

BUNDESGESETZBLATT

FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

Jahrgang 2013

Ausgegeben am 27. Mai 2013

Teil II

144. Verordnung: Textiltechnologie-Ausbildungsordnung

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

Auf Grund der §§ 8 und 24 des Berufsausbildungsgesetzes (BAG), BGBl. Nr. 142/1969, zuletzt geändert durch das Bundesgesetz BGBl. I Nr. 38/2012, wird verordnet:

Lehrberuf Textiltechnologie

§ 1. (1) Der Lehrberuf Textiltechnologie ist mit einer Lehrzeit von dreieinhalb Jahren eingerichtet.

(2) In den Lehrverträgen, Lehrzeugnissen, Lehrabschlussprüfungszeugnissen und Lehrbriefen ist der Lehrberuf in der dem Geschlecht des Lehrlings entsprechenden Form (Textiltechnologe oder Textiltechnologin) zu bezeichnen.

Berufsprofil

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

1. Auswählen, Annehmen, Prüfen auf Verwendbarkeit und Lagern der betriebsspezifischen Roh- und Ausgangsstoffe,
2. Organisieren und Sicherstellen des optimalen Materialflusses (Roh- und Ausgangsstoffe) für die Produktion,
3. Rüsten, Anfahren, Bedienen, Überwachen und Ab- bzw. Umstellen der Maschinen und Anlagen zur Herstellung von Linien- und Flächenprodukten (zB Spinnmaschinen, Webmaschinen, Strickmaschinen) und zur Änderung von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften,
4. rechnergestütztes Überwachen und Durchführen von Prozesskontrollen und Prozessoptimierungen sowie Dokumentieren von Betriebsdaten,
5. Warten, Pflegen und einfaches Instandhalten der betriebsspezifischen Maschinen und Anlagen,
6. Durchführen einfacher Montage- und Demontearbeiten an betriebsspezifischen Maschinen und Anlagen,
7. Anwenden der in der Textilindustrie verwendeten Prüfvorschriften und Prüfnormen,
8. Ausführen der Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften, Normen und Umweltstandards.

Berufsbild

§ 3. (1) Für die Ausbildung im Lehrberuf Textiltechnologie 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 selbständiges Planen, Durchführen, Kontrollieren und Optimieren einschließt.

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
1.	Kenntnis der Betriebs- und Rechtsform des Lehrbetriebs	–	–	–

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
2.	Kenntnis des organisatorischen Aufbaus und der Aufgaben und Zuständigkeiten der einzelnen Betriebsbereiche		–	–
3.	Einführung in die Aufgaben, die Branchenstellung und das Angebot des Lehrbetriebs	Kenntnis der Marktposition und des Kundenkreises des Lehrbetriebs		
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, Vorgesetzten, Kollegen 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.	Kenntnis der Arbeitsplanung und Arbeitsvorbereitung	Durchführen der Arbeitsplanung; Festlegen von Arbeitsschritten, Arbeitsmitteln und Arbeitsmethoden		
6.	Ergonomisches Gestalten des Arbeitsplatzes			
7.	Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Werkzeuge, Maschinen, Geräte und Arbeitsbehelfe			
8.	Lesen von technischen Unterlagen wie zB von Skizzen, Zeichnungen, Bindungspatronen, Plänen, Diagrammen, Fließschematas usw.			
9.	Einfaches manuelles und maschinelles Bearbeiten von Werkstoffen			
10.	Kenntnis der Roh- und Ausgangsstoffe (textile Rohstoffe, Garne, Zwirne) für die Textilindustrie, ihrer Eigenschaften sowie Erkennungsmerkmale, Verwendungs- und Verarbeitungsmöglichkeiten auch im Hinblick auf Ökologie und Nachhaltigkeit			
11.	Kenntnis der Garnnummerierung, Garnbestimmung und Garnberechnung			
12.	Grundkenntnisse der Grundbindungen bzw. Konstruktion von Linien- und Flächenprodukten		Kenntnis der Grundbindungen bzw. Konstruktion von Linien- und Flächenprodukten	
13.	–	Mitarbeiten beim Dekomponieren von Bindungen sowie Entwickeln von technischen Patronen und Schablonen bzw. beim Konstruieren von Linienprodukten	Dekomponieren von Bindungen sowie Entwickeln von technischen Patronen und Schablonen bzw. Konstruieren von Linienprodukten	
14.	Kenntnis der textilen Fertigungskette			
15.	Grundkenntnisse der Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten der betriebsspezifischen Produkte	Kenntnis der Eigenschaften und Verwendungsmöglichkeiten der betriebsspezifischen Produkte		–
16.	Kenntnis der in der Textilindustrie verwendeten Prüfvorschriften und Prüfnormen	Anwenden der in der Textilindustrie verwendeten Prüfvorschriften und Prüfnormen		

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
17.	–	–	Grundkenntnisse des Einflusses des Raumklimas auf die Produktion	
18.	–	Grundkenntnisse des Einflusses der Eigenschaften der Roh- und Ausgangsstoffe auf den Produktionsprozess	Kenntnis des Einflusses der Eigenschaften der Roh- und Ausgangsstoffe auf den Produktionsprozess	
19.	Kenntnis des optimalen Materialflusses (Roh- und Ausgangsstoffe) für die Produktion	–	–	–
20.	Mitarbeiten beim Organisieren und Sicherstellen des optimalen Materialflusses (Roh- und Ausgangsstoffe) für die Produktion		Organisieren und Sicherstellen des optimalen Materialflusses (Roh- und Ausgangsstoffe) für die Produktion	
21.	–	Mitarbeiten beim Auswählen, Annehmen, Prüfen auf Verwendbarkeit und Lagern der betriebsspezifischen Roh- und Ausgangsstoffe	Auswählen, Annehmen, Prüfen auf Verwendbarkeit und Lagern der betriebsspezifischen Roh- und Ausgangsstoffe	
22.	–	Grundkenntnisse der Musterungsmöglichkeiten und Musteraufbereitungsanlagen	Kenntnis der Musterungsmöglichkeiten und Musteraufbereitungsanlagen	
23.	–	Kenntnis der CAD-Musterungstechnologie		Anwenden der CAD-Musterungstechnologie
24.	Kenntnis der Verfahren zur Herstellung von Linien- und Flächenprodukten sowie zur Änderung von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften, der Arbeitsschritte sowie des Aufbaus und der Funktion der dazu benötigten Maschinen und Anlagen (zB Spinnmaschinen, Webmaschinen, Strickmaschinen)			
25.	–	Mitarbeiten beim Rüsten, Anfahren, Bedienen, Überwachen und Ab- bzw. Umstellen der Maschinen und Anlagen zur Herstellung von Linien- und Flächenprodukten (zB Spinnmaschinen, Webmaschinen, Strickmaschinen) und zur Änderung von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften	Rüsten, Anfahren, Bedienen, Überwachen und Ab- bzw. Umstellen der Maschinen und Anlagen zur Herstellung von Linien- und Flächenprodukten (zB Spinnmaschinen, Webmaschinen, Strickmaschinen) und zur Änderung von Oberflächenstrukturen und von Produkteigenschaften	
26.	–	Grundkenntnisse der Elektrotechnik, Mess-, Steuer- und Regeltechnik, der Pneumatik und Elektropneumatik		
27.	–	–	Bedienen und Überwachen von pneumatischen und elektropneumatischen Steuer- und Regeleinrichtungen	

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
28.	–	–	Rechnergestütztes Prozessüberwachen und Durchführen von Prozesskontrollen und Prozessoptimierungen sowie Erfassen von Betriebsdaten	
29.	–	–	Dokumentieren der produktionsrelevanten Daten (zB Störungsaufzeichnungen) sowie deren Überprüfung auf Vollständigkeit und Richtigkeit	
30.	–	Mitarbeiten beim Überwachen, Kontrollieren und Prüfen der Produkte sowie beim Einleiten von Korrekturmaßnahmen im Anlassfall	Überwachen, Kontrollieren und Prüfen der Produkte sowie Einleiten von Korrekturmaßnahmen im Anlassfall	
31.	–	–	Kenntnis der vor- und nachgelagerten Produktionsstufen	
32.	–	–	Erkennen und Beheben von Störungen an Maschinen und Anlagen	
33.	Kenntnis des Wartens und Instandhaltens sowie Mitarbeiten beim Warten, Pflegen und einfachem Instandhalten der betriebsspezifischen Maschinen und Anlagen		Warten, Pflegen und einfaches Instandhalten der betriebsspezifischen Maschinen und Anlagen	
34.	Kenntnis des Aufbaus und der Funktion von Maschinenelementen sowie über deren Montage und Demontage			
35.	–	Durchführen einfacher Montage- und Demontearbeiten an betriebsspezifischen Maschinen und Anlagen		
36.	Kenntnis der Maßnahmen des Qualitäts- und Umweltmanagements		Mitarbeiten beim Qualitäts- und Umweltmanagement	
37.	–	–	–	Kenntnis von Methoden zur kontinuierlichen Prozessverbesserung
38.	–	–	Kenntnis der neuesten Trends und Anforderungen im betrieblichen Produktbereich	
39.	Kenntnis und Anwendung der einschlägigen englischen Fachausdrücke			
40.	Kenntnis und Anwendung der betrieblichen EDV (Hard- und Software)			
41.	Grundkenntnisse der betrieblichen Kosten, deren Beeinflussbarkeit und deren Auswirkungen		–	–
42.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 BAG)			
43.	Kenntnis über Inhalt und Ziel der Ausbildung sowie über wesentliche einschlägige Weiterbildungsmöglichkeiten			
44.	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			
45.	Kenntnis der einschlägigen Sicherheitsvorschriften und Normen sowie der einschlägigen Vorschriften zum Schutz des Lebens und der Gesundheit, insbesondere der berufsspezifischen Arbeitshygiene- und Sicherheitsvorschriften und den Umgang mit elektrischen Strom			
46.	Kenntnis der Erstversorgung bei betriebsspezifischen Arbeitsunfällen			
47.	Grundkenntnisse der aushangspflichtigen arbeitsrechtlichen Vorschriften			

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

Lehrabschlussprüfung

Gliederung

§ 4. (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 Lehrzieles 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

§ 5. (1) Die theoretische Prüfung hat schriftlich zu erfolgen. Sie kann für eine größere Anzahl von Prüflingen gemeinsam durchgeführt werden, wenn dies ohne Beeinträchtigung des Prüfungsablaufs möglich ist.

(2) Die theoretische Prüfung sollte in der Regel vor der praktischen Prüfung abgehalten werden.

(3) Die Aufgaben haben nach Umfang und Niveau dem Zweck der Lehrabschlussprüfung und den Anforderungen der Berufspraxis zu entsprechen.

Fachkunde

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

1. Rohstoffe,
2. Werkstoffe (Natur- und Chemiefaser),
3. textile Produkte,
4. Maschinen, Geräte und Anlagen.

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

(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.

Angewandte Mathematik

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

1. Längen- und Flächenberechnung,
2. Volums- und Masseberechnung,
3. Materialbedarfsberechnung,
4. textiltechnische Berechnungen.

(2) Das Verwenden von Rechenbehelfen, Tabellen und Formeln ist zulässig.

(3) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel in 90 Minuten durchgeführt werden können.

(4) Die Prüfung ist nach 120 Minuten zu beenden.

Fachzeichnen

§ 8. (1) Die Prüfung hat nach Angabe folgende Aufgaben zu umfassen:

1. das Anfertigen eines einfachen mehrfarbigen Entwurfes und
2. das Anfertigen einer einfachen Fertigungspatrone.

(2) Die Aufgabe ist so zu stellen, dass sie in der Regel in 90 Minuten durchgeführt werden kann.

(3) Die Prüfung ist nach 120 Minuten zu beenden.

Praktische Prüfung

Prüfarbeit

§ 9. (1) Die Prüfung ist nach Angabe der Prüfungskommission in Form der Bearbeitung eines betrieblichen Arbeitsauftrages durchzuführen.

(2) Die Aufgabe hat sich auf einzelne Produktionsschritte bei der Textilienherstellung unter Einschluss von Arbeitsplanung, Hygienemaßnahmen, Maßnahmen zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, allenfalls erforderliche Maßnahmen zum Umweltschutz und Maßnahmen zur Qualitätskontrolle zu erstrecken. Die einzelnen Schritte bei der Ausführung der Aufgabe sind händisch oder rechnergestützt zu dokumentieren. Die Prüfungskommission kann dem/der Prüfungskandidaten/in anlässlich der Aufgabenstellung entsprechende Unterlagen zur Verfügung stellen.

(3) Die Prüfungskommission hat unter Bedachtnahme auf den Zweck der Lehrabschlussprüfung und die Anforderungen der Berufspraxis und des Tätigkeitsgebietes des Lehrbetriebes jedem/jeder Prüfungskandidaten/in eine Aufgabe zu stellen, die in der Regel in sechs Stunden ausgeführt werden kann.

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

(5) Für die Bewertung sind folgende Kriterien maßgebend:

1. Genauigkeit,
2. fachgerechte Ausführung,
3. fachgerechtes Verwenden der Geräte, Apparate und Anlagen,
4. fachgerechtes Anwenden von Umweltschutzmaßnahmen und Arbeitsschutzmaßnahmen.

Fachgespräch

§ 10. (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. Der/die Prüfungskandidat/in hat fachbezogene Probleme und deren Lösungen darzustellen, die für den Auftrag relevanten fachlichen Hintergründe aufzuzeigen und die Vorgehensweise bei der Ausführung des Auftrags zu begründen. Die Prüfung ist in Form eines möglichst lebendigen Gesprächs mit Gesprächsvorgabe durch Schilderung von Situationen und Problemen zu führen.

(3) Die Themenstellung hat dem Zweck der Lehrabschlussprüfung und den Anforderungen der Berufspraxis zu entsprechen. Hierbei sind Prüfstücke, Materialproben, Demonstrationsobjekte, Werkzeuge, Bauteile, Zeichnungen oder Schautafeln heranzuziehen. Fragen über einschlägige Sicherheitsvorschriften, Schutzmaßnahmen und Unfallverhütung sowie über einschlägige Umweltschutz- und Entsorgungsmaßnahmen sind einzubeziehen.

(4) Das Fachgespräch soll für jeden/jede Prüfungskandidaten/in 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

§ 11. (1) Die Lehrabschlussprüfung kann wiederholt werden.

(2) Bei der Wiederholung der Prüfung sind nur die mit „Nicht genügend“ bewerteten Prüfungsgegenstände zu prüfen.

Inkrafttreten und Schlussbestimmungen

§ 12. (1) Diese Verordnung tritt mit 1. Juni 2013 in Kraft.

(2) Die Ausbildungsordnungen für die Lehrberufe Textilmechanik, BGBl. II Nr. 187/1999, in der Fassung der Verordnung BGBl. II Nr. 177/2005, Textiltechnik – Maschentechnik, BGBl. II Nr. 188/1999, in der Fassung der Verordnung BGBl. II Nr. 177/2005 und Textiltechnik – Webtechnik, BGBl. II Nr. 188/1999, in der Fassung der Verordnung BGBl. II Nr. 177/2005, treten unbeschadet Abs. 5 mit Ablauf des 31. Mai 2013 außer Kraft.

(3) Die Ausbildungsvorschriften für den Lehrberuf Großmaschinesticker, BGBl. Nr. 533/1976, in der Fassung der Verordnung BGBl. Nr. 305/1981 und BGBl. II Nr. 177/2005, treten unbeschadet Abs. 6 mit Ablauf des 31. Mai 2013 außer Kraft.

(4) Die Prüfungsordnung für den Lehrberuf Großmaschinesticker, BGBl. Nr. 258/1977, tritt unbeschadet Abs. 6 mit Ablauf des 31. Mai 2014 außer Kraft.

(5) Lehrlinge, die am 31. Mai 2013 in den Lehrberufen Textilmechanik, Textiltechnik – Maschentechnik oder Textiltechnik – Webtechnik ausgebildet werden, können gemäß den in Abs. 2 angeführten Ausbildungsordnungen bis zum Ende der vereinbarten Lehrzeit weiter ausgebildet werden und können bis ein Jahr nach Ablauf der vereinbarten Lehrzeit zur Lehrabschlussprüfung auf Grund der in den Ausbildungsordnungen gemäß Abs. 2 enthaltenen Prüfungsvorschriften antreten.

(6) Lehrlinge, die am 31. Mai 2013 im Lehrberuf Großmaschinsticker ausgebildet werden, können gemäß den in Abs. 3 angeführten Ausbildungsvorschriften bis zum Ende der vereinbarten Lehrzeit weiter ausgebildet werden und können bis ein Jahr nach Ablauf der vereinbarten Lehrzeit zur Lehrabschlussprüfung gemäß der in Abs. 4 angeführten Prüfungsordnung antreten.

(7) Die Lehrzeiten, die in den Lehrberufen Textilmechanik, Textiltechnik – Maschentechnik oder Textiltechnik – Webtechnik gemäß den in Abs. 2 angeführten Ausbildungsordnungen oder im Lehrberuf Großmaschinsticker gemäß den in Abs. 3 angeführten Ausbildungsvorschriften zurückgelegt wurden, sind auf die Lehrzeit im Lehrberuf Textiltechnologie voll anzurechnen.

Mitterlehner