

BUNDESGESETZBLATT

FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

Jahrgang 2016**Ausgegeben am 30. Mai 2016****Teil II**

129. Verordnung: Milchtechnologie-Ausbildungsordnung

129. Verordnung des Bundesministers für Wissenschaft, Forschung und Wirtschaft über die Berufsausbildung im Lehrberuf Milchtechnologie (Milchtechnologie-Ausbildungsordnung)

Auf Grund der §§ 8 und 24 des Berufsausbildungsgesetzes (BAG), BGBl. Nr. 142/1969, zuletzt geändert durch das Bundesgesetz BGBl. I Nr. 78/2015, wird verordnet:

Lehrberuf Milchtechnologie

§ 1. (1) Der Lehrberuf Milchtechnologie ist mit einer Lehrzeit von drei Jahren eingerichtet.

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

Berufsprofil

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

1. Durchführen der für Qualität und Haltbarkeit üblichen chemischen, physikalischen und bakteriologischen Untersuchungen der Rohmilch sowie Auswählen, Annehmen, Prüfen auf Verwendbarkeit und Lagern der betriebsspezifischen Zusatz- und Hilfsstoffe,
2. Anfahren, Bedienen, Überwachen und Ab- und Umstellen der Maschinen, Anlagen und Einrichtungen (zB Butterungsmaschinen, Separatoren, Reifungsbehälter, Käsungs-, Eindampfungs-, Trocknungs-, Filtrations- und Membrananlagen) zur Herstellung von Milchprodukten (zB Trinkmilch, Milchmischerzeugnisse, Joghurt, Rahm, Topfen, Butter, Käse, Fruchtjoghurt usw.) sowie Erkennen und Beseitigen von einfachen Ablaufstörungen im Produktionsprozess,
3. Überwachen und Sicherstellen der Produktqualität sowie Durchführen von Maßnahmen zur Qualitätssicherung,
4. Rüsten, Anfahren, Bedienen, Überwachen und Ab- und Umstellen von betriebsspezifischen Anlagen zur Abfüllung oder Verpackung (Kennzeichnung) sowie Haltbarmachen, Konservieren, Endverpacken, Lagern, Kühlen und Transportieren,
5. Warten und Pflegen der betriebsspezifischen Maschinen, Anlagen und Einrichtungen,
6. Durchführen von berufsspezifischen Berechnungen sowie Anwenden von Rezepturen und Ansetzen von Mischungen,
7. Mitarbeit beim Erfassen, Auswerten und Beurteilen von Betriebsdaten und Prozessaufzeichnungen,
8. Ausführen von Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften, Hygienevorschriften, Normen und Umweltstandards.

Berufsbild

§ 3. (1) Für die Ausbildung im Lehrberuf Milchtechnologie 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
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 Lehrbetriebs	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, Mitarbeiter/innen führen 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.	Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Werkzeuge, Maschinen, Geräte, Einrichtungen und Arbeitsbehelfe		
7.	Kenntnis der Arbeitsplanung und Arbeitsvorbereitung	Durchführen der Arbeitsplanung; Festlegen von Arbeitsschritten, Arbeitsmitteln und Arbeitsmethoden	
8.	Kenntnis über die gesetzlichen Grundlagen und Strukturen der AMA, der Milchverarbeitung in Österreich, der EU sowie der Weltmilchwirtschaft	–	–
9.	Grundkenntnisse der für die Milchwirtschaft branchenspezifischen Rechtsvorschriften und Normen (insbesondere Lebensmittelrecht und Codex Alimentarius Austriacus – Kapitel Milch und Milchprodukte)	Kenntnis der für die Milchwirtschaft branchenspezifischen Rechtsvorschriften und Normen (insbesondere Lebensmittelrecht und Codex Alimentarius Austriacus – Kapitel Milch und Milchprodukte)	
10.	Kenntnis der Vorschriften zur Personal- und Betriebshygiene (Hygieneverordnung) und der Wichtigkeit von Hygienemaßnahmen	Anwenden der betriebspezifischen Maßnahmen zur Personal- und Betriebshygiene (Hygieneverordnung) unter Beachtung der vorgeschriebenen Anwendungsrichtlinien und Schutzmaßnahmen im Umgang mit Reinigungs- und Desinfektionsmitteln	
11.	Grundkenntnisse des betriebspezifischen Qualitätsmanagements einschließlich Dokumentation (zB HACCP, GMP, IFS)	Kenntnis und Mitarbeit beim betriebspezifischen Qualitätsmanagement einschließlich Dokumentation (zB HACCP, GMP, IFS)	
12.	Grundkenntnisse über die Milchbildung und -gewinnung sowie über die Melktechnik	Kenntnis über den Rohstoff Milch, dessen Eigenschaften und Zusammensetzung sowie über dessen Gewinnung, der Be- und Verarbeitungsmöglichkeiten sowie der volkswirtschaftlichen und ökologischen Bedeutung	
13.	Grundkenntnisse über Milcherfassungssysteme und deren gesetzlichen Anforderungen	Kenntnis über die Gesetze und Richtlinien betreffend den Rohstoff Milch sowie über die Bezahlung nach Inhaltsstoffen	

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr
14.	Kenntnis über Aufbau, Funktion und Bedienung der Geräte und Anlagen der Milchannahme, insbesondere Annahmewaage, Volumenzähler, Probenahmegeräte, Transport- und Lagerbehälter		
15.	Mitarbeit beim Übernehmen der Rohmilch		Übernehmen der Rohmilch
16.	Durchführen von einfachen Kontrollarbeiten zur Feststellung des Frischezustandes der Rohmilch	Durchführen von einfachen organoleptischen, chemischen und physikalischen Untersuchungen der Rohmilch	Durchführen der für Qualität und Haltbarkeit üblichen chemischen, physikalischen und bakteriologischen Untersuchungen der Rohmilch
17.	Kenntnis der branchenspezifischen Zusatz- und Hilfsstoffe ihrer Gewinnung, Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten		–
18.	–	Mitarbeit beim Auswählen, Annehmen, Prüfen auf Verwendbarkeit und Lagern der betriebsspezifischen Zusatz- und Hilfsstoffe	Auswählen, Annehmen, Prüfen auf Verwendbarkeit und Lagern der betriebsspezifischen Zusatz- und Hilfsstoffe
19.	Kenntnis und Anwendung der berufsspezifischen Mathematik wie zB Mischungsrechnungen, Rezepturberechnungen, Ausbeuteberechnungen, Druckberechnungen usw.		–
20.	–	Mitarbeiten beim Anwenden von Rezepturen und Ansetzen von Mischungen	Anwenden von Rezepturen und Ansetzen von Mischungen
21.	Kenntnis des Herstellens und Weiterzüchtens von Kulturen	Herstellen, Weiterzüchten und Anwenden von Kulturen	–
22.	Kenntnis des Aufbaus, der Funktion und der Bedienung der betriebsspezifischen Versorgungseinrichtungen, insbesondere Dampfkessel- und Stromversorgungsanlagen, Kältemaschinen, Frisch- und Abwassereinrichtungen		–
23.	–	Mitarbeiten beim Bedienen und Überwachen der betriebsspezifischen Versorgungseinrichtungen, insbesondere Dampfkessel- und Stromversorgungsanlagen, Kältemaschinen, Frisch- und Abwassereinrichtungen	Bedienen und Überwachen der betriebsspezifischen Versorgungseinrichtungen, insbesondere Dampfkessel- und Stromversorgungsanlagen, Kältemaschinen, Frisch- und Abwassereinrichtungen
24.	Kenntnis der Förderung (zB Pumpen, Rohrleitungen, Armaturen) und Lagerung von Flüssigkeiten sowie Umgehen mit den betriebsspezifischen Förder- und Lagereinrichtungen		–
25.	Kenntnis der Produktionstechnologie zur Herstellung von Milchprodukten der weißen, gelben und bunten Palette (zB Trinkmilch, Milchmischerzeugnisse, Joghurt, Rahm, Topfen, Butter, Käse, Fruchtjoghurt usw.) und der dazu notwendigen Arbeitsschritte wie zB Reinigen, Entkeimen, Standardisieren, Mischen, Homogenisieren, Erhitzen, Kühlen, Eindampfen, Trocknen, Trennen, Membranverfahren, Schmelzen		
26.	Kenntnis des Aufbaus und der Funktion der in der Produktion eingesetzten benötigten Maschinen, Anlagen und Einrichtungen (zB Butterungsmaschinen, Separatoren, Reifungsbehälter, Käsungs-, Eindampfungs-, Trocknungs-, Filtrations- und Membrananlagen)		–
27.	–	Mitarbeiten beim Anfahren, Bedienen, Überwachen und Ab- und Umstellen der Maschinen, Anlagen und Einrichtungen zur Herstellung von Milchprodukten sowie beim Erkennen und Beseitigen von einfachen Ablaufstörungen im Produktionsprozess	Anfahren, Bedienen, Überwachen und Ab- und Umstellen der Maschinen, Anlagen und Einrichtungen zur Herstellung von Milchprodukten sowie Erkennen und Beseitigen von einfachen Ablaufstörungen im Produktionsprozess

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr
28.	–	Vorbereiten und Anwenden von Zusatz- und Hilfsstoffen	
29.	Kenntnis der einschlägigen Verpackungsmaterialien sowie -arten und deren Anwendungsmöglichkeiten		–
30.	Kenntnis der Anlagen zur Abfüllung und Verpackung (Kennzeichnung) von Milchprodukten sowie der Haltbarmachung, Konservierung, Endverpackung, Lagerung, Kühlen und Transport	–	–
31.	Mitarbeiten beim Rüsten, Anfahren, Bedienen, Überwachen und Ab- bzw. Umstellen von betriebsspezifischen Anlagen zur Abfüllung oder Verpackung (Kennzeichnung) von Milchprodukten sowie beim Haltbarmachen, Konservieren, Endverpacken, Lagern, Kühlen und Transportieren		Rüsten, Anfahren, Bedienen, Überwachen und Ab- bzw. Umstellen von betriebsspezifischen Anlagen zur Abfüllung oder Verpackung (Kennzeichnung) von Milchprodukten sowie Haltbarmachen, Konservieren, Endverpacken, Lagern, Kühlen und Transportieren
32.	–	Kenntnis der Logistik (An- und Auslieferungslogistik) und der Vertriebsabläufe	
33.	–	Grundkenntnisse der Mess-, Steuer- und Regelungstechnik	–
34.	–	Bedienen und Überwachen von Mess-, Steuer- und Regelungseinrichtungen	
35.	–	Kenntnis über das fachgerechte Planen, Analysieren, Umsetzen und Optimieren von betrieblichen Arbeitsabläufen und Prozesstechnologien	Mitwirken beim Planen, Analysieren, Umsetzen und Optimieren von betrieblichen Arbeitsabläufen und Prozesstechnologien
36.	–	Mitarbeiten beim Erfassen, Auswerten und Beurteilen von Betriebsdaten und Prozessaufzeichnungen (Produktion, Lager usw.)	Erfassen, Auswerten und Beurteilen von Betriebsdaten und Prozessaufzeichnungen (Produktion, Lager usw.)
37.	Kenntnis des Wartens sowie Mitarbeiten beim Warten und Pflegen der betriebsspezifischen Maschinen, Anlagen und Einrichtungen	Warten und Pflegen der betriebsspezifischen Maschinen, Anlagen und Einrichtungen	
38.	Grundkenntnisse der allgemeinen, anorganischen und organischen Chemie sowie der Mikrobiologie		–
39.	Grundkenntnisse der Probenahme, der berufsspezifischen chemischen und physikalischen Mess- und Prüfverfahren sowie von mikrobiologischen Arbeitsweisen und organoleptischen Untersuchungen gemäß Normen	Durchführen der Probenahme sowie der betriebsspezifischen chemischen, physikalischen, mikrobiologischen und organoleptischen Mess- und Prüfverfahren wie zB Fettgehalt, Eiweißgehalt, Säuregrad, pH-Wert, Dichte, Wassergehalt, Keimzahl, Zellzahl und Hemmstoffe gemäß Normen	
40.	–	Protokollieren und grafisches Auswerten von Arbeitsergebnissen sowie deren Dokumentation auch unter Anwendung der betriebsspezifischen EDV und Methoden der Statistik	
41.	Grundkenntnisse der betrieblichen Kosten, deren Beeinflussbarkeit und deren Auswirkungen		–
42.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 Berufsausbildungsgesetz – BAG)		

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr
43.	Kenntnis über Inhalt und Ziel der Ausbildung sowie über wesentliche einschlägige Weiterbildungsmöglichkeiten		
44.	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		
45.	Kenntnis der einschlägigen Sicherheitsvorschriften und Normen sowie der einschlägigen Vorschriften zum Schutz des Lebens und der Gesundheit		
46.	Grundkenntnisse der aushangpflichtigen arbeitsrechtlichen Vorschriften		

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

Lehrabschlussprüfung

Gliederung

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

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

(3) Die theoretische Prüfung entfällt, wenn der/die Prüfungskandidat/in 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/innen 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.

Fachkunde

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

1. Milchbestandteile und Milchprodukte,
2. Käseerzeugung,
3. Maschinen, Anlagen und Einrichtungen,
4. Arbeitsverfahren.

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

Spezielle Fachkunde

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

1. Chemie,
2. Mikrobiologie und Hygiene,
3. Umweltschutz und Entsorgung.

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

(3) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel in 45 Minuten durchgeführt werden können.

(4) Die Prüfung ist nach 60 Minuten zu beenden.

Angewandte Mathematik

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

1. Volums- und Masseberechnungen,
2. Mischungs- und Ausbeuteberechnungen,
3. einfache betriebswirtschaftliche Berechnungen,
4. einfache physikalisch-technische Berechnungen.

(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 hat je eine Arbeitsprobe aus den nachfolgenden Bereichen zu umfassen:

1. Rohstofffassung und -beurteilung,
2. elementare verfahrenstechnische Arbeitsschritte, die zur Erzeugung von Produkten der gelben und weißen Palette erforderlich sind,
3. chemische, physikalische, mikrobiologische und organoleptische Bewertung eines Produkts,
4. Einstellen, Kontrollieren und einfaches Warten von Maschinen, Anlagen oder Einrichtungen.

(2) Die einzelnen Schritte bei der Ausführung der Aufgabe sind händisch oder rechnergestützt zu dokumentieren. Die Prüfungskommission kann dem/der Prüfungskandidaten/in 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/jeder Prüfungskandidaten/in eine Prüfarbeit zu stellen, die in der Regel in fünf Stunden ausgeführt werden kann.

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

(5) Für die Bewertung im Gegenstand Prüfarbeit sind folgende Kriterien maßgebend:

1. fachgerechte Durchführung der Arbeiten,
2. ordnungsgemäße Dokumentation,
3. fachgerechtes Handhaben der Maschinen, Geräte und Arbeitsbehelfe,
4. Genauigkeit der Untersuchungsergebnisse.

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/der Prüfungskandidaten/in festzustellen. Der/die Prüfungskandidat/in 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/der Prüfungskandidaten/in zu entsprechen. Hierbei sind Produktproben, Demonstrationsobjekte, Fließschemata oder Diagramme heranzuziehen. Fragen über einschlägige Sicherheitsvorschriften, Schutzmaßnahmen, Hygienemaßnahmen und Unfallverhütung sowie über einschlägige Umweltschutz- und Entsorgungsmaßnahmen sind miteinzubeziehen.

(4) Das Fachgespräch soll für jeden/jede Prüfungskandidaten/in 15 Minuten dauern. Eine Verlängerung um höchstens zehn Minuten hat im Einzelfall zu erfolgen, wenn der Prüfungskommission ansonsten eine zweifelsfreie Bewertung der Leistung des/der Prüfungskandidaten/in 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) Diese Verordnung tritt mit 1. Juni 2016 in Kraft.

(2) Die Ausbildungsvorschriften für den Lehrberuf Molkereifachmann, BGBI. Nr. 417/1993, in der Fassung der Verordnung BGBI. II Nr. 177/2005, treten unbeschadet Abs. 4 mit Ablauf des 31. Mai 2016 außer Kraft.

(3) Die Prüfungsordnung für den Lehrberuf Molkereifachmann, BGBI. Nr. 418/1993, tritt unbeschadet Abs. 4 mit Ablauf des 31. Mai 2016 außer Kraft.

(4) Lehrlinge, die am 31. Mai 2016 im Lehrberuf Molkereifachmann ausgebildet werden, können gemäß den in Abs. 2 angeführten Ausbildungsvorschriften bis zum Ende der vereinbarten Lehrzeit weiter ausgebildet werden und können bis ein Jahr nach Ablauf der vereinbarten Lehrzeit zur Lehrabschlussprüfung gemäß der in Abs. 3 angeführten Prüfungsordnung antreten.

(5) Die Lehrzeiten, die im Lehrberuf Molkereifachmann gemäß den in Abs. 2 angeführten Ausbildungsvorschriften zurückgelegt wurden, sind auf die Lehrzeit im Lehrberuf Milchtechnologie voll anzurechnen.

Mitterlehner

