

Kurztitel

Mechatronik-Ausbildungsordnung

Kundmachungsorgan

BGBI. II Nr. 196/2019

Typ

V

§/Artikel/Anlage

§ 2

Inkrafttretensdatum

01.08.2019

Außerkrafttretensdatum

30.04.2021

Index

50/04 Berufsausbildung

Text**Berufsprofil**

§ 2. (1) Im Grundmodul und Hauptmodul Automatisierungstechnik ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Errichten, Inbetriebnehmen und Prüfen von messtechnischen Einrichtungen, von Bauteilen und Baugruppen der Steuerungs- und Regelungstechnik, von Bussystemen, von mechatronischen Maschinen und Geräten sowie von Bauteilen und Baugruppen der Pneumatik und Hydraulik,
2. Errichten, Konfigurieren, Inbetriebnehmen, Prüfen und Dokumentieren von Automatisierungssystemen für mechatronische Anlagen,
3. systematisches Aufsuchen, Eingrenzen und Beseitigen von Fehlern, Mängeln und Störungen an den Automatisierungssystemen der mechatronischen Anlagen,
4. Instandhalten und Warten von Automatisierungssystemen von mechatronischen Anlagen,
5. Optimieren sowie Ausführen von Änderungen und Anpassungen an den Automatisierungssystemen von mechatronischen Anlagen,
6. Durchführen von Änderungen und Erweiterungen an mechatronischen Anlagen laut Angabe und Plänen,
7. Ausführen der Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften, Normen, Umwelt- und Qualitätsstandards.

(2) Im Grundmodul und Hauptmodul Elektromaschinentechnik ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Manuelles und maschinelles Wickeln von Spulen, Transformatoren und Motoren,
2. Einlegen, Schalten und Aufnehmen von Wicklungen,
3. Entstören von mechatronischen Geräten und Maschinen,

4. Errichten, Inbetriebnehmen und Prüfen von mechatronischen Geräten und Maschinen nach Anleitungen und Plänen,
5. systematisches Aufsuchen, Eingrenzen und Beseitigen von Fehlern, Mängeln und Störungen an mechatronischen Geräten und Maschinen,
6. Instandhalten und Warten von mechatronischen Geräten und Maschinen,
7. Ausführen der Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheits- und Umweltstandards.

(3) Im Grundmodul und Hauptmodul Fertigungstechnik ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Fertigen, Errichten, Konfigurieren, Inbetriebnehmen, Prüfen und Dokumentieren von Maschinen, Geräten, Einrichtungen und Konstruktionen auch in Verbindung mit mechanischen, pneumatischen und hydraulischen Systemen,
2. systematisches Aufsuchen, Eingrenzen und Beseitigen von Fehlern, Mängeln und Störungen an Maschinen, Geräten, Einrichtungen und Konstruktionen auch in Verbindung mit mechanischen, pneumatischen und hydraulischen Systemen,
3. Instandhalten und Warten von Maschinen, Geräten, Einrichtungen und Konstruktionen auch in Verbindung mit mechanischen, pneumatischen und hydraulischen Systemen,
4. Optimieren sowie Ausführen von Änderungen und Anpassungen an Maschinen, Geräten, Einrichtungen und Konstruktionen nach Anleitung und Plänen auch in Verbindung mit mechanischen, pneumatischen und hydraulischen Systemen,
5. Durchführen von Änderungen und Erweiterungen an Maschinen, Geräten, Einrichtungen und Konstruktionen nach Anleitung und Plänen auch in Verbindung mit mechanischen, pneumatischen und hydraulischen Systemen,
6. Erfassen und Dokumentieren von technischen Daten über den Arbeitsverlauf und die Arbeitsergebnisse,
7. Ausführen der Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Qualitäts-, Sicherheits- und Umweltstandards.

(4) Im Grundmodul und Hauptmodul IT-, Digitalsystem- und Netzwerktechnik ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Errichten, Inbetriebnehmen, Prüfen und Entstören von Anlagen der IT-, Digitalsystem- und Netzwerktechnik (zB EDV-Systeme, Bürogeräte),
2. systematisches Aufsuchen, Eingrenzen und Beseitigen von Fehlern, Mängeln und Störungen an Anlagen der IT-, Digitalsystem- und Netzwerktechnik (zB EDV-Systeme, Bürogeräte),
3. Instandhalten und Warten von Anlagen der IT-, Digitalsystem- und Netzwerktechnik (zB EDV-Systeme, Bürogeräte),
4. Errichten, Inbetriebnehmen, Prüfen und Entstören von analogen und digitalen Kommunikationssystemen und deren Komponenten,
5. systematisches Aufsuchen, Eingrenzen und Beseitigen von Fehlern, Mängeln und Störungen an analogen und digitalen Kommunikationssystemen und deren Komponenten,
6. Instandhalten und Warten von analogen und digitalen Kommunikationssystemen und deren Komponenten,
7. Ausführen der Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Qualitäts-, Sicherheits- und Umweltstandards.

(5) Im Grundmodul und Hauptmodul Alternative Antriebstechnik ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Zusammenbauen, Inbetriebnehmen und Prüfen von alternativen Antriebsystemen wie zB Elektromaschinen, Hybridantrieben sowie der dafür benötigten Aggregate,
2. systematisches Aufsuchen, Eingrenzen und Beseitigen von Fehlern, Mängeln und Störungen an alternativen Antriebsystemen wie zB Elektromaschinen, Hybridantrieben sowie an den dafür benötigten Aggregaten,
3. Instandhalten und Warten von alternativen Antriebssystemen wie zB Elektromaschinen, Hybridantrieben sowie der dafür benötigten Aggregate,
4. Anfertigen von Bauteilen und Geräten nach Zeichnungen und Skizzen sowie Herstellen von Konstruktionen inklusive Oberflächenschutz entsprechend Qualitäts- und Kostenanforderung,

5. Einweisen, Informieren und Beraten der Kunden und Kundinnen über alternative Antriebsysteme,
6. Ausführen der Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Qualitäts-, Sicherheits- und Umweltstandards.

(6) Im Grundmodul und Hauptmodul Medizingerätetechnik ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Aufbauen, Inbetriebnehmen und Prüfen von Geräten und Systemen der Medizingerätetechnik, insbesondere an elektronischen und elektromechanischen Medizingeräten für Labor- und Forschung, für Röntgen-, Nuklear- und Elektromedizin, für Rehabilitationstechnik, für OP- und Dentaltechnik,
2. systematisches Aufsuchen, Eingrenzen und Beseitigen von Fehlern, Mängeln und Störungen an Geräten und Systemen der Medizingerätetechnik,
3. Instandhalten und Warten von Geräten und Systemen der Medizingerätetechnik,
4. Programmieren von Geräten und Systemen der Medizingerätetechnik,
5. Durchführen der wiederkehrenden sicherheitstechnischen Prüfung (STK) und messtechnischen Kontrollen (MTK) gemäß Medizinproduktebetriebsverordnung (MPBV) und deren Dokumentation,
6. Einweisen, Informieren und Beraten der Kunden und Kundinnen an Geräten und Systemen der Medizingerätetechnik (Medizinprodukteberater/Medizinprodukteberaterin),
7. Ausführen der Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Qualitäts-, Sicherheits- und Umweltstandards.

(7) Im Spezialmodul Robotik ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Programmieren von Robotern,
2. Errichten, Konfigurieren, Inbetriebnehmen, Prüfen und Dokumentieren von Robotern und mobilen Robotersystemen sowie deren peripheren Einrichtungen,
3. systematisches Aufsuchen, Eingrenzen und Beseitigen von Fehlern, Mängeln und Störungen an Robotern und mobilen Robotersystemen sowie an deren peripheren Einrichtungen,
4. Instandhalten und Warten von Robotern und mobilen Robotersystemen sowie deren peripheren Einrichtungen,
5. Optimieren sowie Ausführen von Änderungen und Anpassungen an Robotern und mobilen Robotersystemen sowie an deren peripheren Einrichtungen,
6. Beraten von Kunden und Kundinnen in Fragen des Robotereinsatzes und der Roboterbedienung.

(8) Im Spezialmodul SPS-Technik ausgebildete Lehrlinge sind nach der Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule in der Lage, folgende Tätigkeiten auszuführen:

1. Planen einer strukturierten Programmierung von Programmen für Speicherprogrammierbare Steuerungen unabhängig vom Steuerungstyp,
2. fortgeschrittenes Programmieren nach IEC 61131-3 in allen Programmiersprachen IL und ST sowie LD, FBD und SFC,
3. systematisches Aufsuchen, Eingrenzen und Beseitigen von Fehlern, Mängeln und Störungen an SPS-Programmen,
4. Programmieren von alternativen Programmiersystemen,
5. Optimieren sowie Durchführen von Änderungen und Anpassungen an SPS-Programmen abgestimmt auf die besonderen Anforderungen der Anwendung,
6. Beraten von Kunden und Kundinnen in Fragen der SPS-Programmierung und -Optimierung.

Schlagworte

SPS-Optimierung, Steuerungstechnik, Umweltstandard, Sicherheitsstandard, Qualitätsstandard, Qualitätsanforderung, Laborforschung, Röntgenmedizin, Nuklearmedizin, OP-Technik

Zuletzt aktualisiert am

03.05.2021

Gesetzesnummer

20010707

Dokumentnummer

NOR40215758