

# TE Vwgh Erkenntnis 2008/4/28 2007/12/0035

JUSLINE Entscheidung

© Veröffentlicht am 28.04.2008

## Index

63/02 Gehaltsgesetz;

64/02 Bundeslehrer;

## Norm

BLVG 1965 §9 Abs3 idF 1993/256;

BLVG 1965 §9 Abs3 idF 2000/II/142;

BLVG LehrverpflichtungsV 1973 §5 idF 1978/547;

GehG 1956 §61 Abs1;

## Betreff

Der Verwaltungsgerichtshof hat durch den Vorsitzenden Senatspräsident Dr. Bumberger und die Hofräte Dr. Zens und Dr. N. Bachler als Richter, im Beisein des Schriftführers Mag. Zykan, über die Beschwerde des Ing. WB in G, vertreten durch Dres. Schuppich Sporn & Winischhofer, Rechtsanwälte in 1010 Wien, Falkestraße 6, gegen den Bescheid der Bundesministerin für Bildung, Wissenschaft und Kultur vom 27. Dezember 2006, Zl. BMBWK- 2245.100244/0003-III/5/2006, betreffend Einrechnung der Werkstättenleitung in die Lehrverpflichtung in Verbindung mit daraus abgeleiteter Mehrdienstleistungsvergütung gemäß § 61 des Gehaltsgesetzes 1956 (GehG), zu Recht erkannt:

## Spruch

Die Beschwerde wird als unbegründet abgewiesen.

Der Beschwerdeführer hat dem Bund Aufwendungen in der Höhe von EUR 381,90 binnen zwei Wochen bei sonstiger Exekution zu ersetzen.

## Begründung

Der 1944 geborene Beschwerdeführer stand seit 1. Jänner 1979 bis zu seiner Versetzung in den Ruhestand mit Ablauf des 31. Oktober 2003 als Fachlehrer der Verwendungsgruppe L 2a 2 in einem öffentlich-rechtlichen Dienstverhältnis zum Bund. Seine Dienststelle war die Höhere Technische Bundeslehr- und Versuchsanstalt M. (kurz: HTL), bei der er (soweit hier von Interesse jedenfalls) ab dem Schuljahr 1993/94 zusätzlich zur Unterrichtserteilung auch als Werkstättenleiter tätig war.

Zur Darstellung des bisherigen Verwaltungsgeschehens und der Rechtslage wird in sinngemäßer Anwendung des § 43 Abs. 2 zweiter Satz VwGG auf das in dieser Sache ergangene hg. Erkenntnis vom 16. März 2005, Zln. 2001/12/0221 und 0225, verwiesen; mit diesem Erkenntnis wurden die Bescheide der belangten Behörde vom 18. Dezember 2000 (hg. Zl. 2001/12/0221) und vom 26. September 2000 (hg. Zl. 2001/12/0225) wegen Rechtswidrigkeit ihres Inhaltes aufgehoben.

Rechtlich führte der Verwaltungsgerichtshof in diesem Erkenntnis Folgendes aus:

"Vorab ist festzuhalten, dass der Beschwerdeführer zeitraumbezogene Ansprüche geltend macht, die die Schuljahre 1993/94 bis 1996/97 und 1999/2000 betreffen. In diesem Zeitraum hat er - soweit aus den vorgelegten Verwaltungsakten ersichtlich ist - seine Lehrverpflichtung voll erfüllt, ohne dass die hier strittige Werkstättenleitertätigkeit im vollen von ihm jeweils gewünschten Ausmaß berücksichtigt worden wäre.

Ein Antrag auf gesonderte Feststellung einer sich (unmittelbar) aus dem Gesetz (BLVG) bzw. einer Verordnung (hier: § 5 der dargestellten Einrechnungsverordnung) ergebenden Einrechnung von Nebenleistungen ist in dieser Fallkonstellation unzulässig, weil ein anderes Verfahren zur Verfügung steht, in dem diese Frage geklärt werden kann. Im Beschwerdefall kommt dafür das besoldungsrechtliche Verfahren betreffend die Feststellung der Gebührlichkeit der Mehrdienstleistung nach § 61 Abs. 1 GehG in Betracht. Nur ein darauf gerichteter Antrag des Beschwerdeführers wäre somit zulässig (vgl. die hg. Erkenntnisse vom 24. Juni 1998, Zl. 98/12/0058 = Slg. N.F. Nr. 14.928/A, und vom 1. Oktober 2004, Zl. 2001/12/0135). Ein in der Sache ergehender Abspruch über die Einrechnung der strittigen Nebenleistungen ist damit jedenfalls verfehlt und hat die angefochtenen Bescheide mit inhaltlicher Rechtswidrigkeit belastet, die der gerügten Rechtswidrigkeit infolge Verletzung von Verfahrensvorschriften vorgeht.

Im fortgesetzten Verfahren wird zunächst der Inhalt der Anträge des Beschwerdeführers klarzustellen sein. Nur wenn er erklärt, er wünsche eine Einrechnung der in den genannten Schuljahren von ihm erbrachten strittigen Tätigkeiten als Nebenleistungen, läge ein unzulässiger Antrag vor, den die belangte Behörde entweder als Berufungsbehörde in Abänderung des Spruches des erstinstanzlichen Bescheides oder als im Devolutionsweg zuständig gewordene Behörde zurückzuweisen hätte.

Für den Fall, dass die Klarstellung das Vorliegen zulässiger Anträge ergibt, wird von der zuständigen Behörde im Verfahren nach § 61 GehG zu klären sein, in welchem Ausmaß in den genannten Schuljahren nach § 9 BLVG einzurechnende Nebenleistungen (hier nach § 9 Abs. 3 BLVG iVm § 5 der Einrechnungsverordnung) bzw. sonstige nach § 61 Abs. 1 GehG für die Ermittlung der Mehrdienstleistung relevante Tätigkeiten vorliegen.

Zu den beiden im Beschwerdefall strittigen Themen (Werkstättenbegriff und Aliquotierung im Sinn des § 5 Abs. 3 der Einrechnungsverordnung) wird auf Folgendes hingewiesen:

Beim Ermitteln der an der HTL eingerichteten Werkstätten im Sinn der Einrechnungsverordnung, die diesen Begriff nicht definiert, ist - wie bereits in den hg. Erkenntnissen vom 26. Jänner 2000, Zlen. 98/12/0120, 98/12/0121, 98/12/0123 und 98/12/0125, klargestellt wurde - von dem im allgemeinen Sprachgebrauch verwendeten Begriff (Zusammenfassung unterschiedlicher Produktionsabläufe mit unterschiedlichen Maschinen und Verfahren) in Verbindung mit dem mit Schulwerkstätten verbundenen Ausbildungsziel auszugehen. Deshalb ist zunächst vom jeweiligen Lehrplan der in Betracht kommenden Fachrichtungen auszugehen: Aus dessen Vorgaben ist abzuleiten, welche (inhaltlich verwandte) Arbeitsprozesse jeweils von der im Lehrplan (zur Erreichung eines bestimmten Ausbildungszieles) vorgesehenen Werkstätte erfasst sind. Im Beschwerdefall bedeutet dies, dass alle in Betracht kommenden Lehrplaninhalte darzustellen sein werden, um solcherart die Zusammenfassung verschiedener Arbeitsprozesse in einer Werkstätte nachvollziehen zu können.

Der Umsetzung dieser durch den Lehrplan bestimmten für alle erfassten Schultypen gleichen Vorgaben an einer bestimmten Schule kommt insofern Bedeutung zu, als sich deren Relevanz aus den rechtlichen Vorgaben der Einrechnungsverordnung (allenfalls aus dem BLVG) selbst ergibt, der (denen) allein für den besoldungsrechtlichen Anspruch Bedeutung zukommt (zukommen). Darauf wurde bereits in den obzitierten Erkenntnissen hingewiesen, wenn darin zum einen ausgeführt wurde, dass die Berücksichtigung der tatsächlichen örtlichen Verhältnisse in der Verordnung insofern vorgesehen sei, als zwischen Werkstätten innerhalb und außerhalb der Schulliegenschaften differenziert werde und daher darauf Bedacht zu nehmen sei. Solches ergibt sich auch aus der Anzahl der eine Einrichtung nutzenden Fachrichtungen, die für das Ausmaß der für die Einrechnung zur Verfügung stehenden Werteinheiten von Bedeutung ist (vgl. § 5 Abs. 1 Z. 6 der Einrechnungsverordnung) und schließlich nach der Aliquotierungsregel des § 5 Abs. 3 leg. cit. Davon ausgehend wurde anderen Kriterien für die Ermittlung der an einer Schule (im Sinn der Einrechnungsverordnung) zu berücksichtigenden Anzahl von Werkstätten (wie der Trennung von vom Lehrplan als Einheit zusammengefassten Arbeitsprozessen z. B. nach sicherheitstechnischen,

ausstattungsmäßigen oder baulichen (räumlichen) Gesichtspunkten), die der Beschwerdeführer für relevant erachtet, für das Besoldungsrecht keine rechtserhebliche Bedeutung beigemessen. Dies gilt auch für die sich aus anderen Vorschriften ergebende Gruppengröße (Anzahl der zu unterrichtenden Schüler).

Der Verwaltungsgerichtshof sieht sich auf Grund des Beschwerdevorbringens nicht veranlasst, von dieser Rechtsprechung abzugehen. Dem Einwand in der Beschwerde, dass § 5 Abs. 1 der Einrechnungsverordnung die bisherige Einrechnungspraxis (Ermittlung des Ausmaßes der Werkstätten nach der vom Beschwerdeführer vertretenen Auffassung) "festgeschrieben" und die in den (späteren) strittigen Zeiträumen unveränderte Bestimmung bis zum Schuljahr 1993/94 auch so vollzogen worden sei, ist entgegenzuhalten, dass es nicht auf die tatsächlichen Umstände, sondern auf den Inhalt der anzuwendenden Norm ankommt; aus einer allenfalls rechtswidrigen Vollzugspraxis in früheren Jahren kann nichts für die Auffassung des Beschwerdeführers gewonnen werden.

Was die gleichheitsrechtlichen Bedenken des Beschwerdeführers (im Wesentlichen keine dem Betrauungsaufwand adäquate Entlohnung) betrifft, die er im Ergebnis mit einer verfassungskonformen Auslegung der besoldungsrechtlichen Vorschriften ausräumen möchte, ist er zunächst auf die Ablehnung seiner in der Sache beim Verfassungsgerichtshof eingebrachten Beschwerden hinzuweisen. Dazu kommt, dass der Gesetzgeber durch den Gleichheitsgrundsatz nicht verhalten ist, jede über dem Durchschnitt liegende Leistung eines Beamten, der etwa an einer besonders großen HTL tätig ist, Zug um Zug abzugelten. Das Sachlichkeitsgebot fordert lediglich, das System des Dienst-, Besoldungs- und Pensionsrechtes derart zu gestalten, dass es im Großen und Ganzen in einem angemessenen Verhältnis zu den dem Beamten obliegenden Pflichten steht (vgl. dazu zuletzt etwa das hg. Erkenntnis vom 13. Oktober 2004, Zl. 2003/12/0095, mwH auf die ständige Rechtsprechung beider Gerichtshöfe des öffentlichen Rechtes). Vor diesem Hintergrund bestehen beim Verwaltungsgerichtshof keine Bedenken an der Gesetzmäßigkeit der im Beschwerdefall anzuwendenden Bestimmungen der Einrechnungsverordnung, die zu einer Anfechtung nach Art. 139 Abs. 1 B-VG zu führen hätten; es besteht daher auch kein Anlass für die vom Beschwerdeführer geforderte verfassungskonforme Auslegung.

Was das zweite im Beschwerdefall strittige Thema (Aliquotierung nach § 5 Abs. 3 der Einrechnungsverordnung) betrifft, ist der Beschwerdeführer insofern im Recht, als sich aus der Begründung der angefochtenen Bescheide nicht nachvollziehen lässt, wie die belangte Behörde zu der aliquoten Berücksichtigung einiger (anerkannten) Werkstättenleitungen zu seinen Gunsten gekommen ist. Unklar ist auch geblieben, ob dafür auch § 5 Abs. 1 Z. 6 der Einrechnungsverordnung (Mehrfachnutzung durch mehrere Fachrichtungen) eine Rolle gespielt hat."

Mit Eingabe vom 13. Mai 2005 präziserte der Beschwerdeführer seine Anträge dahin, dass er eine Vergütung für Mehrdienstleistungen infolge Überschreitens der wöchentlichen Lehrverpflichtung durch Einrechnung von Nebenleistungen in den Schuljahren 1993/94 bis einschließlich 1996/97 und 1999/2000, in eventu die Feststellung der Gebührllichkeit der Mehrdienstleistungen infolge Überschreitens der wöchentlichen Lehrverpflichtung durch Einrechnung von Nebenleistungen in den Schuljahren 1993/94 bis einschließlich 1996/97 und 1999/2000, insbesondere gemäß § 61 GehG, begehre.

Mit Schreiben vom 18. Jänner 2006 stellte die belangte Behörde gegenüber dem Beschwerdeführer die Lehrfächerverteilung für den Zeitraum vom 1. April 1994 bis 1. Juli 1994, vom 5. September 1994 bis 30. Juni 1995, vom 1. September 1995 bis 31. August 1996, vom 1. September 1996 bis 31. August 1997 sowie vom 6. September 1999 bis 30. Juni 2000 und die in diesen Zeiträumen angewiesenen Nebengebühren näher dar und räumte ihm die Möglichkeit einer Äußerung ein.

Eine solche erfolgte mit Schreiben vom 17. Februar 2006, in dem der Beschwerdeführer an seinem bisherigen Standpunkt festhielt.

Mit dem angefochtenen Bescheid vom 27. Dezember 2006 wies die belangte Behörde die vom Beschwerdeführer erhobene Berufung gegen den Bescheid des Landesschulrates für Niederösterreich vom 23. Juni 1994 gemäß § 61 GehG, § 9 Abs. 3 BLVG und § 5 Abs. 1 Z 1 sowie Abs. 3 der Verordnung über die Einrechnung von Nebenleistungen in die Lehrverpflichtung als unbegründet ab (Spruchpunkt 1).

Für die Schuljahre 1994/95, 1995/96 und 1996/97 wurden gemäß § 61 GehG, § 9 Abs. 3 BLVG und § 5 der Verordnung über die Einrechnung von Nebenleistungen in die Lehrverpflichtung 17,40 Wochenstunden der Lehrverpflichtungsgruppe II eingerechnet (Spruchpunkt 2).

Für das Schuljahr 1999/2000 wurden gemäß § 61 GehG, § 9 Abs. 3 BLVG und § 5 der Verordnung über die Einrechnung von Nebenleistungen in die Lehrverpflichtung 15,41 Wochenstunden der Lehrverpflichtungsgruppe II eingerechnet (Spruchpunkt 3).

In ihrer Begründung zu Spruchpunkt 1 führte sie - nach zusammengefasster Darstellung des Verwaltungsgeschehens und der Rechtslage - aus, für den Bereich der Höheren Lehranstalt für Maschinenbau seien folgende Werkstättenlaboratorien und Werkstätten vorgesehen, in denen die jeweiligen Fertigkeiten/Ausbildungsziele vermittelt werden sollten:

"Werkstättenlaboratorien:

Elektrotechnik:

Das Werkstättenlaboratorium für Elektrotechnik beinhaltet

folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Anschließen von elektrischen Maschinen, Inbetriebsetzen von Stromverbrauchern, Mess-, Schalt- und Steuergeräten. Fehlersuche an elektronischen Geräten und Systemen.

Steuerungstechnik:

Das Werkstättenlaboratorium für Steuerungstechnik beinhaltet

folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Elemente der Steuerungstechnik, Bausteine, logische Grundfunktionen, Schaltplanentwurf, Darstellung von Bewegungsabläufen, weg- und zeitabhängige Steuerungen.

Arbeitsvorbereitung:

Das Werkstättenlaboratorium für Arbeitsvorbereitung beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Rechnerunterstützte Arbeitsplanung, Arbeitssteuerung und Arbeitsauftragserstellung und Produktionskostenberechnung, statistische Auswertung, Führung von praxisüblichen Dateien; Lagerhaltung.

Programmgesteuerte Werkzeugmaschinen:

Das Werkstättenlaboratorium für programmgesteuerte Werkzeugmaschinen beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Manuelle und rechnerunterstützte Programmierung; Einsatz

verschiedener Werkzeuge an der Maschine.

Werkstätten:

Grundausbildung:

Die Werkstätte Grundausbildung beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Werkstättenbetrieb, Werkstättenordnung, Unfallverhütung, Fertigkeiten (Messen, Anreißen, Körnen, Feilen, Schleifen von Hand, Meißeln, Sägen, Bohren, Senken, Gewindegewinde schneiden von Hand, Schaben, Stempeln, Scharfschleifen von Hand, Passen, Reiben von Hand).

Blechbearbeitung und Stahlbau:

Die Werkstätte Blechbearbeitung und Stahlbau beinhaltet

folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Richten, Biegen, Nieten, Abkanten, Bördeln, Treiben, Schneiden mit der Schere, Weichlöten, Oberflächenschutz durch Anstrich, Kleben, Grundkenntnisse der gebräuchlichen Beschläge, Arbeiten an Blechbearbeitungsmaschinen und pneumatischen und hydraulischen Arbeitsgeräten. Punktschweißen, Ausführungen von Stahlbauarbeiten in

branchenüblicher schweißtechnischer Ausführung (Schweißkantenvorbereitung, Heft- und Schweißfolge nach Schweißplan). Anwendung der im Stahlbau verwendeten Verbindungs- und Befestigungssysteme. Korrosionsschutz durch Anstrich; Anwendung von Beschichtungswerkstoffen.

Mechanische Werkstätte:

Die mechanische Werkstätte beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Fräsen und Hobeln verschiedener Werkstoffe nach Anriss und nach Maß unter Einhalten vorgegebener Toleranzen. Längs-, Plan- und Innendrehen, Einstechen, Abstechen, maschinelles Gewindeschneiden, Stirn- und Mantelfräsen. Einfache Teilkopfarbeiten. Einfache Arbeiten an programmgesteuerten Fräs- und Drehmaschinen. Dreharbeiten mit der Zug- und Leitspindeldrehmaschine zwischen Spitzen, mit Setzstöcken, Planscheiben und Drehdornen. Herstellen von Innen- und Außengewinden, Kordeln, Rändeln, Federwickeln. Einfache Arbeiten an programmgesteuerten Maschinen. Fräs- und Bohrarbeiten mit steigendem Schwierigkeitsgrad. Verzahnungen mit Teilapparat. Fräsen und Bohren nach Koordinatensystem. Arbeiten an numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen. Dreharbeiten mit steigendem Schwierigkeitsgrad. Formdrehen, Außermitteldrehen, Kegeldrehen, Gewindesonderformen, mehrgängige Innen- und Außengewinde, manuelle Programmierung numerisch gesteuerter Fräs- und Drehmaschinen.

Schmiede:

Die Werkstätte Schmieden beinhaltet folgende Arbeitsprozesse

und Fertigungsziele:

Freiformschmieden, Strecken, Breiten, Spitzen, Stauchen, Lochen, Spalten, Absetzen, Richten, Biegen, Kröpfen, Rollen, Verdrehen, Schrotten, Gesenkschmieden. Einfache Glüh- und Härtearbeiten.

Schweißerei:

Die Werkstätte Schweißerei beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Sicherheitsvorschriften für die Durchführung von Schweißarbeiten. Gasschmelz-, Elektro- und Schutzgasschweißen (Arbeitsweise und Bedienung von Schweißgeräten. Schweißen von Stumpf-, Kehl- und Ecknähten an verschiedenen Werkstücken und in verschiedenen Positionen, Blech- und Rohrschweißen); Hartlöten, Brennschneiden.

Montage:

Die Werkstätte Montage beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Zerlegen und Zusammenbau von Maschinen, Baugruppen und Geräten. Justieren, Prüfen und Instandsetzen, Feststellen und Beheben von mechanischen Störungen. Zurichten, Verlegen und Prüfen von druckmittelführenden Leitungen bis NW 15.

Kunststoffverarbeitung:

Die Werkstätte Kunststoffverarbeitung beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Verarbeitung thermoplastischer Halbzeuge und duroplastischer Faserverbundwerkstoffe. Spanende Verarbeitungsverfahren (Sägen, Fräsen, Bohren, Feilen, Drehen). Schweiß- und Klebetechniken.

Modelltischlerei und Gießerei:

Die Werkstätte Modelltischlerei und Gießerei beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Fertigkeiten (Messen, Anreißen, Sägen, Hobeln, Bohren, Stemmen, Stechen, Raspeln, Feilen, Schlitzen, Schleifen). Holzverbindungen (Schrauben, Leimen, Fügen, Überplatten, Falzen, Nuten, Zapfen, Zinken). Anfertigen einfacher Modelle aus verschiedenen Werkstoffen. Formsandaufbereitung und Prüfung. Herstellen von Kerzen, ein- und mehrteilige Gussformen. Schmelzen, Gießen, Gussputzen.

Werkzeug- und Vorrichtungsbau:

Die Werkstätte Werkzeug- und Vorrichtungsbau beinhaltet

folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Herstellen von Vorrichtungen, Schnitt-, Spritz- und Druckgusswerkzeugen, Wärmebehandlung des Stahles, Härteprüfung. Schleifen und Abziehen von Schneidwerkzeugen, Rund-, Form und Flachsleifen.

Arbeitsvorbereitung:

Die Werkstätte Arbeitsvorbereitung beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Arbeitsplanung und Arbeitssteuerung. Arbeitsaufträge. Vor- und Nachkalkulation. Werkstattzeichnungen. Beschaffungswesen. Berechnung der Produktionskosten aller Aufträge der Schulwerkstätte.

Elektrotechnik:

Die Werkstätte für Elektrotechnik beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Niederspannungsinstallation, Zurichten und Verlegen von Leitungen, Herstellen von Verbindungen. Installationsschaltungen. Inbetriebnahme und Wartung von Verteil-, Sicherungs- und Schalteinrichtungen unter Beachtung der elektrischen und mechanischen Schutzmaßnahmen."

Für den Bereich der Fachschule für Maschinenbau seien folgende Werkstätten vorgesehen, in denen die jeweiligen Fertigkeiten/Ausbildungsziele vermittelt werden sollten:

"Grundausbildung:

Die Werkstätte Grundausbildung beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Werkstättenbetrieb, Werkstättenordnung, Unfallverhütung, Fertigkeiten (Messen, Anreißen, Körnen, Feilen, Schleifen von Hand, Meißeln, Sägen, Bohren, Senken, Gewindeschneiden von Hand, Schaben, Stempeln, Scharfschleifen von Hand, Passen, Reiben von Hand).

Blecbearbeitung:

Die Werkstätte Blecbearbeitung beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Richten, Biegen, Nieten, Abkanten, Bördeln, Treiben, Schneiden mit der Schere, Weichlöten, Oberflächenschutz durch Anstrich, Kleben, Grundkenntnisse der gebräuchlichen Beschläge. Arbeiten an Blecbearbeitungsmaschinen. Arbeiten mit pneumatischen, hydraulischen und elektrischen Arbeitsgeräten. Abkanten, Bördeln, Spanen, Walzen, Sicken, Falzen, Blechabwicklungen; Punktschweißen. Stahlbauarbeiten unter Berücksichtigung der im Stahlbau verwendeten Verbindungs- und Befestigungssysteme.

Oberflächenschutz gegen Korrosion.

Mechanische Werkstätte:

Die mechanische Werkstätte beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Fräsen und Hobeln verschiedener Werkstoffe nach Anriss und nach Maß unter Einhalten vorgegebener Toleranzen. Längs-, Plan und Innendrehen, Einstechen, Abstechen, maschinelles Gewindeschneiden, Fräs- und Bohrarbeiten. Stirn- und Mantelfräsen; einfache Teilkopfarbeiten; manuelle Programmierung programmgesteuerter Maschinen. Dreharbeiten mit der Zug- und Leitspindeldrehmaschine zwischen Spitzen, mit Setzstöcken, Planscheiben und Drehdornen. Herstellen von Innen- und Außengewinden, Rändeln, Federwickeln. Einfache Arbeiten an programmgesteuerten Maschinen. Fräs- und Bohrarbeiten (Verzahnung mit Teilapparat). Dreharbeiten (Formdrehen, Außermitteldrehen, Kegeldrehen; manuelle Programmierung numerisch gesteuerter Drehmaschinen).

Schmiede:

Die Werkstätte Schmieden beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Freiformschmieden, Strecken, Breiten, Spitzen, Stauchen, Lochen, Spalten, Absetzen, Richten, Biegen, Kröpfen, Rollen, Verdrehen, Schrotten, Gesenkschmieden. Einfache Glüh- und Härtearbeiten.

#### Schweißerei:

Die Werkstätte Schweißerei beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Sicherheitsvorschriften für die Durchführung von Schweißarbeiten. Gasschmelz-, Elektro- und Schutzgasschweißen (Arbeitsweise und Bedienung von Schweißgeräten. Schweißen von Stumpf-, Kehl- und Ecknähten an verschiedenen Werkstücken und in verschiedenen Positionen, Blech- und Rohrschweißen); Hartlöten, Brennschneiden.

#### Formenbau:

Die Werkstätte Formenbau beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Für den Bereich Modelltischlerei: Anwendung im Modellbau, Fertigkeiten, Holzverbindungen, Anfertigen einfacher Modelle aus verschiedenen Werkstoffen).

Für den Bereich Gießerei: Formsandaufbereitung und Prüfung, Herstellen von Kernen ein- und mehrteiliger Gussformen, Schmelzen, Gießen, Gussputzen.

Für den Bereich Kunststoffverarbeitung: Verarbeitung thermoplastischer Halbzeuge und duroplastischer Faserverbundwerkstoffe. Spanende Verarbeitungsverfahren (Sägen, Fräsen, Bohren, Feilen, Drehen). Schweiß- und Klebetechniken.

#### Werkzeug- und Vorrichtungsbau:

Die Werkstätte Werkzeug- und Vorrichtungsbau beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Herstellen einfacher Schnitt-, Stanz-, Mess- und spanabhebender Werkzeuge und von Vorrichtungen unter Verwendung von genormten Bauteilen und Baugruppen. Herstellen von Vorrichtungen und Werkzeugen, Wärmebehandlung des Stahles, Härteprüfung, Schleifen und Abziehen von Schneidwerkzeugen. Rund-, Form- und Flachsleifen.

#### Montage:

Die Werkstätte Montage beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Zerlegen und Zusammenbau von Maschinen, Baugruppen und Geräten. Justieren, Prüfen und Instandsetzen. Feststellen und Beheben von mechanischen Störungen. Pneumatische und hydraulische Installationen (Kalt- und Warmbiegen. Einziehen und Aushalsen von Rohren einschließlich Warmbehandlung; Rohrgewindeschneiden; Vorrichten und Zusammenbauen von Rohrleitungen aus Stahl, Nichteisenmetallen und Kunststoff; Dichten und Schutzisolieren, Druckprüfung).

#### Elektrotechnik:

Die Werkstätte für Elektrotechnik beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Niederspannungsinstallation, Zurichten und Verlegen von Leitungen, Herstellen von Verbindungen. Installationsschaltungen. Inbetriebnahme und Wartung von Verteil-, Sicherungs- und Schalteinrichtungen unter Beachtung der elektrischen und mechanischen Schutzmaßnahmen.

#### Arbeitsvorbereitung:

Die Werkstätte Arbeitsvorbereitung beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Arbeitsplanung und Arbeitssteuerung. Arbeitsaufträge. Vor- und Nachkalkulation. Werkstattzeichnungen. Beschaffungswesen."

Für den Bereich des Kollegs für Maschinenbau-Installation, Gebäudetechnik und Energieplanung seien folgende Werkstätten vorgesehen, in denen die jeweiligen Fertigkeiten/Ausbildungsziele vermittelt werden sollten:

#### "Grundausbildung:

Die Werkstätte Grundausbildung beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Werkstättenbetrieb, Werkstättenordnung, Unfallverhütung, manuelle Fertigkeiten (Messen, Anreißen, Körnen, Feilen, Schleifen von Hand, Meißeln, Sägen, Bohren, Senken, Gewindeschneiden von Hand, Schaben, Stempeln.

Blechbearbeitung:

Die Werkstätte Blechbearbeitung beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Zuschneiden, Scheren, Treiben, Schweifen, Sicken, Wulsten, Falzen, Runden, Bördeln, Nieten, Abkanten, Weichlöten, Blechbearbeitungsmaschinen. Blechabwicklungen.

Mechanische Werkstätte:

Die mechanische Werkstätte beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Arbeiten an Werkzeugmaschinen (Drehmaschine, Tisch- und Säulenbohrmaschine, Fräsmaschine).

Gas-, Wasser- und Heizungsinstallation:

Die Werkstätte Gas-, Wasser- und Heizungsinstallation beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Biegen und Richten von Rohren, Rohrgewindeschneiden, Rohrverbindungen, Dichten und Schutzisolierungen, Löt- und Klemmverbindungen. Verlegen von Leitungen. Feststellen und Beheben von Fehlern an Leitungen und Anlagen. Montage (Zusammenbau und Justieren von Anlagen und Geräten der Sanitär-, Heizungs-, Lüftungs-, Klima- und Kältetechnik). Inbetriebnahme, Funktionsprüfung, Dichtheitsprüfung, Einschleifen, Sicherheitsvorschriften.

Elektroinstallation:

Niederspannungsinstallation, Inbetriebnahme von Verteil-, Sicherungs- und Schalteinrichtungen, Inbetriebnahme von Beleuchtungsanlagen, Anwenden der elektrischen Schutzmaßnahmen. Schwachstrominstallationen, Anschließen einfacher elektrischer Geräte, Inbetriebnahme von elektrischen und elektronischen Ruf- und Signaleinrichtungen.

Schweißerei:

Die Werkstätte Schweißerei beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Sicherheitsvorschriften. Gasschmelzschweißen, Schweißnahtvorbereitung, Schweißen von Eck-, Kehl-, Stumpfnähten und Rohren, Hartlöten. Brennschneiden. Härten und Anlassen. Lichtbogenschweißen, Schweißnahtvorbereitung, Schweißen von Stumpf-, Kehl- und Ecknähten; Vermeiden und Beseitigen von Schweißnahtfehlern. Elektrisches Widerstand-schweißen, Schutzgasschweißen.

Rohrleitungsbau:

Die Werkstätte Rohrleitungsbau beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Werkstattmäßige Arbeiten an Rohrleitungen im Klimatechnik- und Lüftungsanlagenbau. Isolierungen.

Kunststoffverarbeitung:

Die Werkstätte Kunststoffverarbeitung beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Bearbeitung von Thermoplasten, Duroplasten und Elasten."

Für den Bereich der Höheren Lehranstalt für Bautechnik - Ausbildungszweig Umwelttechnik seien folgende Werkstätten vorgesehen, in denen die jeweiligen Fertigkeiten/Ausbildungsziele vermittelt werden sollten:

"Grundausbildung:

Die Werkstätte Grundausbildung beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Werkstättenbetrieb, Werkstättenordnung, Unfallverhütung, manuelle Fertigkeiten (Messen, Anreißen, Körnen, Feilen, Schleifen von Hand, Meißeln, Sägen, Bohren, Senken, Gewindeschneiden von Hand, Schaben, Stempeln.

Maurerei:

Die Werkstätte Maurerei beinhaltet folgende Arbeitsprozesse

und Fertigungsziele:

Bauwerkstättenbetrieb, Bauhof- und Werkstättenordnung, Unfallverhütung, Werkzeuge, Vorrichtungen, Arbeitsbehelfe (Handhabung, Wartung), Anlegearbeiten, Waagriss und Aufriss, Mörtelbereitung, Vollziegelmauerwerk, Verlegen von Bauteilen (Einmauern); Pfeiler, grober und feiner Innenwandverputz, einfache Gerüstungen, Mauerwerk aus neuzeitlichen Baustoffen, Kamine, Abgasfänger, Lüftungen, Kanalisation, Zwischenwände, Stahlträger, Einbau von Überlagern, Stufen, Versetzarbeiten (Fenster und Türstöcke), Bauwerksabdichtungen, Außenputz, Stahlrohrgerüst.

Blechbearbeitung:

Die Werkstätte Blechbearbeitung beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Zuschneiden, Scheren, Treiben, Schweifern, Sicken, Wulsten, Falzen,

Runden, Bördeln, Nieten, Abkanten, Weichlöten

Beton- und Stahlbetonbau:

Die Werkstätte Blechbearbeitung und Stahlbau beinhaltet

folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Bewehrung; Schalung und Absteifungen, Betonwerksteine und Betonfertigteile, Stahlbeton-konstruktion unter Verwendung von Ortsbeton und Fertigteilen.

Mechanische Werkstätte:

Die mechanische Werkstätte beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Dreh-, Fräs-, Hobel und Bohrmaschinen, Aufspannen und Einrichtungen von Werkstücken und Werkzeugen, Drehen, Kegeldrehen, Außen- und Innengewindedrehen, Kordeln, Rändeln, Hobeln, Fräsen, Passen.

Gas-, Wasser- und Heizungsinstallation:

Die Werkstätte Gas-, Wasser- und Heizungsinstallation beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Rohrgewindeschneiden, Rohrverbindungen, Dichten und Schutzisolieren, Löt- und Klemmverbindungen, Verlegen von Versorgungs-, Abfluss- und Abgasleitungen, Feststellen und Beheben von Fehlern an Leitungen und Anlagen, Anschließen von Wasserversorgungseinrichtungen, Heizungen und sanitären Anlagen, Dichtheitsprüfung, Montage (Zusammenbau und Justieren von Anlagen und Geräten der Heizungs-, Lüftungs-, Klima und Kältetechnik), Inbetriebnahme, Funktionsprüfung, besondere Sicherheitsvorschriften.

Schweißerei:

Die Werkstätte Schweißerei beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Sicherheitsvorschriften, Gasschmelz- und Lichtbogenschweißen (Schweißnahtvorbereitung, Schweißen von Stumpf-, Kehl und Ecknähten in verschiedenen Werkstückdichten und Positionen; Ein- und Mehrlagenschweißungen; Vermeiden und Beseitigen von Schweißnahtfehlern), Hartlöten, elektrisches Widerstandsschweißen, Brennschneiden.

Rohrleitungsbau:

Die Werkstätte Rohrleitungsbau beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Blechbearbeitungsmaschinen, Profilscheren, pneumatische, hydraulische und elektrische Arbeitsgeräte, Blechabwicklungen, Punktschweißen, Kleben, Werkstattmäßige Arbeiten an Rohrleitungen im Klimaanlagen- und Lüftungsanlagenbau, Isolierungen.

Baumaschinen:

Die Werkstätte Baumaschinen beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Handhabung, Einsatz und Wartung

Außenbaustelle:

Die Werkstätte Baumaschinen beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Einfache Bauarbeiten auf schuleigenen Baustellen, die Inhalte aus mehreren Themenbereichen kombinieren, Fassadengestaltung, Verlegen von Steinen, Aufstellung von Gerüsten üblicher Bauart."

Für den Bereich der Höheren Lehranstalt, Kolleg für Bautechnik - Ausbildungszweig Umwelttechnik seien folgende Werkstätten vorgesehen, in denen die jeweiligen Fertigkeiten/Ausbildungsziele vermittelt werden sollten:

"Maurerei - Handwerkstätte:

Die Werkstätte Baumaschinen beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Bauhofbetrieb, Bauhofordnung, Unfallverhütung, Handhaben und Instandhalten der zu verwendenden Werkzeuge, Baumaschinen, Baugeräte, Vorrichtungen, Einrichtungen und Arbeitsbehelfe, Anlegen von Gebäuden, Aufstellen und Einwinkeln von Schnurgerüsten, Herstellen von verschiedenartigen Mauerwerkskörpern aus Werksteinen und anderen Baustoffen, Aufreißen und Anlegen von Mauern und Wänden, Mörtelbereitung, Ziegelmauerwerk einschließlich Pfeiler, Rauchfänge, Abgasfänge und Lüftungen mit den verschiedenen Mörtelarten, Waagriss und Aufstrich. Überdecken von Maueröffnungen, Gerüstungen (Arten, konstruktive Elemente), grober und feiner Innenwandputz auf verschiedenen Putzträgern, horizontale und vertikale Bauwerksabdichtungen, Versetzen von Tür- und Fensterstöcken oder Zargen, Herstellen verschiedenartiger Wände und Mauerwerkskörper aus verschiedenen Baustoffen. Natursteinmauerwerk einschließlich Zurichten der Steine, Verfugen des Mauerwerks, Aufreißen und mauern von Bögen, Lehrbögen und Gewölben, aufstellen von Leichtwänden.

Beton- und Stahlbetonbau:

Die Werkstätte Beton und Stahlbetonbau beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Einfache Schalungen, Betonherstellung, Transportieren, Einbringen, Verdichten und Nachbehandeln des Betons, Fundierungen aus bewehrtem und unbewehrtem Beton, Biegen und Verlegen von Baustahl nach Biege- und Bewehrungsplänen, Einbauen und Verlegen von Betonwerksteinen, Betonfertigteilen und Fertigteildecken, Versetzen von Stufen, Schalungssysteme, Stahlbeton, Stahlbetonkonstruktionen unter Verwendung von Ortsbeton und Fertigteilen, Montagebau, Spannbetonkonstruktionen

Arbeitsvorbereitung und Material:

Die Werkstätte Arbeitsvorbereitung und Material beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Bedarfsermittlungen, Lagern und Sortieren von Baustoffen, Lagern, pflegen und auswählen von Hölzern, vorbereiten für die Baustelleneinrichtung, Termin- und Einsatzplanung, Organisation des Lagerplatzes, Führung des Inventars, Innerbetriebliche Abrechnung, Bauberichterstattung, Bauabrechnung in Bezug auf schuleigene Produkte und Baustellen unter Einsatz moderner Hilfsmittel einschließlich EDV.

Mechanische Werkstätte:

Die mechanische Werkstätte beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Werkstättenbetrieb, Werkstättenordnung, Unfallverhütung, Arbeiten an einfachen Werkzeugmaschinen, Dreh-, Fräs-, Hobel und Bohrmaschinen, Aufspannen und Einrichtungen von Werkstücken und Werkzeugen, Drehen, Kegeldrehen, Außen- und Innengewindedrehen, Kordeln, Rändeln, Hobeln, Fräsen, Passen.

Blecbearbeitung:

Die Werkstätte Blecbearbeitung beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Zuschneiden, Scheren, Treiben, Schweißen, Sicken, Wulsten, Falzen,  
Runden, Bördeln, Nieten, Abkanten, Weichlöten.

Schweißerei:

Die Werkstätte Schweißerei beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Sicherheitsvorschriften, Gasschmelz- und Lichtbogenschweißen (Schweißnahtvorbereitung, Schweißen von Stumpf-, Kehl und Ecknähten in verschiedenen Werkstückdichten und Positionen; Ein- und Mehrlagenschweißungen; Vermeiden und Beseitigen von Schweißnahtfehlern), Hartlöten, elektrisches Widerstandsschweißen, Brennschneiden, Dünnblech-, Rohr-, Überkopf-, Spiegelschweißen.

Gas-, Wasser- und Heizungsinstallation:

Die Werkstätte Gas-, Wasser- und Heizungsinstallation beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Rohrgewindeschneiden, Rohrverbindungen, Dichten und Schutzisolieren, Löt- und Klemmverbindungen, Verlegen von Versorgungs-, Abfluss- und Abgasleitungen, Feststellen und Beheben von Fehlern an Leitungen und Anlagen, Anschließen von Wasserversorgungseinrichtungen, Heizungen und sanitären Anlagen, Dichtheitsprüfung, Montage (Zusammenbau und Justieren von Anlagen und Geräten der Heizungs-, Lüftungs-, Klima und Kältetechnik), Inbetriebnahme, Funktionsprüfung, besondere Sicherheitsvorschriften.

Rohrleitungsbau:

Die Werkstätte Rohrleitungsbau beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Blechbearbeitungsmaschinen, Profilscheren, pneumatische, hydraulische und elektrische Arbeitsgeräte, Blechabwicklungen, Punktschweißen, Kleben, Werkstattmäßige Arbeiten an Rohrleitungen im Klimaanlagen- und Lüftungsanlagenbau, Isolierungen."

Der Beschwerdeführer habe folgende Werkstätten "mit je 0,5 Wochenstunden Lehrverpflichtungsgruppe II pro Werkstätte zur Einrechnung" beantragt:

"Grundausbildung

Mechanische Werkstätte Drehen I

Mechanische Werkstätte Drehen II

Mechanische Werkstätte Fräsen I

Mechanische Werkstätte Fräsen II

Programmgesteuerte Werkzeugmaschinen - Drehen

Programmgesteuerte Werkzeugmaschinen - Fräsen

Werkzeug- und Vorrichtungsbau

Modelltischlerei

Gießerei

Stahlbau

Rohrleitungsbau

Montage

Gas- Wasser -Heizungsinstallation

Heizungslabor

Elektro - und Autogenschweißerei Fertigungsmesstechnik und Qualitätssicherung Arbeitsvorbereitung"

Anhand der dargestellten Lehrplaninhalte mit den damit verbundenen Ausbildungszielen und Arbeitsprozessen gebührten dem Beschwerdeführer gemäß § 5 der Verordnung über die Einrechnung von Nebenleistungen in die Lehrverpflichtung folgende Wochenstunden (kurz: WS) zur Einrechnung:

"Grundausbildung: 0,125 WS

mechanische Werkstätte: 0,10 WS

Schweißerei: 0,50 WS

Montage: 0,25 WS

Modelltischlerei und Gießerei: 0,50 WS

Werkzeug- und Vorrichtungsbau: 0,17WS Arbeitsvorbereitung: 0,25 WS Blechbearbeitung: 0,50 WS

Gas- Wasser- und Heizungsinstallation: 0,50 WS Rohrleitungsbau: 0,50 WS"

Ausgehend von den Inhalten der entsprechenden Lehrpläne und den damit verbundenen Ausbildungszielen und Arbeitsprozessen käme eine Einrechnung für die Räumlichkeiten "mechanische Werkstätte Drehen I, Fräsen I & II", "Programmgesteuerte Werkzeugmaschinen - Drehen/Fräsen", "Gießerei", "Stahlbau", "Heizungslabor" sowie "Fertigungsmesstechnik und Qualitätssicherung" als jeweils "eigene Werkstätte" nicht in Betracht. Laut Lehrplan seien Fertigkeiten wie einfaches Fräsen, Drehen, Hobeln sowie Fräs- und Dreharbeiten mit steigendem Schwierigkeitsgrad in der Werkstätte "mechanische Werkstätte" zu vermitteln. Das Arbeiten an programmgesteuerten Fräs- und Drehmaschinen sei als Ausbildungsziel ebenfalls Teil des Unterrichts in der "mechanischen Werkstätte". Demgemäß sei eine Einrechnung für Werkstätten "mechanische Werkstätte Drehen I, Fräsen I & II" sowie "Programmgesteuerte Werkzeugmaschinen - Drehen/Fräsen" nicht vorgesehen. Es sei nur die Einrechnung hinsichtlich einer einzigen Werkstätte "mechanische Werkstätte" zulässig. Die zur Einrechnung beantragte Werkstätte "Gießerei" sei gemäß dem Lehrplan in einer einzigen Werkstätte "Modelltischlerei und Gießerei" zusammengefasst, sodass trotz deren räumlicher Trennung nicht vom Vorliegen zweier unabhängiger Werkstätten ausgegangen werden könne. Eben solches gelte für die beantragte Werkstätte "Stahlbau", die gemäß dem Lehrplan in der Werkstätte "Blechbearbeitung und Stahlbau" zusammengefasst sei. Die beantragte Werkstätte "Heizungslabor" sei in der Werkstätte "Gas-, Wasser- und Heizungsinstallation" enthalten, sodass eine gesonderte Einrechnung nicht erfolgen könne. Eine Werkstätte "Fertigungsmesstechnik und Qualitätssicherung" sei in keinem an der HTL zur Anwendung kommenden Lehrplan enthalten und könne daher auf Grund fehlender Lehrplaninhalte nicht als Werkstätte eingerechnet werden.

Bei der HTL handle es sich um die größte derartige Schule Österreichs, sowohl bezogen auf die Liegenschaft mit den darauf befindlichen Gebäuden als auch auf die Schülerzahl. Es bestünde daher - verglichen mit anderen Schulen - eher die Möglichkeit, Werkstätten großzügiger anzulegen. Dies könne jedoch im Sinn der genannten Verordnung nicht dafür von Bedeutung sein, ob größere Schulen mehr Werkstätten als im Lehrplan vorgesehen betrieben. Allfälligen räumlichen Trennungen von Werkstättenbereichen, die trotzdem und auf Grund des Lehrplans als Einheit zu sehen seien, könne daher - ebenso wie dem großen Raumangebot - im Sinn der genannten Verordnung keine Bedeutung beigemessen werden. Anderenfalls hätte dies zur Folge, dass "kleinere" technische Schulen, an denen Werkstättenunterricht vorgesehen sei, und die auf Grund beengter baulicher Möglichkeiten die Werkstätten nicht (teilweise) auf mehrere Räume aufteilen könnten, benachteiligt wären.

Der Beschwerdeführer habe die Werkstätten "Grundausbildung", "mechanische Werkstätte", "Montage", "Werkzeug- und Vorrichtungsbau" sowie "Arbeitsvorbereitung" jeweils gemeinsam mit anderen Werkstättenleitern betreut, sodass lediglich eine Anrechnung im näher angeführten aliquoten Ausmaß erfolgen habe können.

Hieraus ergäben sich folgende Einrechnungen in die Lehrverpflichtung:

Für den Unterricht von 11 Klassen/Jahrgängen im Pflichtgegenstand "Werkstätte" jeweils 0,5 Wochenstunden der Lehrverpflichtungsgruppe II (5,5 WS);

für den Unterricht von fünf Klassen/Jahrgängen im Pflichtgegenstand "bautechnisches Praktikum" bzw. "Praktische Bauarbeiten" bzw. im Bereich der Holzverarbeitung des Pflichtgegenstandes "Werkstätte" jeweils 0,8 Wochenstunden der Lehrverpflichtungsgruppe II (4 WS);

für die Werkstätten Schweißerei, Modelltischlerei und Gießerei, Blechbearbeitung, Gas-, Wasser- und Heizungsinstallationen und Rohrleitungsbau je 0,5 Wochenstunden der Lehrverpflichtungsgruppe II (2,5 WS);

für die Werkstätten Montage und Arbeitsvorbereitung je 0,25 WS der Lehrverpflichtungsgruppe II (0,5 WS);

für die Werkstätte Grundausbildung 0,125 WS der Lehrverpflichtungsgruppe II, für die Werkstätte mechanische Werkstätte 0,10 WS der Lehrverpflichtungsgruppe II und für die Werkstätte Werkzeug- und Vorrichtungsbau 0,17 WS der Lehrverpflichtungsgruppe II (0,395 WS);

und für die Fachrichtungen HTL Maschinenbau, Fachschule für Maschinenbau, Kolleg für Gebäudetechnik und Energieplanung, HTL Bautechnik-Umwelttechnik und Kolleg Bautechnik-Umwelttechnik anteilig 4,5 WS der Lehrverpflichtungsgruppe II.

In Summe mache dies "17,395 aufgerundet auf 17,40 Wochenabschlagsstunden der Lehrverpflichtungsgruppe II" aus.

Zu Spruchpunkt 2 des angefochtenen Bescheides für die Schuljahre 1994/95, 1995/96 und 1996/97 verwies die belangte Behörde auf die Begründung zu Spruchpunkt 1 des angefochtenen Bescheides.

In ihrer Begründung zu Spruchpunkt 3 des angefochtenen Bescheides führte die belangte Behörde aus, für den Bereich Maschineningenieurwesen seien folgende Werkstätten vorgesehen, in denen die jeweiligen Fertigkeiten/Ausbildungsziele vermittelt werden sollten:

"Arbeitsmethoden:

Die Werkstätte Arbeitsmethoden beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Werkstättenbetrieb, Werkstättenordnung, Unfallverhütung, Sicherheitsvorschriften, Schutzmaßnahmen, Führung von Aufzeichnungen und Arbeitsprotokollen, facheinschlägige Grundausbildung.

Mechanische Grundausbildung:

Die Werkstätte mechanische Grundausbildung beinhaltet

folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Fertigkeiten wie Messen, Anreißen, Körnen, Feilen, Schleifen von Hand, Meißeln, Sägen, Senken, Gewindeschneiden von Hand, Schaben, Stempeln, Schleifen, Passen, Reiben von Hand, Bohren, Drehen, Fräsen und maschinelles Gewindeschneiden.

Blechbearbeitung und Stahlbau:

Die Werkstätte Blechbearbeitung und Stahlbau beinhaltet

folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Richten, Biegen, Nieten, Abkanten, Bördeln, Treiben, Schneiden, Weichlöten, Oberflächenschutz durch Anstrich, Kleben, Grundkenntnisse der gebräuchlichen Beschläge.

Modelltischlerei:

Die Werkstätte Modelltischlerei beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Fertigkeiten wie Messen, Anreißen, Sägen, Hobeln, Bohren, Stemmen, Stechen, Raspeln, Feilen, Schlitzen und Schleifen. Herstellen von Holzverbindungen wie Schrauben, Leimen, Fügen, Überplatten, Falzen, Nuten, Zapfen und Zinken. Anfertigen einfacher Modelle aus verschiedenen Werkstoffen.

Schmiede:

Die Werkstätte Schmiede beinhaltet folgende Arbeitsprozesse

und Fertigungsziele:

Freiformschmieden, Strecken, Breiten, Spitzen, Stauchen, Lochen, Spalten, Absetzen, Richten, Biegen, Kröpfen, Rollen, Verdrehen, Schrotten, Gesenkschmieden, einfache Glüh- und Härtearbeiten.

#### Kunststofftechnik:

Die Werkstätte Kunststofftechnik beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Verarbeitung thermoplastischer Halbzeuge und duroplastischer Faserverbundwerkstoffe, spanende Bearbeitungsverfahren wie Sägen, Fräsen, Bohren, Feilen, und Drehen, Schweiß und Klebetechniken.

#### Mechanische Werkstätte:

Die Werkstätte mechanische Werkstätte beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Stirn- und Umfangfräsen, einfache Teilkopfarbeiten, einfache Arbeiten an programmgesteuerten Fräs- und Drehmaschinen, Dreharbeiten zwischen Spitzen, mit Setzstöcken, Planscheiben und Drehdornen, herstellen von Innen- und Außengewinden, Rändeln, Federwickeln, einfache Arbeiten an programmgesteuerten Maschinen.

#### Formenbau:

Die Werkstätte Formenbau beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Anfertigen einfacher Modelle aus verschiedenen Werkstoffen, Formgestaltung, -aufbereitung und Prüfung. Herstellen von Formen nach unterschiedlichsten Techniken und Verfahren.

#### Schweißerei:

Die Werkstätte Schweißerei beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Sicherheitsvorschriften für die Durchführung von Schweißarbeiten, Gasschmelz-, Elektro- und Schutzgasschweißen (Arbeitsweise und Bedienung von Schweißgeräten, Schweißen von Stumpf-, Kehl- und Ecknähten an verschiedenen Positionen, Blech- und Rohrschweißen, Hartlöten, Brennschneiden, Punktschweißen und Stahlbauarbeiten.

#### Montage und Installationstechnik:

Die Werkstätte Montage und Installationstechnik beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Zerlegen und Zusammenbau von Maschinen, Baugruppen und Geräten, Justieren, Prüfen und Instandsetzen, Feststellen und Beheben von mechanischen Störungen, Zurichten, Verlegen und Prüfen von druckmittelführenden Leitungen, Installationsarbeiten, Heizungsanlagen, Wasserversorgung und Pumpen.

#### Werkstätte für Elektrotechnik:

Die Werkstätte für Elektrotechnik beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Niederspannungsinallation, Zurichten und Verlegen von Leitungen, Herstellen von Verbindungen, Installationsschaltungen, Inbetriebnahme und Wartung von Verteil-, Sicherungs- und Schalteinrichtungen unter Beachtung der elektrischen und mechanischen Schutzmaßnahmen, Inbetriebsetzen elektrischer Geräte."

Für den Bereich Maschineningenieurwesen Ausbildungszweig - Maschinen- und Anlagentechnik seien folgende Werkstätten und Werkstättenlaboratorien vorgesehen, in denen die jeweiligen Fertigkeiten/Ausbildungsziele vermittelt werden sollten:

#### "Werkstättenlaboratorien Programmgesteuerte Werkzeugmaschinen:

Das Werkstättenlaboratorium programmgesteuerte Werkzeugmaschinen beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

CNC-Programme, Sonderprobleme der Zerspanungstechnik, manuelle und rechnerunterstützte Programmierung, Einsatz verschiedener Werkzeuge an der Maschine.

#### Elektrotechnik und Elektronik:

Das Werkstättenlaboratorium Elektrotechnik und Elektronik beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Anschließen von elektrischen Maschinen, Inbetriebsetzen von Stromverbrauchern, Mess-, Schalt- und Steuergeräten, Fehlersuche an elektrischen und elektronischen Geräten und Systemen.

#### Steuerungstechnik:

Das Werkstättenlaboratorium Steuerungstechnik und beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Elemente der Steuerungstechnik, Bausteine, logische Grundfunktion, Schaltplanentwurf, Darstellung von Bewegungsabläufen, weg- und zeitabhängige Steuerungen, Aufbau von Steuerungen für druckführende Leitungen. Signalaufnahme und Signalverarbeitung, fest verdrahtete und freiprogrammierbare Steuerungen, Erarbeiten von Lösungsmöglichkeiten komplexer industrieller Steuerungsaufgaben.

#### Arbeitsvorbereitung:

Das Werkstättenlaboratorium Arbeitsvorbereitung und beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Rechnerunterstützte Arbeitsplanung, Arbeitssteuerung und Arbeitsauftragserstellung und Produktionskostenberechnung, statistische Auswertung, Führung von praxisüblichen Dateien, Lagerhaltung, Projektbezogene Themenbereiche nach Maßgabe des Ausbildungs-schwerpunktes.

#### Fertigungsmesstechnik und Qualitätssicherung:

Das Werkstättenlaboratorium Fertigungsmesstechnik und Qualitätssicherung beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Messen mit mechanischen und elektrischen Längenmessgeräten, Lehren, Mess- und Profilprojektoren, Oberflächenrauigkeitsmessungen, Qualitätsdaten, Aufbereitung, Prüfungs-ablauf, Fehlerbeseitigung und -verhütung, Qualitätsberichterstattung.

#### Werkstätten

##### Mechanische Werkstätte:

Die Werkstätte mechanische Werkstätte beinhaltet folgende

Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Fräs- und Bohrarbeiten mit steigendem Schwierigkeitsgrad, Verzahnungen mit Teilapparat, Fräsen und Bohren nach Koordinatensystem, Dreharbeiten mit steigendem Schwierigkeitsgrad, Formdrehen, Außermittedrehen, Kegeldrehen, Gewindesonderformen, mehrgängige Innen- und Außengewinde, Arbeiten an numerisch gesteuerten Maschinen, erstellen von CNC-Programmen.

##### Werkzeug- und Vorrichtungsbau:

Die Werkstätte Werkzeug- und Vorrichtungsbau beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Herstellen von Vorrichtungen, Schnitt-, Spritz- und Druckgusswerkzeugen, Wärmebehandlung des Stahles, Härteprüfung, Schleifen und Abziehen von Schneidewerkzeugen, Rund-, Form- und Flachsleifen.

##### Blechbearbeitung und Stahlbau:

Die Werkstätte Blechbearbeitung und Stahlbau beinhaltet

folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Arbeiten an Blechbearbeitungsmaschinen und pneumatischen und hydraulischen Arbeitsgeräten, Punktschweißen, Ausführung von Stahlbauarbeiten in branchenüblicher schweißtechnischer Ausführung (Schweißkantenvorbereitung, Heft- und Schweißfolge nach Schweißplan), Anwendung der im Stahlbau verwendeten Verbindungs- und Befestigungssysteme, Oberflächentechnik (Korrosionsschutz durch Anstrich, Anwendung von Beschichtungswerkstoffen).

##### Arbeitsvorbereitung:

Die Werkstätte Arbeitsvorbereitung beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Arbeitsplanung und Arbeitsteuerung, Arbeitsaufträge, Vor- und Nachkalkulation, CAD-CAM-Kopplung, Beschaffungswesen, Berechnung der Produktionskosten aller Aufträge der Schulwerkstätte.

##### Werkstätte für Elektrotechnik und Steuerungstechnik:

Die Werkstätte für Elektrotechnik und Steuerungstechnik beinhaltet folgende Arbeitsprozesse und Fertigungsziele:

Anschließen von elektrischen Maschinen, Fehlersuche an elektrischen und elektronischen Geräten und Systemen, Aufbau einfacher pneumatischer und hydraulischer Steuerungen."

Für den Bereich Maschineningenieurwe

**Quelle:** Verwaltungsgerichtshof VwGH, <http://www.vwgh.gv.at>

© 2024 JUSLINE

JUSLINE® ist eine Marke der ADVOKAT Unternehmensberatung Greiter & Greiter GmbH.

[www.jusline.at](http://www.jusline.at)