

Lebensmitteltechnik (Lehrberuf)

Weitere Informationen und Ausbildungsbetriebe unter <https://www.berufeerleben.at/berufe/2010>

Lehrzeit: 3 1/2 Jahre

Berufsbeschreibung

Lebensmitteltechniker*innen sind an der Erzeugung aller Arten von Lebensmitteln beteiligt. Sie wählen die erforderlichen Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffe aus (z. B. Fleisch, Gemüse, Gewürze, Zucker, Aromen), überprüfen deren Qualität und sorgen für eine fachgerechte Lagerung. Sie stellen die meist automatisierten Produktionsanlagen ein, bedienen und überwachen diese. Sie warten die Maschinen und Anlagen und führen einfache Reparaturen auch selbst durch.

Lebensmitteltechniker*innen arbeiten in Produktionshallen von Betrieben der Lebensmittelindustrie. Sie sind im Team mit Berufskolleg*innen und anderen Fachkräften der Lebensmittelproduktion und -kontrolle tätig.

Anforderungen

Körperliche Anforderungen:

- gute Reaktionsfähigkeit
- guter Geruchssinn
- guter Geschmackssinn
- Unempfindlichkeit gegenüber Gerüchen

Fachkompetenz:

- Datensicherheit und Datenschutz
- gute Beobachtungsgabe
- technisches Verständnis

Sozialkompetenz:

- Kommunikationsfähigkeit

Selbstkompetenz:

- Aufmerksamkeit
- Belastbarkeit / Resilienz
- Beurteilungsvermögen / Entscheidungsfähigkeit

- Flexibilität / Veränderungsbereitschaft
- Gesundheitsbewusstsein
- Umweltbewusstsein

Weitere Anforderungen:

- Hygienebewusstsein
- möglichst frei von Allergien sein

Methodenkompetenz:

- Koordinationsfähigkeit
- Kreativität
- Planungsfähigkeit
- systematische Arbeitsweise

Tätigkeiten und Aufgaben

- Roh-, Hilfs- und Zusatzstoffe (z. B. Fleisch, Gemüse, Wasser, Gewürze, Zucker, Geschmacksstoffe) auswählen und fachgerecht lagern
- Qualitätskontrollen und Eignungskontrollen an den Rohstoffen durchführen
- Produktion vorbereiten, Produktionsanlagen einstellen
- Steuerungsdaten der Maschinen, wie z. B. Auslesen, Waschen, Zurichten, Zerkleinern, Mischen, Haltbarmachen eingeben
- Materialien den Produktionsanlagen zuführen, die Anlagen bedienen bzw. überwachen
- bei Störungen die Anlagen abschalten, Fehler suchen und beheben
- Qualität der fertigen Produkte überprüfen, Proben entnehmen
- Maschinen und Anlagen warten, reinigen und desinfizieren
- einfache Reparaturen selbst durchführen