

1. BEZEICHNUNG DES ABSCHLUSSZEUGNISSES ⁽¹⁾**Lehrabschlussprüfungszeugnis Kunststofftechnologie**⁽¹⁾ In der Originalsprache2. ÜBERSETZTE BEZEICHNUNG DES ABSCHLUSSZEUGNISSES ⁽²⁾⁽²⁾ Falls gegeben. Diese Übersetzung besitzt keinen Rechtsstatus.

3. PROFIL DER FERTIGKEITEN UND KOMPETENZEN

Fachliche Kompetenzbereiche:**Kunststofftechnische Grundlagen und Werkstofftechnik**

Der Fachkraft sind die Grundlagen der Kunststoffbe- und -verarbeitung, beginnend von den eingesetzten Kunststoffen und Additiven, den in der Kunststoffbearbeitung angewendeten Werkzeugen und Maschinen über die Kunststoffmaschinen für die Verarbeitung von Kunststoffen samt dem Fachvokabular der Branche geläufig. Auch sind ihr neue Trends in der Kunststoffbranche wie z. B. additive Verfahren bekannt.

Die Fachkraft übernimmt und identifiziert die in unterschiedlichen Lieferformen angelieferten Kunststoffe und Additive, prüft diese auf Verwendbarkeit und lagert diese ein oder stellt sie für die Produktion auftragsgemäß bereit. Oft müssen diese Roh- und Hilfsstoffe noch aufbereitet und weiterverarbeitet werden. Dazu nutzt die Fachkraft technische Unterlagen und berechnet z. B. anhand von Rezepturen die Mischungen von Kunststoffen und Additiven, welche gemischt und homogenisiert sowie weiterverarbeitet werden. Um unterschiedliche Kunststoffe auch unterscheiden zu können, bestimmt sie vor allem Thermoplaste mittels einfacher Methoden.

Kunststoffbe- und -verarbeitung

Die Fachkraft bereitet gemäß den anstehenden Aufträgen und auszuführenden Arbeiten Handwerkzeuge und Maschinen usw. vor und prüft vor dem Einsatz deren Sicherheit durch Sicht- und Funktionskontrollen und setzt im Anlassfall geeignete Maßnahmen.

Um Kunststoffhalbzeuge oder Kunststoffbauteile spanend und spanlos zu bearbeiten, warm umzuformen und zu fügen (chemisch und thermisch), verwendet die Fachkraft Handwerkzeuge oder Maschinen. Etwaige Bearbeitungsfehler erkennt und behebt sie.

Die Fachkraft reinigt, baut um oder rüstet Kunststoffmaschinen, um diese für die Kunststoffverarbeitung vorzubereiten. Je nach Art der betrieblich hergestellten Kunststoffprodukte und den zugehörigen Produktionsverfahren (wie Extrusion, Spritzguss, Thermoformen, Laminieren) bedient und überwacht sie nach dem Anfahren der Produktion die Kunststoffmaschinen, um einen sicheren und störungsfreien Betrieb sicherzustellen und erfasst, interpretiert und dokumentiert dabei Betriebsdaten. Die Fachkraft bereitet Formen oder Werkzeuge vor und führt nach Produktionsende einfache Wartungsarbeiten aus. Störungen an Kunststoffmaschinen beseitigt sie fachgerecht und sicher. Betriebsdaten wie Temperatur, Druck, Drehzahl, Leistungsaufnahme, Schwingungen kann sie aus automatisierten Systemen auslesen sowie interpretieren und nutzt diese zur Regelung und Überwachung des Produktionsprozesses und zum Sicherstellen der Produktqualität. Betriebsdaten (Auftragsdaten, Maschinendaten, Prozessdaten) werden dabei über die IT-Netze oder Cloudlösungen gesichert.

Darüber hinaus bedient sie auch die betriebspezifischen Peripheriegeräte bzw. Nachfolgeeinrichtungen zur weiteren Verarbeitung der betrieblichen Kunststoffprodukte wie etwa das Veredeln der Kunststoffoberflächen, um die gewünschten Effekte oder Eigenschaften zu erreichen. Etwaige Fehler an Kunststoffprodukten erkennt die Fachkraft und behebt die Ursachen in der Produktion.

Eine weitere Tätigkeit der Fachkraft ist das Entwickeln von neuen Kunststoffprodukten gemäß Vorgaben. Dazu entwickelt sie verschiedene Kunststoffprodukte und erstellt dazu die notwendigen Zeichnungen, führt Berechnungen durch und wählt geeignete Materialien aus.

Produktions- und Prozessmanagement

Die Fachkraft erkennt, wie das Produktionsmanagement die Umsetzung der computerintegrierten Fertigung (z. B. Computer Integrated Manufacturing – CIM) und die Logistikprozesse von der Warenbeschaffung, Warenlagerung und internen Logistik bis zur Warenauslieferung beeinflusst, wobei sie im Rahmen des Produktionsmanagements an der Personalplanung mitwirkt. Um Betriebs- und Maschinendaten zu erfassen, um diese für die Bewertung der Produktionseffizienz und der Qualität zu nutzen, werden Systeme zur Betriebsdatenerfassung (BDE) und Maschinendatenerfassung (MDE) sowie Manufacturing Execution Systems (MES) eingesetzt. Auch nutzt die Fachkraft Methoden zur Verbesserung, um Optimierungsmöglichkeiten aufzuzeigen. Um die Qualität in der Produktion sicherzustellen, wirkt sie bei der Ermittlung der Prozessfähigkeit sowie bei der Durchführung von

Maschinen- und Prozessfähigkeitsuntersuchungen zur Beurteilung der Güte von stabilen Produktionsprozessen mit. Im Rahmen des betrieblichen Qualitätsmanagementsystems verwendet die Fachkraft unterschiedliche Prüfmittel, um Zwischenprodukte und Endprodukte anhand vorgegebener Prüfmerkmale zu prüfen und die Ergebnisse zu dokumentieren. Prüfergebnisse interpretiert sie, prüft diese auf Plausibilität und erkennt etwaige Fehlerquellen. Darüber hinaus führt sie aber auch einschlägige mechanische, thermische und rheologische Materialprüfungen mit den geeigneten Prüfmitteln und Prüfverfahren durch. Erkennt die Fachkraft Abweichungen von den Vorgaben, leitet sie in Absprache Korrekturmaßnahmen ein. Erstbemusterungen führt die Fachkraft im Rahmen von Erstbemusterungsprozessen aus.

Fachübergreifende Kompetenzbereiche:

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

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

Tätigkeitsfelder:

Einsatz u. a. in Betrieben der kunststoffverarbeitenden Industrie, in Klein- und Mittelbetrieben des kunststoffverarbeitenden Gewerbes sowie in Betrieben des Maschinen-, Anlagen- und Fahrzeugbaus

⁽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 ABSCHLUSSZEUGNISSSES	
Bezeichnung und Status der ausstellenden Stelle Lehrlingsstelle der Wirtschaftskammer (Adresse siehe Zeugnis)	Name und Status der nationalen/regionalen Behörde, die für die Beglaubigung/Anerkennung des Abschlusszeugnisses zuständig ist Bundesministerium für Arbeit und Wirtschaft
Niveau (national oder international) des Abschlusszeugnisses NQR/EQR 4 ISCED 35	Bewertungsskala/Bestehensregeln Gesamtkalkül: Mit Auszeichnung bestanden Mit gutem Erfolg bestanden Bestanden Nicht bestanden
Zugang zur nächsten Ausbildungsstufe 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.	Internationale Abkommen 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 1. Kunststofftechnologie-Ausbildungsordnung BGBl. II Nr. 117/2023 (Ausbildung im Betrieb) 2. Rahmenlehrplan (Ausbildung in der Berufsschule) 3. Der vorliegende Lehrberuf ersetzt den Lehrberuf Kunststofftechnik (Ausbildungsordnung BGBl. II Nr. 23/2004, i. d. F. BGBl. II Nr. 227/2008), welcher mit 30.04.2023 ausgelaufen ist.	

6. OFFIZIELL ANERKANNTE WEGE ZUR ERLANGUNG DES ZEUGNISSSES
1. Ausbildung im Rahmen der vorgegebenen Kunststofftechnologie-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, Anlern-tätigkeit oder durch den Besuch entsprechender Kursveranstaltungen etc. erworben wurden.
Zusätzliche Informationen Zugang: Erfüllung der 9-jährigen Schulpflicht Ausbildungsdauer: 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 § 3 der Ausbildungsordnung BGBl. II Nr. 117/2023 (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