

**Kurztitel**

Metallurgie und Umformtechnik-Ausbildungsordnung

**Kundmachungsorgan**

BGBI. II Nr. 122/2015

**§/Artikel/Anlage**

§ 10

**Inkrafttretensdatum**

01.06.2015

**Text****Praktische Prüfung****Prüfarbeit**

§ 10. (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 erforderliche Maßnahmen zum Umweltschutz und Maßnahmen zur Qualitätskontrolle zu umfassen:

1. Eine mechanische Aufgabe, wobei sämtliche nachstehenden Fertigkeiten nachzuweisen sind:  
Messen, Anreißen, Feilen, Bohren, Biegen und
2. eine produktionstechnische Aufgabe, wobei die Demonstration eines Vorganges an den Anlagen durchzuführen ist.

Die einzelnen Schritte bei der Ausführung der Aufgaben 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 Aufgaben zu stellen, die in der Regel in sieben Stunden ausgeführt werden können. Hierbei sind der Aufgabe gemäß Abs. 2 Z 1 (mechanische Aufgabe) eine Dauer von vier Stunden und der Aufgabe gemäß Abs. 2 Z 2 (produktionstechnische Aufgabe) eine Dauer von drei Stunden zugrunde zu legen.

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

(5) Für die Bewertung sind folgende Kriterien maßgebend:

1. bei der mechanischen Aufgabe:
  - a) Maßhaltigkeit und Sauberkeit,
  - b) Winkeligkeit und Ebenheit,
  - c) Verwenden der richtigen Werkzeuge bei der Ausführung der Arbeit.
2. bei der produktionstechnischen Aufgabe:
  - a) fachgerechtes Erläutern der einzelnen Arbeitsschritte und des gesamten Vorganges,
  - b) richtige Erklärung der Bedienung und Funktionsweise der Geräte und Anlagen.