

Das Lehrberufs-ABC

Berufsbild für den Lehrberuf

Prozesstechnik

Lehrzeit 3 ½ Jahre BGBl. II Nr. 125/2015, 01.Juni 2015

Dieser Lehrberuf ersetzt den Lehrberuf Produktionstechniker/-in mit 01.06.2015!

Lehrberuf Prozesstechnik

Der Lehrberuf Prozesstechnik ist mit einer Lehrzeit von dreieinhalb Jahren eingerichtet.

Im Lehrvertrag, Lehrzeugnis, Lehrbrief und im Lehrabschlussprüfungszeugnis ist der Lehrberuf in der dem Geschlecht des Lehrlings entsprechenden Form (Prozesstechniker oder Prozesstechnikerin) zu bezeichnen.

Berufsprofil

Durch die Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule soll der im Lehrberuf Prozesstechnik ausgebildete Lehrling befähigt werden, die nachfolgenden Tätigkeiten fachgerecht, selbständig und eigenverantwortlich ausführen zu können:

1. Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen wie zB von Skizzen, Zeichnungen, Arbeitsanweisungen, Ablaufplänen, Bedienungsanleitungen, Wartungsplänen, Instandhaltungsplänen und Schaltplänen,
2. Festlegen der Arbeitsschritte, der Arbeitsmittel und der Arbeitsmethoden,
3. fachgerechtes Auswählen, Beschaffen und Überprüfen der erforderlichen Materialien,
4. Planen des Einsatzes der Werkzeuge, Vorrichtungen und technischen Fertigungshilfen für (auch rechnergestützte) Fertigungsmaschinen und Fertigungsanlagen,
5. Auswählen, Annehmen, Prüfen auf Verwendbarkeit und Lagern der betriebsspezifischen Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffe,
6. Rüsten, Umrüsten, Beschicken sowie An- und Ausfahren der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen),
7. Bedienen und Überwachen der Arbeitsabläufe von betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen) sowie Erkennen und Beseitigen von einfachen Ablaufstörungen im Produktionsprozess,
8. Steuern des Produktionsprozesses, auch rechnergestützt, und Durchführen von Prozesskontrollen,
9. Überwachen und Sicherstellen der Produktqualität,
10. Warten, Pflegen und einfaches Instandhalten der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen),
11. Ausführen der Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Normen, Qualitäts-, Sicherheits- und Umweltstandards,
12. Erfassen von technischen Daten über den Arbeitsablauf und die Arbeitsergebnisse.

Berufsbild

Für die Ausbildung im Lehrberuf Prozesstechnik 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.	Kenntnis der Betriebs- und Rechtsform des Lehrbetriebes	–	–	–
2.	Kenntnis des organisatorischen Aufbaus und der Aufgaben und Zuständigkeiten der einzelnen Betriebsbereiche	–	–	–

Das Lehrberufs-ABC

Berufsbild für den Lehrberuf

Prozesstechnik

Lehrzeit 3 ½ Jahre BGBl. II Nr. 125/2015, 01.Juni 2015

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
3.	Einführung in die Aufgaben, die Branchenstellung und das Angebot des Lehrbetriebes	Kenntnis der Marktposition und des Kundenkreises des Lehrbetriebes		–
4.	Fachübergreifende Ausbildung (Schlüsselqualifikationen) In der Art der Vermittlung der fachlichen Kenntnisse und Fertigkeiten ist auf die Förderung folgender fachübergreifender Kompetenzen des Lehrlings Bedacht zu nehmen:			
4.1	Methodenkompetenz: zB Lösungsstrategien entwickeln, Informationen selbstständig beschaffen, auswählen und strukturieren, Entscheidungen treffen etc.			
4.2	Soziale Kompetenz: zB in Teams arbeiten, Mitarbeiter/innen führen etc.			
4.3	Personale Kompetenz: zB Selbstvertrauen und Selbstbewusstsein, Bereitschaft zur Weiterbildung, Bedürfnisse und Interessen artikulieren etc.			
4.4	Kommunikative Kompetenz: zB mit Kunden/innen, Vorgesetzten, Kollegen/innen und anderen Personengruppen zielgruppengerecht kommunizieren; Englisch auf branchen- und betriebsüblichem Niveau zum Bestreiten von Alltags- und Fachgesprächen beherrschen			
4.5	Arbeitsgrundsätze: zB Sorgfalt, Zuverlässigkeit, Verantwortungsbewusstsein, Pünktlichkeit etc			
4.6	Kundenorientierung: im Zentrum aller Tätigkeiten im Betrieb hat die Orientierung an den Bedürfnissen der Kunden/innen unter Berücksichtigung der Sicherheit zu stehen			
5.	Ergonomisches Gestalten des Arbeitsplatzes			
6.	Kenntnis der Arbeitsplanung und Arbeitsvorbereitung	Durchführen der Arbeitsplanung; Festlegen von Arbeitsschritten, Arbeitsmitteln und Arbeitsmethoden		–
7.	Grundkenntnisse des Produktionsmanagements (wie zB Produktionsplanung, Mengenplanung, Termin- und Kapazitätsplanung, Fertigungssteuerung, Betriebsdatenerfassung)		Kenntnis des Produktionsmanagements (wie zB Produktionsplanung, Mengenplanung, Termin- und Kapazitätsplanung, Fertigungssteuerung, Betriebsdatenerfassung)	
8.	–	–	Mitarbeiten beim Planen des Einsatzes der Werkzeuge, Vorrichtungen und technischen Fertigungshilfen für (auch rechnergestützte) Fertigungsmaschinen und Fertigungsanlagen	Planen des Einsatzes der Werkzeuge, Vorrichtungen und technischen Fertigungshilfen für (auch rechnergestützte) Fertigungsmaschinen und Fertigungsanlagen
9.	Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen wie zB von Skizzen, Zeichnungen, Arbeitsanweisungen, Ablaufplänen, Bedienungsanleitungen, Wartungsplänen, Instandhaltungsplänen und Schaltplänen			
10.	Erstellen von Skizzen und einfachen Zeichnungen		Grundkenntnisse über CAD	–

Das Lehrberufs-ABC

Berufsbild für den Lehrberuf

Prozesstechnik

Lehrzeit 3 ½ Jahre BGBl. II Nr. 125/2015, 01.Juni 2015

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
11.	–	Mitarbeiten beim Auswählen, Annehmen, Prüfen auf Verwendbarkeit und Lagern der betriebsspezifischen Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffe	Auswählen, Annehmen, Prüfen auf Verwendbarkeit und Lagern der betriebsspezifischen Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffe	
12.	Grundkenntnisse des Aufbaus, der Funktion und der Bedienung der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen), des betrieblichen Produktflusses und der hergestellten Produkte	Kenntnis des Aufbaus, der Funktion und der Bedienung der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen), des betrieblichen Produktflusses und der hergestellten Produkte		–
13.	Mitarbeiten beim Vorbereiten (zB Reinigen, Pflegen usw.) der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen)	Vorbereiten (zB Reinigen, Pflegen usw.) der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen)		–
14.	Mitarbeiten beim Rüsten, Umrüsten, Beschicken sowie An- und Ausfahren der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen)		Rüsten, Umrüsten, Beschicken sowie An- und Ausfahren der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen)	
15.	Mitarbeiten beim Bedienen und Überwachen der Arbeitsabläufe von betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen) sowie beim Erkennen und Beseitigen von einfachen Ablaufstörungen im Produktionsprozess		Bedienen und Überwachen der Arbeitsabläufe von betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen) sowie Erkennen und Beseitigen von einfachen Ablaufstörungen im Produktionsprozess	
16.	–	Bedienen und Überwachen von Mess-, Steuer- und Regelungseinrichtungen		
17.	–	Grundkenntnisse des Programmierens von rechnergesteuerten Fertigungsmaschinen und Fertigungsanlagen	–	–
18.	–	–	Steuern des Produktionsprozesses, auch rechnergestützt, und Durchführen von Prozesskontrollen	

Das Lehrberufs-ABC

Berufsbild für den Lehrberuf

Prozesstechnik

Lehrzeit 3 ½ Jahre BGBl. II Nr. 125/2015, 01.Juni 2015

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
19.	–	Mitarbeiten beim Überwachen und Sicherstellen der Produktqualität		Überwachen und Sicherstellen der Produktqualität
20.	–	Protokollieren von Arbeitsergebnissen auch unter Anwendung der betriebsspezifischen EDV		
21.	–	–	Kenntnis der Darstellung und Bewertung von Arbeitsergebnissen	
22.	–	–	–	Mitarbeiten beim Erfassen, Auswerten und Beurteilen von Betriebsdaten und Prozessaufzeichnungen sowie beim Einleiten von Korrekturmaßnahmen im Anlassfall
23.	Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Werkzeuge, Arbeitsbehelfe, Maschinen, Vorrichtungen und Geräte			
24.	Kenntnis der Werkstoffe (wie Metalle und Kunststoffe) und Hilfsstoffe, ihrer Eigenschaften, Verwendungsmöglichkeiten und Bearbeitungsmöglichkeiten			
25.	Manuelles und maschinelles Bearbeiten von Metallen und Kunststoffen wie Messen, Bohren, Drehen, Fräsen, Schleifen, thermisches Verbinden, Trennen auch unter Verwendung von Maschinen und Geräten	–	–	–
26.	Grundkenntnisse der frühzeitigen Erkennung von Störungen an betriebs-spezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen) sowie der einzuleitenden Maßnahmen	Kenntnis der frühzeitigen Erkennung von Störungen an betriebs-spezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen) sowie der einzuleitenden Maßnahmen		–
27.	Kenntnis des vorbeugenden Wartens (Wartungspläne) und Instandhaltens sowie Mitarbeiten beim Warten, Pflegen und einfachem Instandhalten der betriebs-spezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen)	Warten, Pflegen und einfaches Instandhalten der betriebs-spezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen)		
28.	–	Durchführen einfacher Montage- und Demontearbeiten an betriebs-spezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen)		
29.	–	–	Mitarbeiten bei der Störungsaufzeichnung und bei der Abarbeitung von Wartungsplänen	
30.	Grundkenntnisse der Elektrotechnik, Hydraulik und Pneumatik	–	–	–

Das Lehrberufs-ABC

Berufsbild für den Lehrberuf

Prozesstechnik

Lehrzeit 3 ½ Jahre BGBl. II Nr. 125/2015, 01.Juni 2015

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
31.	Grundkenntnisse der wichtigsten elektrischen und elektronischen Bauteile und Baugruppen			
32.	Kenntnis der elektrischen, pneumatischen und hydraulischen Antriebe		Bedienen und Überwachen von elektrischen, pneumatischen und hydraulischen Antrieben	
33.	–	Grundkenntnisse der Mess-, Steuer- und Regelungstechnik)	–	–
34.	–	Grundkenntnisse der Logistik (An- und Auslieferungslogistik)	Optimieren und Sicherstellen des Materialflusses in der Produktion	
35.	Grundkenntnisse des betriebsspezifischen Qualitätsmanagements einschließlich Dokumentation		Kenntnis und Mitarbeiten beim betriebsspezifischen Qualitätsmanagement einschließlich Dokumentation	
36.	–	–	–	Kenntnis von Methoden zur kontinuierlichen Qualitätsverbesserung
37.	Grundkenntnisse der betrieblichen Kosten, deren Beeinflussbarkeit und deren Auswirkungen		Kenntnis der betrieblichen Kosten, deren Beeinflussbarkeit und deren Auswirkungen	
38.	Kenntnis und Anwendung der betrieblichen EDV		Durchführen von administrativen Arbeiten mit Hilfe der betrieblichen Informations- und Kommunikationssysteme	
39.	Kenntnis über Inhalt und Ziel der Ausbildung sowie über wesentliche einschlägige Weiterbildungsmöglichkeiten			
40.	Die für den Lehrberuf relevanten Maßnahmen und Vorschriften zum Schutze 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			
41.	Kenntnis des betrieblichen Brand- und Explosionsschutzes sowie der vorbeugenden Brand- und Explosionsschutzmaßnahmen			
42.	Kenntnis der einschlägigen Sicherheitsvorschriften und Normen sowie der einschlägigen Vorschriften zum Schutz des Lebens und der Gesundheit			
43.	Kenntnis der Erstversorgung bei betriebsspezifischen Arbeitsunfällen			
44.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 BAG)			
45.	Grundkenntnisse der aushangspflichtigen arbeitsrechtlichen Vorschriften			

Bei der Vermittlung sämtlicher Berufsbildpositionen ist den Bestimmungen des Kinder- und Jugendlichen-Beschäftigungsgesetzes, BGBl. Nr. 599/1987, (KJBG) zu entsprechen.