

Entwurf

Verordnung der Bundesministerin für Digitalisierung und Wirtschaftsstandort über die Berufsausbildung im Lehrberuf Chemieverfahrenstechnik (Chemieverfahrenstechnik - Ausbildungsordnung)

Auf Grund der §§ 8 und 24 des Berufsausbildungsgesetzes (BAG), BGBl. Nr. 142/1969, zuletzt geändert durch das Bundesgesetz BGBl. I Nr. 154/2017, wird verordnet:

Lehrberuf Chemieverfahrenstechnik

§ 1. (1) Der Lehrberuf Chemieverfahrenstechnik ist mit einer Lehrzeit von dreieinhalb Jahren eingerichtet.

(2) Im Lehrvertrag, Lehrzeugnis, Lehrbrief und im Lehrabschlussprüfungszeugnis ist der Lehrberuf in der dem Geschlecht des Lehrlings entsprechenden Form (Chemieverfahrenstechniker oder Chemieverfahrenstechnikerin) zu bezeichnen.

Berufsprofil

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

1. Vorbereiten (zB Reinigen, Pflegen) der betriebsspezifischen Apparate, Maschinen und Produktionsanlagen nach Freigabe der Apparate, Maschinen und Produktionsanlagen gemäß Sicherheitsvorschriften durch befugte Personen,
2. Rüsten, Umrüsten, Beschicken sowie An- und Ausfahren der betriebsspezifischen Apparate, Maschinen und Produktionsanlagen,
3. Bedienen der betriebsspezifischen Fördereinrichtungen, der Apparate zur Stoffaufbereitung und mechanischen, physikalisch-chemischen und thermischen Trennung sowie zur Entstaubung und Gasreinigung,
4. Bedienen und Überwachen (auch durch Kontrollgänge) der Arbeitsabläufe der betriebsspezifischen Produktionsanlagen,
5. Erkennen und Beseitigen von einfachen Ablaufstörungen im Produktionsprozess sowie frühzeitiges Erkennen von Störungen,
6. Durchführen einfacher Montage- und Demontearbeiten an betriebsspezifischen Maschinen, Apparaten und Produktionsanlagen,
7. Bedienen des betriebsspezifischen Prozessleitsystems zur Regelung und Überwachung des Produktionsprozesses sowie zum Sicherstellen der Produktqualität,
8. Protokollieren von Betriebsdaten und Prozessaufzeichnungen sowie Überprüfen auf Vollständigkeit und Richtigkeit,
9. Probenehmen (inklusive Probenvorbereitung und Probenaufbereitung) und Probenlagern sowie Durchführen grundlegender labormäßiger Methoden zur Bestimmung von Masse, Dichte, pH-Wert, Viskosität, Leitfähigkeit, Gehaltsgrößen usw.,
10. Ausführen von Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften, Hygienevorschriften, Normen und Umweltstandards.

Berufsbild

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

(2) Bei der Vermittlung sämtlicher Berufsbildpositionen ist den Bestimmungen des Kinder- und Jugendlichen-Beschäftigungsgesetzes 1987 (KJBG), BGBl. Nr. 599/1987, und der KJBG-VO, BGBl. II Nr. 436/1998, zu entsprechen.

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
1.	Kenntnis der Betriebs- und Rechtsform des Lehrbetriebes	–	–	–
2.	Kenntnis des organisatorischen Aufbaus und der Aufgaben und Zuständigkeiten der einzelnen Betriebsbereiche		–	–
3.	Einführung in die Aufgaben, die Branchenstellung und das Angebot des Lehrbetriebes	Kenntnis der Marktposition und des Kundenkreises des Lehrbetriebes		–
4.	Fachübergreifende Ausbildung (Schlüsselqualifikationen) In der Art der Vermittlung der fachlichen Kenntnisse und Fertigkeiten ist auf die Förderung folgender fachübergreifender Kompetenzen des Lehrlings Bedacht zu nehmen:			
4.1	Methodenkompetenz , zB Lösungsstrategien entwickeln, Informationen selbstständig beschaffen, auswählen und strukturieren, Entscheidungen treffen etc.			
4.2	Soziale Kompetenz , zB in Teams arbeiten etc.			
4.3	Personale Kompetenz , zB Selbstvertrauen und Selbstbewusstsein, Bereitschaft zur Weiterbildung, Bedürfnisse und Interessen artikulieren etc.			
4.4	Kommunikative Kompetenz , zB mit Kunden/innen, Vorgesetzten, Kollegen/innen und anderen Personengruppen zielgruppengerecht kommunizieren; Englisch auf branchen- und betriebsüblichem Niveau zum Bestreiten von Alltags- und Fachgesprächen beherrschen			
4.5	Arbeitsgrundsätze , zB Sorgfalt, Zuverlässigkeit, Verantwortungsbewusstsein, Pünktlichkeit etc.			
4.6	Kundenorientierung : Im Zentrum aller Tätigkeiten im Betrieb hat die Orientierung an den Bedürfnissen der Kunden/innen unter Berücksichtigung der Sicherheit zu stehen			
5.	Ergonomisches Gestalten des Arbeitsplatzes			
6.	Kenntnis der Arbeitsplanung und Arbeitsvorbereitung	Durchführen der Arbeitsplanung; Festlegen von Arbeitsschritten, Arbeitsmitteln und Arbeitsmethoden		
7.	Grundkenntnisse des Produktionsmanagements (zB Produktionsplanung, Mengenplanung, Termin- und Kapazitätsplanung, Betriebsdatenerfassung)	Kenntnis des Produktionsmanagements (zB Produktionsplanung, Mengenplanung, Termin- und Kapazitätsplanung, Betriebsdatenerfassung)		
8.	Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen (zB von Skizzen, Zeichnungen, Arbeitsanweisungen, Ablaufplänen, Bedienungsanleitungen, Wartungsplänen, Instandhaltungsplänen, Grundfließschemen, Verfahrensfließschemen, Rohrleitungs- und Instrumentenfließschemen, Symbole in Fließschemata)			
9.	Kenntnis der betriebsspezifischen Vorschriften zur Arbeits- und Betriebshygiene und des richtigen Verhaltens in Bezug auf Kreuzkontamination			
10.	Anwenden der persönlichen Schutzausrüstungen PSA (zB Hautschutz, Atemschutz) sowie aller anderen erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen im Umgang mit Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffen, Arbeitsmitteln, Werkzeugen, Apparaten, Maschinen und chemischen Anlagen			
11.	Kenntnis der berufsspezifischen allgemeinen, anorganischen, organischen und analytischen Chemie sowie Physik			
12.	Grundkenntnisse der Logistik (An- und Auslieferungslgistik)	Optimieren und Sicherstellen des Stoffflusses in der Produktion		
13.	Kenntnis der betriebsspezifischen Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffe für die Produktion, der betriebspezifischen chemisch-technologischen Produkte, ihrer Eigenschaften, Verwendungs-, Verarbeitungs- und Lagermöglichkeiten sowie des Umgangs mit Sicherheitsdatenblättern			

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
14.	Kenntnis des Aufbaus, der Funktion und der Bedienung von betriebsspezifischen Lagereinrichtungen für feste, flüssige und gasförmige Stoffe sowie des produktgerechten Abpackens bzw. Verpackens sowie Lagerns der Produkte			
15.	Kenntnis und Anwendung der Energieträger (zB Brennstoffe, Strom, Wasserdampf, Kühlmittel) sowie der Möglichkeiten der Wärmeübertragung			
16.	Kenntnis des Aufbaus, der Funktion und der Bedienung von Wärmetauschern und Kondensatabscheidern			
17.	–	–	Kenntnis der Erzeugung von Unterdruck (Vakuum) und Überdruck sowie des Aufbaus, der Funktion und der Bedienung von Maschinen zur Erzeugung von Unterdruck und Überdruck	
18.	Kenntnis des Aufbaus und der Funktion von Rohrleitungen und Armaturen sowie über deren Normung und Kennzeichnung		Grundkenntnisse der strömungstechnischen Vorgänge in Rohrleitungen und Armaturen (zB Strömungsarten, Druckänderungen usw.)	
19.	Kenntnis des Aufbaus, der Funktion und der Bedienung von Fördereinrichtungen für feste, flüssige und gasförmige Stoffe			–
20.	Kenntnis der Prinzipien der Stoffaufbereitung (zB Zerkleinern, Verteilen, Mischen, Kneten, Lösen, Formgebungsverfahren usw.) sowie des Aufbaus, der Funktion und Bedienung von Apparaten zur Stoffaufbereitung			–
21.	Kenntnis der Prinzipien der mechanischen Trennverfahren (zB Sedimentieren, Filtrieren, Zentrifugieren, Klassieren) sowie des Aufbaus, der Funktion und Bedienung von Apparaten zur Trennung von fest/fest, fest/flüssig und flüssig/flüssig Gemischen			–
22.	Kenntnis der Prinzipien der thermischen Trennverfahren (zB Trocknen, Verdampfen, Eindampfen, Destillieren, Rektifizieren, Kristallisieren) sowie über den Aufbau, die Funktion und Bedienung von Apparaten zur thermischen Trennung			
23.	Mitarbeiten beim Bedienen der betriebsspezifischen Fördereinrichtungen sowie Apparaten zur Stoffaufbereitung und mechanischen und thermischen Trennung		Bedienen der betriebsspezifischen Fördereinrichtungen sowie Apparate zur Stoffaufbereitung und mechanischen und thermischen Trennung	
24.	–	Kenntnis der Prinzipien der physikalisch-chemischen Trennverfahren (zB Extrahieren, Ionenaustausch, Membrantechnologie) sowie des Aufbaus, der Funktion und Bedienung von Apparaten zur physikalisch-chemischen Trennung		
25.	–	Kenntnis der Prinzipien der Entstaubung (zB mechanische Entstaubung, Elektroentstaubung) und Gasreinigung (zB Absorption, Adsorption, katalytische Gasreinigung) sowie des Aufbaus, der Funktion und Bedienung von Apparaten zur Entstaubung und Gasreinigung		
26.	–	Mitarbeiten beim Bedienen der betriebsspezifischen Apparate zur physikalisch-chemischen Trennung sowie zur Entstaubung und Gasreinigung	Bedienen der betriebsspezifischen Apparate zur physikalisch-chemischen Trennung sowie zur Entstaubung und Gasreinigung	
27.	–	Kenntnis der Prinzipien zur Reinigung von Abwasser und Abluft, des Aufbaus, der Funktion und Bedienung von Apparaten und Anlagen zur Abwasser- und Abluftreinigung sowie der Möglichkeiten zur Beseitigung von Chemieabfällen		
28.	Kenntnis des Zusammenwirkens und der Vernetzung der Apparate und Maschinen sowie der Arbeitsabläufe und Prozesse (zB Stofffluss, Stoffumsetzung, Energieeinsatz, Abfall usw.) in den betriebsspezifischen Produktionsanlagen zur Erzeugung der Produkte			
29.	Kenntnis und Anwendung der betriebsspezifischen Applikationen (zB zum Führen des Schichtprotokolls, für Dateneingaben, Störungsaufzeichnungen usw.)			

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
30.	–	Grundkenntnisse über Netze und Netzwerktechnik sowie über die Datenübertragung und Datenspeicherung		Grundkenntnisse der Möglichkeiten der intelligenten und digitalen Vernetzung (mittels Informations- und Kommunikationstechnik) von Apparaten, Maschinen und Betriebsmittel entlang der gesamten Wertschöpfungskette für eine weitestgehend selbstorganisierte Produktion
31.	Mitarbeiten beim Vorbereiten (zB Reinigen, Pflegen) der betriebsspezifischen Apparate, Maschinen und Produktionsanlagen nach Freigabe der Apparate, Maschinen und Produktionsanlagen (zB Reaktoren, Autoklaven) gemäß Sicherheitsvorschriften (Freischalten, Sichern usw.) durch befugte Personen		Vorbereiten (zB Reinigen, Pflegen) der betriebsspezifischen Apparate, Maschinen und Produktionsanlagen nach Freigabe der Apparate, Maschinen und Produktionsanlagen (zB Reaktoren, Autoklaven) gemäß Sicherheitsvorschriften (Freischalten, Sichern usw.) durch befugte Personen	
32.	Mitarbeiten beim Rüsten, Umrüsten, Beschicken sowie An- und Ausfahren der betriebsspezifischen Apparate, Maschinen und Produktionsanlagen (zB Reaktoren, Autoklaven)		Rüsten, Umrüsten, Beschicken sowie An- und Ausfahren der betriebsspezifischen Apparate, Maschinen und Produktionsanlagen (zB Reaktoren, Autoklaven)	
33.	Mitarbeiten beim Bedienen und Überwachen (auch durch Kontrollgänge) der Arbeitsabläufe der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (zB Reaktoren, Autoklaven)		Bedienen und Überwachen (auch durch Kontrollgänge) der Arbeitsabläufe der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (zB Reaktoren, Autoklaven), Erkennen und Beseitigen von einfachen Ablaufstörungen im Produktionsprozess sowie frühzeitiges Erkennen von Störungen	
34.	Grundkenntnisse der Steuer- und Regelungstechnik sowie Pneumatik sowie der Funktion der dazu notwendigen Geräte in Bezug auf die Automatisierung von Anlagen			
35.	Kenntnis der Prinzipien der Messung von Zustandsgrößen in Chemieanlagen (zB Temperatur, Druck, Durchfluss, Füllstand, pH-Wert usw.), des Aufbaus, der Funktion und Einsatzbereiche der Messgeräte sowie über die Erfassung, Verarbeitung, Übertragung und Anzeige der Messwerte			
36.	–	Grundkenntnisse des Aufbaus, der grundlegenden Funktion und Komponenten sowie Kenntnis der Bedienung eines Prozessleitsystems (wie Bildschirmdarstellungen, Bedienmöglichkeiten, Datenmanagement, Eingriffsmöglichkeiten usw.)		
37.	–	Mitarbeiten beim Bedienen des betriebsspezifischen Prozessleitsystems zur Regelung und Überwachung des Produktionsprozesses sowie zum Sicherstellen der Produktqualität		Bedienen des betriebsspezifischen Prozessleitsystems zur Regelung und Überwachung des Produktionsprozesses sowie zum Sicherstellen der Produktqualität
38.	Protokollieren von Betriebsdaten und Prozessaufzeichnungen sowie Überprüfen auf Vollständigkeit und Richtigkeit			
39.	–	Kenntnis und Mitarbeiten beim Auswerten (zB mittels statistischer Methoden) und Beurteilen von Betriebsdaten und Prozessaufzeichnungen sowie beim Einleiten von Korrekturmaßnahmen im Anlassfall und Erkennen von möglichen Prozessoptimierungen		
40.	Grundkenntnisse und Anwendung des betriebsspezifischen Qualitätsmanagements einschließlich Dokumentation			

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
41.	–	–	Kenntnis der im Lehrbetrieb eingesetzten Methoden zur kontinuierlichen Verbesserung (zB der Qualität, Effizienz, Anlagensicherheit, Prozesse, Ergonomie, Rüstzeiten, Verfügbarkeit der Produktionsanlagen, Abfallminimierung, Ressourceneffizienz, des Stoffflusses und der Nachhaltigkeit)	
42.	–	–	Kenntnis von Scale-up-Prozessen	
43.	Kenntnis der Probenahme (inklusive Probenvorbereitung und Probenaufbereitung) von festen, flüssigen und gasförmigen Stoffen sowie der Probenlagerung			–
44.	Mitarbeiten beim Probenehmen (inklusive Probenvorbereitung und Probenaufbereitung) und beim Probenlagern		Probenehmen (inklusive Probenvorbereitung und Probenaufbereitung) und Probenlagern	
45.	Kenntnis der grundlegenden labormäßigen Methoden zur Bestimmung von Masse, Dichte, pH-Wert, Viskosität, Leitfähigkeit, Gehaltsgrößen usw.			–
46.	Mitarbeiten beim Durchführen grundlegender labormäßiger Methoden zur Bestimmung von Masse, Dichte, pH-Wert, Viskosität, Leitfähigkeit, Gehaltsgrößen usw.		Durchführen grundlegender labormäßiger Methoden zur Bestimmung von Masse, Dichte, pH-Wert, Viskosität, Leitfähigkeit, Gehaltsgrößen usw.	
47.	Kenntnis der Werkstoffe (wie Metalle und Kunststoffe) und Hilfsstoffe von Chemieanlagen, ihrer chemisch-technologischen Eigenschaften, Verwendungs- und Bearbeitungsmöglichkeiten			
48.	Einfaches Instandhalten der zu verwendenden Werkzeuge, Maschinen, Apparate und Produktionsanlagen			
49.	Berufsspezifisches Bearbeiten von Werkstoffen sowie Herstellen von lösbaren Verbindungen	Durchführen einfacher Montage- und Demontearbeiten an betriebsspezifischen Apparaten, Maschinen, und Produktionsanlagen		
50.	Grundkenntnisse der betrieblichen Kosten (zB Energiekosten, Einsatzstoffkosten) deren Beeinflussbarkeit und deren Auswirkungen		Kenntnis der betrieblichen Kosten (zB Energiekosten, Einsatzstoffkosten) deren Beeinflussbarkeit und deren Auswirkungen	
51.	Kenntnis über Inhalt und Ziel der Ausbildung sowie über wesentliche einschlägige Weiterbildungsmöglichkeiten			
52.	Die für den Lehrberuf relevanten Maßnahmen und Vorschriften zum Schutz der Umwelt: Grundkenntnisse der betrieblichen Maßnahmen zum sinnvollen Energieeinsatz im berufs-relevanten Arbeitsbereich; Grundkenntnisse der im berufsrelevanten Arbeitsbereich anfallenden Reststoffe und über deren Trennung, Wiederverwendung, Verwertung sowie über die Entsorgung des Abfalls			
53.	Kenntnis des betrieblichen Brand- und Explosionsschutzes sowie der vorbeugenden Brand- und Explosionsschutzmaßnahmen			
54.	Kenntnis der einschlägigen Sicherheitsvorschriften und Normen sowie der einschlägigen Vorschriften zum Schutz des Lebens und der Gesundheit			
55.	Erste-Hilfe-Ausbildung			
56.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 BAG)			
57.	Grundkenntnisse der aushangpflichtigen arbeitsrechtlichen Vorschriften			

Lehrabschlussprüfung

Gliederung

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

(2) Die theoretische Prüfung umfasst die Gegenstände Chemie und Physik, Technologie und Angewandte Mathematik.

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

(4) Die praktische Prüfung umfasst die Gegenstände Prüfarbeit und Fachgespräch.

Theoretische Prüfung

Allgemeine Bestimmungen

§ 5. (1) Die theoretische Prüfung hat schriftlich zu erfolgen. Sie kann für eine größere Anzahl von Prüfungskandidaten/Prüfungskandidatinnen 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 Prüfungskandidaten/innen anlässlich der Aufgabenstellung getrennt zu erläutern.

Chemie und Physik

§ 6. (1) Die Prüfung hat die stichwortartige Beantwortung von Fragen aus sämtlichen nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Chemische Grundbegriffe,
2. Grundlagen der organischen Chemie,
3. Grundlagen der anorganischen Chemie,
4. Grundlagen der Wärmelehre,
5. Grundlagen der Mess-, Steuer- und Regeltechnik.

(2) Die Prüfung kann auch in programmierter Form mit Fragebögen geprüft werden. In diesem Fall sind aus jedem Bereich sechs Aufgaben zu stellen.

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

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

Technologie

§ 7. (1) Die Prüfung hat die stichwortartige Beantwortung von Fragen aus sämtlichen nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Werkstoffkunde,
2. Maschinenkunde,
3. Apparatkunde,
4. Verfahrenskunde (chemische Technologie),
5. Arbeitsverfahren.

(2) Die Prüfung kann auch in programmierter Form mit Fragebögen geprüft werden. In diesem Fall sind aus jedem Bereich sechs Aufgaben zu stellen.

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

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

Angewandte Mathematik

§ 8. (1) Die Prüfung hat Aufgaben aus sämtlichen nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Volums- und Masseberechnungen,
2. Einsatz- und Ausbeuteberechnungen,
3. physikalische Berechnungen (Arbeit, Leistung, Wirkungsgrad),
4. Gasgesetze,
5. Mischungsrechnungen.

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

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

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

Praktische Prüfung

Prüfarbeit

§ 9. (1) Die Prüfung ist nach Angabe der Prüfungskommission in Form der Bearbeitung von betrieblichen Arbeitsaufträgen durchzuführen.

(2) Die Prüfarbeit hat nach Angabe vier der nachstehend genannten Bereiche gem. Z 1 bis Z 7 unter Einschluss von Arbeitsplanung, Protokollierung von Daten oder Prozessaufzeichnungen sowie Maßnahmen zur Sicherheit, zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz und zur Qualitätskontrolle zu umfassen, wobei jedenfalls der Bereich Z 7 enthalten sein muss:

1. Vorbereiten, Rüsten, Umrüsten, Beschicken sowie An- und Ausfahren von Apparaten, Maschinen oder Produktionsanlagen,
2. Bedienen von Fördereinrichtungen oder von Apparaten zur Stoffaufbereitung oder mechanischen, physikalisch-chemischen oder thermischen Trennung,
3. Bedienen und Überwachen von Mess-, Steuer- oder Regeleinrichtungen zur Überwachung von Arbeitsabläufen an Apparaten, Maschinen oder Produktionsanlagen,
4. Erkennen und Beseitigen von einfachen Ablaufstörungen,
5. Durchführen einfacher Montage- und Demontearbeiten an Apparaten, Maschinen oder Produktionsanlagen,
6. Bedienen von Prozessleitsystemen zur Regelung und Überwachung von Prozessen,
7. Probenehmen (inklusive Probenvorbereitung und Probenaufbereitung) sowie Durchführen labormäßiger Methoden zur Bestimmung von zB Masse, Dichte, pH-Wert, Viskosität, Leitfähigkeit, Gehaltsgrößen usw.

Die einzelnen Schritte bei der Ausführung der Aufgaben sind händisch oder rechnergestützt zu dokumentieren. Die Prüfungskommission kann dem Prüfungskandidaten/der Prüfungskandidatin anlässlich der Aufgabenstellung entsprechende Unterlagen zur Verfügung stellen.

(3) Die Prüfungskommission hat unter Bedachtnahme auf den Zweck der Lehrabschlussprüfung und die Anforderungen der Berufspraxis jedem Prüfungskandidaten/jeder Prüfungskandidatin Aufgaben zu stellen, die in der Regel in sieben Stunden ausgeführt werden können. Hierbei ist der Aufgabe gemäß Abs. 2 Z 7 eine Dauer von zwei Stunden und den Aufgaben gemäß Abs. 2 Z 1 bis Abs. 2 Z 6 eine Dauer von fünf Stunden zugrunde zu legen.

(4) Die Prüfung ist nach acht Stunden zu beenden.

(5) Für die Bewertung sind folgende Kriterien maßgebend:

1. fachgerechter Umgang mit Apparaten, Maschinen oder Produktionsanlagen,
2. Erreichen von vorgegebenen Werten bzw. Einstellungen,
3. fachgerechtes Protokollieren von Daten oder Prozessaufzeichnungen,
4. Arbeitssicherheit, Ordnung und Sauberkeit.

Fachgespräch

§ 10. (1) Das Fachgespräch ist vor der gesamten Prüfungskommission abzulegen.

(2) Das Fachgespräch hat sich aus der praktischen betrieblichen Tätigkeit heraus zu entwickeln. Hierbei ist unter Verwendung von Fachausdrücken das praktische Wissen des Prüfungskandidaten/der Prüfungskandidatin festzustellen. Der Prüfungskandidat/die Prüfungskandidatin hat fachbezogene Probleme und deren Lösungen darzustellen, die für den Auftrag relevanten fachlichen Hintergründe aufzuzeigen und die Vorgehensweise bei der Ausführung des Auftrags zu begründen. Die Prüfung ist in Form eines möglichst lebendigen Gesprächs mit Gesprächsvorgabe durch Schilderung von Situationen und Problemen zu führen.

(3) Die Themenstellung hat dem Zweck der Lehrabschlussprüfung und den Anforderungen der Berufspraxis des Prüfungskandidaten/der Prüfungskandidatin zu entsprechen. Hierbei sind Produktproben, Demonstrationsobjekte, Fließschemata oder Diagramme heranzuziehen. Fragen über einschlägige Sicherheitsvorschriften, Schutzmaßnahmen, Arbeits- und Betriebshygienemaßnahmen und Unfallverhütung sowie über einschlägige Umweltschutz- und Entsorgungsmaßnahmen sind miteinzubeziehen.

(4) Das Fachgespräch soll für jeden Prüfungskandidaten/jede Prüfungskandidatin 20 Minuten dauern. Eine Verlängerung um höchstens zehn Minuten hat im Einzelfall zu erfolgen, wenn der Prüfungskommission ansonsten eine zweifelsfreie Bewertung der Leistung des Prüfungskandidaten/der Prüfungskandidatin nicht möglich ist.

Wiederholungsprüfung

§ 11. (1) Die Lehrabschlussprüfung kann wiederholt werden.

(2) Bei der Wiederholung der Prüfung sind nur die mit „Nicht genügend“ bewerteten Prüfungsgegenstände zu prüfen.

Inkrafttreten und Schlussbestimmungen

§ 12. (1) Die Bestimmungen der §§ 1 bis 3 betreffend die Ausbildungsordnung für den Lehrberuf Chemieverfahrenstechnik treten mit 1. Juni 2018 in Kraft.

(2) Die Bestimmungen der §§ 4 bis 11 betreffend die Lehrabschlussprüfung für den Lehrberuf Chemieverfahrenstechnik treten mit 1. Jänner 2019 in Kraft.

(3) Die Bestimmungen der §§ 1 bis 3 betreffend die Ausbildungsordnung für den Lehrberuf Chemieverfahrenstechnik, BGBl. II Nr. 185/2000, in der Fassung der Verordnung BGBl. II Nr. 177/2005, treten unbeschadet Abs. 5 mit Ablauf des 31. Mai 2018 außer Kraft.

(4) Die Bestimmungen der §§ 4 bis 11 betreffend die Lehrabschlussprüfung für den Lehrberuf Chemieverfahrenstechnik, BGBl. II Nr. 185/2000, in der Fassung der Verordnung BGBl. II Nr. 177/2005, treten unbeschadet Abs. 5 mit Ablauf des 31. Dezember 2018 außer Kraft.

(5) Lehrlinge, die am 31. Mai 2018 im Lehrberuf Chemieverfahrenstechnik ausgebildet werden, können gemäß der in Abs. 3 angeführten Ausbildungsordnung bis zum Ende der vereinbarten Lehrzeit weiter ausgebildet werden und können bis ein Jahr nach Ablauf der vereinbarten Lehrzeit zur Lehrabschlussprüfung auf Grund der in der Ausbildungsordnung gemäß Abs. 4 enthaltenen Prüfungsvorschriften antreten.