

BUNDESGESETZBLATT

FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

Jahrgang 1999

Ausgegeben am 17. September 1999

Teil II

337. Verordnung: Maschinenbautechnik-Ausbildungsordnung

337. Verordnung des Bundesministers für wirtschaftliche Angelegenheiten über die Berufsausbildung im Lehrberuf Maschinenbautechnik (Maschinenbautechnik-Ausbildungsordnung)

Auf Grund der §§ 8, 24 und 27 Abs. 2 des Berufsausbildungsgesetzes, BGBl. Nr. 142/1969, zuletzt geändert durch die Berufsausbildungsgesetz-Novelle 1998, BGBl. I Nr. 100/1998, wird – hinsichtlich des § 12 im Einvernehmen mit dem Bundesminister für Arbeit, Gesundheit und Soziales – verordnet:

Lehrberuf in der Metalltechnik

§ 1. (1) In der Metalltechnik ist der Lehrberuf Maschinenbautechnik mit einer Lehrzeit von dreieinhalb Jahren eingerichtet.

(2) In den Lehrverträgen, Lehrzeugnissen, Lehrabschlußprüfungszeugnissen und Lehrbriefen ist der Lehrberuf in der dem Geschlecht des Lehrlings entsprechenden Form (Maschinenbautechniker oder Maschinenbautechnikerin) zu bezeichnen.

Berufsprofil

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

1. Technische Unterlagen lesen und anwenden,
2. Arbeitsschritte, Arbeitsmittel und Arbeitsmethoden festlegen,
3. Arbeitsabläufe planen und steuern, Arbeitsergebnisse beurteilen, Qualitätsmanagementsysteme anwenden,
4. Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften und Normen und der einschlägigen Umweltstandards ausführen,
5. erforderliche Materialien auswählen, beschaffen und überprüfen,
6. mechanische Teile bearbeiten, mechanische Baugruppen und Komponenten zusammenbauen,
7. Fertigungsprogramme für rechnergestützte (CNC-) Maschinen und Anlagen erstellen und ändern,
8. Maschinen und Anlagen zusammenbauen, montieren, prüfen und in Betrieb nehmen,
9. Ersatzteile und Maschinenbauelemente herstellen und einbauen,
10. Maschinenteile und Anlagenteile instand halten und instand setzen,
11. Steuerungen pneumatischer und hydraulischer Art herstellen, aufbauen und prüfen,
12. Maschinenbautechnische Größen messen und prüfen,
13. Fehler, Mängel und Störungen an Anlagen und Maschinen aufsuchen, eingrenzen und beseitigen,
14. technische Daten über den Arbeitsablauf und die Arbeitsergebnisse erfassen und dokumentieren.

Berufsbild

§ 3. (1) Für die Ausbildung 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 selbständiges Planen, Durchführen, Kontrollieren und Optimieren einschließt.

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
1.	Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Einrichtungen, Werkzeuge, Maschinen und Arbeitsbehelfe			

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
2.	Kenntnisse der Werkstoffe und Hilfsstoffe, ihrer Eigenschaften, Verwendungsmöglichkeiten und Bearbeitungsmöglichkeiten			
3.	Messen			
4.	Anreißen	–	–	–
5.	Feilen	–	–	–
6.	Schleifen	Maschinelles Schleifen	–	–
7.	Sägen	Maschinelles Sägen	–	–
8.	Bohren			
9.	Reiben	–	–	–
10.	Gewindeschneiden	Maschinelles Gewindeschneiden	–	–
11.	Nieten und Meißeln	–	–	–
12.	Richten und Biegen		–	–
13.	Polieren	–	–	–
14.	Kleben			–
15.	Weichlöten	Weich- und Hartlöten	–	–
16.	Schaben und Tuschieren			–
17.	Einfaches Warmbehandeln	Härten und Prüfen	–	–
18.	Schmieden	–	–	–
19.	Herstellen von einfachen Passungen	Herstellen von einschlägigen Werkstücken unter Berücksichtigung der vorgeschriebenen Passungsnormen		–
20.	Kenntnis des Oberflächenschutzes zur Verhinderung von Korrosionen	–	–	–
21.	Kenntnis der zweckmäßigen Anwendung der wichtigsten Schmiermittel			
22.	Einfaches Längsdrehen und Plandrehen	Drehen		–
23.	Einfaches Fräsen	Fräsen		–
24.	–	–	–	Einfaches Programmieren und Bedienen von rechnergestützten (CNC) Werkzeugmaschinen
25.	Einfache Blechbearbeitung		–	–

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
26.	Herstellen von Schraub- und Stiftverbindungen		Herstellen von Wellenverbindungen zur Drehmomentübertragung	
27.	Einfache Befestigungstechnik	–	–	–
28.	–	Gasschmelzschweißen		–
29.	–	Brennschneiden		–
30.	–	Elektroschweißen und Schutzgasschweißen		–
31.	–	Grundkenntnisse der Elektrotechnik, der Pneumatik und der Hydraulik, Elektronik und Mechanik	Kenntnis der Elektrotechnik, der Pneumatik und der Hydraulik, Elektronik und Mechanik	
32.	–	–	Baulemente zu Baugruppen der Pneumatik und Hydraulik zusammenbauen und verbinden	
33.	Lesen und Anfertigen von einfachen Werkzeugzeichnungen und Skizzen	Lesen und Anfertigen von Skizzen und einfachen Werkzeugzeichnungen		
34.	–	Lesen von technischen Unterlagen wie Montageanleitungen, Handbüchern, Normblättern, Wartungsvorschriften		
35.	–	Ausbau und Einbau von Maschinenelementen und Bauteilen		
36.	–	Fertigen einfacher Vorrichtungen und Ersatzteile		–
37.	–	Aufstellen, Ausrichten, Nivellieren, Befestigen und Montieren von Anlagenteilen, Maschinen, Apparaten und Geräten nach Anleitung und Plänen		
38.	–	–	Zusammenbauen und Prüfen von einfachen elektrotechnischen Bauteilen der Steuerungstechnik	
39.	–	–	Zusammenbauen, Zerlegen und Instandsetzen von Maschinen und Geräten, in Verbindung mit mechanischen, pneumatischen und hydraulischen Systemen	
40.	–	–	Feststellen, Eingrenzen und Beheben von Störungen durch systematische Fehlersuche	
41.	–	–	Instandhalten, Überwachen und Warten von Produktionsanlagen sowie das Erhalten ihrer Betriebsfähigkeit	
42.	Kenntnis der bei der Anwendung der Fertigkeiten erforderlichen Normen sowie der Qualitätssicherung			
43.	Grundkenntnisse der Datenverarbeitung			
44.	–	–	–	Grundkenntnisse des rechnergestützten Konstruierens und Zeichnens (CAD)

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
45.	Handhaben von Meßgeräten und Prüfgeräten		Messen von elektrischen und nichtelektrischen Größen	
46.	Kenntnis und Anwendung englischer Fachausdrücke			
47.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 des Berufsausbildungsgesetzes)			
48.	Grundkenntnisse der aushangpflichtigen arbeitsrechtlichen Vorschriften			
49.	Die für den Beruf 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			

(2) Bei der Ausbildung in den fachlichen Kenntnissen und Fertigkeiten ist – unter besonderer Beachtung der betrieblichen Erfordernisse und Vorgaben – auf die Persönlichkeitsbildung des Lehrlings zu achten, um ihm die für eine Fachkraft erforderlichen Schlüsselqualifikationen bezüglich Sozialkompetenz (wie Offenheit, Teamfähigkeit, Konfliktfähigkeit), Selbstkompetenz (wie Selbsteinschätzung, Selbstvertrauen, Eigenständigkeit, Belastbarkeit), Methodenkompetenz (wie Präsentationsfähigkeit, Rhetorik in deutscher Sprache, Verständigungsfähigkeit in den Grundzügen der englischen Sprache) und Kompetenz für das selbstgesteuerte Lernen (wie Bereitschaft, Kenntnis über Methoden, Fähigkeit zur Auswahl geeigneter Medien und Materialien) zu vermitteln.

Lehrabschlußprüfung

Gliederung

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

(2) Die praktische Prüfung umfaßt die Gegenstände Prüfarbeit und Fachgespräch.

(3) Die theoretische Prüfung umfaßt die Gegenstände Fachkunde, Fachrechnen und Fachzeichnen.

(4) Die theoretische Prüfung entfällt, wenn der Prüfungskandidat das Erreichen des Lehrziels der letzten Klasse der fachlichen Berufsschule für einen Lehrberuf in der Metalltechnik, Untergruppe Fertigungstechnik, oder den erfolgreichen Abschluß einer die Lehrzeit ersetzenden berufsbildenden mittleren oder höheren Schule nachgewiesen hat.

Praktische Prüfung

Prüfarbeit

§ 5. (1) Die Prüfarbeit hat nach Angabe der Prüfungskommission folgende Arbeitsproben zu umfassen:

1. Eine mechanische Arbeitsprobe an einer rechnergestützten (CNC) Werkzeugmaschine nach Vorgabe;
2. eine fertigungstechnische Arbeitsprobe, wobei nach Angabe sämtliche nachstehende Fertigkeiten nachzuweisen sind:
 - a) Zusammenbauen,
 - b) Herstellen einer pneumatischen Steuerung,
 - c) Passen,
 - d) Justieren,
 - e) Funktionskontrolle.

(2) Die Prüfungskommission hat unter Bedachtnahme auf den Zweck der Lehrabschlußprüfung und die Anforderungen der Berufspraxis jedem Prüfling eine Prüfarbeit zu stellen, die in der Regel in sieben Stunden ausgeführt werden kann. Hierbei ist der Arbeit gemäß Abs. 1 Z 1 (mechanische Prüfarbeit) eine Dauer von drei Stunden, der Arbeit gemäß Abs. 1 Z 2 (fertigungstechnische Prüfarbeit) eine Dauer von vier Stunden zugrunde zu legen.

(3) Die Prüfarbeit ist nach neun Stunden zu beenden.

(4) Für die Bewertung der Prüfarbeit sind folgende Kriterien maßgebend:

1. bei der mechanischen Arbeitsprobe:
 - a) Maßhaltigkeit,

- b) Winkeligkeit und Ebenheit,
 - c) fachgerechtes Programmieren.
2. bei der fertigungstechnischen Arbeitsprobe:
- a) funktionsgerechter Zusammenbau,
 - b) fachgerechtes Verwenden der richtigen Werkzeuge und Meßgeräte.

Fachgespräch

§ 6. (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 Prüflings festzustellen.

(3) Die Themenstellung hat dem Zweck der Lehrabschlußprüfung und den Anforderungen der Berufspraxis zu entsprechen. Hierbei sind Werkzeuge, Demonstrationsobjekte, Arbeitsbehelfe oder Schautafeln heranzuziehen. Fragen über Logistik im Zusammenhang mit der Sammlung und dem Transport von Abfällen und Reststoffen, einschlägige Sicherheitsvorschriften, Schutzmaßnahmen und Unfallverhütung sind miteinzubeziehen. Die Prüfung ist in Form eines möglichst lebendigen Gesprächs mit Gesprächsvorgabe durch Schilderung von Situationen oder Problemen zu führen.

(4) Das Fachgespräch soll für jeden Prüfling zumindest 15 Minuten dauern. 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 des Prüflings nicht möglich ist.

Theoretische Prüfung

Allgemeine Bestimmungen

§ 7. (1) Die theoretische Prüfung hat schriftlich zu erfolgen. Sie kann für eine größere Anzahl von Prüflingen 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 Prüflingen anlässlich der Aufgabenstellung getrennt zu erläutern.

(4) Die schriftlichen Arbeiten des Prüflings sind entsprechend zu kennzeichnen.

Fachkunde

§ 8. (1) Die Prüfung hat die stichwortartige Beantwortung je einer Aufgabe aus den nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Werkstoffkunde,
2. Meßverfahren und Prüfverfahren,
3. Werkzeugmaschinen,
4. Vorrichtungen,
5. Pneumatik.

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

Fachrechnen

§ 9. (1) Die Prüfung hat je eine Aufgabe aus den nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Längenberechnung und Flächenberechnung,
2. Volumsberechnung und Masseberechnung,
3. Arbeitsberechnung, Leistungsberechnung und Wirkungsgradberechnung,
4. Physikalische Berechnung (Festigkeit, Zug, Druck, Abscherung),
5. Zahnradberechnung und Riementriebsberechnung.

(2) Das Verwenden 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.

Fachzeichnen

§ 10. (1) Die Prüfung hat die Anfertigung der Fertigungszeichnung eines mechanischen Werkstücks 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.

Wiederholungsprüfung

§ 11. (1) Die Lehrabschlußprüfung kann wiederholt werden.

(2) Wenn bis zu drei Gegenstände mit „Nicht genügend“ bewertet wurden, ist die Wiederholungsprüfung auf die mit „Nicht genügend“ bewerteten Gegenstände zu beschränken. Die Prüfungskommission hat in diesem Fall unter Berücksichtigung der festgestellten Mängel an Fertigkeiten und Kenntnissen festzusetzen, wann innerhalb eines Zeitraumes von drei bis sechs Monaten nach der nichtbestandenem Lehrabschlußprüfung frühestens die Wiederholungsprüfung abgelegt werden kann.

(3) Wenn mehr als drei Gegenstände mit „Nicht genügend“ bewertet wurden, ist die gesamte Prüfung zu wiederholen. In diesem Fall kann die Wiederholungsprüfung frühestens sechs Monate nach der nichtbestandenem Lehrabschlußprüfung abgelegt werden.

Verhältniszahlen

§ 12. (1) Für die Ausbildung werden folgende Verhältniszahlen gemäß § 8 Abs. 3 lit. a des Berufsausbildungsgesetzes (fachlich einschlägig ausgebildete Personen – Lehrlinge) festgelegt:

- 1. eine fachlich einschlägig ausgebildete Person..... zwei Lehrlinge;
- 2. auf jede weitere fachlich einschlägig ausgebildete Person..... ein weiterer Lehrling.

(2) Auf die Verhältniszahlen sind Lehrlinge in den letzten sieben Monaten ihrer Lehrzeit und Lehrlinge, denen mindestens zwei Lehrjahre ersetzt wurden, sowie fachlich einschlägig ausgebildete Personen, die nur vorübergehend oder aushilfsweise im Betrieb beschäftigt sind, nicht anzurechnen.

(3) Werden in einem Betrieb in mehr als einem Lehrberuf Lehrlinge ausgebildet, dann sind Personen, die für mehr als einen dieser Berufe fachlich einschlägig ausgebildet sind, nur auf die Verhältniszahl eines dieser Lehrberufe anzurechnen. Wenn aber in einem Betrieb nur eine einzige, jedoch für alle in Betracht kommenden Lehrberufe fachlich einschlägig ausgebildete Person beschäftigt ist, dürfen – unter Beachtung der für die einzelnen in Betracht kommenden Lehrberufe jeweils festgelegten Verhältniszahlen – insgesamt höchstens drei Lehrlinge ausgebildet werden.

(4) Ein Ausbilder ist bei der Ermittlung der Verhältniszahlen gemäß Abs. 1 als eine fachlich einschlägig ausgebildete Person zu zählen. Wenn er jedoch mit Ausbildungsaufgaben in mehr als einem Lehrberuf betraut ist, ist er als eine fachlich einschlägig ausgebildete Person bei den Verhältniszahlen aller Lehrberufe zu zählen, in denen er Lehrlinge ausbildet.

(5) Für die Ausbildung werden folgende Verhältniszahlen gemäß § 8 Abs. 3 lit. b des Berufsausbildungsgesetzes (Ausbilder – Lehrlinge) festgelegt:

- 1. Auf je fünf Lehrlinge zumindest ein Ausbilder, der nicht ausschließlich mit Ausbildungsaufgaben betraut ist;
- 2. auf je 15 Lehrlinge zumindest ein Ausbilder, der ausschließlich mit Ausbildungsaufgaben betraut ist.

(6) Die Verhältniszahl gemäß Abs. 1 darf jedoch nicht überschritten werden.

(7) Ein Ausbilder, der mit Ausbildungsaufgaben in mehr als einem Lehrberuf betraut ist, darf – unter Beachtung der für die einzelnen Lehrberufe jeweils festgelegten Verhältniszahlen gemäß § 8 Abs. 3 lit. b des Berufsausbildungsgesetzes – insgesamt höchstens so viele Lehrlinge ausbilden, wie es der höchsten Verhältniszahl gemäß § 8 Abs. 3 lit. b des Berufsausbildungsgesetzes der in Betracht kommenden Lehrberufe entspricht.

Übergangsbestimmungen

§ 13. (1) Die Ausbildungsvorschriften für den Lehrberuf Betriebsschlosser, BGBl. Nr. 73/1972, in der Fassung der Verordnung BGBl. Nr. 291/1979 treten unbeschadet Abs. 3 mit Ablauf des 30. Juni 2003 außer Kraft.

(2) Die Prüfungsordnung für die Lehrabschlußprüfung im Lehrberuf Betriebsschlosser, BGBl. Nr. 265/1974, in der Fassung der Verordnungen BGBl. Nr. 569/1986 und BGBl. Nr. 340/1992 tritt unbeschadet Abs. 3 mit Ablauf des 30. Juni 2003 außer Kraft.

(3) Lehrlinge, die am 30. Juni 2003 im Lehrberuf Betriebsschlosser ausgebildet werden, sind gemäß den in Abs. 1 angeführten Ausbildungsvorschriften bis zum Ende der vereinbarten Lehrzeit auszubilden und können bis ein Jahr nach Ablauf der vereinbarten Lehrzeit zur Lehrabschlußprüfung gemäß der in Abs. 2 angeführten Prüfungsordnung antreten.

(4) Die Lehrzeiten, die im Lehrberuf Betriebsschlosser entsprechend den in Abs. 1 angeführten Ausbildungsvorschriften zurückgelegt wurden, sind auf die Lehrzeit im Lehrberuf Maschinenbautechnik voll anzurechnen.

§ 14. (1) Die Ausbildungsvorschriften für den Lehrberuf Maschinenschlosser, BGBI. Nr. 73/1972, in der Fassung der Verordnung BGBI. Nr. 291/1979 treten unbeschadet Abs. 3 mit Ablauf des 30. Juni 2003 außer Kraft.

(2) Die Prüfungsordnung für die Lehrabschlußprüfung im Lehrberuf Maschinenschlosser, BGBI. Nr. 535/1987, in der Fassung der Verordnung BGBI. Nr. 357/1992 tritt unbeschadet Abs. 3 mit Ablauf des 30. Juni 2003 außer Kraft.

(3) Lehrlinge, die am 30. Juni 2003 im Lehrberuf Maschinenschlosser ausgebildet werden, sind gemäß den in Abs. 1 angeführten Ausbildungsvorschriften bis zum Ende der vereinbarten Lehrzeit auszubilden und können bis ein Jahr nach Ablauf der vereinbarten Lehrzeit zur Lehrabschlußprüfung gemäß der in Abs. 2 angeführten Prüfungsordnung antreten.

(4) Die Lehrzeiten, die im Lehrberuf Maschinenschlosser entsprechend den in Abs. 1 angeführten Ausbildungsvorschriften zurückgelegt wurden, sind auf die Lehrzeit im Lehrberuf Maschinenbautechnik voll anzurechnen.

Farnleitner