

BUNDESGESETZBLATT

FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

Jahrgang 2004

Ausgegeben am 16. Juni 2004

Teil II

244. Verordnung: Verpackungstechnik-Ausbildungsordnung

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

Auf Grund der §§ 8, 24 und 27 des Berufsausbildungsgesetzes, BGBl. Nr. 142/1969, zuletzt geändert durch das Bundesgesetz BGBl. I Nr. 79/2003, wird verordnet:

Lehrberuf Verpackungstechnik

§ 1. (1) Der Lehrberuf Verpackungstechnik ist mit einer Lehrzeit von drei Jahren eingerichtet.

(2) In den Lehrverträgen, Lehrzeugnissen, Lehrabschlussprüfungszeugnissen und Lehrbriefen ist der Lehrberuf in der dem Geschlecht des Lehrlings entsprechenden Form (Verpackungstechniker bzw. Verpackungstechnikerin) 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 der Arbeitsschritte, der Arbeitsmittel und der Arbeitsmethoden,
4. Fachgerechtes Auswählen, Beschaffen und Überprüfen der erforderlichen Materialien,
5. Planen des Einsatzes der Werkzeuge, Vorrichtungen und technischen Fertigungshilfen auf (auch rechnergestützten) Fertigungsmaschinen und Fertigungsanlagen,
6. Bedienen von Maschinen zur Packmittelherstellung wie zB Druck-, Klebe- und Stanzmaschinen sowie Überwachung der Fertigungsabläufe,
7. Produktionsplanung und Produktionssteuerung sowie betriebliche Logistik und Lagerhaltung,
8. Überwachen und Sicherstellen der Produktqualität sowie Durchführen von Maßnahmen im Rahmen des Qualitätsmanagements,
9. Warten von Werkzeugen, Maschinen und Anlagen sowie Durchführen von einfachen Instandhaltungsarbeiten,
10. Ausführen der Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Normen, Sicherheits- und Umweltstandards,
11. Erfassen von technischen Daten über den Arbeitsablauf und die Arbeitsergebnisse.

Berufsbild

§ 3. (1) Für die Ausbildung wird folgendes Berufsbild festgelegt. Die angeführten, nach Abschnitten und Absätzen geordneten und gereihten Fertigkeiten und Kenntnisse sind spätestens in dem jeweils angeführten Lehrjahr beginnend derart zu vermitteln, dass sie nach einer Einführung erweitert, vertieft und schließlich in der betrieblichen Praxis fachgerecht angewendet werden.

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr
1.	Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Einrichtungen, Werkzeuge, Maschinen und Arbeitsbehelfe nach erfolgter Sicherheitsunterweisung		
2.	Kenntnis der Werk- und Hilfsstoffe des Metallbereiches, ihrer Eigenschaften, Verwendungs- und Bearbeitungsmöglichkeiten		

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr
3.	Grundkenntnisse der Werk- und Hilfsstoffe zur Packmittelerzeugung		-
4.	Kenntnis der gebräuchlichsten Packstoffe (Papier, Karton, Wellpappe, Verbunde) und Packhilfsmittel, ihrer Herstellung, ihrer Eigenschaften, Verwendungs- und Bearbeitungsmöglichkeiten und Lagerung		
5.	Kenntnis der maschinellen Packmittelherstellung		
6.	-	-	Kenntnis der Störungsursachen und Störungsbehebung bei der Packmittelherstellung
7.	Metallbearbeitung: Messen, Anreißen, Feilen, Meißeln, Sägen, Bohren, Nieten, Gewindeschneiden, Richten, Biegen, Weichlöten, Kleben; Warmbehandeln einfacher Werkstücke, Härten, Schärfen, Prüfen von Werkzeugen	Metallbearbeitung: Einfaches Längs- und Plandrehen	
		Schweißen	
		Anfertigen einfacher Ersatzteile	
8.	Kenntnis des Oberflächenschutzes zur Verhinderung von Korrosion	-	-
9.	Kenntnis der bei der Anwendung der Fertigkeiten erforderlichen Normen sowie der Qualitätssicherung im Betrieb, Durchführung normgerechter Prüfabläufe		
10.	-	Grundkenntnisse des Hoch-, Flach-, Tief- und Siebdruckes unter besonderer Berücksichtigung der im Betrieb angewendeten Druckverfahren	
11.	-	Grundkenntnisse der Druckvorbereitung und der Druckformenherstellung	-
12.	-	-	Grundkenntnisse der Kunststoffverarbeitung in der Packmittelherstellung
13.	Kenntnis der Arten und Typen von Packmittel unter Berücksichtigung der Verpackungs-codes		Gebräuchliche Verpackungssysteme
14.	Packmittelerzeugung: Einteilen, Messen, Drucken, Ritzen, Rillen, Nuten, Biegen, Falzen, Falten, Stanzen, Schlitzten, Perforieren, Schneiden, Prägen, Pressen, Verbinden, Kaschieren, Konfektionieren, Tiefziehen; Herstellen von Stanz- und Ausbrechwerkzeugen; Zurichten		
15.	-	Kenntnis der Veredelung von Packstoffen und Packmitteln	
16.	-	-	Kenntnis der wichtigsten Abpackvorgänge: Aufrichten, Füllen, Verschließen; Formen, Einschlagen, Einwickeln
17.	Zeichnen und Anfertigen von Packmittelmustern per Hand		
18.	Grundkenntnisse der Datenverarbeitung		
19.	Einführung in die Musterherstellung mittels CAD	Kenntnis des rechnergestützten Konstruierens und Zeichnens (CAD) von Packmitteln	
20.	-	-	Kenntnis des rechnergestützten Fertigungs (CAM)
21.	Grundkenntnisse der Mechanik, Elektrotechnik, Pneumatik und Hydraulik	Grundkenntnisse der mechanischen, pneumatischen, hydraulischen und elektropneumatischen Steuer- und Regeltechnik	Anwenden Speicherprogrammierbarer Steuerungen
22.	Grundkenntnisse der wichtigsten Messgeräte		Kenntnis der wichtigsten Mess- und Prüfgeräte und deren Handhabung

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr
23.	Grundkenntnisse der verwendeten einschlägigen Maschinenelemente	Kenntnisse der verwendeten einschlägigen Maschinenelemente	
24.	Kenntnis der bei Herstellung und Bedrucken von Packmitteln und Packstoffen in Verwendung stehenden Maschinen und ihrer Funktionsweise		
25.	Einstellen, Umstellen, Bedienen, Warten und Instandhalten von Maschinen und Druckwerken		
26.	-	Feststellen, Eingrenzen und Beheben von Störungen an Packmittel-Herstellmaschinen und Druckwerken durch systematische Fehlersuche	
27.	-	Zerlegen, Instandsetzen und Zusammenbauen von Maschinenteilen der Packmittel-Herstellmaschinen und Druckwerke	
28.	Kenntnis der zweckmäßigen Anwendung der wichtigsten Schmiermittel		
29.	Lesen und Anfertigen von Skizzen, Werkzeichnungen und einfachen Schaltplänen		
30.	Lesen von technischen Unterlagen wie Montageanleitungen, Handbücher, Wartungsanleitungen		
31.	-	-	Grundkenntnisse der Arbeitsvorbereitung und Fertigungsplanung für die Produktion
32.	Kenntnis und Anwendung deutscher und englischer Fachausdrücke		
33.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 des Berufsausbildungsgesetzes)		
34.	Grundkenntnisse der aushangspflichtigen arbeitsrechtlichen Vorschriften		
35.	Die für den Beruf relevanten Maßnahmen und Vorschriften zum Schutz der Umwelt: Grundkenntnisse der betrieblichen Maßnahmen zum sinnvollen Energieeinsatz im berufsrelevanten Arbeitsbereich; Grundkenntnisse der im berufsrelevanten Arbeitsbereich anfallenden Reststoffe und über deren Trennung, Verwertung sowie über die Entsorgung des Abfalls		

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

Lehrabschlussprüfung

Gliederung

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

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

(3) Die theoretische Prüfung umfasst die Gegenstände

1. Angewandte Mathematik,
2. Fachkunde,
3. 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 Prüfung ist nach Angabe der Prüfungskommission in Form eines betrieblichen Arbeitsauftrags durchzuführen. Dabei ist auf jenen Bereich, in dem die Ausbildung erfolgte (Wellpappeerzeug-

gung/-verarbeitung, Faltschachtelherstellung, Kartonagenherstellung oder Herstellung flexibler Verpackung), Bedacht zu nehmen.

(2) Der Arbeitsauftrag hat folgende Tätigkeiten zu umfassen:

1. das Anfertigen eines einfachen Handmusters aus Papier, Karton, Pappe, Wellpappe – auch unter Verwendung rechnergestützter Systeme
2. das Anfertigen eines Prüfstückes, bei welchem sämtliche nachstehende Fertigkeiten der Metallbearbeitung nachzuweisen sind: Messen, Feilen, Sägen, Bohren, Gewindeschneiden.

(3) Die Prüfungskommission hat unter Bedachtnahme auf den Zweck der Lehrabschlussprüfung und die Anforderungen der Berufspraxis jedem Prüfling eine Prüfarbeit so zu stellen, dass die Prüfarbeit gem. Abs. 2 Z 1 in der Regel in vier Arbeitsstunden ausgearbeitet werden kann.

(4) Die Prüfung im Gegenstand Prüfarbeit gemäß Abs. 2 Z 1 und 2 ist nach acht Arbeitsstunden zu beenden.

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

1. Maßhaltigkeit und Sauberkeit
2. Winkeligkeit und Ebenheit
3. Richtiger Zusammenbau
4. Verwenden der richtigen Werkzeuge bei der Ausführung der Prüfarbeit.

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.

(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.

(2) Die theoretische Prüfung sollte in der Regel vor der praktischen Prüfung abgehalten werden.

(3) Die Aufgaben haben nach Umfang und Niveau dem Zweck der Lehrabschlussprüfung und den Anforderungen der Berufspraxis zu entsprechen.

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

Angewandte Mathematik

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

1. Längen- und Flächenberechnungen,
2. Volums- und Masseberechnung,
3. Prozentrechnung,
4. Mengenermittlung,
5. physikalische Berechnung.

(2) Das Verwenden von Rechenbehelfen ist zulässig.

(3) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel in 60 Minuten durchgeführt werden können. Die Prüfung ist nach 80 Minuten zu beenden.

Fachkunde

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

1. Werkstoffkunde,
2. Mess- und Prüfverfahren,
3. Werkzeuge und Maschinen,
4. Maschinenelemente,
5. Packmittelherstellung.

(2) Die Prüfung im Gegenstand Fachkunde kann auch in programmierter Form mit Fragebögen geprüft werden. 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. Die Prüfung ist nach 80 Minuten zu beenden.

Fachzeichnen

§ 10. (1) Die Prüfung im Gegenstand „Fachzeichnen“ hat die Anfertigung der Planzeichnung eines Verpackungsmusters nach Wahl der Prüfungskommission zu umfassen.

(2) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel in 90 Minuten durchgeführt werden können. Die Prüfung ist nach 105 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.

(3) Wenn mehr als drei Gegenstände mit „Nicht genügend“ bewertet wurden, ist die gesamte Prüfung zu wiederholen.

Zusatzprüfung

§ 12. (1) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung in den Lehrberufen Maschinenbautechnik, Maschinenmechanik oder Maschinenfertigungstechnik kann eine Zusatzprüfung im Lehrberuf Verpackungstechnik abgelegt werden. Diese hat die Gegenstände „Prüfarbeit“ gemäß § 5 Abs. 2 Z 1 und „Fachgespräch“ gemäß § 6 zu umfassen.

(2) Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Kartonagenwarenerzeuger kann eine Zusatzprüfung im Lehrberuf Verpackungstechnik abgelegt werden. Diese hat die Gegenstände „Prüfarbeit“ gemäß § 5 Abs. 2 Z 1 und 2 und „Fachgespräch“ gemäß § 6 zu umfassen.

Schluss- und Übergangsbestimmungen

§ 13. (1) Diese Verordnung tritt mit 1. Juli 2004 in Kraft.

(2) Die Ausbildungsvorschriften für den Lehrberuf Verpackungsmittelmechaniker, BGBl. Nr. 116/1972 in der Fassung der Verordnung BGBl. Nr. 291/1979, treten unbeschadet des Abs. 4 mit Ablauf des 30. Juni 2004 außer Kraft.

(3) Die Prüfungsordnung für den Lehrberuf Verpackungsmittelmechaniker, BGBl. Nr. 229/1974 in der Fassung der Verordnung BGBl. Nr. 569/1986, tritt unbeschadet des Abs. 4 mit Ablauf des 30. Juni 2004 außer Kraft.

(4) Lehrlinge, die am 30. Juni 2004 im Lehrberuf Verpackungsmittelmechaniker ausgebildet werden, sind gemäß den in Abs. 2 angeführten Ausbildungsvorschriften bis zum Ende der vereinbarten Lehrzeit auszubilden und können bis ein Jahr nach Ablauf der vereinbarten Lehrzeit zur Lehrabschlussprüfung gemäß der in Abs. 3 angeführten Prüfungsordnung antreten.

Bartenstein

