

Das Lehrberufs-ABC

Berufsbild für den Lehrberuf

Prozesstechnik

Lehrzeit 3 ½ Jahre BGBl. II Nr. 138/27.Mai 2019

Dieser Lehrberuf tritt mit 01.06.2019 in Kraft.

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, Schaltplänen auch mittels mobiler Endgeräte,
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 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, Überwachen und Steuern der Arbeitsabläufe von betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen) sowie Erkennen und Beseitigen von einfachen Ablaufstörungen im Produktionsprozess und Durchführen von Prozesskontrollen,
8. Auswerten und Beurteilen von Betriebsdaten und Prozessaufzeichnungen sowie Einleiten von Korrekturmaßnahmen im Anlassfall,
9. Erarbeiten von Prozessoptimierungen im Sinne der kontinuierlichen Verbesserung zB durch den Einsatz von Assistenzsystemen wie Robotern, Datenbrillen, Manipulations- und Transportsystemen,
10. Überwachen und Sicherstellen der Produktqualität,
11. Anwenden der betriebsspezifischen Informations- und Kommunikationstechnik bzw. betriebsspezifischer Applikationen (zB ERP-Systeme, Logistiksysteme und Büroanwendungen zum Führen des Schichtprotokolls, für Dateneingaben, Störungsaufzeichnungen usw.),
12. Warten, Pflegen und einfaches Instandhalten der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen),
13. Ausführen der Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Normen, Qualitäts-, Sicherheits- und Umweltstandards,
14. Protokollieren, Darstellen und Bewerten von Arbeitsergebnissen auch unter Anwendung digitaler Informations- und Kommunikationstechnik.

Berufsbild

Für die Ausbildung im Lehrberuf Prozesstechnik wird das folgende 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.

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

Das Lehrberufs-ABC

Berufsbild für den Lehrberuf

Prozesstechnik

Lehrzeit 3 ½ Jahre BGBl. II Nr. 138/27.Mai 2019

Nr. 61/2018, und der KJBG-VO, BGBl. II Nr. 436/1998, in der Fassung der Verordnung BGBl. II Nr. 221/2018, zu entsprechen.

Das Lehrberufs-ABC

Berufsbild für den Lehrberuf

Prozesstechnik

Lehrzeit 3 ½ Jahre BGBl. II Nr. 138/27.Mai 2019

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.	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			
4.7	Interkulturelle Kompetenz , zB Umgehen mit anderen Kulturen, Verhaltensweisen und Märkten etc.			
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 Fertigungsmaschinen und Fertigungsanlagen	Planen des Einsatzes der Werkzeuge, Vorrichtungen und technischen Fertigungshilfen für Fertigungsmaschinen und Fertigungsanlagen

Das Lehrberufs-ABC

Berufsbild für den Lehrberuf

Prozesstechnik

Lehrzeit 3 ½ Jahre BGBl. II Nr. 138/27.Mai 2019

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
9.	Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen wie zB von Skizzen, Zeichnungen, Arbeitsanweisungen, Ablaufplänen, Bedienungsanleitungen, Wartungsplänen, Instandhaltungsplänen, Schaltplänen auch unter Nutzung von mobilen Endgeräten			
10.	Erstellen von Skizzen und einfachen Zeichnungen		Grundkenntnisse über CAD	–
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 Produkt- und Informationsflusses und der hergestellten Produkte	Kenntnis des Aufbaus, der Funktion und der Bedienung der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen), des betrieblichen Produkt- und Informationsflusses 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.	–	Grundkenntnisse des Programmierens von Fertigungsmaschinen und Fertigungsanlagen	Kenntnis und Mitarbeiten beim Programmieren von Fertigungsmaschinen und Fertigungsanlagen	

Das Lehrberufs-ABC

Berufsbild für den Lehrberuf

Prozesstechnik

Lehrzeit 3 ½ Jahre BGBl. II Nr. 138/27.Mai 2019

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
17.	–	–	Steuern des Produktionsprozesses und Durchführen von Prozesskontrollen	
18.	–	Mitarbeiten beim Überwachen und Sicherstellen der Produktqualität	Überwachen und Sicherstellen der Produktqualität	
19.	–	Protokollieren, Darstellen und Bewerten von Arbeitsergebnissen auch unter Anwendung digitaler Informations- und Kommunikationstechnik		
20.	–	Kenntnis und Mitarbeiten beim Auswerten (zB mittels statistischer Methoden und Kennzahlen) und Beurteilen von Betriebsdaten und Prozessaufzeichnungen, beim Einleiten von Korrekturmaßnahmen im Anlassfall sowie beim Erkennen und Formulieren von möglichen Prozessoptimierungen	Auswerten (zB mittels statistischer Methoden und Kennzahlen) und Beurteilen von Betriebsdaten und Prozessaufzeichnungen, Einleiten von Korrekturmaßnahmen im Anlassfall sowie Erkennen und Formulieren von möglichen Prozessoptimierungen	
21.	Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Werkzeuge, Arbeitsbehelfe, Maschinen, Vorrichtungen und Geräte			
22.	Kenntnis der Werkstoffe (wie Metalle und Kunststoffe) und Hilfsstoffe, ihrer Eigenschaften, Verwendungsmöglichkeiten und Bearbeitungsmöglichkeiten			
23.	Manuelles und maschinelles Bearbeiten von Metallen und Kunststoffen wie Messen, Bohren, Drehen, Fräsen, Schleifen, thermisches Verbinden, Trennen unter Verwendung von Bearbeitungsmaschinen	–	–	
24.	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	–	
25.	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)		

Das Lehrberufs-ABC

Berufsbild für den Lehrberuf

Prozesstechnik

Lehrzeit 3 ½ Jahre BGBl. II Nr. 138/27.Mai 2019

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
26.	–	Durchführen einfacher Montage- und Demontearbeiten an betriebsspezifischen Produktionsanlagen (Fertigungsmaschinen, Fertigungsanlagen)		
27.	–	–	Mitarbeiten bei der Störungsaufzeichnung und bei der Abarbeitung von Wartungsplänen	
28.	Grundkenntnisse der Elektrotechnik, Hydraulik und Pneumatik	–	–	–
29.	Grundkenntnisse der wichtigsten elektrischen und elektronischen Bauteile und Baugruppen			
30.	Kenntnis des Zusammenwirkens und der Vernetzung der Apparate und Maschinen sowie der Arbeitsabläufe und Prozesse (zB Stofffluss, Stoffumsetzung, Energieeinsatz, Abfall usw.) in den betriebsspezifischen Produktionsanlagen zur Erzeugung der Produkte			
31.	Kenntnis und Anwendung der betriebsspezifischen Applikationen (zB zum Führen des Schichtprotokolls, für Dateneingaben, Störungsaufzeichnungen usw.)			
32.	–	Grundkenntnisse über Netze und Netzwerktechnik sowie über die Datenübertragung und Datenspeicherung (insbesondere Handhaben personenbezogener Produktionsdaten)	Grundkenntnisse der Möglichkeiten der intelligenten und digitalen Vernetzung (mittels Informations- und Kommunikationstechnik) von Apparaten, Maschinen und Betriebsmitteln entlang der gesamten Wertschöpfungskette für eine weitestgehend selbstorganisierte Produktion	
33.	Kenntnis der elektrischen, pneumatischen und hydraulischen Antriebe		Bedienen und Überwachen von elektrischen, pneumatischen und hydraulischen Antrieben	
34.	Grundkenntnisse der Mess-, Steuer- und Regelungstechnik sowie der Funktion der dazu notwendigen Geräte in Bezug auf die Automatisierung von Anlagen		Bedienen und Überwachen von Mess-, Steuer- und Regelungseinrichtungen	
35.	–	–	Grundkenntnisse der Möglichkeiten und Einsatzbereiche der Automatisierungstechnik in Bezug auf Assistenzsysteme wie zB Roboter, Datenbrillen, Manipulations- und Transportsysteme	
36.	–	Grundkenntnisse der Logistik (An- und Auslieferungslogistik)	Optimieren und Sicherstellen des Materialflusses in der Produktion	
37.	Grundkenntnisse des betriebsspezifischen Qualitätsmanagements einschließlich Dokumentation		Kenntnis und Mitarbeiten beim betriebsspezifischen Qualitätsmanagement einschließlich Dokumentation	

Das Lehrberufs-ABC

Berufsbild für den Lehrberuf

Prozesstechnik

Lehrzeit 3 ½ Jahre BGBl. II Nr. 138/27.Mai 2019

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
38.	–	Kenntnis der im Lehrbetrieb eingesetzten Methoden zur kontinuierlichen Verbesserung (zB der Qualität, Effizienz, Anlagensicherheit, Prozesse, Ergonomie, Rüstzeiten, Verfügbarkeit der Produktionsanlagen, Abfallminimierung, Ressourceneffizienz, Stofffluss, Nachhaltigkeit, ganzheitliches Produktionssystem)		
39.	Grundkenntnisse der betrieblichen Kosten, deren Beeinflussbarkeit und deren Auswirkungen	Kenntnis der betrieblichen Kosten, deren Beeinflussbarkeit und deren Auswirkungen	Kenntnis zentraler betriebswirtschaftlicher Begriffe und Kennzahlen	
40.	Kenntnis und Anwendung der betrieblichen Informations- und Kommunikationstechnik (zB ERP-Systeme, Logistiksysteme und Büroanwendungen)	Durchführen von administrativen Arbeiten mit Hilfe der betrieblichen Informations- und Kommunikationstechnik		
41.	Einhalten der betrieblichen Compliance-Richtlinien			
42.	Kenntnis über Inhalt und Ziel der Ausbildung sowie über wesentliche einschlägige Weiterbildungsmöglichkeiten			
43.	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			
44.	Kenntnis des betrieblichen Brand- und Explosionsschutzes sowie der vorbeugenden Brand- und Explosionsschutzmaßnahmen			
45.	Kenntnis der einschlägigen Sicherheitsvorschriften und Normen sowie der einschlägigen Vorschriften zum Schutz des Lebens und der Gesundheit			
46.	Anwenden der persönlichen Schutzausrüstungen (PSA, zB Augen- und Hautschutz, Gehörschutz) sowie aller anderen erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen im Umgang mit Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffen, Arbeitsmitteln, Werkzeugen, Fertigungsmaschinen oder Fertigungsanlagen			
47.	Kenntnis der Erstversorgung bei betriebsspezifischen Arbeitsunfällen			
48.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 BAG)			
49.	Grundkenntnisse der arbeitsrechtlichen Gesetze, insbesondere des KJBG (samt KJBG-VO), des ASchG und des GIBG			