

1. BEZEICHNUNG DES ABSCHLUSSZEUGNISSES <sup>(1)</sup>**Lehrabschlussprüfungszeugnis Metalltechnik –  
Hauptmodul Schweißtechnik**<sup>(1)</sup> In der Originalsprache2. ÜBERSETZTE BEZEICHNUNG DES ABSCHLUSSZEUGNISSES <sup>(2)</sup><sup>(2)</sup> Falls gegeben. Diese Übersetzung besitzt keinen Rechtsstatus.

## 3. PROFIL DER FERTIGKEITEN UND KOMPETENZEN

**Die Fachkraft verfügt über fachübergreifende Kompetenzen in folgenden Kompetenzbereichen:**

1. Arbeiten im betrieblichen und beruflichen Umfeld
2. Qualitätsorientiertes, sicheres und nachhaltiges Arbeiten
3. Digitales Arbeiten

**Die Fachkraft verfügt über fachspezifische Kompetenzen in folgenden Kompetenzbereichen:**

4. Prüf- und Werkstofftechnik
5. Fertigungs- und Maschinentechnik
6. Automatisierung und Fertigungsmanagement

**Die fachlichen Kompetenzbereiche gliedern sich je nach Hauptmodul in die nachstehenden Kenntnisse und Fertigkeiten:****Berufsprofil Hauptmodul Schweißtechnik:**

Die Fachkraft kann

1. technische Unterlagen, Skizzen, fertigungsgerechte Zeichnungen oder 3D-Modelle lesen, daraus benötigte Informationen entnehmen, etwaige Mängel erkennen und beschreiben sowie Skizzen und fertigungsgerechte Zeichnungen oder 3D-Modelle unter Berücksichtigung von Normvorgaben erstellen,
2. Prüf- und Messmittel auftragsbezogen auswählen, anwenden und ermittelte Ergebnisse auf Plausibilität prüfen sowie etwaige Fehlerquellen identifizieren,
3. die persönliche Schutzausrüstung verwenden sowie die Sicherheit von Handwerkzeugen, handgeführten Maschinen und Maschinen durch Sichtkontrollen feststellen,
4. Füge- und Trenntechniken (Schrauben, Kleben, Pressen, Löten, Bohren, Schneiden, Sägen) mit geeigneten Werkzeugen, Geräten und Maschinen ausführen,
5. Umformtechniken (Biegen, Pressen, Richten) mit geeigneten Handwerkzeugen und Maschinen ausführen,
6. Vor- und Nachbereitungsarbeiten für Schweißvorgänge durchführen,
7. geeignete Schweißverfahren auswählen und dabei den Einfluss von verschiedenen Parametern (z. B. Schweißwerkstoffe, Zusatzwerkstoffe, Wärmeverhalten, Schweißstoßarten, Schweißkanten, Schweißpositionen, Witterungseinflüsse) berücksichtigen,
8. auf Basis der Verfahrensanweisung des jeweiligen Werkstoffes entscheiden, ob eine Vorwärmung für den jeweiligen Schweißvorgang notwendig ist,
9. in verschiedenen Positionen (insbesondere Wannelage (PA), Horizontal-Vertikal (PB), Steigposition (PF) und Querposition (PC)) mit den Schweißverfahren MAG 135, WIG 141, Lichtbogenhandschweißen 111 schweißen um auftragsbezogen Produkte herzustellen,
10. Schweißunregelmäßigkeiten mittels optischer Kontrolle erkennen, mögliche Ursachen ermitteln und die zuständige Person informieren,
11. im Rahmen des Qualitätsmanagements, Arbeiten wie z. B. Fertigungskontrollen durchführen,
12. bei allen Arbeiten die jeweiligen relevanten Vorschriften und gesetzlichen Bestimmungen berücksichtigen.

Zur Vertiefung und Spezialisierung der Ausbildung kann das Spezialmodul zusätzlich zum Grund- und Hauptmodul ausgebildet werden:

## Berufsprofil Spezialmodul Prozess- und Projektmanagement:

Die Fachkraft kann

1. bei der Umsetzung des Produktionsmanagements mitwirken (z. B. Produktionsplanung, Mengenplanung, Termin- und Kapazitätsplanung, Fertigungssteuerung, Betriebsdatenerfassung, Betriebsdatenbewertung),
2. Fertigungsverfahren hinsichtlich ihrer Vor- und Nachteile beurteilen und mittels Produktionsversuchen auswählen,
3. die Möglichkeiten des Einsatzes weitergehender Automatisierungstechnik im Hinblick auf Effizienzsteigerung vorschlagen,
4. für ihm übertragene Projekte oder Teilprojekte (z. B. bei Produktionsversuchen, Produktionsproblemen, Neuinvestitionen) nach Vorgaben des Projektmanagements Projektpläne erstellen,
5. Besprechungen moderieren und Arbeitsergebnisse unter Anwendung von Präsentationshilfen (Präsentationsprogramme) präsentieren.

## 4. TÄTIGKEITSFELDER, DIE FÜR DEN INHABER/DIE INHABERIN DES ABSCHLUSSZEUGNISSES ZUGÄNGLICH SIND <sup>(3)</sup>

### Tätigkeitsfelder:

Einsatz in gewerblichen und industriellen Werkstätten und Werkhallen u. a. zum Verbinden von Bauteilen und Materialien (z. B. Rohre, Bleche, Kunststoff, Aluminium) zu Maschinen, Kesseln, Gerüsten u. a. m. mittels hierfür geeigneter Schweißwerkzeuge und -techniken (bspw. Pressschweißen, Schmelzschweißen, Schutzgasschweißen, Hartlöten). Anschließend Reinigung der fertigen Werkstücke und Behandlung der Oberflächen unter Zuhilfenahme unterschiedlicher Techniken (wie Polieren, Schleifen und Lackieren).

<sup>(3)</sup> Falls gegeben

### (\*) Erläuterung

Dieses Dokument wurde entwickelt, um zusätzliche Informationen über einzelne Zeugnisse zu liefern. Es besitzt selbst keinen Rechtsstatus. Die vorliegende Erläuterung bezieht sich auf den Beschluss (EU) 2018/646 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 2. Mai 2018 über einen gemeinsamen Rahmen für die Bereitstellung besserer Dienste für Fertigkeiten und Qualifikationen (Europass).

Weitere Informationen zu Europass finden Sie unter: <http://europass.cedefop.europa.eu> und [www.europass.at](http://www.europass.at)

## 5. AMTLICHE GRUNDLAGEN DES ABSCHLUSSZEUGNISSES

<b>Bezeichnung und Status der ausstellenden Stelle</b>	<b>Name und Status der nationalen/regionalen Behörde, die für die Beglaubigung/Anerkennung des Abschlusszeugnisses zuständig ist</b>
Lehrlingsstelle der Wirtschaftskammer (Adresse siehe Zeugnis)	Bundesministerium für Arbeit und Wirtschaft
<b>Niveau (national oder international) des Abschlusszeugnisses</b>	<b>Bewertungsskala/Bestehensregeln</b>
NQR/EQR 4 ISCED 35	Gesamtkalkül: Mit Auszeichnung bestanden Mit gutem Erfolg bestanden Bestanden Nicht bestanden
<b>Zugang zur nächsten Ausbildungsstufe</b>	<b>Internationale Abkommen</b>
Zugang zur Berufsreifeprüfung oder einer Höheren Lehranstalt für Berufstätige. Zugang zum fachbezogenen Fachhochschulstudium, wobei jedoch Zusatzprüfungen abzulegen sind, wenn es das Ausbildungsziel des betreffenden Studienganges erfordert.	Zwischen Deutschland, Ungarn, Südtirol und Österreich gibt es internationale Abkommen über die gegenseitige automatische Anerkennung von Lehrabschlussprüfungen und anderen berufsbezogenen Abschlüssen. Auskünfte zu den gleichgestellten Lehrberufen erteilt das Bundesministerium für Arbeit und Wirtschaft.
<b>Rechtsgrundlage</b>	
1. Metalltechnik-Ausbildungsordnung BGBl. II Nr. 97/2022 (Ausbildung im Betrieb) 2. Rahmenlehrplan (Ausbildung in der Berufsschule) 3. Der vorliegende Lehrberuf ersetzt den Lehrberuf Metalltechnik (Ausbildungsordnung BGBl. II Nr. 148/2011 in der Fassung der Verordnung BGBl. II Nr. 149/2018), der mit Ausnahme der §§ 4 bis 15 mit Ablauf des 30.04.2022	

ausgelaufen ist. Die §§ 4 bis 15 treten mit Ablauf des 31.12.2023 außer Kraft.

4. Der Lehrberuf Metalltechnik ist als Modullehrberuf eingerichtet. Nach dem Grund- und Hauptmodul kann optional das Spezialmodul Prozess- und Projektmanagement oder ein weiteres Hauptmodul ausgebildet werden. Die zur Auswahl stehenden weiteren Hauptmodule sind Metallbau- und Blechtechnik sowie Stahlbautechnik. Informationen über die ausgebildeten Hauptmodule sind dem Lehrabschlussprüfungszeugnis zu entnehmen.

## 6. OFFIZIELL ANERKANNTE WEGE ZUR ERLANGUNG DES ZEUGNISSES

1. Ausbildung im Rahmen der vorgegebenen Metalltechnik-Ausbildungsordnung sowie des Berufsschullehrplans. Zulassung zur Lehrabschlussprüfung nach Zurücklegung der für den Lehrberuf festgesetzten Lehrzeit. Zweck der Lehrabschlussprüfung ist es festzustellen, ob sich der Lehrling die im betreffenden Lehrberuf erforderlichen Fertigkeiten und Kenntnisse angeeignet hat und in der Lage ist, die dem erlernten Lehrberuf eigentümlichen Tätigkeiten selbst fachgerecht auszuführen.
2. Zulassung zur Lehrabschlussprüfung gem. § 23 Abs. 5 Berufsausbildungsgesetz i. d. g. F. Ein/e Prüfungswerber/in kann ohne Absolvierung einer formellen Lehrlingsausbildung zur Lehrabschlussprüfung antreten, wenn er/sie das 18. Lebensjahr vollendet hat und glaubhaft macht, dass die erforderlichen Fertigkeiten und Kenntnisse durch eine entsprechend lange, einschlägige praktische Tätigkeit, Anlernfähigkeit oder durch den Besuch entsprechender Kursveranstaltungen etc. erworben wurden.

### Zusätzliche Informationen

**Zugang:** Erfüllung der 9-jährigen Schulpflicht.

**Ausbildungsdauer:** 3,5 bis 4 Jahre Grundmodul und Hauptmodul: 3,5 Jahre; Grundmodul, Hauptmodul und Spezialmodul/weiteres Hauptmodul: 4 Jahre.

**Ausbildung im Betrieb:** Die Ausbildung im Betrieb umfasst  $\frac{4}{5}$  der Gesamtausbildungszeit. Ziel der Ausbildung ist die Vermittlung qualifizierter berufsspezifischer Fertigkeiten und Kenntnisse gemäß § 11 der Ausbildungsordnung BGBl. II Nr. 97/2022 (vgl. Berufsbild).

**Ausbildung in der Berufsschule:**  $\frac{1}{5}$  der Gesamtausbildungszeit ist für die schulische Ausbildung vorgesehen. Die Berufsschule hat die Aufgabe, den Lehrlingen grundlegende theoretische Kenntnisse zu vermitteln, ihre betriebliche Ausbildung zu ergänzen sowie ihre Allgemeinbildung zu erweitern.

**Weitere Informationen:** (einschließlich einer Beschreibung des nationalen Qualifizierungssystems) finden Sie unter: <http://www.zeugnisinfo.at> und <http://www.bildungssystem.at>

**Nationales Europasszentrum:** [europass@oead.at](mailto:europass@oead.at)  
Ebendorferstraße 7, A-1010 Wien