

# BUNDESGESETZBLATT

## FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

---

**Jahrgang 2004****Ausgegeben am 19. Jänner 2004****Teil II**

---

**23. Verordnung: Kunststofftechnik-Ausbildungsordnung**

---

### **23. Verordnung des Bundesministers für Wirtschaft und Arbeit über die Berufsausbildung im Lehrberuf Kunststofftechnik (Kunststofftechnik-Ausbildungsordnung)**

Auf Grund der §§ 8 und 24 des Berufsausbildungsgesetzes, BGBl. Nr. 142/1969, zuletzt geändert durch das Bundesgesetz BGBl. I Nr. 79/2003, wird verordnet:

#### **Lehrberuf Kunststofftechnik**

§ 1. (1) Der Lehrberuf Kunststofftechnik ist mit einer Lehrzeit von vier Jahren als Ausbildungsversuch eingerichtet.

(2) In die Ausbildung im Lehrberuf Kunststofftechnik kann bis zum Ablauf des 30. Juni 2008 eingetreten werden.

(3) In den Lehrverträgen, Lehrzeugnissen, Lehrabschlussprüfungszeugnissen und Lehrbriefen ist der Lehrberuf in der dem Geschlecht des Lehrlings entsprechenden Form (Kunststofftechniker/Kunststofftechnikerin) zu bezeichnen.

#### **Berufsprofil**

§ 2. Durch die Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule soll der im Lehrberuf Kunststofftechnik ausgebildete Lehrling befähigt werden, die nachfolgenden Tätigkeiten fachgerecht, selbständig und eigenverantwortlich auszuführen:

1. Werkzeichnungen und technische Unterlagen lesen und anwenden,
2. Mitwirken an der Produkt- und Fertigungsentwicklung,
3. Arbeitsschritte, Arbeitsmittel und Arbeitsmethoden festlegen,
4. Arbeitsabläufe planen und steuern, Arbeitsergebnisse beurteilen, Qualitätsmanagementsysteme anwenden,
5. technische Daten über den Arbeitsablauf und die Arbeitsergebnisse erfassen, dokumentieren und beurteilen,
6. Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften, Normen, Sicherheitsstandards und Umweltstandards ausführen,
7. erforderliche Materialien auswählen, aufbereiten, beschaffen und überprüfen,
8. Kunststoffrohstoffe und Kunststoffhalbzeug spanend und spanlos bearbeiten,
9. Maschinen und Anlagen nach Vorgabe rüsten, prüfen und in Betrieb nehmen,
10. Produkte aller Art aus Kunststoffen unter Verwendung von branchenüblichen Verarbeitungstechniken herstellen,
11. Einstellen der Parameter von Oberflächenveredelungsanlagen, Oberfläche veredeln,
12. Erkennen und Beheben von Mängeln,
13. Restprodukte verwerten und fachgerecht entsorgen.

#### **Berufsbild**

§ 3. (1) Für die Ausbildung wird folgendes Berufsbild festgelegt. Hierbei sind die angeführten Fertigkeiten und Kenntnisse spätestens in dem angeführten Lehrjahr beginnend derart zu vermitteln, dass der Lehrling zur Ausübung qualifizierter Tätigkeiten im Sinne des Berufsprofils befähigt wird, die insbesondere selbständiges Planen, Durchführen, Kontrollieren und Optimieren einschließt.

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
1.	Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Formen, Werkzeuge, Maschinen, Anlagen, Vorrichtungen, Einrichtungen und Arbeitsbehelfe, auch unter Anwendung von rechnergestützten Systemen		Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Maschinen, Anlagen, Vorrichtungen, Einrichtungen und Arbeitsbehelfe, auch unter Anwendung von rechnergestützten Systemen	
2.	Grundkenntnisse über Spritzguss, Extrusion, Blastechnik und Oberflächenveredelung	Kenntnis über die Möglichkeiten der Kunststoffbearbeitung und -verarbeitung	Herstellen von betriebsspezifischen Kunststoffprodukten	
3.	Kenntnis der Werkstoffe und Hilfsstoffe, ihrer Eigenschaften, Verwendungsmöglichkeiten und Verarbeitungsmöglichkeiten			
4.	Einfaches Bestimmen von Kunststoffen		Bestimmen von Kunststoffen und Verbundstoffen	
5.	Mischen und Aufbereiten von Rohmaterialien und Werkstoffen nach Vorgabe		Mischen und Aufbereiten in Mehrkomponentensystemen	
6.	Grundlegende Fertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung: Messen, Anreißen, Feilen, Sägen, Bohren, Schneiden, Gewindschneiden von Hand, Schleifen, Polieren, Kleben, Nachbearbeiten	Fertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung: Messen, Bohren, Schleifen, Polieren, maschinelles Gewindschneiden, Kleben, Oberflächenveredelung	Veredeln der Oberfläche	
7.	-	-	Handhaben von Messsystemen, Reflexionssystemen (Farbbestimmung)	
8.	Grundkenntnisse im Werkzeug- und Formenbau		Kenntnisse im Werkzeug- und Formenbau	
9.	-	-	Warten und Instandhalten sowie fachgerechtes Lagern von Formen und Werkzeugen	
10.	Anfertigen von Skizzen		Anfertigen von einfachen Werkzeichnungen, auch unter Anwendung von rechnergestützten Systemen	
11.	Grundkenntnisse des rechnergestützten Konstruierens und Zeichnens		-	-
12.	Lesen von Werkzeichnungen und technischen Unterlagen			
13.	-	-	Lesen von einfachen Schaltplänen aus den Bereichen Elektrik, Pneumatik und Hydraulik sowie deren Kombinationen	
14.	Bearbeiten von Halbzeug		Thermisches Verformen	
15.	-	-	Fachgerechtes Herstellen von lösbaren und unlösbaren Verbindungen	
16.	-	Grundkenntnisse des Einsatzes von Wärme und Druck bei der Kunststoffverarbeitung	Kenntnis des Einsatzes von Wärme und Druck bei der Kunststoffverarbeitung	Kenntnis des Einsatzes anderer physikalischer Einflüsse in der Kunststoffverarbeitung (z.B. Infrarot-, Ultraschall- und Laserstrahlen und Ozon)
17.	-	Grundkenntnisse der Elektrotechnik und Mechanik	-	Grundkenntnisse des Einsatzes von Elektronik
18.	-	Grundkenntnisse der Pneumatik	Kenntnis der Pneumatik	
19.	-	-	Wartung und Instandhaltung von Pneumatiksystemen	

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
20.	-	Grundkenntnisse der Hydraulik	Kenntnis der Hydraulik	
21.	-	-	Wartung und Instandhaltung von Hydrauliksystemen	
22.	Grundkenntnisse der Steuerungsarten	Bedienen der zu verwendenden Kunststoffverarbeitungsma- schinen zur Herstel- lung von Kunststoff- produkten, auch unter Verwendung von rechnergestützten Systemen	Einstellen und Anfahren der zu verwendenden Kunststoffverarbeitungsma- schinen zur Herstel- lung von Kunststoffprodukten, auch unter Verwendung von rechnergestützten Systemen	
23.	-	-	-	Grundkenntnisse der EDV – Konfiguration einschließlich Schnitt- stellen
24.	-	Erkennen und Behe- ben von einfachen Fehlern in der Verar- beitung	Erkennen und Behe- ben von Fehlern in der Verarbeitung	Erkennen und Behe- ben von Fehlern in der Verarbeitung auch unter Verwendung von rechnergestützten Systemen
25.	Grundkenntnisse der einschlägigen Heiz- systeme und Kühlsys- teme an Maschinen, Formen und Werk- zeugen	Kenntnis der einschlä- gigen Heizsysteme und Kühlsysteme an Maschinen, Formen und Werkzeugen	Warten und Instandhalten der Heiz- und Kühls- systeme an Maschinen, Formen und Werkzeu- gen	
26.	-	Grundkenntnisse von einschlägigen engli- schen Fachausdrücken	Kenntnis und Anwendung von einschlägigen englischen Fachausdrücken	
27.	-	-	Grundkenntnisse der Produkt- und Ferti- gungsentwicklung	Kenntnis der Produkt- und Fertigungsent- wicklung
28.	-	Grundkenntnisse der Arbeitsvorbereitung	Kenntnis der Arbeits- vorbereitung	Mitarbeit bei der Ar- beitsvorbereitung
29.	-	Grundkenntnis der einschlägigen Prüfver- fahren	Kenntnis der einschlägigen Prüfverfahren	Anwenden einschlägi- ger Prüfverfahren
30.	-	Grundkenntnisse des Qualitätsmanage- ments, Durchführen von einfachen Quali- tätskontrollen	Kenntnis des betrieblichen Qualitätsmanage- ments, Durchführen von Qualitätskontrollen (wie Prüfen von Fertigteilen auf vorgegebene Qualitätsanforderungen und Normen)	
31.	-	-	Grundkenntnisse der Kommunikationstech- nik	Kenntnis und Anwen- den von Kommunika- tionstechniken
32.	-	-	Grundkenntnisse der Problemlösungstech- nik	Kenntnis und Anwen- den von Problemlö- sungstechniken
33.	-	-	Grundkenntnisse des Kostenmanagements	Kenntnis und Mitar- beit beim Kostenma- nagement
34.	-	-	Grundkenntnisse der Fertigungslogistik	Kenntnis und Mitar- beit bei der Ferti- gungslogistik

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
35.	-	-	-	Grundkenntnisse der Planung von Produktionsabläufen
36.	Kenntnis der einschlägigen Sicherheitsvorschriften sowie der sonstigen in Betracht kommenden Vorschriften zum Schutze des Lebens und der Gesundheit			
37.	Die für den Lehrberuf relevanten Maßnahmen und Vorschriften zum Schutz der Umwelt: Grundkenntnisse der betrieblichen Maßnahmen zum sinnvollen Energieeinsatz im berufsrelevanten Arbeitsbereich; Grundkenntnisse der im berufsrelevanten Arbeitsbereich anfallenden Reststoffe und über deren Trennung, Verwertung sowie über die Entsorgung des Abfalls			Umweltgerechtes Umgehen mit berufsrelevanten Rest- und Abfallstoffen
38.	Grundkenntnisse über den betriebsspezifischen Umweltschutz	Kenntnis über den betriebsspezifischen Umweltschutz; Mitarbeit bei betriebsspezifischen Umweltschutzmaßnahmen	Kenntnis über das Rückführen von Reststoffen und Kunststoffabfällen in den Produktionsprozess	Fachgerechtes Rückführen von Reststoffen und Kunststoffabfällen in den Produktionsprozess
39.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 des Berufsausbildungsgesetzes)			
40.	Grundkenntnisse der aushangpflichtigen arbeitsrechtlichen Vorschriften			

(2) Bei der Ausbildung in den fachlichen Kenntnissen und Fertigkeiten ist – unter besonderer Beachtung der betrieblichen Erfordernisse und Vorgaben – auf die Persönlichkeitsbildung des Lehrlings zu achten, um ihm die für eine Fachkraft erforderlichen Schlüsselqualifikationen bezüglich Sozialkompetenz (wie Offenheit, Teamfähigkeit, Konfliktfähigkeit), Selbstkompetenz (wie Selbsteinschätzung, Selbstvertrauen, Eigenständigkeit, Belastbarkeit), Methodenkompetenz (wie Präsentationsfähigkeit, Rhetorik in deutscher Sprache, Verständigungsfähigkeit in den Grundzügen der englischen Sprache) und Kompetenz für das selbstgesteuerte Lernen (wie Bereitschaft, Kenntnis über Methoden, Fähigkeit zur Auswahl geeigneter Medien und Materialien) zu vermitteln.

### Lehrabschlussprüfung

#### Gliederung

§ 4. (1) Die Lehrabschlussprüfung gliedert sich in eine praktische (Teil A und Teil B) und in eine theoretische Prüfung.

(2) Die praktische Prüfung umfasst im Teil A die Gegenstände Prüfarbeit und Fachgespräch und im Teil B (freiwilliger Teil) eine fachlich schriftliche Prüfung auf höherem Niveau.

(3) Teil B der Lehrabschlussprüfung kann freiwillig absolviert werden, wenn eine Anerkennung der praktischen Prüfung im Rahmen der Berufsreifepfung als Teilprüfung Fachbereich angestrebt wird.

(4) Für das Gesamtergebnis gemäß § 25 Abs. 5 des Berufsausbildungsgesetzes ist der Teil B (freiwilliger Teil) nicht zu berücksichtigen. Teil B ist getrennt zu benoten. Das Zeugnis über Teil B kann nur im Zusammenhang mit einem positiven Zeugnis über Teil A ausgefolgt werden.

(5) Die theoretische Prüfung umfasst die Gegenstände angewandte Mathematik, Fachkunde und Werkstoffkunde.

(6) Die theoretische Prüfung entfällt, wenn der Prüfungskandidat das Erreichen des Lehrzieles der letzten Klasse der fachlichen Berufsschule oder den erfolgreichen Abschluss einer die Lehrzeit ersetzenden berufsbildenden mittleren oder höheren Schule nachgewiesen hat.

### Praktische Prüfung

#### Teil A: Prüfarbeit

§ 5. (1) Die Prüfarbeit hat nach Angabe der Prüfungskommission nachstehend genannte Bereiche zu umfassen. Die Durchführung ist projektartig in der Form durchzuführen, dass der Prüfling zuerst die Aufgabenstellung, die Begründung der gewählten Formgebung und Gestaltung, der Konstruktion, des eingesetzten Materials und der Arbeitsmittel (Maschinen, Geräte, Werkzeuge usw.) erläutert und anschließend die Prüfarbeit durchführt.

Folgende Arbeiten sind hierbei auszuführen:

1. Nach Wahl der Prüfungskommission eine Halbzeugverarbeitung oder die Herstellung eines Fa-serverbundteils sowie
  2. nach Wahl des Prüflings eine Spritzgussverarbeitung oder eine Extrusion an Maschinen.
- (2) Die Prüfungskommission hat unter Bedachtnahme auf den Zweck der Lehrabschlussprüfung, die Anforderungen der Berufspraxis und das Tätigkeitsgebiet des Lehrbetriebs eine Prüfarbeit zu stellen, die in der Regel in sechs Stunden durchgeführt werden kann.
- (3) Die Prüfarbeit ist nach sieben Stunden zu beenden.
- (4) Für die Bewertung der Prüfarbeit sind folgende Kriterien maßgebend:
- a) Auswählen und Prüfen der Werk- und Hilfsstoffe,
  - b) Materialaufbereitung,
  - c) Oberfläche,
  - d) Maßhaltigkeit und Sauberkeit,
  - e) Winkeligkeit und Ebenheit,
  - f) dem Werkstoff entsprechende Ausführung,
  - g) fachgerechtes Verwenden der richtigen Werkzeuge und Maschinen,
  - h) Überprüfung der Funktion und Festigkeit,
  - i) Qualität,
  - j) Parametrisierung,
  - k) Prozessfähigkeit,
  - l) Fachgerechtes Sammeln und Entsorgen von Rest- und Hilfsstoffen.

#### **Teil A: Fachgespräch**

- § 6. (1) Das Fachgespräch ist vor der gesamten Prüfungskommission abzulegen.
- (2) Das Fachgespräch hat sich aus der praktischen Tätigkeit heraus zu entwickeln. Hiebei ist unter Verwendung von Fachausdrücken das praktische Wissen des Prüflings festzustellen.
- (3) Die Themenstellung hat dem Zweck der Lehrabschlussprüfung und den Anforderungen der Berufspraxis zu entsprechen. Hiebei sind Unterlagen über Maschinen, Geräte, Werkzeuge oder Werkstoffe (wie Sicherheitsdaten- und Verarbeitungsblätter) heranzuziehen. Die Prüfung ist in Form eines möglichst lebendigen Gesprächs mit Gesprächsvorgabe durch Schilderung von Situationen oder Problemen durchzuführen.
- (4) Das Fachgespräch soll für jeden Prüfling 20 Minuten dauern. Es ist nach 30 Minuten zu beenden. Eine Verlängerung um höchstens zehn Minuten hat im Einzelfall zu erfolgen, wenn der Prüfungskommission ansonsten eine zweifelsfreie Bewertung der Leistung des Prüflings nicht möglich ist.

#### **Teil B: Fachlich schriftliche Prüfung**

- § 7. (1) Die Aufgabenstellung der schriftlichen Prüfung hat auf höherem Niveau zu erfolgen.
- (2) Die Aufgabenstellung hat die fachlich und betrieblich notwendigen Kenntnisse aus den Gegenständen
1. Fachtechnologie,
  2. Technische und Angewandte Mathematik und
  3. Werkstofftechnologie
- einzu beziehen.
- (3) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel in fünf Stunden durchgeführt werden können.
- (4) Die Prüfung ist nach sechs Stunden zu beenden.

#### **Theoretische Prüfung**

##### **Allgemeine Bestimmungen**

- § 8. (1) Die theoretische Prüfung hat schriftlich zu erfolgen. Sie kann für eine größere Anzahl von Prüflingen gemeinsam durchgeführt werden, wenn dies ohne Beeinträchtigung des Prüfungsablaufes möglich ist. Die theoretische Prüfung kann auch in rechnergestützter Form erfolgen, wobei jedoch alle wesentlichen Schritte für die Prüfungskommission nachvollziehbar sein müssen.
- (2) Die theoretische Prüfung ist grundsätzlich vor der praktischen Prüfung abzuhalten.

(3) Die Aufgaben haben nach Umfang und Niveau dem Zweck der Lehrabschlussprüfung und den Anforderungen der Berufspraxis zu entsprechen. Sie sind den Prüflingen anlässlich der Aufgabenstellung getrennt zu erläutern.

(4) Die schriftlichen Arbeiten des Prüflings sind entsprechend zu kennzeichnen.

#### **Angewandte Mathematik**

§ 9. (1) Die Prüfung hat nach Wahl der Prüfungskommission Aufgaben aus den nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Eine einfache Kalkulation nach vorgegebenen Angaben mit Flächen- und Längsberechnung, Volums- und Masseberechnung sowie Prozent- und Proportionsrechnung,
2. grundlegende Rechnungen aus der Mechanik (Festigkeit, Schwindung, Oberflächenbeanspruchung, Leistung, Kräfte, Wirkungsgrad, Drehzahl),
3. Rechnungen aus Hydraulik und Wärme,
4. Mischungsberechnung,
5. Berechnungen zur Maschinenauslegung.

(2) Das Verwenden von Formeln, Tabellen und Rechenbehelfen ist zulässig.

(3) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel in 100 Minuten durchgeführt werden können.

(4) Die Prüfung ist nach 120 Minuten zu beenden.

#### **Fachkunde**

§ 10. (1) Die Prüfung hat die stichwortartige Beantwortung je einer Frage aus sämtlichen nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Be- und Verarbeitung von Halbzeug und Faserverbund,
2. Arbeitsverfahren,
3. Oberflächenveredelungsverfahren,
4. Geräte, Maschinen und Anlagen, material- und teilespezifische Auswahl und Rüsten,
5. Wartung und Instandhaltung der Geräte, Maschinen und Anlagen,
6. Regelung und Steuerung,
7. CNC und fachspezifisches CAD,
8. Formen und Werkzeuge,
9. Mängelanalyse und -behebung,
10. Funktionsprüfung,
11. Qualität,
12. Berufsspezifischer Arbeitnehmer- und Umweltschutz.

(2) Die Fachkunde kann auch in programmierter Form mit Fragebögen erfolgen. In diesem Fall sind aus jedem Bereich je drei Aufgaben zu stellen.

(3) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel nach 60 Minuten durchgeführt werden können.

(4) Die Prüfung ist nach 80 Minuten zu beenden.

#### **Werkstoffkunde**

§ 11. (1) Die Werkstoffkunde hat die stichwortartige Durchführung je einer Aufgabe aus sämtlichen nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Grundzüge über die Herstellung der Rohstoffe,
2. Einschlägige Rohstoffe und Hilfsstoffe,
3. Eigenschaften und Einsatzmöglichkeiten,
4. Mängelanalyse,
5. Aufbereitung,
6. Einschlägige chemische Grundbegriffe,
7. Prüfverfahren,
8. Berufsspezifischer Arbeitnehmer- und Umweltschutz.

(2) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel in 60 Minuten durchgeführt werden können.

(3) Die Prüfung ist nach 80 Minuten zu beenden.

#### **Wiederholungsprüfung**

**§ 12.** (1) Die Lehrabschlussprüfung (unter Nichtbeachtung des Teils B der praktischen Prüfung) kann wiederholt werden.

(2) Wenn bis zu drei Gegenstände mit „Nicht genügend“ bewertet wurden, ist die Wiederholungsprüfung auf die mit „Nicht genügend“ bewerteten Gegenstände zu beschränken.

(3) Wenn mehr als drei Gegenstände mit „Nicht genügend“ bewertet wurden, ist die gesamte Prüfung zu wiederholen.

(4) Teil B der praktischen Prüfung kann ebenfalls wiederholt werden.

#### **Zusatzprüfung**

**§ 13.** Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung in den Lehrberufen Bootbauer, Kunststoffformgebung, Kunststoffverarbeitung, Leichtflugzeugbauer, Modellbauer, Schierzeuger oder Werkzeugbautechnik kann eine Zusatzprüfung im Lehrberuf Kunststofftechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf die Prüfarbeit und das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 5 und 6.

#### **Verhältniszahlen**

**§ 14.** (1) Für die Ausbildung im Lehrberuf Kunststofftechnik werden folgende Verhältniszahlen gemäß § 8 Abs. 3 lit. a des Berufsausbildungsgesetzes (fachlich einschlägig ausgebildete Personen – Lehrlinge) festgelegt:

1. ein bis zwei fachlich einschlägig ausgebildete Personen.....zwei Lehrlinge,
2. auf jede weitere fachlich einschlägig ausgebildete Person.....ein weiterer Lehrling.

(2) Auf die Verhältniszahlen sind Lehrlinge im letzten Jahr ihrer Lehrzeit und Lehrlinge, denen mindestens zwei Lehrjahre ersetzt wurden, sowie fachlich einschlägig ausgebildete Personen, die nur vorübergehend oder aushilfsweise im Betrieb beschäftigt sind, nicht anzurechnen.

(3) Werden in einem Betrieb in mehr als einem Lehrberuf Lehrlinge ausgebildet, so sind Personen, die für mehr als einen dieser Lehrberufe fachlich einschlägig ausgebildet sind, nur auf die Verhältniszahl eines dieser Lehrberufe anzurechnen. Wenn aber in einem Betrieb nur eine einzige, jedoch für alle in Betracht kommenden Lehrberufe fachlich einschlägig ausgebildete Person beschäftigt ist, dürfen – unter Beachtung der für die einzelnen in Betracht kommenden Lehrberufe jeweils festgelegten Verhältniszahlen – insgesamt höchstens drei Lehrlinge ausgebildet werden.

(4) Ein Ausbilder ist bei der Ermittlung der Verhältniszahlen gemäß Abs. 1 als eine fachlich einschlägig ausgebildete Person zu zählen. Wenn er jedoch mit Ausbildungsaufgaben in mehr als einem Lehrberuf betraut ist, ist er als eine fachlich einschlägig ausgebildete Person bei den Verhältniszahlen aller Lehrberufe zu zählen, in denen er Lehrlinge ausbildet.

(5) Für die Ausbildung im Lehrberuf Kunststofftechnik werden folgende Verhältniszahlen gemäß § 8 Abs. 3 lit. b des Berufsausbildungsgesetzes (Ausbilder – Lehrlinge) festgelegt:

1. Auf je fünf Lehrlinge zumindest ein Ausbilder, der nicht ausschließlich mit Ausbildungsaufgaben betraut ist,
2. auf je 15 Lehrlinge zumindest ein Ausbilder, der ausschließlich mit Ausbildungsaufgaben betraut ist.

(6) Die Verhältniszahl gemäß Abs. 1 darf jedoch nicht überschritten werden.

(7) Ein Ausbilder, der mit Ausbildungsaufgaben in mehr als einem Lehrberuf betraut ist, darf – unter Beachtung der für die einzelnen in Betracht kommenden Lehrberufe jeweils festgelegten Verhältniszahlen gemäß § 8 Abs. 3 lit. b des Berufsausbildungsgesetzes – insgesamt höchstens so viele Lehrlinge ausbilden, wie der höchsten Verhältniszahl gemäß § 8 Abs. 3 lit. b des Berufsausbildungsgesetzes der in Betracht kommenden Lehrberufe entspricht.

#### **Evaluierung**

**§ 15.** Die Zweckmäßigkeit der Ausbildung im Lehrberuf Kunststofftechnik ist unter Heranziehung eines Berufsforschungsinstitutes zu evaluieren. Der Bundes-Berufsausbildungsbeirat hat bis 31. Dezember 2007 ein Gutachten (Befund, Motivenbericht und Schlussfolgerungen) über die Überführung des Lehrberufs Kunststofftechnik in die Regelausbildung an den Bundesminister für Wirtschaft und Arbeit zu

erstatten. Sofern bei der Erarbeitung eines Gutachtens keine Stimmeneinhelligkeit zustande kommt, ist gemäß § 31 Abs. 7 des Berufsausbildungsgesetzes vorzugehen.

#### **Übergangsbestimmungen**

§ 16. (1) Lehrlinge, die am 1. Juli 2003 im Lehrberuf Kunststoffverarbeitung gemäß der Ausbildungsordnung BGBI. II Nr. 336/1999 ausgebildet wurden, können entsprechend dieser Ausbildungsordnung weiter ausgebildet werden und können bis ein Jahr nach Ende der Lehrzeit zur Lehrabschlussprüfung auf Grund der darin festgelegten Prüfungsvorschriften antreten.

(2) Lehrzeiten im ersten und zweiten Lehrjahr, die im Lehrberuf Kunststoffverarbeitung entsprechend der in Abs. 1 angeführten Ausbildungsordnung zurückgelegt wurden, sind auf die Lehrzeit im Lehrberuf Kunststofftechnik voll anzurechnen.

(3) Die Kunststofftechnik - Ausbildungsordnung BGBI. II Nr. 259/2003 tritt mit Ablauf des 31. Dezember 2003 außer Kraft.

(4) Lehrzeiten, die im Lehrberuf Kunststofftechnik entsprechend der Ausbildungsordnung BGBI. I Nr. 259/2003 zurückgelegt wurden, sind auf die Lehrzeit im Lehrberuf Kunststofftechnik gemäß dieser Verordnung voll anzurechnen.

#### **Geltungsdauer**

§ 17. Diese Verordnung tritt am 1. Jänner 2004 in Kraft und mit Ablauf des 30. Juni 2012 außer Kraft.

**Bartenstein**