

# BUNDESGESETZBLATT

## FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

---

**Jahrgang 2019****Ausgegeben am 27. Mai 2019****Teil II**

---

**138. Verordnung:      Prozesstechnik-Ausbildungsordnung**

---

**138. Verordnung der Bundesministerin für Digitalisierung und Wirtschaftsstandort über die Berufsausbildung im Lehrberuf Prozesstechnik (Prozesstechnik-Ausbildungsordnung)**

Auf Grund der §§ 8, 24 und 27 des Berufsausbildungsgesetzes (BAG), BGBl. Nr. 142/1969, zuletzt geändert durch das Bundesgesetz BGBl. I Nr. 32/2018, wird verordnet:

**Lehrberuf Prozesstechnik**

§ 1. (1) Der Lehrberuf Prozesstechnik 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 (Prozesstechniker oder Prozesstechnikerin) zu bezeichnen.

**Berufsprofil**

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

1. Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen wie zB von Skizzen, Zeichnungen, Arbeitsanweisungen, Ablaufplänen, Bedienungsanleitungen, Wartungsplänen, Instandhaltungsplänen, Schaltplänen auch mittels mobiler Endgeräte,
2. Festlegen der Arbeitsschritte, der Arbeitsmittel und der Arbeitsmethoden,
3. Fachgerechtes Auswählen, Beschaffen und Überprüfen der erforderlichen Materialien,
4. Planen des Einsatzes der Werkzeuge, Vorrichtungen und technischen Fertigungshilfen für Fertigungsmaschinen und Fertigungsanlagen,
5. Auswählen, Annehmen, Prüfen auf Verwendbarkeit und Lagern der betriebsspezifischen Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffe,
6. Rüsten, Umrüsten, Beschicken sowie An- und Ausfahren der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen),
7. Bedienen, Überwachen und Steuern der Arbeitsabläufe von betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen) sowie Erkennen und Beseitigen von einfachen Ablaufstörungen im Produktionsprozess und Durchführen von Prozesskontrollen,
8. Auswerten und Beurteilen von Betriebsdaten und Prozessaufzeichnungen sowie Einleiten von Korrekturmaßnahmen im Anlassfall,
9. Erarbeiten von Prozessoptimierungen im Sinne der kontinuierlichen Verbesserung zB durch den Einsatz von Assistenzsystemen wie Robotern, Datenbrillen, Manipulations- und Transportsystemen,
10. Überwachen und Sicherstellen der Produktqualität,
11. Anwenden der betriebsspezifischen Informations- und Kommunikationstechnik bzw. betriebsspezifischer Applikationen (zB ERP-Systeme, Logistiksysteme und Büroanwendungen zum Führen des Schichtprotokolls, für Dateneingaben, Störungsaufzeichnungen usw.),
12. Warten, Pflegen und einfaches Instandhalten der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen),
13. Ausführen der Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Normen, Qualitäts-, Sicherheits- und Umweltstandards,

14. Protokollieren, Darstellen und Bewerten von Arbeitsergebnissen auch unter Anwendung digitaler Informations- und Kommunikationstechnik.

### Berufsbild

§ 3. (1) Für die Ausbildung im Lehrberuf Prozesstechnik wird das folgende 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, in der Fassung des Bundesgesetzes BGBL. I Nr. 61/2018, und der KJBG-VO, BGBL. II Nr. 436/1998, in der Fassung der Verordnung BGBL. II Nr. 221/2018, 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.	<b>Fachübergreifende Ausbildung (Schlüsselqualifikationen)</b> In der <b>Art der Vermittlung</b> der fachlichen Kenntnisse und Fertigkeiten ist auf die Förderung folgender fachübergreifender Kompetenzen des Lehrlings Bedacht zu nehmen:			
4.1	<b>Methodenkompetenz</b> , zB Lösungsstrategien entwickeln, Informationen selbstständig beschaffen, auswählen und strukturieren, Entscheidungen treffen etc.			
4.2	<b>Soziale Kompetenz</b> , zB in Teams arbeiten, Mitarbeiter/innen führen etc.			
4.3	<b>Personale Kompetenz</b> , zB Selbstvertrauen und Selbstbewusstsein, Bereitschaft zur Weiterbildung, Bedürfnisse und Interessen artikulieren etc.			
4.4	<b>Kommunikative Kompetenz</b> , 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	<b>Arbeitsgrundsätze</b> , zB Sorgfalt, Zuverlässigkeit, Verantwortungsbewusstsein, Pünktlichkeit etc.			
4.6	<b>Kundenorientierung</b> : Im Zentrum aller Tätigkeiten im Betrieb hat die Orientierung an den Bedürfnissen der Kunden/innen unter Berücksichtigung der Sicherheit zu stehen			
4.7	<b>Interkulturelle Kompetenz</b> , zB Umgehen mit anderen Kulturen, Verhaltensweisen und Märkten etc.			
5.	Ergonomisches Gestalten des Arbeitsplatzes			
6.	Kenntnis der Arbeitsplanung und Arbeitsvorbereitung	Durchführen der Arbeitsplanung; Festlegen von Arbeitsschritten, Arbeitsmitteln und Arbeitsmethoden		–
7.	Grundkenntnisse des Produktionsmanagements (wie zB Produktionsplanung, Mengenplanung, Termin- und Kapazitätsplanung, Fertigungssteuerung, Betriebsdatenerfassung)		Kenntnis des Produktionsmanagements (wie zB Produktionsplanung, Mengenplanung, Termin- und Kapazitätsplanung, Fertigungssteuerung, Betriebsdatenerfassung)	
8.	–	–	Mitarbeiten beim Planen des Einsatzes der Werkzeuge, Vorrichtungen und technischen Fertigungshilfen für Fertigungsmaschinen und Fertigungsanlagen	Planen des Einsatzes der Werkzeuge, Vorrichtungen und technischen Fertigungshilfen für Fertigungsmaschinen und Fertigungsanlagen
9.	Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen wie zB von Skizzen, Zeichnungen, Arbeitsanweisungen, Ablaufplänen, Bedienungsanleitungen, Wartungsplänen, Instandhaltungsplänen, Schaltplänen auch unter Nutzung von mobilen Endgeräten			

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
10.	Erstellen von Skizzen und einfachen Zeichnungen		Grundkenntnisse über CAD	–
11.	–	Mitarbeiten beim Auswählen, Annehmen, Prüfen auf Verwendbarkeit und Lagern der betriebsspezifischen Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffe	Auswählen, Annehmen, Prüfen auf Verwendbarkeit und Lagern der betriebsspezifischen Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffe	
12.	Grundkenntnisse des Aufbaus, der Funktion und der Bedienung der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen), des betrieblichen Produkt- und Informationsflusses und der hergestellten Produkte	Kenntnis des Aufbaus, der Funktion und der Bedienung der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen), des betrieblichen Produkt- und Informationsflusses und der hergestellten Produkte		–
13.	Mitarbeiten beim Vorbereiten (zB Reinigen, Pflegen usw.) der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen)	Vorbereiten (zB Reinigen, Pflegen usw.) der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen)		–
14.	Mitarbeiten beim Rüsten, Umrüsten, Beschicken sowie An- und Ausfahren der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen)	Rüsten, Umrüsten, Beschicken sowie An- und Ausfahren der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen)		
15.	Mitarbeiten beim Bedienen und Überwachen der Arbeitsabläufe von betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen) sowie beim Erkennen und Beseitigen von einfachen Ablaufstörungen im Produktionsprozess	Bedienen und Überwachen der Arbeitsabläufe von betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen) sowie Erkennen und Beseitigen von einfachen Ablaufstörungen im Produktionsprozess		
16.	–	Grundkenntnisse des Programmierens von Fertigungsmaschinen und Fertigungsanlagen	Kenntnis und Mitarbeiten beim Programmieren von Fertigungsmaschinen und Fertigungsanlagen	
17.	–	–	Steuern des Produktionsprozesses und Durchführen von Prozesskontrollen	
18.	–	Mitarbeiten beim Überwachen und Sicherstellen der Produktqualität	Überwachen und Sicherstellen der Produktqualität	
19.	–	Protokollieren, Darstellen und Bewerten von Arbeitsergebnissen auch unter Anwendung digitaler Informations- und Kommunikationstechnik		

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
20.	–	Kenntnis und Mitarbeiten beim Auswerten (zB mittels statistischer Methoden und Kennzahlen) und Beurteilen von Betriebsdaten und Prozessaufzeichnungen, beim Einleiten von Korrekturmaßnahmen im Anlassfall sowie beim Erkennen und Formulieren von möglichen Prozessoptimierungen		Auswerten (zB mittels statistischer Methoden und Kennzahlen) und Beurteilen von Betriebsdaten und Prozessaufzeichnungen, Einleiten von Korrekturmaßnahmen im Anlassfall sowie Erkennen und Formulieren von möglichen Prozessoptimierungen
21.	Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Werkzeuge, Arbeitsbehelfe, Maschinen, Vorrichtungen und Geräte			
22.	Kenntnis der Werkstoffe (wie Metalle und Kunststoffe) und Hilfsstoffe, ihrer Eigenschaften, Verwendungsmöglichkeiten und Bearbeitungsmöglichkeiten			
23.	Manuelles und maschinelles Bearbeiten von Metallen und Kunststoffen wie Messen, Bohren, Drehen, Fräsen, Schleifen, thermisches Verbinden, Trennen unter Verwendung von Bearbeitungsmaschinen		–	–
24.	Grundkenntnisse der frühzeitigen Erkennung von Störungen an betriebs-spezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen) sowie der einzuleitenden Maßnahmen	Kenntnis der frühzeitigen Erkennung von Störungen an betriebs-spezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen) sowie der einzuleitenden Maßnahmen		–
25.	Kenntnis des vorbeugenden Wartens (Wartungspläne) und Instandhaltens sowie Mitarbeiten beim Warten, Pflegen und einfachem Instandhalten der betriebs-spezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen)		Warten, Pflegen und einfaches Instandhalten der betriebs-spezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen)	
26.	–	Durchführen einfacher Montage- und Demontearbeiten an betriebs-spezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen)		
27.	–	–	Mitarbeiten bei der Störungsaufzeichnung und bei der Abarbeitung von Wartungsplänen	
28.	Grundkenntnisse der Elektrotechnik, Hydraulik und Pneumatik	–	–	–
29.	Grundkenntnisse der wichtigsten elektrischen und elektronischen Bauteile und Baugruppen			
30.	Kenntnis des Zusammenwirkens und der Vernetzung der Apparate und Maschinen sowie der Arbeitsabläufe und Prozesse (zB Stofffluss, Stoffumsetzung, Energieeinsatz, Abfall usw.) in den betriebs-spezifischen Produktionsanlagen zur Erzeugung der Produkte			
31.	Kenntnis und Anwendung der betriebs-spezifischen Applikationen (zB zum Führen des Schichtprotokolls, für Dateneingaben, Störungsaufzeichnungen usw.)			

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
32.	–	Grundkenntnisse über Netze und Netzwerktechnik sowie über die Datenübertragung und Datenspeicherung (insbesondere Handhaben personenbezogener Produktionsdaten)		Grundkenntnisse der Möglichkeiten der intelligenten und digitalen Vernetzung (mittels Informations- und Kommunikationstechnik) von Apparaten, Maschinen und Betriebsmitteln entlang der gesamten Wertschöpfungskette für eine weitestgehend selbstorganisierte Produktion
33.	Kenntnis der elektrischen, pneumatischen und hydraulischen Antriebe		Bedienen und Überwachen von elektrischen, pneumatischen und hydraulischen Antrieben	
34.	Grundkenntnisse der Mess-, Steuer- und Regelungstechnik sowie der Funktion der dazu notwendigen Geräte in Bezug auf die Automatisierung von Anlagen		Bedienen und Überwachen von Mess-, Steuer- und Regelungseinrichtungen	
35.	–	–	Grundkenntnisse der Möglichkeiten und Einsatzbereiche der Automatisierungstechnik in Bezug auf Assistenzsysteme wie zB Roboter, Datenbrillen, Manipulations- und Transportsysteme	
36.	–	Grundkenntnisse der Logistik (An- und Auslieferungslogistik)	Optimieren und Sicherstellen des Materialflusses in der Produktion	
37.	Grundkenntnisse des betriebsspezifischen Qualitätsmanagements einschließlich Dokumentation		Kenntnis und Mitarbeiten beim betriebsspezifischen Qualitätsmanagement einschließlich Dokumentation	
38.	–	Kenntnis der im Lehrbetrieb eingesetzten Methoden zur kontinuierlichen Verbesserung (zB der Qualität, Effizienz, Anlagensicherheit, Prozesse, Ergonomie, Rüstzeiten, Verfügbarkeit der Produktionsanlagen, Abfallminimierung, Ressourceneffizienz, Stofffluss, Nachhaltigkeit, ganzheitliches Produktionssystem)		
39.	Grundkenntnisse der betrieblichen Kosten, deren Beeinflussbarkeit und deren Auswirkungen		Kenntnis der betrieblichen Kosten, deren Beeinflussbarkeit und deren Auswirkungen	Kenntnis zentraler betriebswirtschaftlicher Begriffe und Kennzahlen
40.	Kenntnis und Anwendung der betrieblichen Informations- und Kommunikationstechnik (zB ERP-Systeme, Logistiksysteme und Büroanwendungen)		Durchführen von administrativen Arbeiten mit Hilfe der betrieblichen Informations- und Kommunikationstechnik	
41.	Einhalten der betrieblichen Compliance-Richtlinien			
42.	Kenntnis über Inhalt und Ziel der Ausbildung sowie über wesentliche einschlägige Weiterbildungsmöglichkeiten			
43.	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			
44.	Kenntnis des betrieblichen Brand- und Explosionsschutzes sowie der vorbeugenden Brand- und Explosionsschutzmaßnahmen			
45.	Kenntnis der einschlägigen Sicherheitsvorschriften und Normen sowie der einschlägigen Vorschriften zum Schutz des Lebens und der Gesundheit			
46.	Anwenden der persönlichen Schutzausrüstungen (PSA, zB Augen- und Hautschutz, Gehörschutz) sowie aller anderen erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen im Umgang mit Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffen, Arbeitsmitteln, Werkzeugen, Fertigungsmaschinen oder Fertigungsanlagen			
47.	Kenntnis der Erstversorgung bei betriebsspezifischen Arbeitsunfällen			

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
48.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 BAG)			
49.	Grundkenntnisse der arbeitsrechtlichen Gesetze, insbesondere des KJBG (samt KJBG-VO), des ASchG und des GIBG			

## **Lehrabschlussprüfung**

### **Gliederung**

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

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

(3) Die theoretische Prüfung entfällt, wenn der Prüfungskandidat/die Prüfungskandidatin 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/Prüfungskandidatinnen anlässlich der Aufgabenstellung getrennt zu erläutern.

#### **Fachkunde**

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

1. Werkstoffkunde,
2. Arbeitsabläufe,
3. Messen und Messverfahren,
4. Werkzeuge, Maschinen und Geräte.

(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.

#### **Angewandte Mathematik**

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

1. Längenberechnung und Flächenberechnung,
2. Volumsberechnung und Masseberechnung,
3. Berechnungen aus dem Bereich der Zeitwirtschaft,
4. Materialnutzungsrechnungen,
5. Messtechnik und Qualitätssicherung.

(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.

#### **Arbeitsvorbereitung**

§ 8. (1) Die Prüfung hat eine Arbeits- und Produktionsplanung zu umfassen.

(2) Die Aufgabe ist so zu stellen, dass sie in der Regel in 60 Minuten durchgeführt werden kann.

- (3) 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 Prüfarbeit hat nach Angabe der Prüfungskommission folgende Aufgaben unter Einschluss von Arbeitsplanung, Vorbehandlung, Maßnahmen zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, allenfalls erforderlichen Maßnahmen zum Umweltschutz und Maßnahmen zur Qualitätskontrolle zu umfassen:

1. Eine produktionstechnische Arbeitsprobe, wobei sämtliche nachstehenden Fertigkeiten nachzuweisen sind:
  - a) Herstellen eines Werkstückes unter Verwendung von Bearbeitungsmaschinen,
  - b) Herstellen einer elektropneumatischen Schaltung,
  - c) Montage und Qualitätssicherung.
2. eine qualitätstechnische Aufgabe, wobei sämtliche nachstehenden Fertigkeiten nachzuweisen sind:
  - a) Vermessen vorgegebener Teile,
  - b) Erstellen eines Prüfprotokolls.

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 sind der Aufgabe gemäß Abs. 2 Z 1 (produktionstechnische Aufgabe) eine Dauer von sechs Stunden (davon der Aufgabe gemäß lit. a eine Dauer von drei Stunden), der Aufgabe gemäß Abs. 2 Z 2 (qualitätstechnische Aufgabe) eine Dauer von einer Stunde zugrunde zu legen.

- (4) Die Prüfung ist nach acht Stunden zu beenden.
- (5) Für die Bewertung sind folgende Kriterien maßgebend:
1. bei der produktionstechnischen Aufgabe:
    - a) zeichnungskonforme Herstellung,
    - b) Maßhaltigkeit und Sauberkeit,
    - c) fachgerechte Anwendung der Bauteile,
    - d) funktionsgerechter Zusammenbau,
    - e) Funktionsfähigkeit.
  2. bei der qualitätstechnischen Aufgabe:
    - a) fachgerechtes Anwenden der Messmittel,
    - b) korrekte Messwerte,
    - c) korrektes Erstellen des Prüfprotokolls.

#### **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 Prüfungskandidaten/der Prüfungskandidatin insbesondere hinsichtlich der Arbeitsablaufplanung und Materialplanung festzustellen.

(3) Die Themenstellung hat dem Zweck der Lehrabschlussprüfung und den Anforderungen der Berufspraxis zu entsprechen. Hierbei sind Materialproben, Werkzeuge, Demonstrationsobjekte oder Schautafeln heranzuziehen. Fragen über einschlägige Sicherheitsvorschriften, Schutzmaßnahmen und Unfallverhütung sowie über einschlägige Umweltschutz- und Entsorgungsmaßnahmen sind miteinzubeziehen. Die Prüfung ist in Form eines möglichst lebendigen Gesprächs mit Gesprächsvorgabe durch Schilderung von Situationen und Problemen zu führen.

(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 Prüfungs-

kommission 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.

#### **Eingeschränkte Zusatzprüfung**

§ 12. Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Kristallschleiftechnik kann eine eingeschränkte Zusatzprüfung gemäß § 27 Abs. 2 des Berufsausbildungsgesetzes im Lehrberuf Prozesstechnik abgelegt werden. Diese erstreckt sich auf den Gegenstand Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 10 und 11 sinngemäß.

#### **Inkrafttreten und Schlussbestimmungen**

§ 13. (1) Die Bestimmungen der §§ 1 bis 3 betreffend die Ausbildungsordnung für den Lehrberuf Prozesstechnik gemäß dieser Verordnung treten mit 1. Juni 2019 in Kraft.

(2) Die Bestimmungen der §§ 4 bis 12 betreffend die Lehrabschlussprüfung für den Lehrberuf Prozesstechnik gemäß dieser Verordnung treten mit 1. Juni 2020 in Kraft.

(3) Die Bestimmungen der §§ 1 bis 3 betreffend die Ausbildungsordnung für den Lehrberuf Prozesstechnik, BGBl. II Nr. 125/2015, treten unbeschadet Abs. 5 mit Ablauf des 31. Mai 2019 außer Kraft.

(4) Die Bestimmungen der §§ 4 bis 13 betreffend die Lehrabschlussprüfung für den Lehrberuf Prozesstechnik, BGBl. II Nr. 125/2015, treten unbeschadet Abs. 5 mit Ablauf des 31. Mai 2020 außer Kraft.

(5) Lehrlinge, die am 31. Mai 2019 im Lehrberuf Prozesstechnik 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.

**Schramböck**



