

BUNDESGESETZBLATT

FÜR DIE REPUBLIK ÖSTERREICH

Jahrgang 2004	Ausgegeben am 19. Jänner 2004	Teil II
Jahrgang 2007	Ausgegeben am 8. Mai 2007	Teil II
Jahrgang 2008	Ausgegeben am 30. Juni 2008	Teil II
23. Verordnung	des Bundesministers für Wirtschaft und Arbeit über die Berufsausbildung im Lehrberuf Kunststofftechnik (Kunststofftechnik-Ausbildungsordnung)	
104. Verordnung:	Änderung der Ausbildungsordnungen für die Lehrberufe Anlagenelektrik, Elektrobetriebstechnik, Elektroinstallationstechnik, Gastronomiefachmann/Gastronomiefachfrau, Konstrukteur, Kunststofftechnik, Maschinenmechanik, Tischlereitechnik, Werkzeugmechanik sowie Zahntechniker hinsichtlich der Ablegung der Teilprüfung Fachbereich der Berufsreifeprüfung anlässlich der Lehrabschlussprüfung	
227. Verordnung	des Bundesministers für Wirtschaft und Arbeit mit der die Kunststoffformgebung-Ausbildungsordnung, die Kunststofftechnik-Ausbildungsordnung und die Metallbearbeitung-Ausbildungsordnung geändert werden (Ausbildungsversuchs-Überleitungsverordnung)	

Auf Grund der §§ 8 und 24 des Berufsausbildungsgesetzes, BGBl. Nr. 142/1969, zuletzt geändert durch das Bundesgesetz BGBl. I Nr. 5/2006, wird verordnet:

Lehrberuf Kunststofftechnik

§ 1. (1) Der Lehrberuf Kunststofftechnik ist mit einer Lehrzeit von vier Jahren eingerichtet.

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

Berufsprofil

§ 2. Durch die Berufsausbildung im Lehrbetrieb und in der Berufsschule soll der im Lehrberuf Kunststofftechnik ausgebildete Lehrling befähigt werden, die nachfolgenden Tätigkeiten fachgerecht, selbstständig und eigenverantwortlich auszuführen:

1. Werkzeichnungen und technische Unterlagen lesen und anwenden,
2. Mitwirken an der Produkt- und Fertigungsentwicklung,
3. Arbeitsschritte, Arbeitsmittel und Arbeitsmethoden festlegen,
4. Arbeitsabläufe planen und steuern, Arbeitsergebnisse beurteilen, Qualitätsmanagementsysteme anwenden,
5. technische Daten über den Arbeitsablauf und die Arbeitsergebnisse erfassen, dokumentieren und beurteilen,
6. Arbeiten unter Berücksichtigung der einschlägigen Sicherheitsvorschriften, Normen, Sicherheitsstandards und Umweltstandards ausführen,
7. erforderliche Materialien auswählen, aufbereiten, beschaffen und überprüfen,
8. Kunststoffrohstoffe und Kunststoffhalbzeug spanend und spanlos bearbeiten,
9. Maschinen und Anlagen nach Vorgabe rüsten, prüfen und in Betrieb nehmen,
10. Produkte aller Art aus Kunststoffen unter Verwendung von branchenüblichen Verarbeitungstechniken herstellen,
11. Einstellen der Parameter von Oberflächenveredelungsanlagen, Oberfläche veredeln,
12. Erkennen und Beheben von Mängeln,
13. Restprodukte verwerten und fachgerecht entsorgen.

Berufsbild

§ 3. (1) Für die Ausbildung wird folgendes Berufsbild festgelegt. Hierbei sind die angeführten Fertigkeiten und Kenntnisse spätestens in dem 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.	Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Formen, Werkzeuge, Maschinen, Anlagen, Vorrichtungen, Einrichtungen und Arbeitsbehelfe, auch unter Anwendung von rechnergestützten Systemen		Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Maschinen, Anlagen, Vorrichtungen, Einrichtungen und Arbeitsbehelfe, auch unter Anwendung von rechnergestützten Systemen	
2.	Grundkenntnisse über Spritzguss, Extrusion, Blastechnik und Oberflächenveredelung	Kenntnis über die Möglichkeiten der Kunststoffbearbeitung und -verarbeitung	Herstellen von betriebsspezifischen Kunststoffprodukten	
3.	Kenntnis der Werkstoffe und Hilfsstoffe, ihrer Eigenschaften, Verwendungsmöglichkeiten und Verarbeitungsmöglichkeiten			
4.	Einfaches Bestimmen von Kunststoffen		Bestimmen von Kunststoffen und Verbundstoffen	
5.	Mischen und Aufbereiten von Rohmaterialien und Werkstoffen nach Vorgabe		Mischen und Aufbereiten in Mehrkomponentensystemen	
6.	Grundlegende Fertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung: Messen, Anreißen, Feilen, Sägen, Bohren, Schneiden, Gewindegewinde schneiden von Hand, Schleifen, Polieren, Kleben, Nachbearbeiten	Fertigkeiten in der Werkstoffbearbeitung: Messen, Bohren, Schleifen, Polieren, maschinelles Gewindegewinde schneiden, Kleben, Oberflächenveredelung	Veredeln der Oberfläche	
7.	-	-	Handhaben von Messsystemen, Reflexionssystemen (Farbbestimmung)	
8.	Grundkenntnisse im Werkzeug- und Formenbau		Kenntnisse im Werkzeug- und Formenbau	
9.	-	-	Warten und Instandhalten sowie fachgerechtes Lagern von Formen und Werkzeugen	
10.	Anfertigen von Skizzen		Anfertigen von einfachen Werkzeichnungen, auch unter Anwendung von rechnergestützten Systemen	
11.	Grundkenntnisse des rechnergestützten Konstruierens und Zeichnens		-	-
12.	Lesen von Werkzeichnungen und technischen Unterlagen			
13.	-	-	Lesen von einfachen Schaltplänen aus den Bereichen Elektrik, Pneumatik und Hydraulik sowie deren Kombinationen	
14.	Bearbeiten von Halbzeug		Thermisches Verformen	
15.	-	-	Fachgerechtes Herstellen von lösbaren und unlösbaren Verbindungen	
16.	-	Grundkenntnisse des Einsatzes von Wärme und Druck bei der Kunststoffverarbeitung	Kenntnis des Einsatzes von Wärme und Druck bei der Kunststoffverarbeitung	Kenntnis des Einsatzes anderer physikalischer Einflüsse in der Kunststoffverarbeitung (z.B. Infrarot-, Ultraschall- und Laserstrahlen und Ozon)

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
17.	-	Grundkenntnisse der Elektrotechnik und Mechanik	-	Grundkenntnisse des Einsatzes von Elektronik
18.	-	Grundkenntnisse der Pneumatik	Kenntnis der Pneumatik	
19.	-	-	Wartung und Instandhaltung von Pneumatiksystemen	
20.	-	Grundkenntnisse der Hydraulik	Kenntnis der Hydraulik	
21.	-	-	Wartung und Instandhaltung von Hydrauliksystemen	
22.	Grundkenntnisse der Steuerungsarten	Bedienen der zu verwendenden Kunststoffverarbeitungsmaschinen zur Herstellung von Kunststoffprodukten, auch unter Verwendung von rechnergestützten Systemen	Einstellen und Anfahren der zu verwendenden Kunststoffverarbeitungsmaschinen zur Herstellung von Kunststoffprodukten, auch unter Verwendung von rechnergestützten Systemen	
23.	-	-	-	Grundkenntnisse der EDV – Konfiguration einschließlich Schnittstellen
24.	-	Erkennen und Beheben von einfachen Fehlern in der Verarbeitung	Erkennen und Beheben von Fehlern in der Verarbeitung	Erkennen und Beheben von Fehlern in der Verarbeitung auch unter Verwendung von rechnergestützten Systemen
25.	Grundkenntnisse der einschlägigen Heizsysteme und Kühlsysteme an Maschinen, Formen und Werkzeugen	Kenntnis der einschlägigen Heizsysteme und Kühlsysteme an Maschinen, Formen und Werkzeugen	Warten und Instandhalten der Heiz- und Kühlsysteme an Maschinen, Formen und Werkzeugen	
26.	-	Grundkenntnisse von einschlägigen englischen Fachausdrücken	Kenntnis und Anwendung von einschlägigen englischen Fachausdrücken	
27.	-	-	Grundkenntnisse der Produkt- und Fertigungsentwicklung	Kenntnis der Produkt- und Fertigungsentwicklung
28.	-	Grundkenntnisse der Arbeitsvorbereitung	Kenntnis der Arbeitsvorbereitung	Mitarbeit bei der Arbeitsvorbereitung
29.	-	Grundkenntnis der einschlägigen Prüfverfahren	Kenntnis der einschlägigen Prüfverfahren	Anwenden einschlägiger Prüfverfahren
30.	-	Grundkenntnisse des Qualitätsmanagements, Durchführen von einfachen Qualitätskontrollen	Kenntnis des betrieblichen Qualitätsmanagements, Durchführen von Qualitätskontrollen (wie Prüfen von Fertigteilen auf vorgegebene Qualitätsanforderungen und Normen)	
31.	-	-	Grundkenntnisse der Kommunikationstechnik	Kenntnis und Anwenden von Kommunikationstechniken
32.	-	-	Grundkenntnisse der Problemlösungstechnik	Kenntnis und Anwenden von Problemlösungstechniken

Pos.	1. Lehrjahr	2. Lehrjahr	3. Lehrjahr	4. Lehrjahr
33.	-	-	Grundkenntnisse des Kostenmanagements	Kenntnis und Mitarbeit beim Kostenmanagement
34.	-	-	Grundkenntnisse der Fertigungslogistik	Kenntnis und Mitarbeit bei der Fertigungslogistik
35.	-	-	-	Grundkenntnisse der Planung von Produktionsabläufen
36.	Kenntnis der einschlägigen Sicherheitsvorschriften sowie der sonstigen in Betracht kommenden Vorschriften zum Schutze des Lebens und der Gesundheit			
37.	Die für den Lehrberuf relevanten Maßnahmen und Vorschriften zum Schutz 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			Umweltgerechtes Umgehen mit berufsrelevanten Rest- und Abfallstoffen
38.	Grundkenntnisse über den betriebsspezifischen Umweltschutz	Kenntnis über den betriebsspezifischen Umweltschutz; Mitarbeit bei betriebsspezifischen Umweltschutzmaßnahmen	Kenntnis über das Rückführen von Reststoffen und Kunststoffabfällen in den Produktionsprozess	Fachgerechtes Rückführen von Reststoffen und Kunststoffabfällen in den Produktionsprozess
39.	Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 des Berufsausbildungsgesetzes)			
40.	Grundkenntnisse der aushangpflichtigen arbeitsrechtlichen Vorschriften			

(2) Bei der Ausbildung in den fachlichen Kenntnissen und Fertigkeiten ist – unter besonderer Beachtung der betrieblichen Erfordernisse und Vorgaben – auf die Persönlichkeitsbildung des Lehrlings zu achten, um ihm die für eine Fachkraft erforderlichen Schlüsselqualifikationen bezüglich Sozialkompetenz (wie Offenheit, Teamfähigkeit, Konfliktfähigkeit), Selbstkompetenz (wie Selbsteinschätzung, Selbstvertrauen, Eigenständigkeit, Belastbarkeit), Methodenkompetenz (wie Präsentationsfähigkeit, Rhetorik in deutscher Sprache, Verständigungsfähigkeit in den Grundzügen der englischen Sprache) und Kompetenz für das selbstgesteuerte Lernen (wie Bereitschaft, Kenntnis über Methoden, Fähigkeit zur Auswahl geeigneter Medien und Materialien) zu vermitteln.

Lehrabschlussprüfung

Gliederung

§ 4. (1) Die Lehrabschlussprüfung gliedert sich in eine praktische und in eine theoretische Prüfung.

(2) Die praktische Prüfung umfasst die Gegenstände Prüfarbeit und Fachgespräch.

(3) Die theoretische Prüfung umfasst die Gegenstände Angewandte Mathematik, Fachkunde und Werkstoffkunde.

(4) Die theoretische Prüfung entfällt, wenn der Prüfungskandidat das Erreichen des Lehrziels der letzten Klasse der fachlichen Berufsschule oder den erfolgreichen Abschluss einer die Lehrzeit ersetzenden berufsbildenden mittleren oder höheren Schule nachgewiesen hat.“

Praktische Prüfung

Prüfarbeit

§ 5. (1) Die Prüfarbeit hat nach Angabe der Prüfungskommission nachstehend genannte Bereiche zu umfassen. Die Durchführung ist projektartig in der Form durchzuführen, dass der Prüfling zuerst die Aufgabenstellung, die Begründung der gewählten Formgebung und Gestaltung, der Konstruktion, des eingesetzten Materials und der Arbeitsmittel (Maschinen, Geräte, Werkzeuge usw.) erläutert und anschließend die Prüfarbeit durchführt.

Folgende Arbeiten sind hierbei auszuführen:

1. Nach Wahl der Prüfungskommission eine Halbzeugverarbeitung oder die Herstellung eines Fa-serverbundteils sowie

2. nach Wahl des Prüflings eine Spritzgussverarbeitung oder eine Extrusion an Maschinen.

(2) Die Prüfungskommission hat unter Bedachtnahme auf den Zweck der Lehrabschlussprüfung, die Anforderungen der Berufspraxis und das Tätigkeitsgebiet des Lehrbetriebs eine Prüfarbeit zu stellen, die in der Regel in sechs Stunden durchgeführt werden kann.

(3) Die Prüfarbeit ist nach sieben Stunden zu beenden.

(4) Für die Bewertung der Prüfarbeit sind folgende Kriterien maßgebend:

- a) Auswählen und Prüfen der Werk- und Hilfsstoffe,
- b) Materialaufbereitung,
- c) Oberfläche,
- d) Maßhaltigkeit und Sauberkeit,
- e) Winkeligkeit und Ebenheit,
- f) dem Werkstoff entsprechende Ausführung,
- g) fachgerechtes Verwenden der richtigen Werkzeuge und Maschinen,
- h) Überprüfung der Funktion und Festigkeit,
- i) Qualität,
- j) Parametrisierung,
- k) Prozessfähigkeit,
- l) Fachgerechtes Sammeln und Entsorgen von Rest- und Hilfsstoffen.

Fachgespräch

§ 6. (1) Das Fachgespräch ist vor der gesamten Prüfungskommission abzulegen.

(2) Das Fachgespräch hat sich aus der praktischen Tätigkeit heraus zu entwickeln. Hiebei ist unter Verwendung von Fachausdrücken das praktische Wissen des Prüflings festzustellen.

(3) Die Themenstellung hat dem Zweck der Lehrabschlussprüfung und den Anforderungen der Berufspraxis zu entsprechen. Hiebei sind Unterlagen über Maschinen, Geräte, Werkzeuge oder Werkstoffe (wie Sicherheitsdaten- und Verarbeitungsblätter) heranzuziehen. Die Prüfung ist in Form eines möglichst lebendigen Gesprächs mit Gesprächsvorgabe durch Schilderung von Situationen oder Problemen durchzuführen.

(4) Das Fachgespräch soll für jeden Prüfling 20 Minuten dauern. Es ist nach 30 Minuten zu beenden. Eine Verlängerung um höchstens zehn Minuten hat im Einzelfall zu erfolgen, wenn der Prüfungskommission ansonsten eine zweifelsfreie Bewertung der Leistung des Prüflings nicht möglich ist.

Ablegung der Teilprüfung über den Fachbereich der Berufsreifeprüfung anlässlich der Lehrabschlussprüfung

§ 7. (1) Gemäß § 4 Abs. 3 des Bundesgesetzes über die Berufsreifeprüfung, BGBl. I Nr. 68/1997, kann anlässlich der erfolgreichen Ablegung der Lehrabschlussprüfung in einem vierjährigen Lehrberuf zur Teilprüfung über den Fachbereich der Berufsreifeprüfung angetreten werden.

(2) Die Teilprüfung über den Fachbereich der Berufsreifeprüfung besteht gemäß § 3 Abs. 1 Z 4 des Bundesgesetzes über die Berufsreifeprüfung aus einer schriftlichen Klausurarbeit und einer mündlichen Prüfung. Sie ist mit einer Note zu beurteilen.

(3) Die Klausurarbeit ist fünfstündig. Das Thema muss aus dem Berufsfeld, einschließlich des fachlichen Umfelds, des Kandidaten stammen.

(4) Die mündliche Prüfung ist in Form einer Auseinandersetzung mit der Klausurarbeit unter Einschluss des fachlichen Umfelds auf höherem Niveau durchzuführen. Sie hat vor der gesamten Prüfungskommission stattzufinden.

(5) Die Prüfungskommission für die Teilprüfung über den Fachbereich der Berufsreifeprüfung anlässlich der Lehrabschlussprüfung eines vierjährigen Lehrberufes oder eines modularen Lehrberufes mit vierjähriger Ausbildungszeit gemäß § 4 Abs. 3 des Bundesgesetzes über die Berufsreifeprüfung besteht aus einem fachkundigen Experten gemäß § 8a des Bundesgesetzes über die Berufsreifeprüfung als Vorsitzenden und zwei Beisitzern der Lehrabschlussprüfungskommission, die für die Durchführung der Prüfung und die Beurteilung der Leistungen als Prüfer im Sinne des § 8a des Bundesgesetzes über die Berufsreifeprüfung fungieren.

(6) Die Lehrlingsstelle hat spätestens drei Monate vor dem voraussichtlichen Prüfungstermin dem Landesschulrat gegenüber die für die Vorsitzführung in Aussicht genommene Person vorzuschlagen und den in Aussicht genommenen Prüfungstermin bekannt zu geben. Die Lehrlingsstelle hat gemeinsam mit dem Vorsitzenden unverzüglich, längstens jedoch binnen vier Wochen nach dessen Bestellung, die konkreten Prüfungstermine festzulegen.

(7) Gleichzeitig mit dem Vorschlag des für die Vorsitzführung in Aussicht genommenen fachkundigen Experten sind dem Landesschulrat die Aufgabenstellungen der schriftlichen Klausurarbeiten zu übermitteln. Die Aufgabenstellungen der mündlichen Prüfung sind dem Vorsitzenden spätestens am Prüfungstag vor Beginn der Prüfung zur Genehmigung vorzulegen.

(8) Die Beurteilung der Prüfung gemäß Abs. 2 erfolgt durch die Prüfer im Einvernehmen mit dem Vorsitzenden. Im Zweifel gibt die Stimme des Vorsitzenden den Ausschlag.

(9) Die Prüfung gemäß Abs. 2 kann anlässlich der Lehrabschlussprüfung nicht wiederholt werden. Bei Nichtbestehen erfolgt die Zulassung zur Berufsreifeprüfung nach den Bestimmungen des Bundesgesetzes über die Berufsreifeprüfung.“

Theoretische Prüfung

Allgemeine Bestimmungen

§ 8. (1) Die theoretische Prüfung hat schriftlich zu erfolgen. Sie kann für eine größere Anzahl von Prüflingen gemeinsam durchgeführt werden, wenn dies ohne Beeinträchtigung des Prüfungsablaufes möglich ist. Die theoretische Prüfung kann auch in rechnergestützter Form erfolgen, wobei jedoch alle wesentlichen Schritte für die Prüfungskommission nachvollziehbar sein müssen.

(2) Die theoretische Prüfung ist grundsätzlich vor der praktischen Prüfung abzuhalten.

(3) Die Aufgaben haben nach Umfang und Niveau dem Zweck der Lehrabschlussprüfung und den Anforderungen der Berufspraxis zu entsprechen. Sie sind den Prüflingen anlässlich der Aufgabenstellung getrennt zu erläutern.

(4) Die schriftlichen Arbeiten des Prüflings sind entsprechend zu kennzeichnen.

Angewandte Mathematik

§ 9. (1) Die Prüfung hat nach Wahl der Prüfungskommission Aufgaben aus den nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Eine einfache Kalkulation nach vorgegebenen Angaben mit Flächen- und Längenberechnung, Volums- und Masseberechnung sowie Prozent- und Proportionsrechnung,
2. grundlegende Rechnungen aus der Mechanik (Festigkeit, Schwindung, Oberflächenbeanspruchung, Leistung, Kräfte, Wirkungsgrad, Drehzahl),
3. Rechnungen aus Hydraulik und Wärme,
4. Mischungsberechnung,
5. Berechnungen zur Maschinenauslegung.

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

(3) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel in 100 Minuten durchgeführt werden können.

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

Fachkunde

§ 10. (1) Die Prüfung hat die stichwortartige Beantwortung je einer Frage aus sämtlichen nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Be- und Verarbeitung von Halbzeug und Faserverbund,
2. Arbeitsverfahren,
3. Oberflächenveredelungsverfahren,
4. Geräte, Maschinen und Anlagen, material- und teilespezifische Auswahl und Rüsten,
5. Wartung und Instandhaltung der Geräte, Maschinen und Anlagen,
6. Regelung und Steuerung,
7. CNC und fachspezifisches CAD,
8. Formen und Werkzeuge,

9. Mängelanalyse und –behebung,
10. Funktionsprüfung,
11. Qualität,
12. Berufsspezifischer Arbeitnehmer- und Umweltschutz.

(2) Die Fachkunde kann auch in programmierter Form mit Fragebögen erfolgen. In diesem Fall sind aus jedem Bereich je drei Aufgaben zu stellen.

(3) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel nach 60 Minuten durchgeführt werden können.

(4) Die Prüfung ist nach 80 Minuten zu beenden.

Werkstoffkunde

§ 11. (1) Die Werkstoffkunde hat die stichwortartige Durchführung je einer Aufgabe aus sämtlichen nachstehenden Bereichen zu umfassen:

1. Grundzüge über die Herstellung der Rohstoffe,
2. Einschlägige Rohstoffe und Hilfsstoffe,
3. Eigenschaften und Einsatzmöglichkeiten,
4. Mängelanalyse,
5. Aufbereitung,
6. Einschlägige chemische Grundbegriffe,
7. Prüfverfahren,
8. Berufsspezifischer Arbeitnehmer- und Umweltschutz.

(2) Die Aufgaben sind so zu stellen, dass sie in der Regel in 60 Minuten durchgeführt werden können.

(3) Die Prüfung ist nach 80 Minuten zu beenden.

Wiederholungsprüfung

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

(2) Wenn bis zu drei Gegenstände mit „Nicht genügend“ bewertet wurden, ist die Wiederholungsprüfung auf die mit „Nicht genügend“ bewerteten Gegenstände zu beschränken.

(3) Wenn mehr als drei Gegenstände mit „Nicht genügend“ bewertet wurden, ist die gesamte Prüfung zu wiederholen.

Zusatzprüfung

§ 13. Nach erfolgreich abgelegter Lehrabschlussprüfung in den Lehrberufen Bootbauer, Kunststoffformgebung, Kunststoffverarbeitung, Leichtflugzeugbauer, Modellbauer, Schierzeuger oder Werkzeugbautechnik kann eine Zusatzprüfung im Lehrberuf Kunststofftechnik abgelegt werden. Sie erstreckt sich auf die Prüfarbeit und das Fachgespräch. Für die Zusatzprüfung gelten die §§ 5 und 6.

Übergangsbestimmungen

§ 14. (1) Lehrlinge, die am 1. Juli 2003 im Lehrberuf Kunststoffverarbeitung gemäß der Ausbildungsordnung BGBI. II Nr. 336/1999 ausgebildet wurden, können entsprechend dieser Ausbildungsordnung weiter ausgebildet werden und können bis ein Jahr nach Ende der Lehrzeit zur Lehrabschlussprüfung auf Grund der darin festgelegten Prüfungsvorschriften antreten.

(2) Lehrzeiten im ersten und zweiten Lehrjahr, die im Lehrberuf Kunststoffverarbeitung entsprechend der in Abs. 1 angeführten Ausbildungsordnung zurückgelegt wurden, sind auf die Lehrzeit im Lehrberuf Kunststofftechnik voll anzurechnen.

(3) Die Kunststofftechnik - Ausbildungsordnung BGBI. II Nr. 259/2003 tritt mit Ablauf des 31. Dezember 2003 außer Kraft.

(4) Lehrzeiten, die im Lehrberuf Kunststofftechnik entsprechend der Ausbildungsordnung BGBI. I Nr. 259/2003 zurückgelegt wurden, sind auf die Lehrzeit im Lehrberuf Kunststofftechnik gemäß dieser Verordnung voll anzurechnen.

Geltungsdauer

§ 15. (1) Diese Verordnung tritt am 1. Jänner 2004 in Kraft.

(2) Die §§ 1, 14 und 15 Abs., 1 in der Fassung der Verordnung BGBI. II Nr. 227/2008 treten mit Ablauf des Tages der Kundmachung der genannten Verordnung in Kraft; gleichzeitig treten die §§16 und 17 in der bis zu diesem Zeitpunkt geltenden Fassung außer Kraft.

Bartenstein