

BUNDESGESETZBLATT

FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

Jahrgang 2003

Ausgegeben am 27. Mai 2003

Teil II

262. Verordnung: Metalltechnik-Ausbildungsordnung

262. Verordnung des Bundesministers für Wirtschaft und Arbeit über die Berufsausbildung in den Lehrberufen der Metalltechnik (Metalltechnik-Ausbildungsordnung)

Auf Grund der §§ 8, 24 und 27 des Berufsausbildungsgesetzes, BGBl. Nr. 142/1969, zuletzt geändert durch das Bundesgesetz BGBl. I Nr. 111/2002, wird verordnet:

Teil 1

Lehrberufe in der Metalltechnik

§ 1. In der Metalltechnik sind folgende Lehrberufe eingerichtet:

1. Metalltechnik – Blechtechnik,
2. Metalltechnik – Fahrzeugbautechnik,
3. Metalltechnik – Metallbautechnik,
4. Metalltechnik – Metallbearbeitungstechnik,
5. Metalltechnik – Schmiedetechnik,
6. Metalltechnik – Stahlbautechnik.

Teil 2

Ausbildungsordnung für den Lehrberuf Metalltechnik – Blechtechnik

§ 1. (1) Der Lehrberuf Metalltechnik – Blechtechnik ist 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 (Metalltechniker – Blechtechnik oder Metalltechnikerin – Blechtechnik) zu bezeichnen.

(3) Der Lehrberuf Metalltechnik – Blechtechnik ist der Nachfolgelehrberuf des Lehrberufs Blechschlosser. Im Lehrberuf Blechschlosser zurückgelegte Lehrzeiten sind auf die Lehrzeit im Lehrberuf Metalltechnik – Blechtechnik voll anzurechnen.

Berufsprofil

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

1. Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen,
2. Festlegen von Arbeitsschritten, Arbeitsmitteln und Arbeitsmethoden,
3. Steuern und Planen von Arbeitsabläufen, Beurteilen von Arbeitsergebnissen, Anwenden von Qualitätsmanagementsystemen,
4. Ausführung von Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften, Normen, Sicherheitsstandards und Umweltstandards,
5. Beschaffen, Auswählen und Überprüfen von erforderlichen Materialien,
6. Bearbeiten von einschlägigen Werkstoffen von Hand und maschinell,
7. Erstellen und Ändern von Fertigungsprogrammen für rechnergestützte (CNC-)Maschinen und Geräte,
8. Herstellen von Metallkonstruktionen in der Blechtechnik,

9. Herstellen von Metallgehäusen und -elementen unter Kenntnis und Anwendung moderner Blechtechnologie,
10. Montieren und Zusammenbauen von Metallgehäusen und -elementen unter Kenntnis und Anwendung moderner Blechtechnologie,
11. Aufsuchen von Fehlern und Ausführen von Reparaturen,
12. Behandeln und Schützen von Oberflächen ua. Durchführen von Finisharbeiten unter Berücksichtigung ästhetischer Aspekte,
13. Erfassen und Dokumentieren von technischen Daten über den Arbeitsablauf und die Arbeitsergebnisse,
14. Kunden beraten.

Berufsbild

§ 3. (1) Für die Ausbildung wird folgendes Berufsbild festgelegt. Hierbei sind die angeführten Fertigkeiten und Kenntnisse spätestens in dem 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 Werkzeuge, Arbeitsbehelfe, Maschinen, Geräte und Vorrichtungen			
2.	Kenntnis der Werkstoffe und Hilfsstoffe, ihrer Eigenschaften, Verwendungsmöglichkeiten und Bearbeitungsmöglichkeiten			
3.	Lesen und Anwenden technischer Unterlagen, Anfertigen von Skizzen			
4.	Kenntnis über Arbeitsorganisation und Arbeitsgestaltung			
5.	Grundkenntnisse über das Planen und Steuern von Arbeitsabläufen	Kenntnis über das Planen und Steuern von Arbeitsabläufen	Planen und Steuern von Arbeitsabläufen, Kontrollieren und Beurteilen der Arbeitsergebnisse	
6.	Grundlegende Fertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung von Hand und unter Verwendung von Maschinen und Geräten: wie Messen, Anreißen, Feilen, Sägen, Bohren, Bördeln, Abkanten, Gewindeschneiden, Senken, Schleifen		–	–
7.	Spezielle Fertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung von Hand und unter Verwendung von Maschinen und Geräten (wie Nieten, Richten, Abkanten, Schneiden, Biegen, Polieren, Bürsten)			
8.	Herstellen von einschlägigen lösbaren (wie Schrauben) und unlösbaren Verbindungen (wie Löten, Kleben, Clintschen)			
9.	–	Einfaches Fräsen	Fräsen	–
10.	–	Elektro- und Schutzgasschweißen einschließlich Mehrlagennaht, Aluminium und Edelstahl (wie Lichtbogenschweißen, Gasschmelzschweißen) auch in Zwangslage		
11.	–	Schweißen unter Anwendung spezieller Verfahren wie WIG (Wolfram-Inertgas-Schweißen), MIG (Metall-Inertgas-Schweißen), MAG (Metall-Aktivgas-Schweißen) und Widerstandschweißen (Punktschweißen)		
12.	–	Grundkenntnisse über die Schweißmetallurgie; Kenntnis des Verhaltens der Werkstoffe bei Wärmeeinwirkung durch Schweißprozesse		
13.	–	Nachbearbeiten von Schweißnähten		
14.	–	–	Programmieren und Bedienen von rechnergestützten (CNC-)Werkzeugmaschinen und Automaten	

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
15.	–	–	Kenntnis und einfaches Anwenden des rechnergestützten Konstruierens und Zeichnens (CAD)	
16.	Grundkenntnisse über Elektrotechnik		Kenntnis der einschlägigen elektrischen und elektronischen Bauteile und Baugruppen	
17.	–	–	Einbauen und Anschließen von einschlägigen elektrischen und elektronischen Bauteilen und Baugruppen	
18.	–	Blechabwicklung, Zuschnittsberechnungen		
19.	–	Herstellen von Metallkonstruktionen in der Blechtechnik		
20.	–	–	Kenntnis der Dämm-, Dicht- und Isoliertechnik	
21.	Kenntnis der Verbindungstechniken			
22.	–	–	Kenntnis der statischen Verbindungen und Befestigungen, Bauanschlüsse	
23.	Kenntnis der Montagetechnik		–	–
24.	–	Zusammenbauen und Montieren		
25.	Kenntnis der Metalle und Profile in der Blechtechnik			
26.	Herstellen von gekanteten Profilen			
27.	–	–	Kenntnis der modernen Blechtechnologie im Zusammenhang und unter Verwendung von Alu, Stahl, Chrom/Nickel-Stahl, Verbundwerkstoffen, Kunststoff, Glas usw.	
28.	–	–	Kenntnis der Baumaße und der Maßordnung	
29.	–	–	Grundkenntnisse über die Begriffe aus Statik und Festigkeitslehre	
30.	–	–	Finisharbeiten unter Berücksichtigung ästhetischer Aspekte durchführen	
31.	–	Kenntnis der wichtigsten Arten des Oberflächenschutzes		
32.	Kenntnis und Anwendung der einschlägigen Normen			
33.	Kenntnis und Anwendung einschlägiger Sicherheitsvorschriften und gesetzlicher Bestimmungen			
34.	–	–	Kenntnis und Mitwirken bei der Kundenberatung	
35.	–	–	Handhaben und Anwenden von EDV-Systemen (wie Personalcomputer)	–
36.	Grundkenntnisse über das Qualitätsmanagement		Kenntnis über das Qualitätsmanagement und Mitarbeit beim betrieblichen Qualitätsmanagement	
37.	–	–	Grundkenntnisse über Kostenrechnung, Abrechnung der Arbeitsunterlagen	
38.	Kenntnis und Anwendung einschlägiger englischer Fachausdrücke			

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
39.	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			
40.	Kenntnis über einschlägige Schutzmaßnahmen und die sonstigen in Betracht kommenden Vorschriften und Maßnahmen zum Schutz des Lebens und der Gesundheit			
41.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 des Berufsausbildungsgesetzes)			
42.	Kenntnis der aushangspflichtigen arbeitsrechtlichen Vorschriften			

(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 Angewandte Mathematik, Fachkunde und Fachzeichnen.

(4) Die theoretische Prüfung entfällt, wenn der Prüfungskandidat das Erreichen des Lehrziels der letzten Klasse der fachlichen Berufsschule 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 zu umfassen:

1. Die Durchführung eines Arbeitsauftrags wobei folgende Fertigkeiten nachzuweisen sind:
 - a) Fräsen sowie Bedienen einer rechnergestützten (CNC-)Werkzeugmaschine,
 - b) Elektrodenhandschweißen und MAG-Schweißen,
2. Herstellen eines Blechwerkstücks wobei insbesondere folgende Fertigkeiten nachzuweisen sind:
 - a) Biegen,
 - b) Schneiden,
 - c) Richten.

(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 sind der Arbeitsprobe gemäß Abs. 1 Z 1 eine Dauer von drei Stunden, der Arbeitsprobe gemäß Abs. 1 Z 2 eine Dauer von vier Stunden zugrunde zu legen.

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

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

1. Maßhaltigkeit,
2. Winkeligkeit und Ebenheit,
3. Fachgerechtes Programmieren,
4. Funktionsgerechter Zusammenbau,
5. Fachgerechtes Verwenden der richtigen Werkzeuge und Messwerkzeuge.

Fachgespräch

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

(2) Das Fachgespräch hat sich aus der praktischen Tätigkeit heraus zu entwickeln. Hiebei 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. Hiebei sind Prüfstücke, Materialproben, Demonstrationsobjekte, Apparate, Geräte, Werkzeuge oder Schautafeln heranzuziehen. Fragen über die fachgerechte Entsorgung sowie über 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 15 Minuten dauern. Es ist jedenfalls 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 Prüfungsablaufs 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. Mess- 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 je 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.

Angewandte Mathematik

§ 9. (1) Die Prüfung hat die Durchführung je einer Aufgabe aus sämtlichen nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Längenberechnung und Flächenberechnung,
2. Volumsberechnung und Masseberechnung,
3. Arbeitsberechnung, Leistungsberechnung und Wirkungsgradberechnung,
4. Physikalische Berechnungen (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.

Fachzeichen

§ 10. (1) Die Prüfung hat die Anfertigung der Fertigungszeichnung eines mechanischen Werkstückes zu umfassen.

(2) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel in 90 Minuten durchgeführt werden können.

(3) Die Prüfung ist nach 120 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 des Zeitraums von drei bis sechs Monaten nach der nicht bestandenen 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 nicht bestandenen Lehrabschlussprüfung abgelegt werden.

Eingeschränkte Zusatzprüfung

§ 12. (1) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung in den Lehrberufen Metalltechnik – Metallbearbeitungstechnik und Metalltechnik – Stahlbautechnik kann eine Zusatzprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Blechtechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gilt § 6.

(2) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung in den Lehrberufen Metalltechnik – Metallbautechnik und Metalltechnik – Schmiedetechnik kann eine Zusatzprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Blechtechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf die Prüfarbeit im Umfang des § 5 Abs. 1 Z 2 und das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 5 und 6.

(3) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Blechschlosser kann eine eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Blechtechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf die Prüfarbeit im Umfang des § 5 Abs. 1 Z 1 und das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 5 und 6.

Verhältniszahlen

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

1. ein bis zwei fachlich einschlägig ausgebildete Personen zwei Lehrlinge,
2. je eine 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, so sind Personen, die für mehr als einen dieser Lehrberufe 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 im Lehrberuf Metalltechnik – Blechtechnik 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 in Betracht kommenden 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

§ 14. (1) Die Ausbildungsvorschriften für den Lehrberuf Blechschlosser, Verordnung BGBl. Nr. 73/1972 in der Fassung der Verordnungen BGBl. Nr. 95/1976 und BGBl. Nr. 277/1980 treten unbeschadet Abs. 3 mit Ablauf des 30. Juni 2003 außer Kraft.

(2) Die Prüfungsordnung für die Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Blechschlosser, Verordnung BGBl. Nr. 230/1979 in der Fassung der Verordnung BGBl. Nr. 355/1976 tritt unbeschadet Abs. 3 mit Ablauf des 30. Juni 2004 außer Kraft.

(3) Lehrlinge, die am 1. Juli 2003 im Lehrberuf Blechschlosser ausgebildet werden, können entsprechend den in Abs. 1 angeführten Ausbildungsvorschriften weiter ausgebildet werden und können bis ein Jahr nach Ende der Lehrzeit zur Lehrabschlussprüfung auf Grund der in Abs. 2 angeführten Prüfungsordnung antreten.

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

Teil 3

Ausbildungsordnung für den Lehrberuf Metalltechnik – Fahrzeugbautechnik

§ 1. (1) Der Lehrberuf Metalltechnik – Fahrzeugbautechnik ist 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 (Metalltechniker – Fahrzeugbautechnik oder Metalltechnikerin – Fahrzeugbautechnik) zu bezeichnen.

(3) Der Lehrberuf Metalltechnik – Fahrzeugbautechnik ist der Nachfolgelehrberuf des Lehrberufs Fahrzeugfertiger. Im Lehrberuf Fahrzeugfertiger zurückgelegte Lehrzeiten sind auf die Lehrzeit im Lehrberuf Metalltechnik – Fahrzeugbautechnik voll anzurechnen.

Berufsprofil

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

1. Einrichten des Arbeitsplatzes,
2. Lesen und Anwenden von Technischen Unterlagen,
3. Festlegen von Arbeitsschritten, Arbeitsmitteln und Arbeitsmethoden,
4. Planen und Steuern von Arbeitsabläufen, Beurteilen der Arbeitsergebnisse, Anwenden der Qualitätsmanagementsysteme,
5. Ausführen von Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften und Normen und Ausführen der einschlägigen Umweltstandards,
6. Auswählen, Beschaffen und Überprüfen von erforderlichen Materialien,
7. Bearbeiten von einschlägigen Werkstoffen von Hand und maschinell,
8. Anfertigen von Aufbauteilen für Fahrzeuge,
9. Zusammenpassen von Teilen und Aufbau der Konstruktion von Fahrzeugen (wie LKW-Aufbauten und -Anhänger),
10. Lesen und Erstellen von Hydraulik- und Pneumatikschemaschemata,
11. Herstellen und Einbau von Bremsanlagen,
12. Installation und Funktionsprüfung von Elektro- und Elektronikanlagen,

13. Fachgerechte Funktionsprüfung und Qualitätskontrolle,
14. Erfassen und Dokumentieren von technischen Daten über den Arbeitsablauf und die Arbeitsergebnisse,
15. Vorbereiten für die Oberflächenbehandlung und den Oberflächenschutz,
16. Beraten von Kunden.

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 selbstständiges Planen, Durchführen, Kontrollieren und Optimieren einschließt.

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
1.	Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Werkzeuge, Arbeitsbehelfe, Maschinen, Geräte und Vorrichtungen			
2.	Kenntnis der Werkstoffe und Hilfsstoffe, ihrer Eigenschaften, Verwendungsmöglichkeiten und Bearbeitungsmöglichkeiten			
3.	Lesen und Anwenden technischer Unterlagen, Anfertigen von Skizzen			
4.	Kenntnis über Arbeitsorganisation und Arbeitsgestaltung			
5.	Grundkenntnisse über das Planen und Steuern von Arbeitsabläufen	Kenntnis über das Planen und Steuern von Arbeitsabläufen	Planen und Steuern von Arbeitsabläufen, Kontrollieren und Beurteilen der Arbeitsergebnisse	
6.	Grundlegende Fertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung von Hand und unter Verwendung von Maschinen und Geräten: wie Messen, Anreiben, Feilen, Sägen, Bohren, Gewindeschneiden, Senken, Schleifen		–	–
7.	Spezielle Fertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung von Hand und unter Verwendung von Maschinen und Geräten: Richten, Meißeln, Schneiden, Reiben, Nieten, Biegen, Fügen, Schmieden, Stanzen, einfaches Härten			
8.	Herstellen von einschlägigen lösbaren (wie Schrauben) und unlösbaren Verbindungen (wie Löten, Kleben, Nieten)			
9.	–	Einfaches Längs- und Plandrehen	Drehen	–
10.	–	Einfaches Fräsen	Fräsen	–
11.	–	Elektro- und Schutzgasschweißen einschließlich Mehrlagennaht und Zwangslage, Aluminium und Edelstahl (wie Lichtbogenschweißen, Gasschmelzschweißen) und Trennen (wie Brennschneiden)		
12.	–	Kenntnis über Alternativwerkstoffe (wie Kunststoffe, Verbundwerkstoffe)	Bearbeiten von Alternativwerkstoffen (wie Kunststoffe, Verbundwerkstoffe)	
13.	–	Warm- und Kaltbiegen von Profilen		–
14.	–	Aus- und Einbau von Lagern	–	–
15.	–	Anfertigen von Aufbauteilen für Fahrzeuge	Zusammenpassen der Teile und Aufbau der Konstruktion von Fahrzeugen (wie LKW-Aufbauten, LKW-Anhänger)	
16.	–	Einbau von Bremsanlagen		-

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
17.	–	–	Einstellung und Fehlersuche bei Bremsanlagen manuell und unter Anwendung von EDV-Programmen	
18.	–	–	Fehlersuche, Reparatur und Überprüfung von Fahrzeugchassis, Fahrzeugaufbauten und Anhängern	
19.	–	Grundkenntnisse der Elektrotechnik	–	
20.	–	Grundkenntnisse über einschlägige elektrische Geräte (ua. Lichtanlage)	Kenntnis und Montage von einschlägigen elektrischen Geräten (ua. Lichtanlage)	
21.	–	Grundkenntnisse über die Montage von hydraulischen, pneumatischen und elektronischen Einrichtungen am Fahrzeug	Kenntnis und Montage von hydraulischen, pneumatischen und elektronischen Einrichtungen am Fahrzeug	
22.	–	–	Fehlersuche, Reparatur und Überprüfung von hydraulischen, pneumatischen und elektrischen Anlagen	
23.	–	Kenntnis der wichtigsten Arten des Oberflächenschutzes zur Verhinderung der Korrosion	Vorbereitungen für den Oberflächenschutz	
24.	–	Kenntnis und Mitwirken bei der Kundenberatung	Kundenberatung	
25.	–	–	Handhaben und Anwenden von EDV-Systemen (wie Personalcomputer)	–
26.	Grundkenntnisse über das Qualitätsmanagement		Kenntnis über das Qualitätsmanagement und Mitarbeit beim betrieblichen Qualitätsmanagement	
27.	–	–	Grundkenntnisse über Kostenrechnung, Abrechnung der Arbeitsunterlagen	
28.	Kenntnis und Anwendung einschlägiger englischer Fachausdrücke			
29.	Kenntnis relevanter einschlägiger Normen und gesetzlicher Bestimmungen			
30.	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			
31.	Kenntnis über einschlägige Schutzmaßnahmen und die sonstigen in Betracht kommenden Vorschriften und Maßnahmen zum Schutz des Lebens und der Gesundheit			
32.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 des Berufsausbildungsgesetzes)			
33.	Kenntnis der aushangspflichtigen arbeitsrechtlichen Vorschriften			

(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 Angewandte Mathematik, Fachkunde und Fachzeichnen.

(4) Die theoretische Prüfung entfällt, wenn der Prüfungskandidat das Erreichen des Lehrzieles der letzten Klasse der fachlichen Berufsschule 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 zu umfassen:

1. Die Durchführung eines Arbeitsauftrages wobei folgende Fertigkeiten nachzuweisen sind:

- a) Drehen und Fräsen sowie Bedienen einer Werkzeugmaschine,
- b) Elektrodenhandschweißen und MAG-Schweißen,

2. Montieren, Fehlersuche, Reparatur und Überprüfung von:

- a) Hydraulischen und pneumatischen Einrichtungen,
- b) Fahrzeughydraulischen und fahrzeugpneumatischen Einrichtungen.

(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. Hiebei sind der Arbeitsprobe gemäß Abs. 1 Z 1 eine Dauer von drei Stunden, der Arbeitsprobe gemäß Abs. 1 Z 2 lit. a eine Dauer von zweieinhalb Stunden und der Arbeitsprobe gemäß Abs. 1 Z 2 lit. b eine Dauer von eineinhalb Stunden zugrunde zu legen.

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

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

1. Maßhaltigkeit,
2. Winkeligkeit und Ebenheit,
3. Funktionsfähigkeit,
4. fachgerechtes Verwenden der richtigen Werkzeuge und Messwerkzeuge.

Fachgespräch

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

(2) Das Fachgespräch hat sich aus der praktischen Tätigkeit heraus zu entwickeln. Hiebei 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. Hiebei sind Prüfstücke, Materialproben, Demonstrationsobjekte, Apparate, Geräte, Werkzeuge oder Schautafeln heranzuziehen. Fragen über die fachgerechte Entsorgung sowie über einschlägige Sicherheitsvorschriften, Schutzmaßnahmen und Unfallverhütung sind mit einzubeziehen. 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 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 Prüfungsablaufs 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. Mess- 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.

Angewandte Mathematik

§ 9. (1) Die Prüfung hat die Durchführung je einer Aufgabe aus sämtlichen nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Längenberechnung und Flächenberechnung,
2. Volumsberechnung und Masseberechnung,
3. Arbeitsberechnung, Leistungsberechnung und Wirkungsgradberechnung,
4. Physikalische Berechnungen (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 Werkstückes zu umfassen.

(2) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel in 90 Minuten durchgeführt werden können.

(3) Die Prüfung ist nach 120 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 festzulegen, wann innerhalb des Zeitraums von drei bis sechs Monaten nach der nicht bestanden 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 nicht bestandenen Lehrabschlussprüfung abgelegt werden.

Eingeschränkte Zusatzprüfung

§ 12. (1) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung in den Lehrberufen Metalltechnik – Metallbearbeitungstechnik oder Metalltechnik – Stahlbautechnik kann eine in Vergleich zu § 27 Abs. 2 des Berufsausbildungsgesetzes eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehrberuf Metallbearbeitung – Fahrzeugbautechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf die Prüfarbeit im Umfang des § 5 Abs. 1 Z 2 lit. b und auf das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 5 und 6.

(2) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung in den Lehrberufen Metalltechnik – Metallbautechnik oder Metalltechnik – Schmiedetechnik kann eine in Vergleich zu § 27 Abs. 2 des Berufsausbildungsgesetzes eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Fahrzeugbautechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf die Prüfarbeit im Umfang des § 5 Abs. 1 Z 2 und das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 5 und 6.

(3) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Fahrzeugfertiger kann eine eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Fahrzeugbautechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf die Prüfarbeit im Umfang des § 5 Abs. 1 Z 1 und das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 5 und 6.

Verhältniszahlen

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

1. ein bis zwei fachlich einschlägig ausgebildete Personen zwei Lehrlinge,
2. für 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, so sind Personen, die für mehr als einen dieser Lehrberufe 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 im Lehrberuf Metalltechnik – Fahrzeugbautechnik 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 in Betracht kommenden 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

§ 14. (1) Die Ausbildungsvorschriften für den Lehrberuf Fahrzeugfertiger, Verordnung BGBl. Nr. 276/1973 in der Fassung der Verordnungen BGBl. Nr. 95/1976 und BGBl. Nr. 277/1980 treten unbeschadet Abs. 3 mit Ablauf des 30. Juni 2003 außer Kraft.

(2) Die Prüfungsordnung für die Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Fahrzeugfertiger, BGBl. Nr. 284/1975, tritt unbeschadet Abs. 3 mit Ablauf des 30. Juni 2004 außer Kraft.

(3) Lehrlinge, die am 1. Juli 2004 im Lehrberuf Fahrzeugfertiger ausgebildet werden, können entsprechend den in Abs. 1 angeführten Ausbildungsvorschriften weiter ausgebildet werden und können bis ein Jahr nach Ende der Lehrzeit zur Lehrabschlussprüfung auf Grund der in Abs. 2 angeführten Prüfungsordnung antreten.

(4) Lehrzeiten, die im Lehrberuf Fahrzeugfertiger entsprechend den in Abs. 1 angeführten Ausbildungsvorschriften zurückgelegt wurden, sind auf die Lehrzeit im Lehrberuf Metalltechnik – Fahrzeugbautechnik voll anzurechnen.

Teil 4

Ausbildungsordnung für den Lehrberuf Metalltechnik – Metallbautechnik

§ 1. (1) Der Lehrberuf Metalltechnik – Metallbautechnik ist 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 (Metalltechniker – Metallbautechnik oder Metalltechnikerin – Metallbautechnik) zu bezeichnen.

Berufsprofil

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

1. Einrichten des Arbeitsplatzes,
2. Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen,
3. Festlegen von Arbeitsschritten, Arbeitsmitteln und Arbeitsmethoden,
4. Planen und Steuern von Arbeitsabläufen, Beurteilen von Arbeitsergebnissen, Anwenden von Qualitätsmanagementsystemen,
5. Ausführen von Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften und Normen und der einschlägigen Umweltstandards,
6. Auswählen, Beschaffen und Überprüfen von erforderlichen Materialien,
7. Bearbeiten von einschlägigen Werkstoffen von Hand und maschinell,
8. Erstellen und Ändern von Fertigungsprogrammen für rechnergestützte (CNC-)Maschinen und Geräte,
9. Herstellen von Metallkonstruktionen,
10. Herstellen von Metallbau-, Fassaden- und Fensterelementen unter Kenntnis und Anwendung moderner Metallbau- und Fassadentechnologie,
11. Montieren und Zusammenbauen von Metallbau-, Fassaden- und Fensterelementen unter Kenntnis der Anwendung moderner Metallbau- und Fassadentechnologie,
12. Verbinden von Fassadenkonstruktionen und Fassadenelementen zu kompletten Fassaden,
13. Vorbereiten für die Oberflächenbehandlung und den Oberflächenschutz,
14. Erfassen und Dokumentieren von technischen Daten über den Arbeitsablauf und die Arbeitsergebnisse,
15. Vorbereiten für die Oberflächenbehandlung und den Oberflächenschutz,
16. Kunden beraten.

Berufsbild

§ 3. (1) Für die Ausbildung wird folgendes Berufsbild festgelegt. Hiebei sind die angeführten Fertigkeiten und Kenntnisse spätestens in dem 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 Werkzeuge, Arbeitsbehelfe, Maschinen, Geräte und Vorrichtungen			

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
2.	Kenntnis der Werkstoffe und Hilfsstoffe, ihrer Eigenschaften, Verwendungsmöglichkeiten und Bearbeitungsmöglichkeiten			
3.	Lesen und Anwenden technischer Unterlagen, Anfertigen von Skizzen			
4.	Kenntnis über Arbeitsorganisation und Arbeitsgestaltung			
5.	Grundkenntnisse über das Planen und Steuern von Arbeitsabläufen	Kenntnis über das Planen und Steuern von Arbeitsabläufen	Planen und Steuern von Arbeitsabläufen, Kontrollieren und Beurteilen der Arbeitsergebnisse	
6.	Grundlegende Fertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung von Hand und unter Verwendung von Maschinen und Geräten: wie Messen, Anreißen, Feilen, Sägen, Bohren, Gewindeschneiden, Senken, Schleifen		–	–
7.	Spezielle Fertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung von Hand und unter Verwendung von Maschinen und Geräten: wie Nieten, Richten, Passen, Abkanten, Scheren, Wärmebehandeln			
8.	Herstellen von einschlägigen lösbaren (wie Schrauben) und unlösbaren Verbindungen (wie Löten, Kleben, Nieten)			
9.	–	Einfaches Längs- und Plandrehen	Drehen	–
10.	Einfaches Fräsen	Fräsen		–
11.	–	Elektro- und Schutzgasschweißen einschließlich Mehrlagennaht und Zwangslage, Aluminium und Edelstahl (wie Lichtbogenschweißen, Gasschmelzschweißen) und Trennen (wie Brennschneiden)		
12.	–	–	Einfaches Programmieren und Bedienen von rechnergestützten (CNC-)Werkzeugmaschinen	
13.	–	–	Kenntnis und Anwenden des rechnergestützten Konstruierens und Zeichnens (CAD)	
14.	Grundkenntnisse über Elektrotechnik		Kenntnis der einschlägigen elektrischen, elektronischen, pneumatischen und hydraulischen Bauteile und Baugruppen	
15.	–	–	Bedienen und Überwachen von elektrischen, pneumatischen und hydraulischen Antrieben	
16.	–	Herstellen von Metallkonstruktionen, Fenster- und Fassadenelementen		
17.	–	–	Grundkenntnisse über Bauphysik	
18.	–	–	Kenntnis und Anwenden der Dämm-, Dicht- und Isoliertechnik	
19.	Kenntnis und Anwenden facheinschlägiger Verbindungstechniken			
20.	–	Kenntnis und Anwenden der statischen Verbindungen und Befestigungen, Bauanschlüsse		
21.	Kenntnis der Montagetechnik		–	–
22.	–	Zusammenbauen und Montieren, insbesondere Montieren von vorgefertigten Füllungen und Verkleidungen (wie Glas- und Panelemente)		
23.	Kenntnis der Metalle und Profile im Metall- und Fassadenbau			

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
24.	–	–	Kenntnis der modernen Fassadentechnologie unter Verwendung von Alu, Stahl, Chrom/Nickel-Stahl, Verbundwerkstoffen, Kunststoff, Glas usw.	
25.	–	Kenntnis der Baumaße und der Maßordnung am Bau		
26.	–	Grundkenntnisse über die Begriffe aus Statik und Festigkeitslehre	Kenntnis über die Begriffe aus Statik und Festigkeitslehre	
27.	Grundkenntnisse der einschlägigen Normen (wie betreffend Brandschutz, Wind- und Feuchtigkeitsbeständigkeit, Schneelasten)	Kenntnis und Anwendung der einschlägigen Normen (wie betreffend Brandschutz, Wind- und Feuchtigkeitsbeständigkeit, Schneelasten)		
28.	Kenntnis und Anwendung einschlägiger Sicherheitsvorschriften am Bau			
29.	–	Kenntnis der wichtigsten Arten des Oberflächenschutzes zur Verhinderung der Korrosion	Vorbereitungen für den Oberflächenschutz	
30.	–	Kenntnis und Mitwirken bei der Kundenberatung	Kundenberatung	
31.	–	–	Handhaben und Anwenden von EDV-Systemen (wie Personalcomputer)	–
32.	Grundkenntnisse über das Qualitätsmanagement		Kenntnis über das Qualitätsmanagement und Mitarbeit beim betrieblichen Qualitätsmanagement	
33.	–	–	Grundkenntnisse über Kostenrechnung, Abrechnung der Arbeitsunterlagen	
34.	Kenntnis und Anwendung einschlägiger englischer Fachausdrücke			
35.	Kenntnis relevanter einschlägiger Normen und gesetzlicher Bestimmungen			
36.	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			
37.	Kenntnis über einschlägige Schutzmaßnahmen und die sonstigen in Betracht kommenden Vorschriften und Maßnahmen zum Schutz des Lebens und der Gesundheit			
38.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 des Berufsausbildungsgesetzes)			
39.	Kenntnis der aushangspflichtigen arbeitsrechtlichen Vorschriften			

(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, Selbstver-

trauen, 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 Angewandte Mathematik, Fachkunde und Fachzeichnen.

(4) Die theoretische Prüfung entfällt, wenn der Prüfungskandidat das Erreichen des Lehrzieles der letzten Klasse der fachlichen Berufsschule 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 zu umfassen:

1. Die Durchführung eines Arbeitsauftrags, wobei folgende Fertigkeiten nachzuweisen sind:

- a) Drehen und Fräsen sowie Bedienen einer rechnergestützten (CNC-)Maschine,
- b) Elektrodenhandschweißen und MAG-Schweißen,

2. Herstellen eines Metallbau- oder Fassaden- oder Fensterelements einschließlich Zusammenbauen und Montieren.

(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 sind der Arbeitsprobe gemäß Abs. 1 Z 1 (mechanische Arbeitsprobe) eine Dauer von drei Stunden und der Arbeitsprobe gemäß Abs. 1 Z 2 (fertigungstechnische Arbeitsprobe) eine Dauer von vier Stunden zugrunde zu legen.

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

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

1. Maßhaltigkeit,
2. Winkeligkeit und Ebenheit,
3. Fachgerechtes Programmieren,
4. Funktionsgerechter Zusammenbau,
5. Fachgerechtes Verwenden der richtigen Werkzeuge und Messwerkzeuge.

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 Prüfstücke, Materialproben, Demonstrationsobjekte, Apparate, Geräte, Werkzeuge oder Schautafeln heranzuziehen. Fragen über die fachgerechte Entsorgung sowie über 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 Prüfungsablaufs mög-

lich 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. Mess- 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.

Angewandte Mathematik

§ 9. (1) Die Prüfung hat die Durchführung je einer Aufgabe aus sämtlichen nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Längenberechnung und Flächenberechnung,
2. Volumsberechnung und Masseberechnung,
3. Arbeitsberechnung, Leistungsberechnung und Wirkungsgradberechnung,
4. Physikalische Berechnungen (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 Werkstückes zu umfassen.

(2) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel in 90 Minuten durchgeführt werden können.

(3) Die Prüfung ist nach 120 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 festzulegen, wann innerhalb des Zeitraums von drei bis sechs Monaten nach der nicht bestandenen 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 nicht bestandenen Lehrabschlussprüfung abgelegt werden.

Eingeschränkte Zusatzprüfung

§ 12. (1) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung in den Lehrberufen Metalltechnik – Metallbearbeitungstechnik oder Metalltechnik – Stahlbautechnik kann eine eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Metallbautechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gilt § 6.

(2) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung in den Lehrberufen Metalltechnik – Blechtechnik oder Metalltechnik – Schmiedetechnik kann eine eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Metallbautechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf die Prüfarbeit im Umfang des § 5 Abs. 1 Z 2 und das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 5 und 6.

Verhältniszahlen

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

1. ein bis zwei fachlich einschlägig ausgebildete Personen zwei Lehrlinge,
2. für 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, so sind Personen, die für mehr als einen dieser Lehrberufe 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 im Lehrberuf Metalltechnik – Metallbautechnik 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 in Betracht kommenden 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.

Teil 5

Ausbildungsordnung für den Lehrberuf Metalltechnik – Metallbearbeitungstechnik

§ 1. (1) Der Lehrberuf Metalltechnik – Metallbearbeitungstechnik ist 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 (Metalltechniker – Metallbearbeitungstechnik oder Metalltechnikerin – Metallbearbeitungstechnik) zu bezeichnen.

(3) Der Lehrberuf Metalltechnik – Metallbearbeitungstechnik ist der Nachfolgelehrberuf des Lehrberufs Schlosser. Im Lehrberuf Schlosser zurückgelegte Lehrzeiten sind auf die Lehrzeit im Lehrberuf Metalltechnik – Metallbearbeitungstechnik voll anzurechnen.

Berufsprofil

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

1. Einrichten des Arbeitsplatzes,
2. Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen,
3. Festlegen von Arbeitsschritten, Arbeitsmitteln und Arbeitsmethoden,
4. Planen und Steuern von Arbeitsabläufen, Beurteilen von Arbeitsergebnissen, Anwenden von Qualitätsmanagementsystemen,
5. Ausführen von Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften und Normen und der einschlägigen Umweltstandards,
6. Auswählen, Beschaffen und Überprüfen von erforderlichen Materialien,
7. Bearbeiten von einschlägigen Werkstoffen von Hand und maschinell,
8. Fertigen, Zusammenbauen und Montieren von Bauteilen, Geräten, Objekten, sicherheitstechnischen Einrichtungen, Schließern, Beschlägen und anderen berufseinschlägigen Produkten (wie Tore, Einfriedungen, Stiegen, Geländer, Metallkonstruktionen) aus Metall,
9. Aufsuchen von Fehlern und Ausführen von Reparaturen,
10. Einrichten und Bedienen von Werkzeugmaschinen,
11. Behandeln und Schützen von Oberflächen,
12. Erfassen und Dokumentieren von technischen Daten über den Arbeitsverlauf und die Arbeitsergebnisse,
13. Kunden beraten.

Berufsbild

§ 3. (1) Für die Ausbildung wird folgendes Berufsbild festgelegt. Hiebei sind die angeführten Fertigkeiten und Kenntnisse spätestens in dem 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 Werkzeuge, Arbeitsbehelfe, Maschinen, Geräte und Vorrichtungen			
2.	Kenntnis der Werkstoffe und Hilfsstoffe, ihrer Eigenschaften, Verwendungsmöglichkeiten und Bearbeitungsmöglichkeiten			
3.	Lesen und Anwenden technischer Unterlagen, Anfertigen von Skizzen			
4.	Kenntnis über Arbeitsorganisation und Arbeitsgestaltung			
5.	Grundkenntnisse über das Planen und Steuern von Arbeitsabläufen	Kenntnis über das Planen und Steuern von Arbeitsabläufen	Planen und Steuern von Arbeitsabläufen, Kontrollieren und Beurteilen der Arbeitsergebnisse	
6.	Grundlegende Fertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung von Hand und unter Verwendung von Maschinen und Geräten: wie Messen, Anreißen, Feilen, Sägen, Bohren, Gewindeschneiden, Senken, Schleifen		–	–
7.	Spezielle Fertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung von Hand und unter Verwendung von Maschinen und Geräten: Schaben, Meißeln, Reiben, Passen, Nieten, Richten, Biegen, Abkanten, Schneiden, einfaches Warmbehandeln, einfaches Härten, Schmieden, Kleben			
8.	Herstellen von einschlägigen lösbaren (wie Schrauben, Stifte, Keile, Federn) und unlösbaren Verbindungen (wie Löten, Kleben)			
9.	–	Einfaches Längs- und Plandrehen	Drehen	

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
10.	–	Einfaches Fräsen	Fräsen	
11.	–	Schweißen (wie Gasschmelzschweißen, Lichtbogenschweißen) und Trennen (wie Brennschneiden)		
12.	–	Einfaches Programmieren und Bedienen von rechnergestützten (CNC-)Werkzeugmaschinen		
13.	Herstellen von einfachen Passungen	Herstellen von einschlägigen Werkstücken unter Berücksichtigung der vorgeschriebenen Passungsnormen	–	
14.	–	Fertigen einfacher Vorrichtungen und Ersatzteile	–	
15.	–	Fertigen, Zusammenbauen, Montieren von Bauteilen, Geräten, Objekten, sicherheitstechnischen Einrichtungen, Schössern, Beschlägen und anderen berufseinschlägigen Produkten aus der Metallbearbeitungstechnik (wie Tore, Einfriedungen, Stiegen, Geländer, Metallkonstruktionen) aus Metall nach Vorlage		
16.	–	Aufsuchen von Fehlern und Ausführen von Reparaturen		
17.	–	Kenntnis und Anwendung der Hydraulik und der Pneumatik		
18.	–	–	Grundkenntnisse der Elektrotechnik inkl. elektrischer Antriebe	
19.	–	Kenntnis der wichtigsten Arten des Oberflächenschutzes, Prüfen, Behandeln und Schützen von Oberflächen		
20.	–	Grundkenntnisse über die gebräuchlichsten Beschläge	Kenntnis der gebräuchlichsten Beschläge	
21.	–	–	Kenntnis und Mitwirken bei der Kundenberatung	
22.	–	–	Handhaben und Anwenden von EDV-Systemen (wie Personalcomputer)	–
23.	Grundkenntnisse über das Qualitätsmanagement		Kenntnis über das Qualitätsmanagement und Mitarbeit beim betrieblichen Qualitätsmanagement	
24.	–	–	Grundkenntnisse über Kostenrechnung, Abrechnung der Arbeitsunterlagen	
25.	Kenntnis und Anwendung einschlägiger englischer Fachausdrücke			
26.	Kenntnis relevanter einschlägiger Normen und gesetzlicher Bestimmungen			
27.	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			
28.	Kenntnis über einschlägige Schutzmaßnahmen und die sonstigen in Betracht kommenden Vorschriften und Maßnahmen zum Schutz des Lebens und der Gesundheit			
29.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 des Berufsausbildungsgesetzes)			
30.	Kenntnis der aushangspflichtigen arbeitsrechtlichen Vorschriften			

(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 Angewandte Mathematik, Fachkunde und Fachzeichnen.

(4) Die theoretische Prüfung entfällt, wenn der Prüfungskandidat das Erreichen des Lehrzieles der letzten Klasse der fachlichen Berufsschule 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 zu umfassen:

1. Die Durchführung eines Arbeitsauftrags wobei folgende Fertigkeiten nachzuweisen sind:
 - a) Drehen und Fräsen sowie Bedienen einer rechnergestützten (CNC-)Maschine,
 - b) Elektrodenhandschweißen und MAG-Schweißen,
2. Montieren von hydraulischen oder pneumatischen Einrichtungen; Fehlersuche, Reparatur und Überprüfung von hydraulischen oder pneumatischen Einrichtungen,
3. Nach Wahl des Prüflings: Herstellen, Zusammenbauen und Prüfen einer Passung (Gleitpassung, Spielpassung, Presspassung) oder Herstellen und Zusammenbauen eines Konstruktionsteils (zB eines Tores).

(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 sind der Arbeitsprobe gemäß Abs. 1 Z 1 eine Dauer von drei Stunden, der Arbeitsprobe gemäß Abs. 1 Z 2 eine Dauer von einer Stunde und der Arbeitsprobe gemäß Abs. 1 Z 3 eine Dauer von drei Stunden zugrunde zu legen.

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

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

1. Maßhaltigkeit,
2. Winkeligkeit und Ebenheit,
3. Fachgerechtes Programmieren,
4. Funktionsgerechter Zusammenbau,
5. Fachgerechtes Verwenden der richtigen Werkzeuge und Messwerkzeuge.

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 Prüfstücke, Materialproben, Demonstrationsobjekte, Apparate, Geräte, Werkzeuge oder Schautafeln heranzuziehen. Fragen über die fachgerechte Entsorgung sowie über einschlägige Sicherheitsvorschriften, Schutzmaßnahmen und Unfallverhütung sind mit einzubeziehen. 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 Prüfungsablaufs 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. Mess- 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.

Angewandte Mathematik

§ 9. (1) Die Prüfung hat die Durchführung je einer Aufgabe aus sämtlichen nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Längenberechnung und Flächenberechnung,
2. Volumsberechnung und Masseberechnung,
3. Arbeitsberechnung, Leistungsberechnung und Wirkungsgradberechnung,
4. Physikalische Berechnungen (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 Werkstückes zu umfassen:

(2) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel in 90 Minuten durchgeführt werden können.

(3) Die Prüfung ist nach 120 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 festzulegen, wann innerhalb des Zeitraums von drei bis sechs Monaten nach der nicht bestandenen 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 nicht bestandenen Lehrabschlussprüfung abgelegt werden.

Eingeschränkte Zusatzprüfung

§ 12. (1) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Stahlbautechnik kann eine eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Metallbearbeitungstechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gilt § 6.

(2) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Schmiedetechnik kann eine eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Metallbearbeitungstechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf die Prüfarbeit im Umfang des § 5 Abs. 1 Z 3 und das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 5 und 6.

(3) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung in den Lehrberufen Metalltechnik – Blechtechnik oder Metalltechnik – Metallbautechnik kann eine eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Metallbearbeitungstechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf die Prüfarbeit im Umfang des § 5 Abs. 1 Z 2 und 3 sowie das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 5 und 6.

(4) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Schlosser kann eine eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Metallbearbeitungstechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf die Prüfarbeit im Umfang des § 5 Abs. 1 Z 1 und Z 2 sowie das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 5 und 6.

Verhältniszahlen

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

1. ein bis zwei fachlich einschlägig ausgebildete Personen zwei Lehrlinge,
2. für 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, so sind Personen, die für mehr als einen dieser Lehrberufe 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 im Lehrberuf Metalltechnik – Metallbearbeitungstechnik 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 in Betracht kommenden 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

§ 14. (1) Die Ausbildungsvorschriften für den Lehrberuf Schlosser, Verordnung 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 Schlosser, Verordnung BGBl. Nr. 537/1987 in der Fassung der Verordnungen BGBl. Nr. 360/1992 und BGBl. Nr. 594/1992 tritt unbeschadet Abs. 3 mit Ablauf des 30. Juni 2004 außer Kraft.

(3) Lehrlinge, die am 1. Juli 2003 im Lehrberuf Schlosser ausgebildet werden, können entsprechend den in Abs. 1 angeführten Ausbildungsvorschriften weiter ausgebildet werden und können bis ein Jahr nach Ende der Lehrzeit zur Lehrabschlussprüfung auf Grund der in Abs. 2 angeführten Prüfungsordnung antreten.

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

Teil 6

Ausbildungsordnung für den Lehrberuf Metalltechnik – Schmiedetechnik

§ 1. (1) Der Lehrberuf Metalltechnik – Schmiedetechnik ist 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 (Metalltechniker – Schmiedetechnik oder Metalltechnikerin – Schmiedetechnik) zu bezeichnen.

(3) Der Lehrberuf Metalltechnik – Schmiedetechnik ist der Nachfolgelehrberuf des Lehrberufs Schmied. Im Lehrberuf zurückgelegte Lehrzeiten sind auf die Lehrzeit im Lehrberuf Metalltechnik – Schmiedetechnik voll anzurechnen.

Berufsprofil

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

1. Einrichten des Arbeitsplatzes,
2. Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen,
3. Festlegen von Arbeitsschritten, Arbeitsmitteln und Arbeitsmethoden,
4. Planen und Steuern von Arbeitsabläufen, Beurteilen von Arbeitsergebnissen, Anwenden von Qualitätsmanagementsystemen,
5. Ausführen von Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften und Normen und der einschlägigen Umweltstandards,
6. Auswählen, Beschaffen und Überprüfen von erforderlichen Materialien,
7. Lesen und Erstellen von Werkzeichnungen,
8. Entwerfen und Darstellen von Metallgestaltungsarbeiten auf Papier und im Modell,
9. Herstellen von Geländer und Gitter aller Art sowie andere Metallkonstruktionen und den Bauvorschriften entsprechend montieren,
10. Anfertigen der Schmiedewerkzeuge und Vorrichtungen,
11. Wärmebehandlung von Metallwerkstoffen zur Warmvorformung oder Materialvergütung,
12. Formen der Werkstoffe im warmen Zustand,
13. Restaurieren und Konservieren von historischen Metallarbeiten,
14. Vorbereiten für die Oberflächenbehandlung und den Oberflächenschutz,
15. Beraten von Kunden.

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 selbstständiges Planen, Durchführen, Kontrollieren und Optimieren einschließt.

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
1.	Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Werkzeuge, Arbeitsbehelfe, Maschinen, Geräte und Vorrichtungen			
2.	Kenntnis der Werkstoffe und Hilfsstoffe, ihrer Eigenschaften, Verwendungsmöglichkeiten und Bearbeitungsmöglichkeiten			
3.	Lesen und Anwenden technischer Unterlagen, Anfertigen von Skizzen			
4.	Kenntnis über Arbeitsorganisation und Arbeitsgestaltung			
5.	Grundkenntnisse über das Planen und Steuern von Arbeitsabläufen	Kenntnis über das Planen und Steuern von Arbeitsabläufen	Planen und Steuern von Arbeitsabläufen, Kontrollieren und Beurteilen der Arbeitsergebnisse	
6.	Grundlegende Fertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung von Hand und unter Verwendung von Maschinen und Geräten: wie Messen, Anreißen, Feilen, Sägen, Bohren, Gewindeschneiden, Senken, Schleifen		–	–
7.	Spezielle Fertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung von Hand und unter Verwendung von Maschinen und Geräten (wie Meißeln, Wärmebehandlungen, Härten, Glühen, Aufschrupfen, Feuerführen und Warmmachen des Schmiedestückes, Feuerschweißen, Gesenkschmieden, Strecken, Breiten, Spitzen, Stauchen, Lochen, Spalten, Absetzen, Richten, Biegen, Kröpfen, Treiben, Rollen, Verdrehen, Schroten)			
8.	Herstellen von einschlägigen lösbaren (wie Schrauben) und unlösbaren Verbindungen (wie Löten, Kleben, Nieten)			
9.	–	Einfaches Längs- und Plandrehen	Drehen	–
10.	–	Einfaches Fräsen	Fräsen	–
11.	–	Elektro- und Schutzgasschweißen einschließlich Mehrlagennaht und Zwangslage, Aluminium und Edelstahl (wie Lichtbogenschweißen, Gasschmelzschweißen) und Trennen (wie Brennschneiden)		
12.	–	Schweißen unter Anwendung spezieller Verfahren wie WIG (Wolfram-Inertgas-Schweißen), MIG (Metall-Inertgas-Schweißen) und MAG (Metall-Aktivgas-Schweißen)		
13.	Freihandzeichnen	Normgerechtes Zeichnen von Schmiedestücken nach Vorlage	Entwerfen und Darstellen von Metallgestaltungsarbeiten auf Papier und im Modell	
14.	–	–	Kenntnis der Stilkunde – von der Romanik bis zur Moderne	
15.	–	–	Kenntnis der Hydraulik und Pneumatik	
16.	–	Kenntnisse über NE-Metalle wie Aluminium, Bronze, Messing, rostfreie Stähle usw.	Bearbeitung von NE-Metallen wie Aluminium, Bronze, Messing, rostfreie Stähle usw.	–

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
17.	–	–	Schmieden von Bronze, Messing sowie anderer NE-Metalle	
18.	–	–	Einfaches Programmieren und Bedienen von rechnergestützten (CNC-)Werkzeugmaschinen	
19.	–	–	Kenntnis und Anwenden des rechnergestützten Konstruierens und Zeichnens (CAD)	
20.	–	Anfertigen von Schmiedewerkzeugen und Vorrichtungen		–
21.	Schmieden von Hand nach Zeichnung	Schmieden von Hand und mit Krafthammer nach Zeichnung, Muster und Schablone und in Gesenken		
22.	–	Zusammenbauen, Montage, Einstellen und Reparieren von Schmiedeprodukten (wie Geländer, Tore, Türen, Einfriedungen)		
23.	–	–	Einbauen und Montieren von elektrischen und elektronischen Tür- und Torantrieben	
24.	–	Grundkenntnisse der Elektrotechnik	Anfertigen und Bearbeiten von Konstruktionen aus Edelstahl	
25.	–	Kenntnis der wichtigsten Arten des Oberflächenschutzes zur Verhinderung der Korrosion	Vorbereitungen für den Oberflächenschutz	
26.	–	Grundkenntnisse über die Begriffe aus Statik und Festigkeitslehre	Kenntnis der Begriffe aus Statik und Festigkeitslehre	
27.	–	Kenntnis über die Restaurierung von historischen Metallarbeiten	Restaurierung von historischen Metallarbeiten	
28.	–	Kenntnis und Mitwirken bei der Kundenberatung	Kundenberatung	
29.	–	–	Handhaben und Anwenden von EDV-Systemen (wie Personalcomputer)	–
30.	Grundkenntnisse über das Qualitätsmanagement		Kenntnis über das Qualitätsmanagement und Mitarbeit beim betrieblichen Qualitätsmanagement	
31.	–	–	Grundkenntnisse über Kostenrechnung, Abrechnung der Arbeitsunterlagen	
32.	Kenntnis und Anwendung einschlägiger englischer Fachausdrücke			
33.	Kenntnis relevanter einschlägiger Normen und gesetzlicher Bestimmungen			
34.	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			

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
35.	Kenntnis über einschlägige Schutzmaßnahmen und die sonstigen in Betracht kommenden Vorschriften und Maßnahmen zum Schutz des Lebens und der Gesundheit			
36.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 des Berufsausbildungsgesetzes)			
37.	Kenntnis der aushangpflichtigen arbeitsrechtlichen Vorschriften			

(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 Angewandte Mathematik, Fachkunde und Fachzeichnen.

(4) Die theoretische Prüfung entfällt, wenn der Prüfungskandidat das Erreichen des Lehrzieles der letzten Klasse der fachlichen Berufsschule 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 zu umfassen:

1. Die Durchführung eines Arbeitsauftrags, wobei folgende Fertigkeiten nachzuweisen sind:
 - a) Drehen und Fräsen sowie Bedienen einer rechnergestützten (CNC-)Maschine,
 - b) Elektrodenhandschweißen und MAG-Schweißen.
2. Nach Wahl des Prüflings: Herstellen einer Metallkonstruktion (wie Geländer oder Gitter) oder Restaurieren von historischen Metallarbeiten aus Metallwerkstoffen jeweils mittels Warmbehandeln.

(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. Hiebei sind der Arbeitsprobe gemäß Abs. 1 Z 1 eine Dauer von drei Stunden und der Arbeitsprobe gemäß Abs. 1 Z 2 eine Dauer von vier Stunden zugrunde zu legen.

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

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

1. Maßhaltigkeit,
2. Winkeligkeit und Ebenheit,
3. fachgerechtes Programmieren,
4. funktionsgerechter Zusammenbau,
5. fachgerechtes Verwenden der richtigen Werkzeuge und Messwerkzeuge.

Fachgespräch

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

(2) Das Fachgespräch hat sich aus der praktischen Tätigkeit heraus zu entwickeln. Hiebei 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 Prüfstücke, Materialproben, Demonstrationsobjekte, Apparate, Geräte, Werkzeuge oder Schautafeln heranzuziehen. Fragen über die fachgerechte Entsorgung sowie über einschlägige Sicherheitsvorschriften, Schutzmaßnahmen und Unfallverhütung sind einzubeziehen. 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 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 Prüfungsablaufs 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. Mess- 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.

Angewandte Mathematik

§ 9. (1) Die Prüfung hat die Durchführung je einer Aufgabe aus sämtlichen nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Längenberechnung und Flächenberechnung,
2. Volumsberechnung und Masseberechnung,
3. Arbeitsberechnung, Leistungsberechnung und Wirkungsgradberechnung,
4. Physikalische Berechnungen (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 Werkstückes zu umfassen.

(2) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel in 90 Minuten durchgeführt werden können.

(3) Die Prüfung ist nach 120 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 des Zeitraums von drei bis sechs Monaten nach der nicht bestandenen 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 nicht bestandenen Lehrabschlussprüfung abgelegt werden.

Eingeschränkte Zusatzprüfung

§ 12. (1) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Stahlbautechnik kann eine eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Schmiedetechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gilt § 6.

(2) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung in den Lehrberufen Metalltechnik – Blechtechnik oder Metalltechnik – Metallbautechnik kann eine eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Schmiedetechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf die Prüfarbeit im Umfang des § 5 Abs. 1 Z 2 und das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 5 und 6.

(3) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Schmied kann eine eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Schmiedetechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf die Prüfarbeit im Umfang des § 5 Abs. 1 Z 1 und das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 5 und 6.

Verhältniszahlen

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

1. ein bis zwei fachlich einschlägig ausgebildete Personen zwei Lehrlinge,
2. für 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 Lehrberufe 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 im Lehrberuf Metalltechnik – Schmiedetechnik 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 fünfzehn 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 in Betracht kommenden 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

§ 14. (1) Die Ausbildungsvorschriften für den Lehrberuf Schmied, Verordnung BGBl. Nr. 386/1990, treten unbeschadet Abs. 3 mit Ablauf des 30. Juni 2003 außer Kraft.

(2) Die Prüfungsordnung für die Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Schmied, BGBl. Nr. 170/1975 idF der Verordnung BGBl. Nr. 392/1990 tritt unbeschadet Abs. 3 mit Ablauf des 30. Juni 2004 außer Kraft.

(3) Lehrlinge, die am 1. Juli 2003 im Lehrberuf Schmied ausgebildet werden, können entsprechend den in Abs. 1 angeführten Ausbildungsvorschriften weiter ausgebildet werden und können bis ein Jahr nach Ende der Lehrzeit zur Lehrabschlussprüfung auf Grund der in Abs. 2 angeführten Prüfungsordnung antreten.

(4) Lehrzeiten, die im Lehrberuf Schmied entsprechend den in Abs. 1 angeführten Ausbildungsvorschriften zurückgelegt wurden, sind auf die Lehrzeit im Lehrberuf Metalltechnik – Schmiedetechnik voll anzurechnen.

Teil 7

Ausbildungsordnung für den Lehrberuf Metalltechnik – Stahlbautechnik

§ 1. (1) Der Lehrberuf Metalltechnik – Stahlbautechnik ist 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 (Metalltechniker – Stahlbautechnik oder Metalltechnikerin – Stahlbautechnik) zu bezeichnen.

(3) Der Lehrberuf Metalltechnik – Stahlbautechnik ist der Nachfolgelehrberuf der Lehrberufe Stahlbauschlossler und Bauschlossler. In den beiden Lehrberufen zurückgelegte Lehrzeiten sind auf den Lehrberuf Metalltechnik – Stahlbautechnik voll anzurechnen.

Berufsprofil

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

1. Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen,
2. Festlegen von Arbeitsschritten, Arbeitsmitteln und Arbeitsmethoden,
3. Steuern und Planen von Arbeitsabläufen, Beurteilen von Arbeitsergebnissen, Anwenden von Qualitätsmanagementsystemen,
4. Ausführung von Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften, Normen, Sicherheitsstandards und Umweltstandards,
5. Beschaffen, Auswählen und Überprüfen von erforderlichen Materialien,
6. Bearbeiten von einschlägigen Werkstoffen von Hand und maschinell,
7. Zusammenbauen und Montieren von Konstruktionen (wie Gebäude- und Hallenkonstruktionen, Portale, Behälter),
8. Aufsuchen von Fehlern und Ausführen von Reparaturen,
9. Behandeln und Schützen von Oberflächen,
10. Erfassen und Dokumentieren von technischen Daten über den Arbeitsverlauf und die Arbeitsergebnisse,
11. Beraten von Kunden.

Berufsbild

§ 3. (1) Für den Lehrberuf Metalltechnik – Stahlbautechnik wird folgendes Berufsbild festgelegt. Hierbei sind die angeführten Fertigkeiten und Kenntnisse spätestens in dem 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 Werkzeuge, Arbeitsbehelfe, Maschinen, Geräte und Vorrichtungen			
2.	Kenntnis der Werkstoffe und Hilfsstoffe, ihrer Eigenschaften, Verwendungsmöglichkeiten und Bearbeitungsmöglichkeiten			
3.	Lesen und Anwenden technischer Unterlagen, Anfertigen von Skizzen			
4.	Kenntnis über Arbeitsorganisation und Arbeitsgestaltung			
5.	Grundkenntnisse über das Planen und Steuern von Arbeitsabläufen	Kenntnis über das Planen und Steuern von Arbeitsabläufen	Planen und Steuern von Arbeitsabläufen, Kontrollieren und Beurteilen der Arbeitsergebnisse	
6.	Grundlegende Fertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung von Hand und unter Verwendung von Maschinen und Geräten: wie Messen, Anreißen, Feilen, Sägen, Bohren, Gewindeschneiden, Senken, Schleifen		–	–
7.	Spezielle Fertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung von Hand und unter Verwendung von Maschinen und Geräten (wie Meißeln, Schneiden, Trennen, Reiben, Kalt- und Warmrichten, Biegen, Kaltnieten, einfaches Warmbehandeln, Schmieden)			
8.	Herstellen von einschlägigen lösbaren (wie Schrauben) und unlösbaren Verbindungen (wie Lötten, Kleben, Nieten)			
9.	–	Einfaches Längs- und Plandrehen	Drehen	–
10.	–	Einfaches Fräsen	Fräsen	–
11.	Fachgerechtes Vorbereiten von Teilen zum Schweißen und Nachbehandeln wie zB. Schweißnahtvorbereitung usw.			
12.	–	Elektroden-Handschweißen	Elektroden-Handschweißen auch in Zwangslage einschließlich Mehrlagennaht	
13.	–	MAG-Schutzgasschweißen	MAG-Schutzgasschweißen auch in Zwangslage	
14.	–	–	Einfaches Gasschmelzschweißen	
15.	–	–	Kenntnis über das WIG-Schweißen	
16.	–	–	Grundkenntnisse über die Schweißmetallurgie	
17.	–	–	Kenntnis des Verhaltens der Werkstoffe bei Wärmeeinwirkung durch Schweißprozesse	
18.	–	Kenntnis der einschlägigen Material- und Schweißprüftechniken		
19.	–	Kenntnis über die Ursachen von Schweißfehlern und Maßnahmen zur Fehlervermeidung beim Schweißen		
20.	–	Instandsetzen einfacher Werkzeuge		
21.	–	Grundkenntnisse über NC-Brennschneidemaschinen und deren Programme		
22.	–	Brennschneiden		
23.	–	–	–	Plasmaschneiden

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
24.	–	Einfaches Programmieren und Bedienen einer rechnergestützten CNC-Maschine		
25.	–	–	Elektrisches Fugenhobeln	
26.	–	Zusammenpassen von Teilen und Aufbauen von Konstruktionen (wie Gebäude- und Hallenkonstruktionen, Portale, Behälter)		
27.	–	Anfertigen von Stahlbaukonstruktionen		
28.	–	–	–	Arbeiten mit pneumatischen, hydraulischen und elektrischen Werkzeugen
29.	–	Grundkenntnisse der gebräuchlichsten Beschläge		
30.	–	Grundkenntnisse der Begriffe aus Statik und Festigkeitslehre		
31.	–	–	Grundkenntnisse der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung	
32.	–	Kenntnis der wichtigsten Arten des Oberflächenschutzes, zur Verhinderung der Korrosion	Vorbereitungen für den Oberflächenschutz; Prüfung, behandeln und schützen von Oberflächen	
33.	–	–	Kenntnis und Mitwirken bei der Kundenberatung	
34.	–	Handhaben und Anwenden von EDV-Systemen (wie Personalcomputer)		
35.	Grundkenntnisse über das Qualitätsmanagement		Kenntnis über das Qualitätsmanagement und Mitarbeit beim betrieblichen Qualitätsmanagement	
36.	–	–	Grundkenntnisse über Kostenrechnung, Abrechnung der Arbeitsunterlagen	
37.	Kenntnis und Anwendung einschlägiger englischer Fachausdrücke			
38.	Kenntnis relevanter einschlägiger Normen und gesetzlicher Bestimmungen			
39.	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			
40.	Kenntnis über einschlägige Schutzmaßnahmen und die sonstigen in Betracht kommenden Vorschriften und Maßnahmen zum Schutz des Lebens und der Gesundheit			
41.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 des Berufsausbildungsgesetzes)			
42.	Kenntnis der aushangpflichtigen arbeitsrechtlichen Vorschriften			

(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 Angewandte Mathematik, Fachkunde und Fachzeichnen.
- (4) Die theoretische Prüfung entfällt, wenn der Prüfungskandidat das Erreichen des Lehrzieles der letzten Klasse der fachlichen Berufsschule 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 zu umfassen:
1. Die Durchführung eines Arbeitsauftrags wobei folgende Fertigkeiten nachzuweisen sind:
 - a) Drehen und Fräsen sowie Bedienen einer rechnergestützten (CNC-)Maschine,
 - b) Elektrodenhandschweißen und MAG-Schweißen.
 2. Montieren von hydraulischen und pneumatischen Einrichtungen; Fehlersuche, Reparatur und Überprüfung von hydraulischen und pneumatischen Einrichtungen.
 3. Herstellen, Zusammenbauen und Prüfen von Metallkonstruktionen wie Stiegen, Geländer oder Fenster.
- (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 sind der Arbeitsprobe gemäß Abs. 1 Z 1 eine Dauer von drei Stunden, der Arbeitsprobe gemäß Abs. 1 Z 2 eine Dauer von einer Stunde und der Arbeitsprobe gemäß Abs. 1 Z 3 eine Dauer von drei Stunden zugrunde zu legen.
- (3) Die Prüfarbeit ist nach achteinhalb Stunden zu beenden.
- (4) Für die Bewertung der Prüfarbeit sind folgende Kriterien maßgebend:
1. Maßhaltigkeit,
 2. Winkeligkeit und Ebenheit,
 3. fachgerechtes Programmieren,
 4. funktionsgerechter Zusammenbau,
 5. fachgerechtes Verwenden der richtigen Werkzeuge und Messwerkzeuge.

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 Prüfstücke, Materialproben, Demonstrationsobjekte, Apparate, Geräte, Werkzeuge oder Schautafeln heranzuziehen. Fragen über die fachgerechte Entsorgung sowie über einschlägige Sicherheitsvorschriften, Schutzmaßnahmen und Unfallverhütung sind einzubeziehen. 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 Prüfungsablaufs 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. Mess- 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.

Angewandte Mathematik

§ 9. (1) Die Prüfung hat die Durchführung je einer Aufgabe aus sämtlichen nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Längenberechnung und Flächenberechnung,
2. Volumsberechnung und Masseberechnung,
3. Arbeitsberechnung, Leistungsberechnung und Wirkungsgradberechnung,
4. Physikalische Berechnungen (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 Werkstückes zu umfassen.

(2) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel in 90 Minuten durchgeführt werden können.

(3) Die Prüfung ist nach 120 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 festzulegen, wann innerhalb des Zeitraums von drei bis sechs Monaten nach der nichtbestanden 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 nichtbestanden Lehrabschlussprüfung abgelegt werden.

Eingeschränkte Zusatzprüfung

§ 12. (1) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung in den Lehrberufen Metalltechnik – Metallbautechnik oder Metalltechnik – Schmiedetechnik kann eine eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehr-

beruf Metalltechnik – Stahlbautechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf das Fachgespräch und die Prüfarbeit im Umfang des § 5 Abs. 1 Z 3. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 5 und 6.

(2) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Blechtechnik kann eine eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Stahlbautechnik abgelegt werden. Sie umfasst die Prüfarbeit im Umfang des § 5 Abs. 1 Z 2 und Z 3 und das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 5 und 6.

(3) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung in den Lehrberufen Bauschlosser oder Stahlbauschlosser kann eine eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehrberuf Metalltechnik – Stahlbautechnik abgelegt werden. Sie umfasst die Prüfarbeit im Umfang des § 5 Abs. 1 Z 1 und Z 2 sowie das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 5 und 6.

Verhältniszahlen

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

1. ein bis zwei fachlich einschlägig ausgebildete Personen zwei Lehrlinge,
2. für 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 Lehrberufe 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 im Lehrberuf Metalltechnik – Stahlbautechnik 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 in Betracht kommenden 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

§ 14. (1) Die Ausbildungsvorschriften für den Lehrberuf Bauschlosser, Verordnung 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 Bauschlosser, Verordnung BGBI. Nr. 264/1974 in der Fassung der Verordnung BGBI. Nr. 569/1986 tritt unbeschadet Abs. 3 mit Ablauf des 30. Juni 2004 außer Kraft.

(3) Lehrlinge, die am 1. Juli 2003 im Lehrberuf Bauschlosser ausgebildet werden, können entsprechend den in Abs. 1 angeführten Ausbildungsvorschriften weiter ausgebildet werden und können bis ein Jahr nach Ende der Lehrzeit zur Lehrabschlussprüfung auf Grund der in Abs. 2 angeführten Prüfungsordnung antreten.

(4) Die Lehrzeiten, die im Lehrberuf Bauschlosser entsprechend den in Abs. 1 angeführten Ausbildungsvorschriften zurückgelegt wurden, sind auf die Lehrzeit im Lehrberuf Metalltechnik – Stahlbau-technik voll anzurechnen.

(5) Die Ausbildungsvorschriften für den Lehrberuf Stahlbauschlosser, Verordnung 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.

(6) Die Prüfungsordnung für die Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Stahlbauschlosser, Verordnung BGBl. Nr. 263/1974 in der Fassung der Verordnung BGBl. Nr. 361/1992, tritt unbeschadet Abs. 3 mit Ablauf des 30. Juni 2004 außer Kraft.

(7) Lehrlinge, die am 1. Juli 2003 im Lehrberuf Stahlbauschlosser ausgebildet werden, können entsprechend den in Abs. 5 angeführten Ausbildungsvorschriften weiter ausgebildet werden und können bis ein Jahr nach Ende der Lehrzeit zur Lehrabschlussprüfung auf Grund der im Abs. 6 angeführten Prüfungsordnung antreten.

(8) Lehrzeiten, die im Lehrberuf Stahlbauschlosser entsprechend den in Abs. 5 angeführten Ausbildungsvorschriften zurückgelegt wurden, sind auf die Lehrzeit im Lehrberuf Metalltechnik – Stahlbau-technik voll anzurechnen.

Bartenstein