 134)

Der Ausbau bbM im (Jugend-)Strafvollzug ist als Nahziel zu bezeichnen, anzustreben wäre darüber hinaus die Forderung Gustav Rodbruchs: „Das ferne Ziel ist nicht ein besserer Strafvollzug, sondern etwas, das besser ist als Strafvollzug.“ (Zitiert in: Berthold Simonsohn (Hrsg.): Jugendkriminalität, Strafvollzug und Sozialpädagogik, 5. Auflage, Frankfurt am Main 1975, Witzke, 1979, S. 77)

#### Literatur

Cyprian, R.: Ziele, Bedingungen und Wirkungen beruflicher Sozialisation im Strafvollzug. In: Mitteilungen aus der Arbeitsmarkt- und Berufsforschung 10 (1977) 1

Justizminister des Landes Nordrhein-Westfalen (Hrsg.): Jugendkriminalität und Jugendstrafvollzug in Nordrhein-Westfalen. Düsseldorf 1982. Resozialisierung innerhalb und außerhalb des Strafvollzugs. Rechtspflege NW. Düsseldorf 1982

Justiz in Zahlen. Düsseldorf 1982

Kolping-Bildungswerk Aachen e.V.: Informationen über die berufliche Bildung in der Justizvollzugsanstalt Heinsberg. Heinsberg 1983

Stenger, H.: Berufsausbildung und Arbeit im Jugendstrafvollzug. Daten und Thesen zur beruflichen Resozialisierung. In: Berufsbildung in Wissenschaft und Praxis, 12. Jg. (1983), Heft 3, S. 69–72

Thyssen, M.: Berufsbildende Maßnahmen im Jugendstrafvollzug unter besonderer Berücksichtigung des Berufsfeldes Metall. Schriftliche Hausarbeit im Rahmen der ersten Staatsprüfung für das Lehramt für die Sek. II. Aachen 1981

Verbände der Lehrer an beruflichen Schulen in Nordrhein-Westfalen: Berufliche Sozialisation. Strategie funktionaler, sozialer und humaner Kompetenz. Krefeld 1981

Windelen, L.: Berufliche Bildungsmaßnahmen des Kolpingwerkes in der JVA Heinsberg. Schriftliche Hausarbeit im Rahmen der ersten Staatsprüfung für das Lehramt für die Sonderpädagogik. Köln 1982

Witzke, H.-J.: Berufspädagogische Maßnahmen im Strafvollzug und im Rahmen nachgehender Betreuung. Schriftliche Hausarbeit im Rahmen der ersten Staatsprüfung für das Lehramt für die Sek. II. Köln 1979

Josef Rützel

## Berufsausbildung ausländischer Jugendlicher

Scheitern ausländische Jugendliche an „utopischen Berufswünschen“, weil sie „schnelles Geldverdienen“ einer Ausbildung vorziehen oder weil sie sich an „Modeberufen“ orientieren?

Eine Analyse des Bundesinstituts für Berufsbildung zur Situation ausländischer Jugendlicher in der Bundesrepublik Deutschland zeigt erneut die prekäre Situation in der beruflichen Bildung auf. [1] Obwohl leichte Verbesserungen zu verzeichnen sind, besuchten 1982 von den 218 000 Ausländern im Alter von 15 bis unter 18 Jahren nur 126 000 (58%) eine berufsbildende Schule. Davon waren 47 000 (21%) Jungarbeiter oder Beschäftigungslose. 12 000 Jugendliche (5%) besuchten allgemeinbildende Schulen, 80 000 Jugendliche (37%) besuchten keine Schule. Demnach erhält nur jeder dritte Jugendliche dieser Altersgruppe eine berufliche Ausbildung oder besucht eine weiterführende Schule. Der entsprechende Anteil bei den deutschen Jugendlichen liegt bei 90 Prozent. [2]

Diese Probleme werden sich keineswegs von selbst lösen, denn trotz geänderter Ausländerpolitik, die zu einer Veränderung in der Zusammensetzung der ausländischen Bevölkerung geführt hat, ist mit einer Steigerung der Zahl der ausländischen Schulabgänger aus Haupt- und Sonderschulen von heute 60 000 auf etwa 80 000 in 1990 zu rechnen. Dadurch würde sich der Ausländeranteil von 12 auf etwa 30 Prozent erhöhen. [3]

Wird über die Verbesserung dieser Situation diskutiert, ist oft auch von „utopischen Berufswünschen“, „schnellem Geldverdienen“ oder der Orientierung an „Modeberufen“ der ausländischen Jugendlichen die Rede. Wenn auch nicht explizit ausgedrückt, stehen dahinter Einschätzungen wie: ausländische Jugendliche haben unrealistische, unangemessene Ansprüche; falls vorhanden, ist das Spektrum ihrer Berufswünsche zu einseitig; ihre Motivation oder die ihrer Eltern ist nicht die Aufnahme einer Ausbildung, sondern möglichst schnell Geld zu verdienen. Bewußt oder unbewußt wird ihnen damit auch die Verantwortung für das Scheitern in der Konkurrenz um einen Ausbildungsplatz zugeschoben. Ob die hinter den zitierten Schlagworten stehenden Annahmen zutreffen und ob damit das Scheitern zu begründen ist, soll im folgenden diskutiert werden. Folie der Diskussion sind die sich aus der spezifischen Lebenssituation

entwickelnden subjektiven Interessen der ausländischen Jugendlichen an einer Ausbildung und die Merkmale der Berufseinstimmung.

#### Das individuelle Interesse an der Berufsausbildung

Ähnlich wie bei den deutschen ist auch bei den ausländischen Jugendlichen das Hauptinteresse an der Berufsausbildung, die **Zukunftssicherung** auf hohem Niveau. Ein sicherer Arbeitsplatz ist wichtigstes Ziel der späteren beruflichen Tätigkeit. Neben beruflichen Interessen stehen besonders Gesichtspunkte der Zukunftssicherung sowohl in der Bundesrepublik Deutschland als auch im Heimatland im Vordergrund der Berufswahl. [4]

Hinsichtlich der Ausgangsbasis des Interesses „Zukunftssicherung“ können gravierende geschlechtsspezifische und ethnische Unterschiede angenommen werden. Deutsche männliche Arbeiterjugendliche entwickeln ihre Berufsorientierung mit der gesellschaftlich gewiesenen und subjektiv übernommenen Vorstellung, die eigene Reproduktion und die der zukünftigen Familie als **lohnabhängig Arbeitende** sichern zu müssen. Weibliche Arbeiterjugendliche müssen dagegen schon bei der Berufswahl versuchen, mit der Sicherung der Reproduktion als lohnabhängig Arbeitende, die Perspektive Hausfrau und Mutter in Einklang zu bringen. Zugleich hat die Berufsausbildung auch den Charakter des Offenhaltens einer Alternative. [5]

Für ausländische Jugendliche ist subjektiv die Perspektive Lohnarbeit keineswegs so selbstverständlich wie für deutsche männliche Jugendliche. Die Gesellschaften aller Haupterwerbsländer befinden sich in einem vielschichtigen, unterschiedlich weit fortgeschrittenen Übergang von „Agrar- zu Industriegesellschaften“. Bereiche mit traditionellen landwirtschaftlichen und handwerklichen Strukturen existieren neben industriellen Sektoren mit teilweise modernster Technologie.

Mit diesem Wandlungsprozeß sind tiefgreifende Veränderungen in allen Lebensbereichen verbunden. Veränderungen erfahren die Familienstrukturen, die Wohnverhältnisse, das Freizeitverhalten