

BUNDESGESETZBLATT

FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

Jahrgang 2010**Ausgegeben am 25. Juni 2010****Teil II**

194. Verordnung: Gießereitechnik-Ausbildungsordnung

194. Verordnung des Bundesministers für Wirtschaft, Familie und Jugend über die Berufsausbildung im Lehrberuf Gießereitechnik (Gießereitechnik-Ausbildungsordnung)

Auf Grund der §§ 8, 24 und 27 des Berufsausbildungsgesetzes, BGBl. Nr. 142/1969, zuletzt geändert durch das Bundesgesetz BGBl. I Nr. 82/2008, wird verordnet:

Lehrberuf Gießereitechnik

§ 1. (1) Der Lehrberuf Gießereitechnik ist mit einer Lehrzeit von vier Jahren und folgenden Schwerpunkten eingerichtet:

1. Eisen- und Stahlguss,
2. Nichteisenmetallguss.

(2) Der Lehrbetrieb hat neben dem Allgemeinen Teil zumindest einen Schwerpunkt zu vermitteln. Eine Zusatzausbildung in einzelnen Fertigkeiten und Kenntnissen des anderen Schwerpunktes ist möglich.

(3) Die Schwerpunktausbildung ist jedenfalls im Lehrvertrag durch einen entsprechenden Hinweis neben der Bezeichnung des Lehrberufs zu vermerken.

(4) Die in dieser Verordnung gewählten Begriffe schließen jeweils die männliche und weibliche Form ein.

Berufsprofil

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

1. Gießereitechnik – Schwerpunkt Eisen- und Stahlguss:
 - a) Herstellen von Formen und Kernen nach verschiedenen Formverfahren,
 - b) Abgießen der Formen und Vorbereiten des Gießprozesses,
 - c) Prüfen und Vorbereiten von Modellen sowie Instandsetzen von Modelleinrichtungen,
 - d) Aufbereiten und Auftragen von Form- und Kernüberzügen; Zusammenbauen von Formen, Einlegen von Kernen und Gießfertigmachen (Säubern, Verklammern, Beschweren) der Formen,
 - e) Rüsten, An- und Ausfahren und Bedienen der betriebsspezifischen Produktionsanlagen,
 - f) Ausleeren der Formen und Anwenden von Maßnahmen zum Entkernen,
 - g) Nachbearbeiten der Gussteile wie zB Strahlen, Reinigen, Putzen, Schleifen, Entgraten,
 - h) Setzen von Maßnahmen zum Abstellen von Gussfehlern,
 - i) Durchführen von werkstoffspezifischen Anschnitt-, Modul- und Speiserberechnungen,
 - j) Herstellen gießgerechter Zeichnungen,
 - k) Mitarbeit bei der Wartung, Pflege und Instandhaltung der betriebsspezifischen Maschinen, Geräte und Anlagen,
 - l) Mitarbeiten bei der Überwachung und Steuerung von Sandkreisläufen,
 - m) Mitarbeit bei der Schmelzführung, Schmelzbehandlung und Schmelzüberwachung von Eisen- und Stahlgusslegierungen,
 - n) Durchführen spezieller Wärme- und Nachbehandlungsmethoden für den Eisen- und Stahlguss,

- o) Durchführen von Produktions- und Qualitätssicherungsmaßnahmen sowie Analysieren und Bewerten von Gussfehlern,
- p) Ausführen der Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften, Normen, Umwelt- und Qualitätsstandards.
2. Gießereitechnik – Schwerpunkt Nichteisenmetallguss:
- a) Herstellen von Formen und Kernen nach verschiedenen Formverfahren,
- b) Abgießen der Formen und Vorbereiten des Gießprozesses,
- c) Prüfen und Vorbereiten von Modellen sowie Instandsetzen von Modelleinrichtungen,
- d) Aufbereiten und Auftragen von Form- und Kernüberzügen; Zusammenbauen von Formen, Einlegen von Kernen und Gießfertigmachen (Säubern, Verklammern, Beschweren) der Formen,
- e) Rüsten, An- und Ausfahren und Bedienen der betriebsspezifischen Produktionsanlagen,
- f) Ausleeren der Formen und Anwenden von Maßnahmen zum Entkernen,
- g) Nachbearbeiten der Gussteile wie zB Strahlen, Reinigen, Putzen, Schleifen, Entgraten,
- h) Setzen von Maßnahmen zum Abstellen von Gussfehlern,
- i) Durchführen von werkstoffspezifischen Anschmitt-, Modul- und Speiserberechnungen,
- j) Herstellen gießgerechter Zeichnungen,
- k) Mitarbeit bei der Wartung, Pflege und Instandhaltung der betriebsspezifischen Maschinen, Geräte und Anlagen,
- l) Bedienen von Druck- und/oder Kokillengusseinrichtungen,
- m) Mitarbeit bei der Schmelzföhrung, Schmelzbehandlung und Schmelzüberwachung von Nichteisenmetall-Gusslegierungen,
- n) Durchführen spezieller Wärme- und Nachbehandlungsmethoden für den Nichteisenmetall-Guss,
- o) Durchführen von Produktions- und Qualitätssicherungsmaßnahmen sowie Analysieren und Bewerten von Gussfehlern,
- p) Ausführen der Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften, Normen, Umwelt- und Qualitätsstandards.

Berufsbild

§ 3. (1) Für die Ausbildung im Lehrberuf Gießereitechnik wird folgender allgemeiner Teil 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 | | – | – |
| 3. | Einführung in die Aufgaben, die Branchenstellung und das Angebot des Lehrbetriebes | Kenntnis der Marktposition und des Kundenkreises des Lehrbetriebes | | |
| 4. | Ergonomisches Gestalten des Arbeitsplatzes | | | |
| 5. | Kenntnis der Arbeitsplanung und Arbeitsvorbereitung | Mitarbeit bei der Arbeitsplanung; Festlegen von Arbeitsschritten, Arbeitsmitteln und Arbeitsmethoden | | |
| 6. | Führen von Gesprächen mit Vorgesetzten, Kollegen und Lieferanten unter Beachtung der fachgerechten Ausdrucksweise | | | |

| Pos. | 1. Lehrjahr | 2. Lehrjahr | 3. Lehrjahr | 4. Lehrjahr |
|------|---|--|---|--|
| 7. | Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Werkzeuge, Arbeitsbehelfe, Geräte, Maschinen und Anlagen sowie Grundkenntnisse der frühzeitigen Erkennungsmöglichkeiten von Störungen an Maschinen, Geräten und Anlagen | | | Kenntnis der vorbeugenden Wartung (Wartungspläne) und Instandhaltung sowie Mitarbeit bei der Wartung, Pflege und Instandhaltung der betriebsspezifischen Maschinen, Geräte und Anlagen |
| 8. | Kenntnis der Werk- (Metalle, Legierungen) und Hilfsstoffe, ihrer physikalischen und chemischen Eigenschaften, Verwendungs- und Verarbeitungsmöglichkeiten sowie über deren fachgerechte Lagerung | | | |
| 9. | Lesen, Interpretieren und Anfertigen von einfachen Skizzen und Werkzeichnungen | Lesen, Interpretieren und Anfertigen von Skizzen und Werkzeichnungen sowie gießgerechtes Überarbeiten von Gussteilzeichnungen (Formschräge, Formteilung, Schrumpf- und Bearbeitungszugaben) | | Durchführen von werkstoffspezifischen Anschnitt-, Modul- und Speiserberechnungen |
| 10. | Lesen von technischen Unterlagen wie z. B. Plänen, Bedienungsanleitungen, Handbüchern, Wartungsanleitungen | | Grundkenntnisse des rechnergestützten Konstruierens und Zeichnens (CAD) | Kenntnis des rechnergestützten Konstruierens und Zeichnens (CAD) |
| 11. | Grundausbildung in der Werkstoffbearbeitung wie z. B. Sägen, Feilen, Drehen, Bohren, Schleifen, Messen und Anreißen | | | – |
| 12. | – | Kenntnis des Herstellens von einschlägigen unlösbaren Verbindungen (wie z. B. Gasschmelzschweißen, Schutz-gasschweißen, Elektroschweißen) unter Beachtung der Gefahren und unter Anwendung der Maßnahmen zur Unfallverhütung | | – |
| 13. | – | Anwenden von Trenntechniken wie z. B. Trennen mit Winkelschleifern, Brennschneidern unter Beachtung der Gefahren und unter Anwendung der Maßnahmen zur Unfallverhütung | | Grundkenntnisse des Robotereinsatzes in Gießereien |
| 14. | Grundkenntnisse der Prüfung von Werk- und Hilfsstoffen | Kenntnis der praktischen Prüfung von Werk- und Hilfsstoffen mittels chemischer und physikalischer Prüfverfahren wie z. B. Sandkontrolle und Härteprüfungen | | – |
| 15. | Grundkenntnisse der verschiedensten Formgebungstechnologien und deren Anwendungen für den Metallguss | Kenntnis der Formgebungstechnologien und deren Anwendungen wie z. B. Handformtechnik, Maschinenformtechnik, Dauerformen, Feinguss, Kokillen- und Druckguss | | – |
| 16. | Grundkenntnisse der Anschnitt- und Speisertechnik | Mitarbeit beim Anwenden der Anschnitt- und Speisertechnik (gerichtete Erstarrung, Kühlkokillen sowie das Setzen von Form- und Kernentlüftungen) | | Grundkenntnisse der Erstarrungssimulation |
| 17. | Grundkenntnisse der Modellwerkstoffe und -einrichtungen | Prüfen und Vorbereiten von Modellen sowie Instandsetzen von Modelleinrichtungen | | – |
| 18. | Grundkenntnisse der Form- und Kernwerkstoffe | Kenntnis der Aufbereitung, Verarbeitung und Prüfung von Form- und Kernwerkstoffen | | – |

| Pos. | 1. Lehrjahr | 2. Lehrjahr | 3. Lehrjahr | 4. Lehrjahr |
|------|--|---|--|---|
| 19. | Herstellen einfacher Formen und Kerne | Herstellen von mehrteiligen Formen, Formbehelfen und schwierigen Kernen | Herstellen von komplizierten Formen, Kernen und Kernstücken | |
| 20. | Mitarbeit beim Zusammenbauen von Formen, Einlegen von Kernen und Gießfertigmachen (Säubern, Verklammern, Beschweren) der Formen | Aufbereiten und Auftragen von Form- und Kernüberzügen; Zusammenbauen von Formen, Einlegen von Kernen und Gießfertigmachen (Säubern, Verklammern, Beschweren) der Formen | – | |
| 21. | Grundkenntnisse des Schmelzens, Legierens und den Schmelzbehandlungen metallischer Gusswerkstoffe | Kenntnis der Schmelz- und Warmhalteeinrichtungen sowie deren Funktion (zB Elektroöfen, Kupolöfen, Flammöfen, Lichtbogenöfen, Induktionsöfen) | | – |
| 22. | Mitarbeit beim Rüsten, An- und Ausfahren und Bedienen der betriebsspezifischen Produktionsanlagen | | Rüsten, An- und Ausfahren und Bedienen der betriebsspezifischen Produktionsanlagen | |
| 23. | Grundkenntnisse der Vergießtechniken | Vorbereiten des Gießprozesses wie zB Gießtemperatur, Gießzeit, Pfannenmanagement sowie Abschlacken und Abgießen der Formen und Beachtung der Anweisungen und Vorschriften | Kenntnis des Schmelztransportes, Pfannenmanagements und der Gießvorrichtungen | |
| 24. | Ausleeren der Formen und Anwenden von Maßnahmen zum Entkernen | | – | – |
| 25. | Kenntnis des Nachbearbeitens der Gussteile wie z. B. Strahlen, Reinigen, Putzen, Schleifen, Entgraten sowie der mechanischen Bearbeitung | Nachbearbeiten der Gussteile wie zB Strahlen, Reinigen, Putzen, Schleifen, Entgraten | | – |
| 26. | – | Kenntnis der Oberflächen- und Wärmebehandlung von Gussteilen | | – |
| 27. | Grundkenntnisse der Elektrotechnik, Pneumatik und Hydraulik | | Kenntnis der Pneumatik und Hydraulik | |
| 28. | Grundkenntnisse der Mess-, Steuer- und Regelungstechnik | Mitarbeit beim Bedienen und Überwachen von Mess-, Steuer- und Regelungseinrichtungen | | Anlagenspezifische Kenntnis der Mess-, Steuer- und Regelungstechnik |
| 29. | Kenntnis und Anwendung der betrieblichen EDV | Protokollieren und grafisches Auswerten von Arbeitsergebnissen sowie deren Dokumentation auch unter Anwendung der betriebsspezifischen EDV | | – |
| 30. | Kenntnis des Entstehens und Vermeidens von Gussfehlern sowie des Beurteilens (wie z. B. auf Maßhaltigkeit, Oberflächenbeschaffenheit) von Gussteilen | | | Setzen von Maßnahmen zum Abstellen von Gussfehlern |

| Pos. | 1. Lehrjahr | 2. Lehrjahr | 3. Lehrjahr | 4. Lehrjahr |
|------|--|--|---|---|
| 31. | Grundkenntnisse des Qualitätsmanagements | Mitarbeit bei der Qualitätssicherung wie z. B. von Gusskontrollen auf Maßhaltigkeit, Härte, Oberflächenbeschaffenheit und Dichte | | Durchführen von speziellen Qualitäts-sicherungsmaßnahmen wie z. B. Schliffkontrollen, Ultraschallprüfungen oder Radioskopie |
| 32. | Kenntnis der Bedienung der Hebe- und Transporteinrichtungen (Stapler, Kräne) sowie Hinweise über die Gefahren beim Transport | | Umgang mit Hebe- und Transporteinrichtungen (Stapler, Kräne) unter Berücksichtigung der von diesen Einrichtungen ausgehenden Gefahren | – |
| 33. | Kenntnis und Anwendung der einschlägigen englischen Fachausdrücke | | | |
| 34. | Grundkenntnisse der betrieblichen Kosten, deren Beeinflussbarkeit und deren Auswirkungen | | – | – |
| 35. | Kenntnis über Inhalt und Ziel der Ausbildung sowie über wesentliche einschlägige Weiterbildungsmöglichkeiten | | | |
| 36. | Kenntnis der einschlägigen Sicherheitsvorschriften insbesondere des Brandschutzes sowie der sonstigen in Betracht kommenden Vorschriften zum Schutze des Lebens und der Gesundheit | | | |
| 37. | Grundkenntnisse der Erstversorgung bei betriebsspezifischen Arbeitsunfällen | | | |
| 38. | 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 deren Trennung, Verwertung sowie über die Entsorgung des Abfalls | | | |
| 39. | Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 BAG) | | | |
| 40. | Grundkenntnisse der aushangpflichtigen arbeitsrechtlichen Vorschriften | | | |

(2) Für die Ausbildung in den Schwerpunkten werden folgende ergänzende Berufsbildpositionen 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.

1. Schwerpunkt Eisen- und Stahlguss:

| Pos. | 1. Lehrjahr | 2. Lehrjahr | 3. Lehrjahr | 4. Lehrjahr |
|------|-------------|-------------|-------------|---|
| 1. | – | – | – | Kenntnis des Reparaturschweißens |
| 2. | – | – | – | Kenntnis der speziellen Prüfverfahren für den Eisen- und Stahlguss (z. B. Ultraschall-, Magnet und Röntgenprüfungen, Metallographie und Verfahren zur Schmelzbeurteilung) |
| 3. | – | – | – | Kenntnis der speziellen Formgebungsverfahren, wie z. B. Hochdruckformanlagen oder Anlagen für den Feinguss |

| Pos. | 1. Lehrjahr | 2. Lehrjahr | 3. Lehrjahr | 4. Lehrjahr |
|------|-------------|-------------|-------------|---|
| 4. | – | – | – | Kenntnis der Sandregenerierung und Entsorgung |
| 5. | – | – | – | Kenntnis und Mitarbeit bei der Überwachung und Steuerung der Sandkreisläufe |
| 6. | – | – | – | Kenntnis und Mitarbeit bei der Schmelzföhrung, Schmelzbehandlung und Schmelzüberwachung von Eisen- und Stahlgusslegierungen |
| 7. | – | – | – | Durchföhren spezieller Wärme- und Nachbehandlungsmethoden für den Eisen- und Stahlguss |

2. Schwerpunkt Nichteisenmetallguss:

| Pos. | 1. Lehrjahr | 2. Lehrjahr | 3. Lehrjahr | 4. Lehrjahr |
|------|-------------|-------------|-------------|--|
| 1. | – | – | – | Kenntnis des Schweißens von Aluminium-Legierungen |
| 2. | – | – | – | Kenntnisse der speziellen Prüfverfahren für den Nichteisenmetall-Guss (zB Ultraschall, Radioskopie, Metallographie und Verfahren zur Schmelzbeurteilung) |
| 3. | – | – | – | Bedienen von Druck- und/oder Kokillengusseinrichtungen |
| 4. | – | – | – | Kenntnis und Mitarbeit bei der Anwendung von Entgratungstechniken wie zB Stanzentgratung, Gleitschleifen und Roboterentgratung |
| 5. | – | – | – | Kenntnis und Mitarbeit bei der Sprüh- und Kühltechnik beim Druck- und/oder Kokillenguss |

| Pos. | 1. Lehrjahr | 2. Lehrjahr | 3. Lehrjahr | 4. Lehrjahr |
|------|-------------|-------------|-------------|--|
| 6. | – | – | – | Kenntnis und Mitarbeit bei der Schmelzführung, Schmelzbehandlung und Schmelzüberwachung von Nichteisenmetall-Gusslegierungen |
| 7. | – | – | – | Durchführen spezieller Wärme- und Nachbehandlungsmethoden für den Nichteisenmetall-Guss |

(3) 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.

§ 4. (1) Die für den Umgang mit Staplern bzw. Kränen erforderliche Ausbildungen (Berufsbildposition 32) sind im Rahmen eines Ausbildungsverbundes mit einem dazu berechtigten Ausbildungsinstitut durchzuführen.

(2) Dem Lehrling ist vom Lehrberechtigten im Laufe des 2. bzw. 3. Lehrjahres im Rahmen der Ausbildungszeit Gelegenheit zu geben, eine Ausbildung für die im Betrieb verwendeten Hebe- bzw. Transportmittel zu besuchen, sofern diese Ausbildung nicht von der Berufsschule vermittelt wird oder dort angeboten wird.

Lehrabschlussprüfung

Gliederung

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

(2) Die theoretische Prüfung umfasst die Gegenstände Fachkunde, Angewandte Mathematik und Fachzeichnen.

(3) Die theoretische Prüfung entfällt, wenn der/die Prüfungskandidat/in 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.

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

Theoretische Prüfung

Allgemeine Bestimmungen

§ 6. (1) Die theoretische Prüfung hat schriftlich zu erfolgen. Sie kann für eine größere Anzahl von Prüfungskandidaten/innen 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, den Anforderungen der Berufspraxis und der Schwerpunktausbildung zu entsprechen. Sie sind den Prüfungskandidaten/innen anlässlich der Aufgabenstellung getrennt zu erläutern.

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

Fachkunde

§ 7. (1) Die Prüfung hat die stichwortartige Beantwortung von Fragen aus sämtlichen nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Werkstoffkunde,
2. Einsatz- und Hilfsstoffe,
3. Formen und Modelle,
4. Schmelz- und Warmhalteeinrichtungen,
5. Formgebungstechnologien,
6. Oberflächen- und Wärmebehandlung,
7. Qualitätskontrollmaßnahmen wie zB Gefügeuntersuchungen, Ultraschallprüfungen, Sandkontrollen oder Radioskopie.

(2) Die Prüfung kann auch in programmierter Form mit Fragebögen erfolgen. In diesem Fall sind aus jedem Bereich je fünf Fragen zu stellen.

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

(4) Die Prüfung ist nach 110 Minuten zu beenden.

Angewandte Mathematik

§ 8. (1) Die Prüfung hat Aufgaben aus sämtlichen nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Volums-, Masse- und Prozentberechnung,
2. Mischungs- und Materialbedarfsberechnung,
3. Schwindmaßberechnung,
4. Anschnitt-, Modul- und Speiserberechnungen.

(2) Die Verwendung 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

§ 9. (1) Die Prüfung hat das Herauszeichnen eines Kernes aus einer Werkzeichnung sowie das Anfertigen einer Einformskizze, aus welcher das Eingussssystem ersichtlich ist, 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 110 Minuten zu beenden.

Praktische Prüfung

Prüfarbeit

§ 10. (1) Die Prüfung hat nach Angabe der Prüfungskommission folgende Arbeitsaufträge zu umfassen:

1. Erkennen von Gussfehlern und deren Ursachen an Gussstücken sowie Aufzeigen von Maßnahmen zur Vermeidung von Gussfehlern,
2. Instandsetzen von Form- oder Modelleinrichtungen,
3. Vermessen eines Rohgussteiles inklusive Anreißen,
4. Durchführen von speziellen Qualitätskontrollmaßnahmen zB Gefügeuntersuchungen, Ultraschallprüfungen, Sandkontrollen oder Radioskopie,
5. Herstellen einer Kernzeichnung und Anfertigen eines Kernes aus Metall,
6. Gießfertigmachen einer mehrteiligen Form mit mehreren Kernen mittels beigestelltem Kernkasten und Herstellen eines Abgusses.

(2) Dem/der Prüfungskandidaten/in ist zur Berücksichtigung der Schwerpunktausbildung neben den Arbeitsaufträgen gemäß § 10 Abs. 1 Z 1 bis Z 4 entweder der Arbeitsauftrag gemäß Z 5 oder Z 6 zuzuteilen.

(3) Die Prüfungskommission hat unter Bedachtnahme auf den Zweck der Lehrabschlussprüfung, die Anforderungen der Berufspraxis und die Schwerpunktausbildung jedem/jeder Prüfungskandidaten/in eine Prüfarbeit zu stellen, die in der Regel in sieben Stunden durchgeführt werden kann.

(4) Die Prüfung ist nach acht Stunden zu beenden.

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

1. Fachgerechte Ausführung,
2. Sauberkeit,
3. fachgerechtes Verwenden der richtigen Werkzeuge und Geräte.

Fachgespräch

§ 11. (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/der Prüfungskandidaten/in festzustellen. Im Fachgespräch soll der/die Prüfungskandidat/in zeigen, dass er fachbezogene Probleme und deren Lösungen darstellen, die für einen Auftrag relevanten fachlichen Hintergründe aufzeigen und die Vorgehensweise bei der Ausführung dieses Auftrags begründen kann.

(3) Die Themenstellung hat dem Zweck der Lehrabschlussprüfung, den Anforderungen der Berufspraxis und der Schwerpunktausbildung des Prüflings zu entsprechen. Hierbei sind Prüfstücke, Materialproben, Demonstrationsobjekte, Werkzeuge, Bauteile, Zeichnungen oder Schautafeln heranzuziehen. Fragen über einschlägige Sicherheitsvorschriften, Schutzmaßnahmen und Unfallverhütung sowie über einschlägige Umweltschutzmaßnahmen und Entsorgungsmaßnahmen sind mit einzubeziehen. Die Prüfung ist in Form eines möglichst lebendigen Gesprächs mit Gesprächsvorgabe durch Schilderung von Situationen oder Problemen durchzuführen.

(4) Das Fachgespräch soll für jeden Prüfling 20 Minuten dauern. Eine Verlängerung um höchstens zehn Minuten hat im Einzelfall zu erfolgen, wenn der Prüfungskommission ansonsten eine zweifelsfreie Bewertung der Leistung des/der Prüfungskandidaten/in nicht möglich ist.

Wiederholungsprüfung

§ 12. (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.

Eingeschränkte Zusatzprüfung

§ 13. Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung im Lehrberuf Metallgießer/in kann gemäß § 27 Abs. 2 BAG eine eingeschränkte Zusatzprüfung im Lehrberuf Gießereitechnik abgelegt werden. Diese erstreckt sich auf den Gegenstand Fachgespräch. Für diese Zusatzprüfung gelten die §§ 11 und 12 sinngemäß.

Teilprüfung über den Fachbereich der Berufsreifepfung anlässlich der Lehrabschlussprüfung

§ 14. (1) Gemäß § 4 Abs. 3 des Bundesgesetzes über die Berufsreifepfung, BGBl. I Nr. 68/1997, in der geltenden Fassung, in Verbindung mit § 22a Abs. 1 BAG kann anlässlich der erfolgreichen Ablegung der Lehrabschlussprüfung in einem vierjährigen Lehrberuf zur Teilprüfung über den Fachbereich der Berufsreifepfung angetreten werden.

(2) Die Teilprüfung über den Fachbereich der Berufsreifepfung besteht gemäß § 3 Abs. 1 Z 4 des Bundesgesetzes über die Berufsreifepfung aus einer schriftlichen Klausurarbeit und einer mündlichen Prüfung. Sie ist mit einer Note zu beurteilen.

(3) Die Klausurarbeit ist fünfständig. Das Thema muss aus dem Berufsfeld, einschließlich des fachlichen Umfelds, des/der Prüfungskandidaten/in stammen.

(4) Die mündliche Prüfung ist in Form einer Auseinandersetzung mit der Klausurarbeit unter Einschluss des fachlichen Umfelds auf höherem Niveau durchzuführen. Sie hat vor der gesamten Prüfungskommission stattzufinden.

(5) Die Prüfungskommission für die Teilprüfung über den Fachbereich der Berufsreifepfung anlässlich der Lehrabschlussprüfung eines modularen Lehrberufes mit vierjähriger Ausbildungszeit besteht aus einem fachkundigen Experten gemäß § 8a des Bundesgesetzes über die Berufsreifepfung als Vorsitzenden und zwei Beisitzern der Lehrabschlussprüfungskommission, die für die Durchführung der Prüfung und die Beurteilung der Leistungen als Prüfer im Sinne des § 8a des Bundesgesetzes über die Berufsreifepfung fungieren.

(6) Die Lehrlingsstelle hat spätestens drei Monate vor dem voraussichtlichen Prüfungstermin dem Landesschulrat gegenüber die für die Vorsitzführung in Aussicht genommene Person vorzuschlagen und den in Aussicht genommenen Prüfungstermin bekannt zu geben. Die Lehrlingsstelle hat gemeinsam mit

dem/der Vorsitzenden unverzüglich, längstens jedoch binnen vier Wochen nach dessen Bestellung die konkreten Prüfungstermine festzulegen.

(7) Gleichzeitig mit dem Vorschlag des für die Vorsitzführung in Aussicht genommenen fachkundigen Experten/in sind dem Landesschulrat die Aufgabenstellungen der schriftlichen Klausurarbeiten zu übermitteln. Die Aufgabenstellungen der mündlichen Prüfung sind dem/der Vorsitzenden spätestens am Prüfungstag vor Beginn der Prüfung zur Genehmigung vorzulegen.

(8) Die Beurteilung der Prüfung gemäß Abs. 2 erfolgt durch die Prüfer im Einvernehmen mit dem Vorsitzenden. Im Zweifel gibt die Stimme des Vorsitzenden den Ausschlag.

(9) Die Prüfung gemäß Abs. 2 kann anlässlich der Lehrabschlussprüfung nicht wiederholt werden. Bei Nichtbestehen erfolgt die Zulassung zur Berufsreifeprüfung nach den Bestimmungen des Bundesgesetzes über die Berufsreifeprüfung.

Inkrafttreten

§ 15. Diese Verordnung tritt mit 1. Juli 2010 in Kraft.

Mitterlehner