

BUNDESGESETZBLATT

FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

Jahrgang 2024

Ausgegeben am 3. Juli 2024

Teil II

184. Verordnung: Faserverbundtechnik-Ausbildungsordnung

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

Auf Grund der §§ 8, 8a und 24 des Berufsausbildungsgesetzes (BAG), BGBl. Nr. 142/1969, zuletzt geändert durch das Bundesgesetz BGBl. I Nr. 62/2023, wird verordnet:

Lehrberuf Faserverbundtechnik

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

(2) Die Ausbildung im Lehrberuf Faserverbundtechnik kann bis zum Ablauf des 31. Dezember 2030 begonnen werden.

(3) In den Lehrverträgen, Lehrzeugnissen, Lehrabschlussprüfungszeugnissen und Lehrbriefen ist der Lehrberuf gemäß der in Abs. 1 genannten Bezeichnung anzuführen.

Berufsprofil

§ 2. (1) Mit dem positiven Abschluss der Lehrabschlussprüfung und der Berufsschule verfügt die ausgebildete Fachkraft im Lehrberuf Faserverbundtechnik über die in Abs. 2 und 3 angeführten beruflichen Kompetenzen.

(2) Fachliche Kompetenzbereiche:

1. Faserverbundtechnische Grundlagen und Werkstofftechnik

Der Fachkraft im Lehrberuf Faserverbundtechnik sind die Grundlagen der Faserverbundtechnik betreffend die eingesetzten Rohstoffen (zB Harze, Fasern, Härter), Additive, Kunststoffblockmaterialien und Kunststoffhalbzeuge (zB Platten, Rohre, Stangen, Glasmatten, Prepregs (preimpregnated fibers, vorimpregnierte Verstärkungsmaterialien)), die in der Faserverbundtechnik angewendeten Formen und Werkzeuge, die Kunststoffmaschinen für die Herstellung von Faserverbundprodukten sowie Veredelung und Nachbearbeitung der erzeugten Produkte samt dem Fachvokabular der Branche geläufig. Auch sind ihr neue Trends in der Faserverbundtechnik wie zB additive Verfahren oder Sondertechnologien bekannt.

Die Fachkraft übernimmt und identifiziert die in unterschiedlichen Lieferformen angelieferten Rohstoffe, Additive, Kunststoffblockmaterialien und Kunststoffhalbzeuge, prüft diese auf Verwendbarkeit und lagert diese ein oder stellt sie für die Produktion auftragsgemäß bereit. Oft müssen diese Rohstoffe und Additive noch aufbereitet und weiterverarbeitet werden. Dazu nutzt die Fachkraft technische Unterlagen und berechnet zB anhand von Rezepturen die Mischungen von Rohstoffen und Additiven, welche gemischt und homogenisiert sowie weiterverarbeitet werden.

2. Bearbeitungstechnik und Faserverbundtechnik

Die Fachkraft im Lehrberuf Faserverbundtechnik bereitet gemäß den anstehenden Aufträgen und den auszuführenden Arbeiten zB Handwerkzeuge, Maschinen, Formen und Werkzeuge vor, prüft vor dem Einsatz deren Sicherheit durch Sicht- und Funktionskontrollen und setzt im Anlassfall geeignete Maßnahmen.

Um Kunststoffblockmaterialien, Kunststoffhalbzeuge (zB Platten, Rohre, Stangen, Glasmatten, Prepregs) oder Faserverbundprodukte spanend und spanlos zu bearbeiten, warm umzuformen und zu fügen (chemisch und thermisch) verwendet die Fachkraft Handwerkzeuge oder Maschinen, um geeignete Arbeitsverfahren auszuführen. Sie kennt Fügeverfahren und stellt unlösbare und lösbare Verbindungen (Schrauben, Nieten, Schnapp- und Steckverbindungen, Pressen) mit geeigneten Werkzeugen her. Etwaige Bear-

beitungsfehler erkennt und behebt die Fachkraft.

Neben dem manuellen Herstellen von Faserverbundprodukten durch Handlaminiere oder Vakuumverfahren, stellt sie Faserverbundprodukte auch maschinell her. Dazu reinigt, baut oder rüstet die Fachkraft Kunststoffmaschinen, um diese für die Herstellung von Faserverbundprodukten vorzubereiten. Je nach Art der betrieblich hergestellten Faserverbundprodukte und den zugehörigen Produktionsverfahren (wie Faser-Harz-Spritzen, Pultrusion [Strangzieh-Verfahren], Wickeln, Resin Transfer Moulding [RTM, Spritzpressen], Sheet Molding Compound [SMC, Heißpressverfahren], Fiber-Placement, Prepreg /Autoklav, Gelcoat-Applikation [zB Airless] sowie Verfahren zur Herstellung von Organoblechen) bedient und überwacht die Fachkraft nach dem Anfahren der Produktion die betriebsspezifischen Kunststoffmaschinen, um einen sicheren und störungsfreien Betrieb sicher zu stellen und erfasst, interpretiert und dokumentiert dabei betriebsspezifische Prozessdaten. Die Fachkraft bereitet für die Produktion Formen oder Werkzeuge vor und führt nach Produktionsende einfache Wartungsarbeiten an Formen und Werkzeugen aus. Störungen an Kunststoffmaschinen beseitigt sie, auch mittels einfacher Montage- und Demontearbeiten, fachgerecht und sicher. Darüber hinaus bedient sie auch die betriebsspezifischen Einrichtungen zum Veredeln (zB UV/Ozon-Vorbehandlung, Polieren, Gravieren, Metallisieren, Bedrucken, Laserbeschriften, Lackieren) der betrieblichen Faserverbundprodukte, um gewünschte Effekte oder Eigenschaften zu erreichen. Nach der Kontrolle der Faserverbundprodukte bearbeitet die Fachkraft diese manuell oder maschinell nach und finalisiert sie.

3. Produktions- und Prozessmanagement

Die Fachkraft im Lehrberuf Faserverbundtechnik erkennt, wie die Logistikprozesse von der Warenbeschaffung, Warenlagerung und internen Logistik bis zur Warenauslieferung die Produktion beeinflussen, stellt den Materialfluss in der Produktion sicher und optimiert diesen. Im Rahmen des betrieblichen Qualitätsmanagementsystems verwendet die Fachkraft unterschiedliche Prüfmittel, um Zwischenprodukte und Endprodukte (auch optisch) anhand vorgegebener Prüfmerkmale zu prüfen und die Ergebnisse zu dokumentieren. Darüber hinaus wirkt sie aber auch bei fachbezogenen mechanischen, thermischen oder akustischen Prüfungen mit, um insbesondere Faserverbundprodukte zu prüfen.

(3) Fachübergreifende Kompetenzbereiche: Zur Erfüllung dieser fachlichen Aufgaben setzt die Fachkraft im Lehrberuf Faserverbundtechnik folgende fachübergreifende Kompetenzen ein:

1. Arbeiten im betrieblichen und beruflichen Umfeld

Im Rahmen des betrieblichen Leistungsspektrums führt die Fachkraft im Lehrberuf Faserverbundtechnik ihre Aufgaben effizient aus und berücksichtigt dabei betriebswirtschaftliche Zusammenhänge. Sie agiert innerhalb der betrieblichen Aufbau- und Ablauforganisation selbst-, sozial- und methodenkompetent und bearbeitet die ihr übertragenen Aufgaben lösungsorientiert sowie situationsgerecht auf Basis ihres Verständnisses für Intrapreneurship. Darüber hinaus kommuniziert sie zielgruppenorientiert und berufsadäquat, auch auf Englisch, und agiert kundenorientiert.

2. Qualitätsorientiertes, sicheres und nachhaltiges Arbeiten

Die Fachkraft im Lehrberuf Faserverbundtechnik wendet die Grundsätze des betrieblichen Qualitätsmanagements an und bringt sich in die Weiterentwicklung der betrieblichen Standards ein. Sie reflektiert ihr eigenes Vorgehen und nutzt die daraus gewonnenen Erkenntnisse in ihrem Aufgabenbereich. Die Fachkraft beachtet die rechtlichen und betrieblichen Regelungen für ihre persönliche Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz. Bei Unfällen und Verletzungen handelt sie situationsgerecht. Darüber hinaus agiert die Fachkraft nachhaltig und ressourcenschonend.

3. Digitales Arbeiten

Die Fachkraft im Lehrberuf Faserverbundtechnik wählt im Rahmen der rechtlichen und betrieblichen Vorgaben für ihre auszuführenden Aufgaben die am besten geeignete/n digitalen Geräte, betriebliche Software und digitalen Kommunikationsformen aus und nutzt diese effizient. Sie beschafft auf digitalem Weg die für die Aufgabenbearbeitung erforderlichen betriebsinternen und -externen Informationen. Die Fachkraft agiert auf Basis ihrer digitalen Kompetenz zielgerichtet und verantwortungsbewusst. Dazu zählt vor allem der sensible und sichere Umgang mit Daten unter Berücksichtigung der betrieblichen und rechtlichen Vorgaben (zB Verordnung (EU) 2016/679 zum Schutz natürlicher Personen bei der Verarbeitung personenbezogener Daten, zum freien Datenverkehr und zur Aufhebung der Richtlinie 95/46/EG – Datenschutz-Grundverordnung).

Berufsbild

§ 3. (1) Zum Erwerb der im Berufsprofil angeführten beruflichen Kompetenzen wird das folgende Berufsbild in Form von Ausbildungszielen festgelegt.

(2) Das Berufsbild gliedert sich in fachübergreifende und fachliche Kompetenzbereiche.

(3) Die Ausbildungsinhalte der fachübergreifenden Kompetenzbereiche sind während der gesamten Lehrzeit zu berücksichtigen und zu vermitteln.

(4) Die fachlichen Kompetenzbereiche sind nach Lehrjahren gegliedert. Um die in den fachlichen Kompetenzbereichen angeführten Ausbildungsziele zu erreichen, sind die dazu notwendigen Ausbildungsinhalte spätestens bis zum Ende des jeweilig angeführten Lehrjahres zu vermitteln.

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

(6) Fachübergreifende Kompetenzbereiche:

1. Kompetenzbereich: Arbeiten im betrieblichen und beruflichen Umfeld
1.1 Betriebliche Aufbau- und Ablauforganisation
Die auszubildende Person kann
1.1.1 sich in den Räumlichkeiten und im Lehrbetrieb zurechtfinden (zB Sammelplätze, Fluchtwege, Gefahrenbereiche).
1.1.2 die wesentlichen Aufgaben der verschiedenen Bereiche des Lehrbetriebs erklären sowie die Zusammenhänge der einzelnen Betriebsbereiche und der betrieblichen Prozesse darstellen (zB betriebliche Kosten, Warenfluss).
1.1.3 die wichtigsten Verantwortlichen nennen (zB Geschäftsführerin/Geschäftsführer) und ihre Ansprechpartnerinnen/Ansprechpartner im Lehrbetrieb kontaktieren.
1.1.4 die Vorgaben der betrieblichen Ablauforganisation und des Prozessmanagements bei der Erfüllung ihrer Aufgaben berücksichtigen.
1.2 Leistungsspektrum und Eckdaten des Lehrbetriebs
Die auszubildende Person kann
1.2.1 das betriebliche Leistungsangebot und das betriebliche Umfeld (zB Produkte, Branche) beschreiben.
1.2.2 das Leitbild oder/und die Ziele des Lehrbetriebs erklären.
1.2.3 die Struktur des Lehrbetriebs beschreiben (zB Größenordnung, Tätigkeitsfelder, Rechtsform).
1.2.4 Faktoren erklären, die die betriebliche Leistung beeinflussen (zB Standort, Märkte, Rechtsvorschriften, Zielgruppen).
1.2.5 einen Überblick über wesentliche Merkmale der Branche (zB Branchentrends) sowie des Lehrbetriebs (zB Marktposition) geben.
1.2.6 die Bedeutung von Kennzahlen für den Lehrbetrieb erklären.
1.3 Branche des Lehrbetriebs
Die auszubildende Person kann
1.3.1 einen Überblick über die Branche des Lehrbetriebs geben (zB Branchentrends).
1.3.2 die Position des Lehrbetriebs in der Branche darstellen.
1.4 Ziel und Inhalte der Ausbildung sowie Weiterbildungsmöglichkeiten
Die auszubildende Person kann
1.4.1 den Ablauf ihrer Ausbildung im Lehrbetrieb erklären (zB Inhalte und Ausbildungsfortschritte).
1.4.2 Grundlagen der Lehrlingsausbildung erklären (zB Ausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule, Bedeutung und Wichtigkeit der Lehrabschlussprüfung).
1.4.3 die Notwendigkeit der lebenslangen Weiterbildung erkennen und sich mit berufsrelevanten Weiterbildungsangeboten auseinandersetzen.
1.5 Rechte, Pflichten und Arbeitsverhalten
Die auszubildende Person kann

1.5.1 auf Basis der gesetzlichen Rechte und Pflichten als Lehrling ihre Aufgaben erfüllen.
1.5.2 Arbeitsgrundsätze wie Sorgfalt, Zuverlässigkeit, Verantwortungsbewusstsein, Pünktlichkeit einhalten und sich mit ihren Aufgaben im Lehrbetrieb identifizieren.
1.5.3 sich gemäß den innerbetrieblichen Vorgaben verhalten (zB hinsichtlich der Budgetvorgaben, Kostenbewusstsein).
1.5.4 die Abrechnung ihres Lehrlingseinkommens nachvollziehen (zB Bruttobezug, Nettobezug, Lohnsteuer und Sozialversicherungsbeiträge).
1.5.5 einen grundlegenden Überblick über die für sie relevanten Bestimmungen des Kinder- und Jugendlichen-Beschäftigungsgesetzes 1987 (KJBG) (minderjährige Lehrlinge), des Arbeitszeitgesetzes (AZG) und Arbeitsruhegesetzes (ARG) (erwachsene Lehrlinge) und des Gleichbehandlungsgesetzes (GIBG) geben.
1.5.6 die Grundsätze unternehmerischen Denkens bei ihren Aufgaben berücksichtigen und kostenbewusst handeln.
1.5.7 die Aufgaben von behördlichen Aufsichtsorganen, Sozialversicherungen und Interessenvertretungen erklären.
1.6 Selbstorganisierte, lösungsorientierte und situationsgerechte Aufgabenbearbeitung
Die auszubildende Person kann
1.6.1 ihre Aufgaben selbst organisieren und sie nach Prioritäten reihen.
1.6.2 den Zeitaufwand für ihre Aufgaben abschätzen und diese zeitgerecht durchführen.
1.6.3 für einen effizienten Arbeitsablauf sorgen.
1.6.4 sich auf wechselnde Situationen einstellen und auf geänderte Herausforderungen mit der notwendigen Flexibilität reagieren.
1.6.5 Lösungen für aktuell auftretende Problemstellungen entwickeln und Entscheidungen im vorgegebenen betrieblichen Rahmen treffen.
1.6.6 in Konfliktsituationen konstruktiv handeln und entscheiden, wann jemand zur Hilfe hinzugezogen wird.
1.6.7 sich zur Aufgabenbearbeitung notwendige Informationen selbstständig beschaffen.
1.6.8 in unterschiedlich zusammengesetzten Teams arbeiten.
1.6.9 die eigene Tätigkeit reflektieren und gegebenenfalls Optimierungsvorschläge für ihre Tätigkeit einbringen.
1.6.10 Arbeitsmittel und -methoden im Rahmen des betrieblichen Umfangs selbstständig auswählen.
1.7 Zielgruppengerechte Kommunikation
Die auszubildende Person kann
1.7.1 mit verschiedenen Zielgruppen (zB Ausbilderinnen/Ausbildern, Führungskräften, Kolleginnen/Kollegen, Kundinnen/Kunden, Lieferantinnen/Lieferanten) unter besonderer Bedachtnahme auf Menschen mit Behinderungen, bedarfsgerecht und angemessen kommunizieren, sich dabei betriebsadäquat verhalten und kulturelle und branchenspezifische Geschäftsgepflogenheiten berücksichtigen.
1.7.2 ihre Anliegen verständlich vorbringen und der jeweiligen Situation angemessen auftreten (zB in Bezug auf Erscheinungsbild, Ausdrucksweise und Höflichkeit).
1.7.3 berufsadäquat und betriebsspezifisch in Englisch kommunizieren (insbesondere Fachausdrücke anwenden).
1.8 Kundenorientiertes Agieren
Die auszubildende Person kann
1.8.1 erklären, warum Kundinnen/Kunden für den Lehrbetrieb im Mittelpunkt stehen.

1.8.2 die Kundenorientierung bei der Erfüllung all ihrer Aufgaben berücksichtigen.
1.8.3 mit unterschiedlichen Kundensituationen unter besonderer Bedachtnahme auf Menschen mit Behinderung kompetent umgehen und kunden- sowie betriebsoptimierte Lösungen finden.
1.9 Prozessmanagement / Geschäftsprozesse
Die auszubildende Person kann
1.9.1 den Ablauf der Wertschöpfungskette eines Unternehmens erklären.
1.9.2 einen Überblick über unterstützende betriebliche Prozesse (zB Personal, Marketing) geben.
1.9.3 bei unternehmensrelevanten Wertschöpfungsketten und bei unterstützenden Vorgängen mitwirken.
1.9.4 die Rollen der wichtigsten Stakeholder (zB Lieferantinnen/Lieferanten, Kundinnen/Kunden) im betrieblichen Ablauf erklären.
1.10 Betriebliches Projektmanagement
Die auszubildende Person kann
1.10.1 die Grundlagen (zB Anforderungen, Ziele) des innerbetrieblichen Projektmanagements beschreiben.
1.10.2 die wesentlichen Anforderungen für die Zusammenarbeit in Projekten darstellen.
1.10.3 die der Ausbildung entsprechenden Projekte selbstständig umsetzen.
1.10.4 Aufgaben in betrieblichen Projekten übernehmen.
1.11 Berufsethik
Die auszubildende Person kann
1.11.1 mit Diversitäten umgehen, Diskriminierung vermeiden, Gender-Equality und ethische Werthaltungen berücksichtigen.
1.11.2 rechtliche Vorgaben zu Korruption (zB Amtsdelikte) und Compliance-Regelungen des Lehrbetriebs berücksichtigen.
2. Kompetenzbereich: Qualitätsorientiertes, sicheres und nachhaltiges Arbeiten
2.1 Betriebliches Qualitätsmanagement
Die auszubildende Person kann
2.1.1 betriebliche Qualitätsvorgaben im Aufgabenbereich umsetzen.
2.1.2 die eigene Tätigkeit hinsichtlich der Einhaltung der Qualitätsstandards überprüfen.
2.1.3 an der Entwicklung von innerbetrieblichen Qualitätsstandards mitwirken.
2.1.4 die Ergebnisse der Qualitätsüberprüfung reflektieren und diese in die Aufgabenbewältigung einbringen.
2.1.5 die betrieblichen Abläufe und Maßnahmen beim Umgang mit Reklamationen beschreiben.
2.2 Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz
Die auszubildende Person kann
2.2.1 die persönliche Schutzausrüstung (PSA) ordnungsgemäß verwenden.
2.2.2 Betriebs- und Hilfsmittel sicher und sachgerecht einsetzen.
2.2.3 die Sicherheit von Handwerkzeugen sowie handgeführten Maschinen im eigenen Tätigkeitsbereich optisch beurteilen und bei offensichtlichen Beschädigungen Maßnahmen einleiten.
2.2.4 rechtliche und betriebliche Sicherheitsvorschriften einhalten.
2.2.5 Tätigkeiten von mit Sicherheitsaufgaben beauftragten Personen im Überblick beschreiben.

2.2.6 berufsbezogene Gefahren, wie Sturz-, Brand- und Explosionsgefahr, in ihrem Arbeitsbereich erkennen und sich entsprechend den ArbeitnehmerInnenschutz- und Brandschutzvorgaben verhalten.
2.2.7 mit Materialien, Betriebsmitteln und Gefahrstoffen gemäß Sicherheitsdatenblättern hantieren.
2.2.8 für Ordnung und Sauberkeit in ihrem Arbeitsbereich sorgen.
2.2.9 sich im Notfall richtig verhalten.
2.2.10 bei Unfällen geeignete Erste-Hilfe-Maßnahmen ergreifen.
2.2.11 die Grundlagen des ergonomischen Arbeitens anwenden.
2.3 Nachhaltiges und ressourcenschonendes Handeln
Die auszubildende Person kann
2.3.1 die Bedeutung des Umweltschutzes, des Recyclings und der Nachhaltigkeit für den Lehrbetrieb darstellen.
2.3.2 die relevanten gesetzlichen und betrieblichen Umweltschutzbestimmungen einhalten.
2.3.3 Abfall vermeiden und die Wertstoff- und Mülltrennung, -verwertung und -entsorgung nach rechtlichen und betrieblichen Vorgaben umsetzen.
2.3.4 energiesparend arbeiten und Ressourcen sparsam einsetzen.
3. Kompetenzbereich: Digitales Arbeiten (Diese Berufsbildpositionen schließen analoge Anwendungen ein.)
3.1 Datensicherheit und Datenschutz
Die auszubildende Person kann
3.1.1 die rechtlichen und betriebsinternen Vorgaben einhalten.
3.1.2 Urheberrecht (zB Bildrechte, Software) und Datenschutzbestimmungen (zB Datenschutz-Grundverordnung) beachten.
3.1.3 Gefahren und Risiken erkennen (zB Phishing-E-Mails, Viren).
3.1.4 Maßnahmen (zB rasche Verständigung von Dritten, der/s Datenschutzbeauftragten und der verantwortlichen IT-Administration) treffen, wenn Sicherheitsprobleme und Auffälligkeiten auftreten.
3.1.5 Maßnahmen (zB sorgsamer Umgang mit Passwörtern und Hardware) unter Einhaltung der betrieblichen Vorgaben ergreifen, um Daten, Dateien, Geräte und Anwendungen vor Fremdzugriff zu schützen.
3.2 Software und weitere digitale Anwendungen
Die auszubildende Person kann
3.2.1 betriebliche Software zur Auftragsabwicklung und weitere digitale Anwendungen (zB Maschinensoftware) kompetent verwenden (zB in den Bereichen Warenwirtschaft, Lagerhaltung).
3.2.2 Inhalte unter Einhaltung der betriebsinternen Vorgaben abfragen und editieren.
3.2.3 Inhalte aus verschiedenen Datenquellen beschaffen und zusammenfügen.
3.2.4 Probleme im Umgang mit Software und einfachen digitalen Anwendungen, unter Berücksichtigung betrieblicher Vorgaben, lösen (zB Hilfefunktion nutzen, im Internet und Intranet nach Problemlösungen recherchieren).
3.3 Digitale Kommunikation
Die auszubildende Person kann
3.3.1 ein breites Spektrum an Kommunikationsformen verwenden (zB E-Mail, Telefon, Videokonferenz, Social Media).
3.3.2 eine geeignete Kommunikationsform anforderungsbezogen auswählen.

3.3.3 verantwortungsbewusst und unter Einhaltung der betrieblichen Vorgaben in sozialen Netzwerken agieren.
3.4 Bewertung und Auswahl von Daten und Informationen
Die auszubildende Person kann
3.4.1 Suchmaschinen für die Online-Recherche effizient nutzen.
3.4.2 die Zuverlässigkeit von Informationsquellen und die Glaubwürdigkeit von Daten und Informationen einschätzen.
3.4.3 in bestehenden Dateien relevante Informationen suchen.
3.4.4 Daten und Informationen erfassen (zB Cloud-Lösungen), interpretieren und nach betrieblichen Vorgaben entscheiden, welche Daten und Informationen herangezogen werden.

(7) Fachliche Kompetenzbereiche:

4. Kompetenzbereich: Faserverbundtechnische Grundlagen und Werkstofftechnik			
4.1 Kunststofftechnische Grundlagen			
Die auszubildende Person kann	Lehrjahr		
	1.	2.	3.
4.1.1 die chemischen (molekularer Aufbau: vernetzt, unvernetzt, amorph, teilkristallin) und physikalischen Grundlagen (zB Kraft, Druck, Reibung, Moment, Spannung, Volumenausdehnung), welche in der Kunststoffbe- und -verarbeitung bedeutend sind, beschreiben.	x	x	
4.1.2 die Grundlagen der Oberflächenphysik (zB Oberflächenspannung, Oberflächenenergie, Polarität) beschreiben.	x	x	
4.1.3 die Grundlagen der Kunststoffherzeugung (zB Rohstoffe, Syntheseart: Polymerisation, Polykondensation, Polyaddition, Kunststoffarten, Eigenschaften) darstellen.	x	x	
4.1.4 produktionstechnische Berechnungen (zB Mischungsberechnung, Fasern- und Harzberechnung, Durchsatzberechnung, Materialbedarfsberechnung, Produktionszeitberechnung) durchführen.		x	x
4.1.5 technische Unterlagen (zB Zeichnungen, Produktdatenblätter, Verarbeitungsanweisungen, Bedienungsanleitungen, Legebuch) lesen und daraus benötigte Informationen entnehmen und bei der Arbeit berücksichtigen.	x	x	
4.1.6 Skizzen und einfache fertigungsgerechte Zeichnungen im eigenen Tätigkeitsbereich (per Hand oder computerunterstützt) erstellen.		x	x
4.1.7 betriebspezifische technische Dokumente (zB Arbeitsprotokolle, Prozessdatenprotokoll) ausfüllen.			x
4.1.8 die Grundlagen neuer technologischer Trends im Lehrbetrieb (zB Sondertechnologien) beschreiben.			x
4.2 Werkstofftechnik			
Die auszubildende Person kann	Lehrjahr		
	1.	2.	3.
4.2.1 die unterschiedlichen Kunststoffarten (Thermoplaste, Duroplaste, Elastomere) sowie Biopolymere hinsichtlich ihrer Eigenschaften, Be- und Verarbeitungsmöglichkeiten und Anwendungsbereiche beschreiben.	x	x	
4.2.2 die Veränderung der Eigenschaften von Kunststoffen durch Beigabe von Füllstoffen, Verstärkungsstoffen und Additiven beschreiben.		x	x
4.2.3 die Eigenschaften, Be- und Verarbeitungsmöglichkeiten und Anwendungsbereiche der im Betrieb zur Anwendung kommenden Hilfsstoffe (zB Kleber, Silikone, Druckmatten, Formstoffe) erklären.		x	x

4.2.4 aufbauend auf die berufsspezifische Chemie und Physik den Aufbau von Faserverbundwerkstoffen (Kunststoffmatrix, Webe- und Legetechnik, Harze, Aushärtemechanismen, Sandwichbauweise) und deren Eigenschaften und Anwendungsgebiete erläutern.	x	x	x
4.2.5 die betriebsspezifischen Rohstoffe (zB Harze, Fasern, Härter), Additive, Kunststoffblockmaterialien und Kunststoffhalbzeuge (zB Platten, Rohre, Stangen, Glasmatten, Prepregs) hinsichtlich ihres Einsatzes und Anwendung in Bezug auf die im Betrieb hergestellten Produkte erklären.	x	x	
4.2.6 betriebsspezifische Rohstoffe (zB Harze, Fasern, Härter), Additive, Kunststoffblockmaterialien und Kunststoffhalbzeuge (zB Platten, Rohre, Stangen, Glasmatten, Prepregs) übernehmen, identifizieren, auf Verwendbarkeit prüfen und lagern (unter Berücksichtigung der materialspezifischen Lagervorschriften wie zB Tiefkühlung) sowie für die Produktion auftragsgemäß auswählen.		x	x
4.2.7 betriebsspezifische Rohstoffe (zB Harze, Fasern, Härter) und Additive mit geeigneten Apparaten nach vorgegebener Arbeitsanweisung mischen und homogenisieren sowie adäquat aufbereiten, weiterverarbeiten oder bereitstellen.		x	x
4.2.8 Rohstoffe (Faser und Matrix) anhand textiler Eigenschaften (zB Bindungsarten) erkennen.	x	x	
4.2.9 die unterschiedlichen Lieferformen der betrieblich eingesetzten Rohstoffe, Additive, Kunststoffblockmaterialien oder Kunststoffhalbzeuge (zB Platten, Rohre, Stangen, Glasmatten, Prepregs) und der daraus folgenden Lagerbedingungen (zB Zusammenlagerungsverbot, Mengenbeschränkung) beschreiben.		x	
4.2.10 die betrieblichen Einrichtungen zum Lagern und Fördern der Rohstoffe (zB Fasern, Harze), Additive, Kunststoffblockmaterialien oder Kunststoffhalbzeuge (zB Platten, Rohre, Stangen, Glasmatten, Prepregs) bedienen.		x	
5. Kompetenzbereich: Bearbeitungstechnik und Faserverbundproduktion			
5.1 Formen und Werkzeuge			
Die auszubildende Person kann	Lehrjahr		
	1.	2.	3.
5.1.1 den Aufbau und die Funktion von Formen und Werkzeugen für Herstellungsverfahren der Faserverbundtechnik (zB Parameter für die Formen- und Werkzeugauslegung, Temperier- und Drucksysteme) erläutern.	x	x	
5.1.2 Formen und Werkzeuge für unterschiedliche betriebliche Herstellungsverfahren der Faserverbundtechnik unter Anwendung verschiedener Fertigungstechniken anfertigen.		x	x
5.1.3 Formen oder Werkzeuge für den betriebsspezifischen Produktionsprozess vor- und nachbereiten (zB Aufbringen von Trennmittel) sowie einfache Wartungsarbeiten ausführen.		x	x
5.2 Bearbeitungstechnik			
Die auszubildende Person kann	Lehrjahr		
	1.	2.	3.
5.2.1 Handwerkzeuge, zB handgeführte Maschinen und Materialien, im Rahmen der Arbeitsplanung und -vorbereitung auftragsbezogen vorbereiten.	x		
5.2.2 offensichtliche Sicherheitsmängel an betriebsspezifischen Handwerkzeugen, Maschinen, Formen und Werkzeugen durch Sicht- und Funktionskontrollen feststellen und im Anlassfall geeignete Maßnahmen setzen (zB melden).	x	x	
5.2.3 Werkstoffe (zB Metalle, Holz) mit Handwerkzeugen durch zB Anreißen, Feilen, Sägen, Schleifen, Schneiden, Gewindeschneiden mechanisch (spanend, spanlos) und mit Hilfe von Maschinen (zB Bohrmaschinen, Schleifmaschinen, Sägen, Fräsmaschinen, Drehmaschinen) bearbeiten.	x		

5.2.4 Kunststoffblockmaterialien, Kunststoffhalbzeuge (zB Platten, Rohre, Stangen, Glasmatten, Prepregs) und Faserverbundprodukte mit Handwerkzeugen durch Anreißen, Feilen, Sägen, Schleifen, Schneiden, Gewindeschneiden mechanisch (spanend, spanlos) und mit Hilfe von Maschinen (zB Bohrmaschinen, Schleifmaschinen, Fräsmaschinen, Bandsägen, Kehlmaschinen) bearbeiten.	x	x	
5.2.5 Kunststoffblockmaterialien, Kunststoffhalbzeuge (zB Platten, Rohre, Stangen, Glasmatten, Prepregs) und Faserverbundprodukte mit Hilfe von Maschinen (zB Laserschneider) bearbeiten.			x
5.2.6 Kunststoffhalbzeuge und dafür geeignete Faserverbundprodukte mit Hilfe von zB Heizelementen, Heizstrahlern, Warmgas, Infrarotstrahlern, Wärmeschranken oder heißer Flüssigkeiten unter Berücksichtigung der Materialstärke warm umformen (zB Biegen, Abkanten, Aufweiten).	x		
5.2.7 Kunststoffblockmaterialien, Kunststoffhalbzeuge und Faserverbundprodukte mit geeigneten Verfahren (zB Diffusionsklebung) und Geräten kleben (zB chemisches Fügen) und Unregelmäßigkeiten der Klebestellen mittels optischer Kontrolle erkennen und mögliche Ursachen ermitteln.	x	x	
5.2.8 weitere unlösbare und lösbare Verbindungen (zB Schrauben, Nieten, Schnapp- und Steckverbindungen, Pressen) für Kunststoffblockmaterialien, Kunststoffhalbzeuge und Faserverbundprodukte mit den geeigneten Werkzeugen herstellen und für die jeweilige Aufgabe passend anwenden.	x	x	
5.2.9 etwaige Bearbeitungsfehler an Kunststoffblockmaterialien, Kunststoffhalbzeugen und Faserverbundprodukten erkennen, beheben und Vorschläge zur künftigen Vermeidung machen.	x	x	
5.3 Manuelle Faserverbundproduktion			
Die auszubildende Person kann	Lehrjahr		
	1.	2.	3.
5.3.1 die grundlegenden manuellen Herstellungsverfahren mit den dazu notwendigen Werkzeugen und Arbeitsschritten zur Herstellung von Faserverbundprodukten, insbesondere Handlaminieren und Vakuumverfahren, erläutern.	x		
5.3.2 Faserverbundprodukte unter Verwendung der dazu notwendigen Werkzeuge und unter Beachtung der Arbeitsschritte mittels Handlaminieren oder Vakuumverfahren herstellen.	x	x	
5.3.3 etwaige Produktionsfehler an manuell hergestellten Faserverbundprodukten erkennen, beheben und Vorschläge zur künftigen Vermeidung machen.	x	x	
5.4 Maschinelle Faserverbundproduktion			
Die auszubildende Person kann	Lehrjahr		
	1.	2.	3.
5.4.1 die grundlegenden maschinellen Verarbeitungsverfahren mit den dazu notwendigen Kunststoffmaschinen für die Herstellung von Faserverbundprodukten, insbesondere Faser-Harz-Spritzen, Pultrusion (Strangzieh-Verfahren), Wickeln, Resin Transfer Moulding (RTM, Spritzpressen), Sheet Molding Compound (SMC, Heißpressverfahren), Fiber-Placement, Prepreg (preimpregnated fibers, vorimprägnierte Verstärkungsmaterialien)/Autoklav, Gelcoat-Applikation (zB Airless) sowie Verfahren zur Herstellung von Organoblechen erläutern.	x	x	
5.4.2 weitere Verarbeitungsverfahren wie Spritzgießen, Extrudieren, Schäumen, Spritzblasen, Extrusionsblasformen und Kalandrieren in Grundzügen beschreiben.		x	x
5.4.3 die betriebsspezifischen Produktionsschritte mit den dazu notwendigen Kunststoffmaschinen sowie der Arbeitsabläufe und Prozesse (zB Tränkungsprozess, Wärmezufuhr, Druckverlauf usw.) für die Herstellung von Faserverbundprodukten beschreiben.		x	x

5.4.4 den Einfluss von Temperaturprofilen und anderen Parametern während des Produktionsprozesses auf die Produkteigenschaften erläutern.			x
5.4.5 die Temperiersysteme in Kunststoffmaschinen, Formen oder Werkzeugen mit geeigneten Werkzeugen warten.		x	x
5.4.6 die betriebsspezifischen Kunststoffmaschinen für Produktionsumstellungen umbauen bzw. umrüsten (zB durch Formen- oder Werkzeugwechsel), reinigen sowie einfache Wartungsarbeiten ausführen.		x	x
5.4.7 die betriebsspezifischen Kunststoffmaschinen in Betrieb nehmen sowie an- und abstellen.		x	x
5.4.8 den sicheren und störungsfreien Betrieb der betriebsspezifischen Kunststoffmaschinen, auch unter Verwendung computergestützter Systeme, überwachen und sicherstellen sowie betriebsspezifische Prozessdaten erfassen, interpretieren und dokumentieren (zB Temperatur- und Druckverläufe).			x
5.4.9 Störungen an betriebsspezifischen Kunststoffmaschinen im Produktionsprozess, (frühzeitig) erkennen und auch mittels einfacher Montage- und Demontearbeiten (zB Tausch von fehlerhaften Sensoren) unter Einhaltung der rechtlichen Vorschriften beseitigen oder entsprechende Maßnahmen einleiten.			x
5.4.10 betriebsspezifische Faserverbundprodukte mittels Produktionsverfahren (zB Faser-Harz-Spritzen, Pultrusion, Wickeln, Resin Transfer Moulding, Sheet Molding Compound, Fiber-Placement, Prepreg/Autoklav und Gelcoat-Applikation (zB Airless)) gemäß Vorgaben (zB Qualität, Stückzahl, Produktionsdauer) herstellen.			x
5.4.11 die Möglichkeiten des Einsatzes von additiver Fertigung zur Herstellung von Faserverbundprodukten beschreiben.			x
5.4.12 etwaige Produktionsfehler an maschinell hergestellten Faserverbundprodukten erkennen, die Ursachen beheben und Vorschläge zur künftigen Vermeidung machen.		x	x
5.5 Veredelung und Nachbearbeitung			
Die auszubildende Person kann	Lehrjahr		
	1.	2.	3.
5.5.1 die Anwendungs- und Einsatzgebiete von Veredelungsverfahren für Faserverbundprodukte (zB UV/Ozon-Vorbehandlung, Polieren, Gravieren, Metallisieren, Bedrucken, Laserbeschriften, Lackieren) samt der dazu notwendigen Prozessschritte und Maschinen in Grundzügen beschreiben.		x	
5.5.2 Faserverbundprodukte mit betrieblichen Verfahren veredeln, um die gewünschten Oberflächen zu erreichen.		x	x
5.5.3 fertige Faserverbundprodukte nach Kontrolle unter Anwendung verschiedenster Bearbeitungstechniken manuell und maschinell nachbearbeiten und finalisieren.	x	x	
5.6 Recycling und Nachhaltigkeit			
Die auszubildende Person kann	Lehrjahr		
	1.	2.	3.
5.6.1 sicherstellen, dass es im Rahmen ihrer Aufgaben zu keinem Wertstoffverlust und damit auch zu keinen Umweltauswirkungen kommt (zB Zero Pellet Loss, Design für Recycling, werkstoffgerechter Einsatz).		x	x
5.6.2 die Möglichkeiten der Reparatur von Faserverbundprodukten und des Recyclings von Faserverbundwerkstoffen beschreiben.			x
5.7 Automatisierung			
Die auszubildende Person kann	Lehrjahr		
	1.	2.	3.

5.7.1 einen Überblick über die Pneumatik und Hydraulik sowie zugehöriger Systeme geben.		x	
5.7.2 die Anwendung der Pneumatik und Hydraulik samt Bauteilen oder Systemen (zB Ventile, Zylinder, Medien) im Rahmen einfacher Automatisierungen erläutern.		x	
5.7.3 den Aufbau und die Arbeitsweise von einfachen betrieblichen Robotersystemen erläutern.			x
6. Kompetenzbereich: Produktions- und Prozessmanagement			
6.1 Produktion und Prozesse			
Die auszubildende Person kann	Lehrjahr		
	1.	2.	3.
6.1.1 die Logistikprozesse des eigenen Betriebes von der Warenbeschaffung, Warenlagerung und internen Logistik bis zur Warenauslieferung beschreiben und deren Einfluss auf die eigenen Tätigkeiten erläutern.		x	x
6.1.2 den Materialfluss in der Produktion sicherstellen und optimieren.		x	x
6.1.3 die im Betrieb vorgesehenen Methoden und Prozesse zur kontinuierlichen Verbesserung (KVP) nutzen, um Optimierungsmöglichkeiten im Betrieb aufzuzeigen.		x	x
6.2 Qualitätsmanagement			
Die auszubildende Person kann	Lehrjahr		
	1.	2.	3.
6.2.1 fertige Faserverbundprodukte anhand vorgegebener Prüfmerkmale und Produktionsvorgaben optisch (zB auf Unterhärtung, Entmischung, Lufteinschluss, Faserverzug) beurteilen und in Absprache Korrekturmaßnahmen einleiten.			x
6.2.2 die Anwendungen und Einsatzgebiete sowie Handhabung von unterschiedlichen Prüfmitteln erklären (zB Längenprüfmittel, Lehren, Winkelprüfgeräte, Oberflächenprüfmittel, Farb- und Glanzprüfung, Gewichts- und Dichtepfung).	x	x	
6.2.3 unterschiedliche Prüfmittel auftragsbezogen unter Berücksichtigung betriebsinterner Qualitätssicherungsvorgaben auswählen und anwenden sowie bei Prüfungen äußere Einflüsse berücksichtigen und Handhabungsfehler vermeiden.	x	x	
6.2.4 Prüfergebnisse interpretieren, auf Plausibilität prüfen und etwaige Fehlerquellen (zB Ablesefehler, Anzeigefehler, Kalibrierungsfehler) identifizieren und dokumentieren.			x
6.2.5 beim Durchführen von einschlägigen mechanischen (zB Härteprüfung, Zugfestigkeitsprüfung), thermischen (zB Differentialthermoanalyse DSC, Thermogravimetrie TGA, Erweichungstemperatur) oder akustischen (zB Ultraschall) Prüfungen mit den geeigneten Prüfmitteln und Prüfverfahren mitwirken.		x	x

Lehrabschlussprüfung

Allgemeine Bestimmungen

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

(2) Die theoretische Prüfung ist im Regelfall vor der praktischen Prüfung abzuhalten.

(3) Die theoretische Prüfung entfällt, wenn die zur Lehrabschlussprüfung antretende Person 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 Aufgaben der Lehrabschlussprüfung haben nach Umfang und Niveau deren Zweck und den Anforderungen der Berufspraxis zu entsprechen.

Theoretische Prüfung

§ 5. Die theoretische Prüfung besteht aus den Gegenständen „Fachtechnologie“ und „Angewandte Mathematik“ und hat schriftlich zu erfolgen.

Gegenstand „Fachtechnologie“

§ 6. (1) Die zur Prüfung antretende Person hat kompetenzorientierte Aufgaben aus sämtlichen nachfolgenden Bereichen zu bearbeiten:

1. Handwerkzeuge, Maschinen, Formen und Werkzeuge,
2. Roh- und Hilfsstoffe, Kunststoffblockmaterial und Kunststoffhalbzeuge,
3. manuelle Herstellung von Faserverbundprodukten,
4. maschinelle Herstellung von Faserverbundprodukten,
5. Bearbeitungstechniken und Veredelung,
6. berufsspezifischer Arbeitnehmer- und Umweltschutz.

(2) Für die Bewertung sind folgende Kriterien maßgebend:

1. fachliche Richtigkeit,
2. Vollständigkeit der Aufgabenlösung.

(3) Die Aufgaben sind so zu konzipieren, dass sie im Regelfall in 60 Minuten bearbeitet werden können. Die Prüfung ist nach 80 Minuten zu beenden.

Gegenstand „Angewandte Mathematik“

§ 7. (1) Die zur Prüfung antretende Person hat kompetenzorientierte Aufgaben aus sämtlichen nachfolgenden Bereichen zu bearbeiten:

1. Eine einfache Produktberechnung nach vorgegebenen Angaben mit Längen-, Flächen-, Volums- und Masseberechnungen sowie Prozent- und Proportionsrechnung,
2. grundlegende Rechnungen aus der Mechanik (Festigkeit, Schwindung, Leistung, Kräfte, Wirkungsgrad, Drehzahl),
3. Materialbedarfsberechnungen,
4. Berechnungen im Zusammenhang mit Faserverbundprodukten.

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

(3) Für die Bewertung sind folgende Kriterien maßgebend:

1. fachliche und rechnerische Richtigkeit,
2. Vollständigkeit der Aufgabenlösung.

(4) Die Aufgaben sind so zu konzipieren, dass sie im Regelfall in 60 Minuten bearbeitet werden können. Die Prüfung ist nach 80 Minuten zu beenden.

Praktische Prüfung

§ 8. Die praktische Prüfung besteht aus den Gegenständen „Faserverbundtechnik“, „Bearbeitungstechnik“ und „Fachgespräch“.

Gegenstand „Faserverbundtechnik“

§ 9. (1) Die zur Prüfung antretende Person hat nach ihrer Wahl ein Faserverbundprodukt mittels Handlaminierung oder Vakuumverfahren auf der Basis eines betrieblichen Arbeitsauftrages herzustellen.

(2) Dabei sind folgende Kompetenzen nachzuweisen: Die zur Prüfung antretende Person hat

1. technische Unterlagen (zB Zeichnungen, Produktdatenblätter, Verarbeitungsanweisungen, Bedienungsanleitungen, Legebuch) zu lesen und daraus benötigte Informationen zu entnehmen und bei der Arbeit zu berücksichtigen,
2. Kunststoffblockmaterialien oder Kunststoffhalbzeuge (zB Platten, Rohre, Stangen, Glasmatten, Prepregs) mit Handwerkzeugen durch zB Anreißen, Feilen, Sägen, Schleifen, Schneiden, Gewin-deschneiden mechanisch (spanend, spanlos) oder mit Hilfe von Maschinen (zB Bohrmaschinen, Schleifmaschinen, Fräsmaschinen, Bandsägen, Kehlmaschinen, Laserschneider) zu bearbeiten,
3. Formen oder Werkzeuge vor- und nachzubereiten (zB Aufbringen von Trennmittel) oder einfache Wartungsarbeiten auszuführen,
4. ein Faserverbundprodukt unter Verwendung der dazu notwendigen Werkzeuge und unter Beachtung der Arbeitsschritte mittels Handlaminieren oder Vakuumverfahren herzustellen,
5. unterschiedliche Prüfmittel auftragsbezogen auszuwählen und anzuwenden,

6. Faserverbundprodukte anhand vorgegebener Prüfmerkmale und Produktionsvorgaben optisch (zB auf Unterhärtung, Entmischung, Lufteinschluss, Faserverzug) zu beurteilen.

(3) Für die Bewertung sind folgende Kriterien maßgebend:

1. fachliche Richtigkeit (zB zeichnungsgerecht, Sauberkeit),
2. fachgerechte, dem Faserverbund entsprechende Ausführung und Verarbeitung,
3. fachgerechtes Verwenden der richtigen Werkzeuge und Maschinen,
4. fachgerechtes Sammeln und Sortieren von Reststoffen.

(4) Die Prüfungskommission hat unter Bedachtnahme auf den Zweck der Lehrabschlussprüfung und die Anforderungen der Berufspraxis der zur Prüfung antretenden Person eine Aufgabe zu stellen, die im Regelfall in zweieinhalb Stunden ausgeführt werden kann.

(5) Die Prüfung ist nach drei Stunden zu beenden.

Gegenstand „Bearbeitungstechnik“

§ 10. (1) Die zur Prüfung antretende Person hat auf der Basis eines betrieblichen Arbeitsauftrages die Bearbeitung eines Faserverbundproduktes durchzuführen.

(2) Dabei sind nachfolgende Kompetenzen nachzuweisen. Die zur Lehrabschlussprüfung antretende Person hat:

1. technische Unterlagen (zB Zeichnungen, Produktdatenblätter, Verarbeitungsanweisungen, Bedienungsanleitungen, Legebuch) zu lesen und daraus benötigte Informationen zu entnehmen und bei der Arbeit zu berücksichtigen,
2. Faserverbundprodukte mit Handwerkzeugen durch zB Anreißen, Feilen, Sägen, Schleifen, Schneiden, Gewindeschneiden mechanisch (spanend, spanlos) oder mit Hilfe von Maschinen (zB Bohrmaschinen, Schleifmaschinen, Fräsmaschinen, Bandsägen, Kehlmaschinen, Laserschneider) zu bearbeiten,
3. unlösbare oder lösbare Verbindungen (zB Schrauben, Nieten, Schnapp- und Steckverbindungen, Pressen) für Faserverbundprodukte mit den geeigneten Werkzeugen herzustellen,
4. Faserverbundprodukte mit geeigneten Verfahren (zB Diffusionsklebung) und Geräten zu kleben (zB chemisches Fügen),
5. unterschiedliche Prüfmittel auftragsbezogen auszuwählen und anzuwenden.

(3) Für die Bewertung sind folgende Kriterien maßgebend:

1. fachliche Richtigkeit (zB zeichnungsgerecht, Sauberkeit, Ebenheit, Winkeligkeit),
2. fachgerechte, dem Kunststoff entsprechende Ausführung und Verarbeitung (zB Klebefestigkeit),
3. fachgerechtes Verwenden der richtigen Werkzeuge und Maschinen,
4. fachgerechtes Sammeln und Sortieren von Reststoffen.

(4) Die Prüfungskommission hat unter Bedachtnahme auf den Zweck der Lehrabschlussprüfung und die Anforderungen der Berufspraxis der zur Prüfung antretenden Person eine Aufgabe zu stellen, die im Regelfall in eineinhalb Stunden ausgeführt werden kann.

(5) Die Prüfung ist nach zwei Stunden zu beenden.

Gegenstand „Fachgespräch“

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

(2) Im Fachgespräch ist im Rahmen eines Gesprächs, das sich auf konkrete Situationen aus dem beruflichen Alltag bezieht, die berufliche Kompetenz der zur Prüfung antretenden Person festzustellen. Dabei sind die Besonderheiten des Lehrbetriebs der zur Prüfung antretenden Person zu berücksichtigen. Inhalte aus den Bereichen Sicherheit, Qualitätssicherung und Umweltschutz sind miteinzubeziehen.

(3) Für die Bewertung sind folgende Kriterien maßgebend:

1. fachliche Richtigkeit und Praxistauglichkeit,
2. professionelle Gesprächsführung.

(4) Das Fachgespräch dauert im Regelfall für jede zur Prüfung antretende Person zumindest 15 Minuten. Es ist nach 20 Minuten zu beenden. Eine Verlängerung um höchstens zehn Minuten hat im Einzelfall zu erfolgen, wenn der Prüfungskommission ansonsten eine zweifelsfreie Bewertung der Leistung der zur Prüfung antretenden Person nicht möglich ist.

Wiederholungsprüfung

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

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

Evaluierung

§ 13. Die Zweckmäßigkeit der Ausbildung im Lehrberuf Faserverbundtechnik ist mit wissenschaftlicher Begleitung zu evaluieren. Der Bundes-Berufsausbildungsbeirat hat bis zum 31. Dezember 2029 ein Gutachten (Befund, Motivenbericht und Schlussfolgerungen) über die Überführung in die Regelausbildung an den Bundesminister für Arbeit und Wirtschaft zu erstatten. Sofern bei der Erarbeitung eines Gutachtens keine Stimmeneinhelligkeit zustande kommt, ist gemäß § 31 Abs. 7 des Berufsausbildungsgesetzes (BAG), BGBl. Nr. 142/1969, in der jeweils geltenden Fassung vorzugehen.

Inkrafttreten und Schlussbestimmungen

§ 14. (1) Diese Verordnung tritt mit Ausnahme der §§ 4 bis 12 mit 1. Juli 2024 in Kraft.

(2) Die §§ 4 bis 12 treten mit 1. Jänner 2026 in Kraft.

Kocher

