

La escuela industrial en Holanda

El aprendizaje industrial en Holanda tiene gran desarrollo e importancia. Actualmente existen 35 organizaciones empresariales que ofrecen cursos de aprendizaje industrial, bajo un sistema bipartito, empresa-empleados, y que cuenta, además, con subvenciones estatales. La supervisión del sistema de cursos de aprendizaje industrial queda a cargo de un cuerpo de consejeros técnicos, en el que cada miembro visita periódicamente un distrito.

Una de estas empresas que alberga una escuela industrial es Philips, de Eindhoven, que emplea 9,000 personas, de las cuales 4,000 son de esa ciudad. La escuela de Philips está situada en la avanzada en el área del aprendizaje industrial, hecho que se evidencia en la proposición que hizo, recientemente, al resto de las empresas que cuentan con escuelas, en el sentido de actualizar los manuales de los cursos.

La escuela de aprendizaje industrial de Philips admite a 400 aspirantes, de los cuales selecciona 100 para la especialidad en electrónica y 300 para trabajos en metales. El aprendizaje industrial está formado por dos niveles; el nivel primario comprende, a su vez, dos etapas, el secundario tres etapas. En el nivel primario los trabajos teóricos no se orientan a la producción sino solamente al aprendizaje. La primera etapa de este nivel tiene una duración de cuatro meses, y en cada semana los alumnos trabajan tres y medio días en los talleres, dedicando un día a clases teóricas. Los grupos son de 12 a 15 alumnos, y están a cargo de un instructor. El programa de trabajos en talleres es el siguiente: alta tensión, baja tensión e instalaciones electrónicas, con una duración de cuatro semanas cada uno; trabajos de mecánica en: torno, fresadora, alisadora y soldadura, durante quince días cada uno. Este programa es llevado así por los alumnos que siguen la especialidad en Electricidad; el programa para los alumnos de Mecánica es el mismo, pero invirtiendo la duración de los cursos, justamente en relación a la especialidad. Para cubrir el programa en esta primera etapa del nivel primario de la escuela de aprendizaje industrial, los alumnos trabajan en máquinas que son iguales a las que se utilizan en el trabajo de producción de la empresa. Por otra parte, los alumnos-aprendices concurren una vez a la semana a una escuela de otra empresa a tomar cursos de relaciones humanas, deberes ante la comunidad y aspectos cívicos. El recibir instrucción fuera de la propia escuela tiene como finalidad hacer notar al estudiante que no existe consigna alguna de recibir instrucción para ser útil sólo a la empresa Philips, sino que el propósito esencial es el de formar un individuo útil para la comunidad en general.

En la segunda etapa del nivel primario, los alumnos pasan de la escuela a los talleres de la empresa a desempeñar el tipo de trabajo que hayan elegido; la elección por parte del estudiante es satisfecha en un 85 %, ya que entran en juego tanto la idoneidad del alumno respecto al puesto de trabajo, como las necesidades mismas de la empresa. Aunque los alumnos ya están en el taller de la fábrica, aún no trabajan con los operarios, sin embargo, el jefe del taller recibe informes semanales sobre el trabajo de los aprendices. En esta etapa, los alumnos tienen la oportunidad de participar en la evaluación de su propio rendimiento, cuando, cada mes, el instructor pone un informe a su consideración, para que lo firme si está de acuerdo o para que lo objete si no lo está.

La evaluación final de este nivel primario consta de un examen teórico-técnico, con sus correspondientes partes teóricas y prácticas. Si el alumno aprueba ambos exámenes, recibe un diploma; si sólo pasa satisfactoriamente la parte práctica, se le otorga un certificado. Terminado este estadio de la escuela de aprendizaje industrial, el alumno puede optar por quedarse a trabajar en la empresa o ingresar a alguna escuela técnica de nivel medio. Se observa que un 10 % de los egresados escoge la última alternativa.

El nivel secundario de la escuela industrial dura dos años; la escuela de la empresa recibe a los aspirantes en calidad de obreros especializados, bajo un contrato de trabajo. Ya en esta etapa del aprendizaje, el estudiante concurre sólo dos veces por semana a la escuela a recibir instrucción técnica, clases que cubren aspectos culturales, cívicos y de organización laboral. Estos cursos son dinámicos; en ellos la discusión es el elemento base para hacer discurrir al alumno acerca de la mejor utilización y aplicación de los conocimientos técnicos en los trabajos de producción. La búsqueda de una participación activa del alumno está orientada a desterrar en él alguna forma de mimetismo con el despliegue de automatización que caracteriza actualmente a la técnica. Con las herramientas de los propios criterios, el alumno tiene libertad para elegir la mejor adecuación y eficiencia de una máquina u otra para un determinado trabajo.

Después del nivel secundario vienen los cursos de aplicación en los que la escuela de la empresa restringe el número de alumnos mediante la selección de 60, justamente los que tuvieron el más alto rendimiento en la etapa anterior, y que hayan decidido quedarse a trabajar en la empresa. Los cursos de aplicación son nocturnos y se llevan dos veces a la semana. La siguiente etapa se destina a unos cuantos alumnos a quienes se imparten cursos de organización del trabajo, seguridad industrial, naturaleza de los materiales y análisis de errores. La última etapa de la escuela industrial –con duración de tres meses–, se dedica exclusivamente a los aspirantes a supervisores y reciben cursos de psicología, dinámica de grupos, relaciones industriales y seguridad industrial.

Los recursos materiales con que cuenta la escuela industrial son óptimos; en el salón de clase, donde se imparten las clases teóricas, hay un televisor que trasmite un video-tape que contiene un programa hecho en el Ministerio de Educación y otro confeccionado en la propia escuela. Y en lo que respecta a las clases prácticas, el instructor cuenta con manuales que, como mencionamos al principio, constantemente se actualizan.