

1. BEZEICHNUNG DES ABSCHLUSSZEUGNISSES <sup>(1)</sup>**Lehrabschlussprüfungszeugnis Faserverbundtechnik**<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

**Fachliche Kompetenzbereiche:****Faserverbundtechnische Grundlagen und Werkstofftechnik**

Der Fachkraft im Lehrberuf Faserverbundtechnik sind die Grundlagen der Faserverbundtechnik betreffend die eingesetzten Rohstoffen (z. B. Harze, Fasern, Härter), Additive, Kunststoffblockmaterialien und Kunststoffhalbzeuge (z. B. Platten, Rohre, Stangen, Glasmatten, Prepregs (preimpregnated fibers, vorimprägnierte Verstärkungsmaterialien)), die in der Faserverbundtechnik angewendeten Formen und Werkzeuge, die Kunststoffmaschinen für die Herstellung von Faserverbundprodukten sowie Veredelung und Nachbearbeitung der erzeugten Produkte samt dem Fachvokabular der Branche geläufig. Auch sind ihr neue Trends in der Faserverbundtechnik wie z. B. additive Verfahren oder Sondertechnologien bekannt. Die Fachkraft übernimmt und identifiziert die in unterschiedlichen Lieferformen angelieferten Rohstoffe, Additive, Kunststoffblockmaterialien und Kunststoffhalbzeuge, prüft diese auf Verwendbarkeit und lagert diese ein oder stellt sie für die Produktion auftragsgemäß bereit. Oft müssen diese Rohstoffe und Additive noch aufbereitet und weiterverarbeitet werden. Dazu nutzt die Fachkraft technische Unterlagen und berechnet z. B. anhand von Rezepturen die Mischungen von Rohstoffen und Additiven, welche gemischt und homogenisiert sowie weiterverarbeitet werden.

**Bearbeitungstechnik und Faserverbundtechnik**

Die Fachkraft im Lehrberuf Faserverbundtechnik bereitet gemäß den anstehenden Aufträgen und den auszuführenden Arbeiten z. B. Handwerkzeuge, Maschinen, Formen und Werkzeuge vor, prüft vor dem Einsatz deren Sicherheit durch Sicht- und Funktionskontrollen und setzt im Anlassfall geeignete Maßnahmen. Um Kunststoffblockmaterialien, Kunststoffhalbzeuge (z. B. Platten, Rohre, Stangen, Glasmatten, Prepregs) oder Faserverbundprodukte spanend und spanlos zu bearbeiten, warm umzuformen und zu fügen (chemisch und thermisch) verwendet die Fachkraft Handwerkzeuge oder Maschinen, um geeignete Arbeitsverfahren auszuführen. Sie kennt Fügetechniken und stellt unlösbare und lösbare Verbindungen (Schrauben, Nieten, Schnapp- und Steckverbindungen, Pressen) mit geeigneten Werkzeugen her. Etwaige Bearbeitungsfehler erkennt und behebt die Fachkraft. Neben dem manuellen Herstellen von Faserverbundprodukten durch Handlaminieren oder Vakuumverfahren, stellt sie Faserverbundprodukte auch maschinell her. Dazu reinigt, baut oder rüstet die Fachkraft Kunststoffmaschinen, um diese für die Herstellung von Faserverbundprodukten vorzubereiten. Je nach Art der betrieblich hergestellten Faserverbundprodukte und den zugehörigen Produktionsverfahren (wie Faser-Harz-Spritzen, Pultrusion [Strangzieh-Verfahren], Wickeln, Resin Transfer Moulding [RTM, Spritzpressen], Sheet Molding Compound [SMC, Heißpressverfahren], Fiber-Placement, Prepreg /Autoklav, Gelcoat-Applikation [z. B. Airless] sowie Verfahren zur Herstellung von Organoblechen) bedient und überwacht die Fachkraft nach dem Anfahren der Produktion die betriebsspezifischen Kunststoffmaschinen, um einen sicheren und störungsfreien Betrieb sicher zu stellen und erfasst, interpretiert und dokumentiert dabei betriebsspezifische Prozessdaten. Die Fachkraft bereitet für die Produktion Formen oder Werkzeuge vor und führt nach Produktionsende einfache Wartungsarbeiten an Formen oder Werkzeugen aus. Störungen an Kunststoffmaschinen beseitigt sie, auch mittels einfacher Montage- und Demontearbeiten, fachgerecht und sicher. Darüber hinaus bedient sie auch die betriebsspezifischen Einrichtungen zum Veredeln (z. B. UV/Ozon-Vorbehandlung, Polieren, Gravieren, Metallisieren, Bedrucken, Laserbeschriften, Lackieren) der betrieblichen Faserverbundprodukte, um gewünschte Effekte oder Eigenschaften zu erreichen. Nach der Kontrolle der Faserverbundprodukte bearbeitet die Fachkraft diese manuell oder maschinell nach und finalisiert sie.

**Produktions- und Prozessmanagement**

Die Fachkraft im Lehrberuf Faserverbundtechnik erkennt, wie die Logistikprozesse von der Warenbeschaffung, Warenlagerung und internen Logistik bis zur Warenauslieferung die Produktion beeinflussen, stellt den Materialfluss in der Produktion sicher und optimiert diesen. Im Rahmen des betrieblichen Qualitätsmanagementsystems verwendet die Fachkraft unterschiedliche Prüfmittel, um Zwischenprodukte und Endprodukte (auch optisch) anhand vorgegebener Prüfmerkmale zu prüfen und die Ergebnisse zu dokumentieren. Darüber hinaus wirkt sie aber auch bei

fachbezogenen mechanischen, thermischen oder akustischen Prüfungen mit, um insbesondere Faserverbundprodukte zu prüfen.

**Fachübergreifende Kompetenzbereiche:**

- Arbeiten im betrieblichen und beruflichen Umfeld
- Qualitätsorientiertes, sicheres und nachhaltiges Arbeiten
- Digitales Arbeiten

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

**Tätigkeitsfelder:**

Einsatz u. a. in Werkstätten und Produktionshallen von kunststoffbe- und verarbeitenden Betrieben, in Betrieben des Maschinen-, Anlagen- und Fahrzeugbaus sowie in Betrieben, die Produkte im Bereich der Sport- und Freizeitwirtschaft herstellen (z. B. Pools, Modellbau, Skier)

<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 ABSCHLUSSZEUGNISSSES**

<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. Faserverbundtechnik-Ausbildungsordnung BGBl. II Nr. 184/2024 (Ausbildung im Betrieb) 2. Rahmenlehrplan (Ausbildung in der Berufsschule)	

**6. OFFIZIELL ANERKANNTE WEGE ZUR ERLANGUNG DES ZEUGNISSSES**

1. Ausbildung im Rahmen der vorgegebenen Faserverbundtechnik-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:** 3 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 § 3 der Ausbildungsordnung BGBl. II Nr. 184/2024 (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