

BUNDESGESETZBLATT

FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

Jahrgang 2008**Ausgegeben am 27. März 2008****Teil II**

103. Verordnung: Lebensmitteltechnik-Ausbildungsordnung

103. Verordnung des Bundesministers für Wirtschaft und Arbeit über die Berufsausbildung im Lehrberuf Lebensmitteltechnik (Lebensmitteltechnik-Ausbildungsordnung)

Auf Grund der §§ 8 und 24 des Berufsausbildungsgesetzes, BGBl. Nr. 142/1969, zuletzt geändert durch das Bundesgesetz BGBl. I Nr. 5/2006, wird verordnet:

Lehrberuf Lebensmitteltechnik

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

(2) In die Ausbildung im Lehrberuf Lebensmitteltechnik kann bis zum Ablauf des 31. Dezember 2013 eingetreten werden.

(3) Die in dieser Verordnung gewählten Begriffe schließen jeweils die männliche und weibliche Form ein. Im Lehrvertrag, Lehrzeugnis, Lehrbrief und im Lehrabschlussprüfungszeugnis ist der Lehrberuf in der dem Geschlecht des Lehrlings entsprechenden Form (Lebensmitteltechniker oder Lebensmitteltechnikerin) zu bezeichnen.

Berufsprofil

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

1. Verarbeiten und Herstellen von Lebensmitteln unter Anwendung von Vorschriften,
2. Rüsten, An- und Ausfahren, Bedienen und Überwachen von Geräten, Apparaten, Produktionsanlagen, Abfüllanlagen und Verpackungsanlagen der Lebensmittelverarbeitung und -herstellung,
3. Überwachen und Sicherstellen der Produktqualität sowie Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung,
4. Beurteilen, Auswählen, Vorbereiten, Aufbereiten und Lagern von Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffen,
5. Warten von Geräten, Maschinen und Anlagen sowie Durchführen einfacher Instandhaltungsarbeiten,
6. Durchführen von berufsspezifischen Berechnungen,
7. Erfassen und Dokumentieren von technischen Daten über den Arbeitsablauf und die Arbeitsergebnisse,
8. Ausführen von Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften, Hygienevorschriften, Normen und Umweltstandards.

Berufsbild

§ 3. (1) Für die Ausbildung im Lehrberuf Lebensmitteltechnik 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.

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.	Kenntnis der ergonomischen Gestaltung des Arbeitsplatzes			
5.	Grundkenntnisse der Arbeitsorganisation, Arbeitsplanung und Arbeitsgestaltung	Kenntnis der Arbeitsorganisation, Arbeitsplanung und Arbeitsgestaltung		–
6.	Grundkenntnisse der allgemeinen, anorganischen und organischen Chemie sowie der Mikrobiologie		Kenntnis der berufsspezifischen allgemeinen und organischen Chemie sowie der Mikrobiologie	
7.	–	Grundkenntnisse der Lebensmittelchemie, Ernährungslehre und der Verfahrenstechnik in der Lebensmittelverarbeitung und -herstellung		Kenntnis der berufsspezifischen Lebensmittelchemie und der Verfahrenstechnik in der Lebensmittelverarbeitung und -herstellung
8.	Kenntnis der berufsspezifischen Physik wie Mechanik, Kalorik und Elektrotechnik		–	–
9.	–	Grundkenntnisse der Mess-, Steuer- und Regelungstechnik	–	–
10.	Kenntnis und Anwendung der berufsspezifischen Mathematik wie zB Mischungsrechnungen, Rezepturberechnungen und Ausbeuteberechnungen		–	–
11.	Grundkenntnisse der berufsspezifischen chemischen und physikalischen Mess- und Prüfverfahren sowie von mikrobiologischen Arbeitsweisen		Durchführen betriebspezifischer chemischer, physikalischer und mikrobiologischer Mess- und Prüfverfahren	
12.	–	Kenntnis und Mitarbeit bei betriebspezifischen Kontroll- und Analysemethoden	Durchführen von betriebspezifischen Kontroll- und Analysemethoden	
13.	–	Protokollierung und grafische Auswertung von Arbeitsergebnissen sowie deren Dokumentation auch unter Anwendung der betriebspezifischen EDV und Methoden der Statistik		
14.	Grundkenntnisse der branchenspezifischen Rechtsvorschriften und Normen		Kenntnis der branchenspezifischen Rechtsvorschriften insbesondere Lebensmittelkennzeichnungsverordnung und Normen	

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
15.	Kenntnis der Vorschriften zur Personal- und Betriebshygiene (Hygieneverordnung) und der Wichtigkeit von Hygienemaßnahmen	Anwenden der betriebsspezifischen Maßnahmen zur Personal- und Betriebshygiene (Hygieneverordnung) unter Beachtung der vorgeschriebenen Anwendungsrichtlinien und Schutzmaßnahmen im Umgang mit Reinigungs- und Desinfektionsmitteln		
16.	–	Kenntnis des Aufbaus und der Funktion von automatischen Reinigungsanlagen		–
17.	Kenntnis der Verfahren zur Lebensmittelverarbeitung und –herstellung			
18.	Grundkenntnisse des Rohstoffes Wasser (zB Inhaltsstoffe, Wasserhärte und ihre Bedeutung für die Lebensmittelverarbeitung und -herstellung), Aufbereitungsverfahren, Anforderungen an Wasserqualitäten, Analysemethoden		Kenntnis der Wasseraufbereitungsverfahren (Wasserenthärtung und Wasserentkeimung) und Bedienen der betriebsspezifischen Wasseraufbereitungsanlagen	
19.	Kenntnis der branchenspezifischen Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffe ihrer Gewinnung, Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten			–
20.	–	Mitarbeit bei der Auswahl, Annahme, Prüfung auf Verwendbarkeit und Lagerung der betriebsspezifischen Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffe	Auswahl, Annahme, Prüfung auf Verwendbarkeit und Lagerung der betriebsspezifischen Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffe	
21.	Kenntnis der Förderung und Lagerung von Feststoffen, Flüssigkeiten und Gasen sowie Umgang mit den betriebsspezifischen Förder- und Lagereinrichtungen		–	–
22.	Grundkenntnisse der Anlagen zur Erzeugung von Energieträgern (wie zB Druckluft, Dampf, Kälte) sowie Mitarbeit beim Umgang mit betriebsspezifischen Energieträgern		Kenntnis der Anlagen zur Erzeugung von Energieträgern (wie zB Druckluft, Dampf, Kälte) sowie Umgang mit betriebsspezifischen Energieträgern	
23.	Grundkenntnisse der Produktionsanlagen zur Lebensmittelverarbeitung und -herstellung	Kenntnis der betriebsspezifischen Produktionsanlagen zur Lebensmittelverarbeitung und -herstellung		–
24.	Mitarbeit beim Rüsten, An- und Ausfahren und Bedienen der betriebsspezifischen Produktionsanlagen		Rüsten, An- und Ausfahren und Bedienen der betriebsspezifischen Produktionsanlagen	
25.	Kenntnis der Verpackungsmaterialien sowie -arten und deren Anwendungsmöglichkeiten			–
26.	Kenntnis der Anlagen zur Abfüllung und Verpackung von Lebensmitteln sowie der Haltbarmachung, Konservierung, Endverpackung, Lagerung und Transport		–	–

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
27.	Mitarbeit beim Rüsten, An- und Ausfahren und Bedienen von betriebsspezifischen Anlagen zur Abfüllung oder Verpackung von Lebensmitteln sowie Mitarbeit bei der Haltbarmachung, Konservierung, Endverpackung, Lagerung und Transport		Rüsten, An- und Ausfahren und Bedienen von betriebsspezifischen Anlagen zur Abfüllung oder Verpackung von Lebensmitteln sowie Ausführen von Arbeiten bei der Haltbarmachung, Konservierung, Endverpackung, Lagerung und Transport	
28.	–	Bedienen und Überwachen von Mess-, Steuer- und Regelungseinrichtungen	–	–
29.	–	–	Prozesssteuerung, auch rechnergestützt, und Durchführen von Prozesskontrollen	
30.	–	–	Grundkenntnisse der Produktionsplanung sowie der Betriebsdatenerfassung	Mitarbeit bei der Erfassung, Auswertung und Beurteilung von Betriebsdaten und Prozessaufzeichnungen sowie beim Einleiten von Korrekturmaßnahmen im Anlassfall
31.	–	–	–	Grundkenntnisse der Logistik (An- und Auslieferungslogistik)
32.	Grundkenntnisse des betriebsspezifischen Qualitätsmanagements einschließlich Dokumentation (zB HACCP, IFS)		Kenntnis und Mitarbeit beim betriebsspezifischen Qualitätsmanagement einschließlich Dokumentation (zB HACCP, IFS)	
33.	–	–	–	Kenntnis von Methoden zur kontinuierlichen Qualitätsverbesserung
34.	Lesen von technischen Zeichnungen wie zB Verfahrensschaubildern, Verrohrungsplänen und Schaltplänen			
35.	Kenntnis der Werkstoffe (wie Metalle und Kunststoffe) und Hilfsstoffe, ihrer Eigenschaften, Verwendungsmöglichkeiten und Bearbeitungsmöglichkeiten			
36.	Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Werkzeuge, Geräte, Maschinen und Arbeitsbehelfe			
37.	Grundfertigkeiten in der Bearbeitung von Werkstoffen wie Metallen und Kunststoffen		–	–
38.	Grundkenntnisse der frühzeitigen Erkennungsmöglichkeiten von Störungen an Maschinen, Geräten und Anlagen	Kenntnis der frühzeitigen Erkennungsmöglichkeiten von Störungen an Maschinen, Geräten und Anlagen		–
39.	Kenntnis der vorbeugenden Wartung (Wartungspläne) und Instandhaltung sowie Mitarbeit bei der Wartung, Pflege und Instandhaltung der betriebsspezifischen Maschinen, Geräte und Anlagen		Wartung, Pflege und einfache Instandhaltung der betriebsspezifischen Maschinen, Geräte und Anlagen	

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
40.	–	–	Mitarbeit bei der Störungsaufzeichnung und bei der Erstellung von Wartungsplänen	
41.	Grundkenntnisse der betrieblichen Kosten, deren Beeinflussbarkeit und deren Auswirkungen		Kenntnis der betrieblichen Kosten, deren Beeinflussbarkeit und deren Auswirkungen	–
42.	Führen von Gesprächen mit Vorgesetzten, Kollegen, Kunden und Lieferanten unter Beachtung der fachgerechten Ausdrucksweise			
43.	Kenntnis der einschlägigen englischen Fachausdrücke			
44.	Kenntnis und Anwendung der betrieblichen EDV		–	–
45.	Kenntnis über Inhalt und Ziel der Ausbildung sowie über wesentliche einschlägige Weiterbildungsmöglichkeiten			
46.	Die für den Lehrberuf relevanten Maßnahmen und Vorschriften zum Schutze 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			
47.	Kenntnis des betrieblichen Brand- und Explosionsschutzes sowie der vorbeugenden Brand- und Explosionsschutzmaßnahmen			
48.	Kenntnis der einschlägigen Sicherheitsvorschriften und Normen sowie der einschlägigen Vorschriften zum Schutz des Lebens und der Gesundheit			
49.	Kenntnis der Erstversorgung bei betriebsspezifischen Arbeitsunfällen			
50.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 Berufsausbildungsgesetz)			
51.	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 theoretische und praktische Prüfung.

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

(3) Die theoretische Prüfung entfällt, wenn der Kandidat die letzte Klasse der fachlichen Berufsschule positiv absolviert 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 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 anlässlich der Aufgabenstellung getrennt zu erläutern.

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

Technologie

§ 6. (1) Die Prüfung hat Aufgaben aus folgenden Bereichen zu umfassen:

1. Lebensmittelverarbeitung und -herstellung,
2. Förder-, Abfüll- und Verpackungstechnik,
3. Konservierungs- und Haltbarmachungsverfahren,
4. Lebensmittel- und Betriebshygiene.

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

Fachkunde

§ 7. (1) Die Prüfung hat Aufgaben aus folgenden Bereichen zu umfassen:

1. Grundlagen der Lebensmittelchemie und Mikrobiologie,
2. Ernährungslehre,
3. Sicherheit und Unfallverhütung,
4. Grundlagen der Lebensmittelanalytik.

(2) Die Prüfung kann auch in programmierter Form mit Fragebögen geprüft werden. In diesem Fall sind aus jedem Bereich vier 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 folgenden Bereichen zu umfassen:

1. Volums- und Masseberechnung,
2. Prozentrechnung,
3. Ausbeuteberechnung,
4. Mischungsrechnung,
5. Rezepturberechnung.

(2) Die Verwendung von Rechenbehelfen, Formeln und Tabellen 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 eines betrieblichen Arbeitsauftrages durchzuführen.

(2) Die Aufgabe hat sich auf einzelne Produktionsschritte bei der Lebensmittelverarbeitung und -herstellung unter Einschluss von Arbeitsplanung, Hygienemaßnahmen, Maßnahmen zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, allenfalls erforderliche Maßnahmen zum Umweltschutz und Maßnahmen zur Qualitätskontrolle zu erstrecken. Die einzelnen Schritte bei der Ausführung der Aufgabe sind händisch oder rechnergestützt zu dokumentieren. Die Prüfungskommission kann dem Prüfling anlässlich der Aufgabenstellung entsprechende Unterlagen zur Verfügung stellen.

(3) Die Prüfungskommission hat unter Bedachtnahme auf den Zweck der Lehrabschlussprüfung und die Anforderungen der Berufspraxis und des Tätigkeitsgebietes des Lehrbetriebes jedem Prüfling eine Aufgabe zu stellen, die in der Regel in sechs Stunden ausgeführt werden kann.

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

(5) Für die Bewertung sind folgende Kriterien maßgebend:

1. Genauigkeit,
2. fachgerechte Ausführung,
3. fachgerechtes Verwenden der Geräte, Apparate und Anlagen,
4. fachgerechtes Anwenden von Hygienemaßnahmen, Umweltschutzmaßnahmen und Arbeitsschutzmaßnahmen.

Fachgespräch

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

(2) Das Fachgespräch hat sich aus der praktischen Tätigkeit heraus zu entwickeln. Hierbei ist unter Verwendung von Fachausdrücken das praktische Wissen des Prüflings festzustellen. Im Fachgespräch soll der Prüfling zeigen, dass er fachbezogene Probleme und deren Lösungen darstellen, die für einen Auftrag relevanten fachlichen Hintergründe aufzeigen und die Vorgehensweise bei der Ausführung dieses Auftrags begründen kann.

(3) Die Themenstellung hat dem Zweck der Lehrabschlussprüfung und den Anforderungen der Berufspraxis zu entsprechen. Hierbei können Materialproben, Werkzeuge und sonstige Demonstrationsobjekte herangezogen werden. Fragen über einschlägige Sicherheitsvorschriften, Schutzmaßnahmen und Unfallverhütung sowie über einschlägige Umweltschutzmaßnahmen und Entsorgungsmaßnahmen sind mit einzubeziehen. 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. 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.

Wiederholungsprüfung

§ 11. (1) Die Lehrabschlussprüfung 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.

Evaluierung

§ 12. Die Zweckmäßigkeit der Ausbildung im Lehrberuf Lebensmitteltechnik ist unter Heranziehung eines Berufsforschungsinstitutes zu evaluieren. Der Bundes-Berufsausbildungsbeirat hat bis zum 30. Juni 2013 ein Gutachten (Befund, Motivenbericht und Schlussfolgerungen) über die Überführung des Lehrberufes Lebensmitteltechnik 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.

Inkrafttreten

§ 13. Diese Verordnung tritt mit 1. April 2008 in Kraft.

Bartenstein

