

1. BEZEICHNUNG DES ABSCHLUSSZEUGNISSES ⁽¹⁾**Lehrabschlussprüfungszeugnis Metalltechnik –
Hauptmodul Werkzeugbautechnik**⁽¹⁾ In der Originalsprache2. ÜBERSETZTE BEZEICHNUNG DES ABSCHLUSSZEUGNISSES ⁽²⁾⁽²⁾ 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 Werkzeugbautechnik:**

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, Schweißen, Drehen, Fräsen, Bohren, Schneiden, Sägen, Stanzen, Polieren) mit geeigneten Werkzeugen, Geräten, Maschinen und computerunterstützten Werkzeugmaschinen ausführen,
5. Umformtechniken (Biegen, Pressen, Richten) und Urformtechniken (einfache additive Verfahren) mit geeigneten Handwerkzeugen und Maschinen ausführen,
6. für die Bedienung der computerunterstützten Werkzeugmaschinen Programme erstellen und bestehende Programme ausbessern bzw. an neue Anforderungen anpassen,
7. Bauteile und Baugruppen der Stanz-, Form- oder Gusstechnik mit unterschiedlichen Fertigungsverfahren auftragsbezogen herstellen,
8. Werkzeuge und Baugruppen der Stanz-, Form- oder Gusstechnik auch unter Verwendung von Maschinenelementen zusammenbauen, einstellen, in Betrieb nehmen, prüfen und aufgetreten Mängel beseitigen,
9. mechanische Mängel an Werkzeugen und Baugruppen der Stanz-, Form- oder Gusstechnik finden, beheben und Vorschläge zur künftigen Vermeidung machen,
10. Werkzeuge und Baugruppen der Stanz-, Form- oder Gusstechnik in Stand halten (warten, inspizieren, in Stand setzen, verbessern) sowie eventuelle Störungen frühzeitig erkennen,
11. im Rahmen des Qualitätsmanagements, Arbeiten wie z. B. Funktions- oder Mängelkontrollen durchführen und in Absprache Korrekturmaßnahmen einleiten,
12. bei allen Arbeiten die jeweiligen relevanten Vorschriften und gesetzlichen Bestimmungen berücksichtigen.

Zur Vertiefung und Spezialisierung der Ausbildung kann eines der folgenden Spezialmodule zusätzlich zum Grund- und Hauptmodul ausgebildet werden:

Berufsprofil Spezialmodul Automatisierungstechnik:

Die Fachkraft kann

1. Sensoren und Aktoren auswählen, montieren, installieren und in Stand halten (warten, inspizieren, in Stand setzen und verbessern),
2. elektrohydraulische oder elektropneumatische Systeme anhand von Plänen montieren, installieren und in Stand halten (warten, inspizieren, in Stand setzen und verbessern),
3. speicherprogrammierbare Steuerungen parametrieren und programmieren,
4. automatisierte Systeme errichten, konfigurieren, in Betrieb nehmen, prüfen und in Stand halten (warten, inspizieren, in Stand setzen und verbessern),
5. Programme zur Steuerung von Robotern oder Cobots speichern und laden sowie einfache Programme selbst erstellen,
6. einfache Positionier-, Hebe- oder Greifarbeiten mit Robotern oder Cobots durchführen.

Berufsprofil Spezialmodul Digitale Fertigungstechnik:

Die Fachkraft kann

1. sich in der Softwaresystemlandschaft im Umfeld der digitalen Fertigung zurechtfinden und entsprechende Software oder andere digitale Anwendungen auswählen und verwenden,
2. Bearbeitungssimulationen für den gesamten Ablauf eines endgültigen Programms (z. B. anhand der Postprozessorausgabe) ausführen,
3. Programme zur Steuerung von Robotern oder Cobots speichern und laden sowie einfache Programme selbst erstellen,
4. einfache Positionier- oder Greifarbeiten mit Robotern oder Cobots durchführen.

Berufsprofil Spezialmodul Konstruktionstechnik:

Die Fachkraft kann

1. Bauteile, Baugruppen, Vorrichtungen, Maschinen, Anlagen oder Komponenten unter Anwendung unterschiedlicher innerbetriebliche Konstruktions-Software (CAD) oder andere digitale Tools zeichnen und konstruieren oder Simulationen erstellen,
2. Lösungsvarianten unter funktionalen Kriterien entwickeln, darstellen und vergleichen,
3. begleitende technische Unterlagen (z. B. Stücklisten, Dokumentationen, Prüfpläne) mit Textverarbeitungs- oder Tabellenkalkulationsprogrammen erstellen,
4. konstruktionsbegleitende technische Berechnungen (z. B. Festigkeit, Drehmoment, Reibung, einwirkende Belastungen) mit geeigneter Software oder Simulationen durchführen,
5. konstruktionsbegleitende betriebswirtschaftliche Programme anwenden,
6. Arbeitsergebnisse (z. B. Lösungsvarianten) unter Anwendung von Präsentationshilfen (Präsentationsprogramme) präsentieren.

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 ⁽³⁾

Tätigkeitsfelder:

Einsatz in Werkstätten und Produktionshallen von gewerblichen und industriellen Betrieben, u. a. beim Herstellen von Werkzeugen, die in gewerblichen und industriellen Produktionsprozessen zum Einsatz kommen (z. B. Schnitt-, Stanz- und Schneidwerkzeuge), beim Zusammenbauen von mechanischen Bauteilen und Komponenten sowie bei der Wartung und Reparatur ebendieser Werkzeuge.

⁽³⁾ 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

5. AMTLICHE GRUNDLAGEN DES ABSCHLUSSZEUGNISSES

Bezeichnung und Status der ausstellenden Stelle	Name und Status der nationalen/regionalen Behörde, die für die Beglaubigung/Anerkennung des Abschlusszeugnisses zuständig ist
Lehrlingsstelle der Wirtschaftskammer (Adresse siehe Zeugnis)	Bundesministerium für Arbeit und Wirtschaft
Niveau (national oder international) des Abschlusszeugnisses	Bewertungsskala/Bestehensregeln
NQR/EQR 4 ISCED 35	Gesamtkalkül: Mit Auszeichnung bestanden Mit gutem Erfolg bestanden Bestanden Nicht bestanden
Zugang zur nächsten Ausbildungsstufe	Internationale Abkommen
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.
Rechtsgrundlage	
<ol style="list-style-type: none"> 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 eines der Spezialmodule (Automatisierungstechnik; Digitale Fertigungstechnik; Konstruktionstechnik; Prozess- und Projektmanagement) oder ein weiteres Hauptmodul ausgebildet werden. Das zur Auswahl stehende weitere Hauptmodul ist Zerspanungstechnik. 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, Anlerntätigkeit oder durch den Besuch entsprechender Kursveranstaltungen etc. erworben wurden.

Zusätzliche Informationen

Zugang: Erfüllung der 9-jährigen Schulpflicht.

Ausbildungsdauer: 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 § 10 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
Ebendorferstraße 7, A-1010 Wien