

## Abschlussprüfung Teil 1

### Karosserie- und Fahrzeugbaumechaniker/-in

Berufs-Nr.

**0992**

## Arbeitsauftrag

**Bereitstellungsunterlagen für  
den Ausbildungsbetrieb**

**Frühjahr 2024**

F24 0992 B2

**Standardbereitstellungsliste für  
den Ausbildungsbetrieb****Karosserie- und  
Fahrzeugbaumechaniker/-in**

**Nur die angekreuzten Prüfmittel, Werkzeuge und Hilfsmittel werden für die oben genannte Prüfung benötigt!**

**I Prüfmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:**

<input checked="" type="checkbox"/>	1	je	1 Stahlmaßstab	300 mm	500 mm	
<input checked="" type="checkbox"/>	2	je	1 Anschlagwinkel	100 × 70	150 × 300	
<input checked="" type="checkbox"/>	3		1 Messschieber	150 mm		DIN 862
<input checked="" type="checkbox"/>	4		1 Winkelmesser			

**II Werkzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:**

<input checked="" type="checkbox"/>	1		1 Anreißnadel					
<input checked="" type="checkbox"/>	2		1 Spitzzirkel	200 mm	Schenkellänge			
<input checked="" type="checkbox"/>	3		1 Körner					
<input checked="" type="checkbox"/>	4	je	1 Schlosserhammer	200 g	500 g	DIN 1041		
<input checked="" type="checkbox"/>	5		1 Holz- oder Kunststoffhammer					
<input type="checkbox"/>	6		1 Treibhammer					
<input type="checkbox"/>	7		1 Schweifhammer					
<input checked="" type="checkbox"/>	8	je	1 Flachstumpfeile	150-1	150-3	200-3	<del>300-4</del>	DIN 7261
<input checked="" type="checkbox"/>	9		1 Rundfeile	200-3				DIN 7261
<input checked="" type="checkbox"/>	10	je	1 Vierkantfeile	200-1	200-3			DIN 7261
<input checked="" type="checkbox"/>	11	je	1 Halbrundfeile	200-1	200-3			DIN 7261
<input checked="" type="checkbox"/>	12		1 Handbügelsäge für Metall	300 mm				DIN 6473
<input type="checkbox"/>	13	je	1 Schraubendreher für Schrauben mit Schlitz	A0,5 × 3,0	A0,8 × 4,0	A1 × 5,5		ISO 2380-2
<input checked="" type="checkbox"/>	14	je	1 Schraubendreher für Schrauben mit Kreuzschlitz	B4	B2			ISO 2351
<input type="checkbox"/>	15	je	1 Winkelschraubendreher für Schrauben mit Innensechskant	SW 2,5	SW 4	SW 5		ISO 2936
<input type="checkbox"/>	16	je	1 Figureschere und Durchlaufschere mit Übersetzung					
<input checked="" type="checkbox"/>	17	je	1 Lochblechschere rechts, links					
<input checked="" type="checkbox"/>	18		2 Grippzange	250 mm	Spannweite 28 mm			
<input checked="" type="checkbox"/>	19		1 Satz Schlüsselfeilen					
<input checked="" type="checkbox"/>	20		1 Karosseriemeißel					
<input type="checkbox"/>	21		1 Handsenker	Ø 1 bis 10 mm				
<input type="checkbox"/>	22		1 Blechkolben					

**III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:**

<input checked="" type="checkbox"/>	1		1 Putztuch			
<input checked="" type="checkbox"/>	2		1 Handfeger			
<input checked="" type="checkbox"/>	3		1 Feilenreiniger	CuZn-Blech		
<input checked="" type="checkbox"/>	4		1 Feilenbürste			
<input type="checkbox"/>	5	je	1 Schweißstab, Alu	Ø 1	Ø 2	
<input type="checkbox"/>	6		3 Stab Hartlot, Flussmittel			
<input type="checkbox"/>	7		1 Schweißbrille oder Lötbrille			
<input checked="" type="checkbox"/>	8		1 Schutzbrille			
<input checked="" type="checkbox"/>	9		1 Haarschutz (bei nicht unfallsicherem Haarschnitt)			
<input checked="" type="checkbox"/>	10		1 Paar Schutzhandschuhe			
<input checked="" type="checkbox"/>	11		Tabellenbücher			
<input checked="" type="checkbox"/>	12		Faserstift			
<input checked="" type="checkbox"/>	13	je	1 Bleistift	HB	H	
<input type="checkbox"/>	14		1 Bleistiftzirkel			
<input type="checkbox"/>	15		1 Dosenspitzer			
<input type="checkbox"/>	16		1 Geodreieck			
<input checked="" type="checkbox"/>	17		1 Kugelschreiber			
<input checked="" type="checkbox"/>	18		1 Taschenrechner			

#### IV Prüfmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

⊗	1	je	1 Satz Radienlehren	<del>R 1-7</del> R 7,5-15 R <del>15,5-25</del> (konkav und konvex)	
⊗	2		1 Messschieber	300 mm	DIN 862
⊗	3		1 Flachwinkel	200 × 150 mm	

#### V Werkzeuge und Hilfsmittel für die manuelle Werkstoffbearbeitung, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

⊗	1		1 Satz Schlagstempel (arabische Ziffern)	4 oder 5 mm	DIN 7353
⊗	2	je	1 Maulschlüssel	SW 8 <del>SW 10</del>	
○	3	je	1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen, wahlweise Maschinengewindebohrer	M4 M5 M6	DIN 352
⊗	4	je	1 <del>Flach-, Rund- und</del> Kombizange		
⊗	5		1 Blindnietzange für Nieten aus Stahl	Ø 2,4 bis 4 mm	
⊗	6	je	2 Schraubzwingen	150 mm Spannweite <del>200 mm Spannweite</del>	DIN 5117
○	7		1 Drahtbürste VA		
○	8		1 Gasanzünder		
○	9	je	1 Lochzange	Ø 4 mm Ø 5,5 mm	
○	10		1 Absetzzange		

#### VI Werkzeuge für die maschinelle Werkstoffbearbeitung, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

⊗	1	je	1 Spiralbohrer	Ø 2,9 Ø 3,3 Ø 4,2 Ø 4,5 Ø 9,0 Ø 9,2 Ø 12,0	
⊗	2	je	1 Kegelsenker	1-5 5-10 <del>10-16,5</del>	
○	3	je	1 Flachsenker	8 × 4,5 10 × 5,5 11 × 6,6	DIN 373
○	4		1 Schälbohrer	Ø 8 bis 20	

Der Prüfling ist vom Auszubildenden darüber zu unterrichten, dass seine Arbeitskleidung den berufsgenossenschaftlichen Vorschriften (DGUV) entsprechen muss. Entspricht die Arbeitskleidung nicht den Unfallverhütungsvorschriften nach DGUV, dann ist eine Teilnahme an der Prüfung nicht zulässig.

---

Dieser Prüfungsaufgabensatz wurde von einem überregionalen nach § 40 Abs. 2 BBiG zusammengesetzten Ausschuss beschlossen. Er wurde für die Prüfungsabwicklung und -abnahme im Rahmen der Ausbildungsprüfungen entwickelt. Weder der Prüfungsaufgabensatz noch darauf basierende Produkte sind für den freien Wirtschaftsverkehr bestimmt.  
Beispielhafte Hinweise auf bestimmte Produkte erfolgen ausschließlich zum Veranschaulichen der Produkthanforderung beziehungsweise zum Verständnis der jeweiligen Prüfungsaufgabe. Diese Hinweise haben keinen bindenden Produktcharakter.

#### Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen Normen entsprechen.  
Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße.

Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die noch verändert werden.

Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ().

Allgemeintoleranzen nach ISO 2768

Toleranz- klasse	von 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2

Für Teile mit Firmen- und Typenangaben können auch andere Teile mit gleichen Kenndaten eingesetzt werden.

#### I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1	1 Tafel	5 × <u>165</u> × <u>265</u>	DIN EN 16927	PVC-U	(vorgef. n. Skizze 1)
2	1 Blech	1 × <u>180</u> × <u>280</u>	EN 10130	DC01-A-m	
3	1 Blech	1 × <u>100</u> × <u>680</u>	EN 10130	DC01-A-m	
4	1 Blech	1 × <u>30</u> × 100	EN 10130	DC01-A-m	(vorgef. n. Skizze 2)
5	1 Blech	1 × <u>30</u> × 100	EN 10130	DC01-A-m	(vorgef. n. Skizze 3)
6	1 Blech	1,5 × <u>20</u> × <u>100</u>	EN 485	Al 99.8	
7	2 Blech	3 × <u>55</u> × 65	EN 10210	S235JRC+C	
8	1 Rundstahl	Ø 2 × <u>110</u>	EN 10278	S235JRC+C	

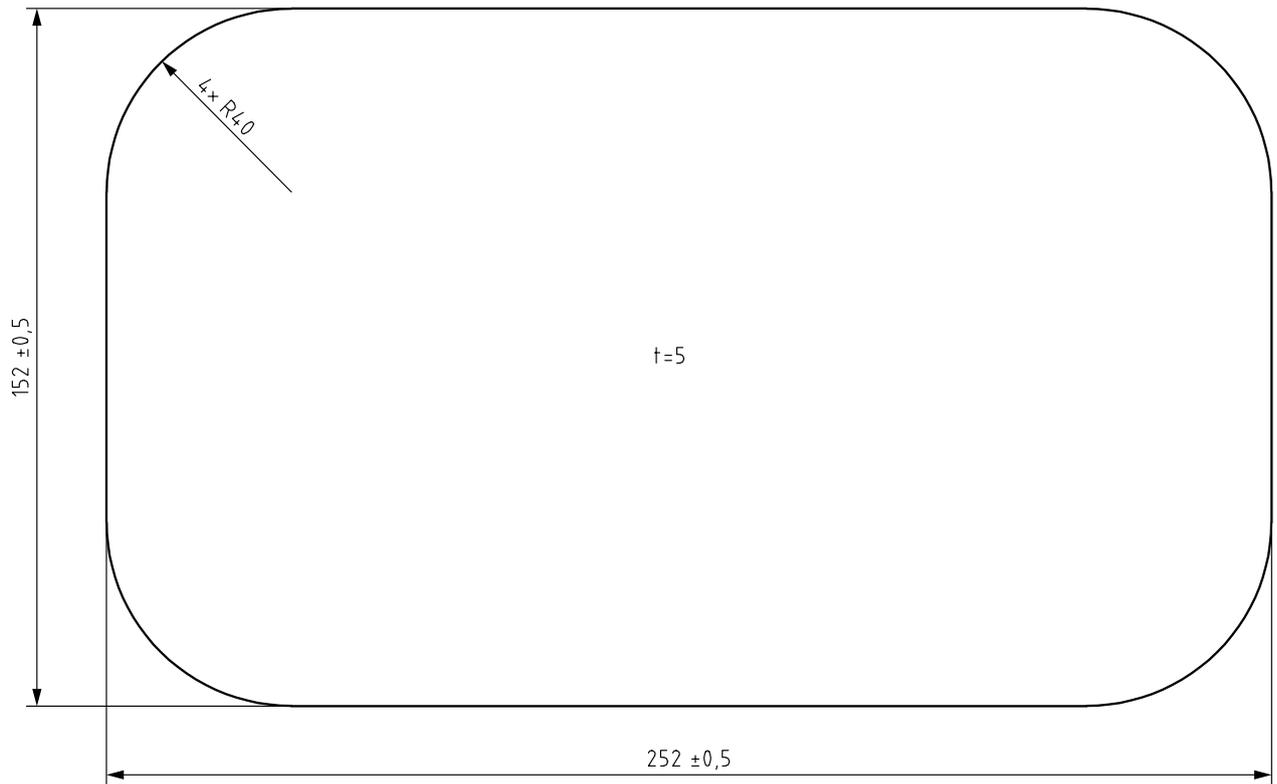
#### II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1	4 Senkschraube	M4 × 10	ISO 10642	4.8	
2	2 Sechskantschraube	M8 × 25	ISO 4017	5.6	
3	2 Blechschraube	3,5 × 6,5–F–H	ISO 7049	St	
4	4 Sechskantmutter	M4	ISO 4032	8	
5	2 Flügelmutter	M8	DIN 315	St	
6	4 Scheibe	4	ISO 7089	200 HV	
7	2 Scheibe	8	ISO 7093-1	200 HV	
8	4 Blindniet	4,0 × 6	DIN 15977	St/St	

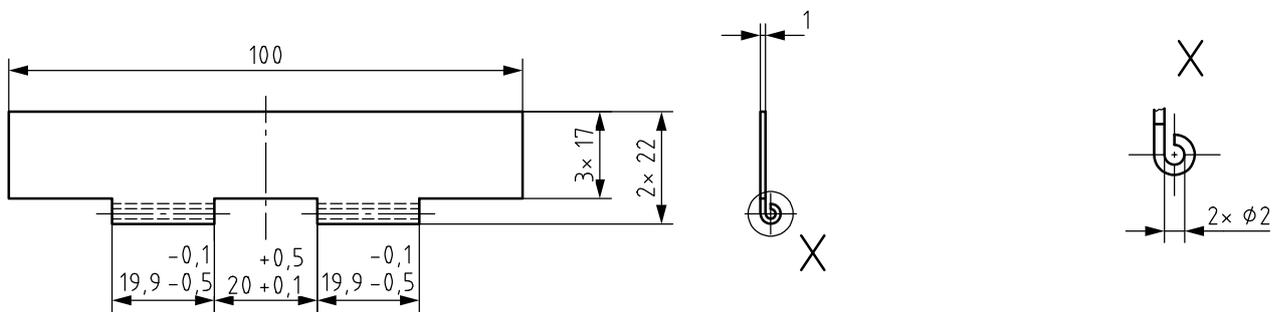
#### III Hilfsmittel, die für 2 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

1	1 Bördelhilfe	20 × 150 ±0,5 × 250 ±0,5	EN 10278	S235JRC+C	(vorgef. n. Skizze 4)
---	---------------	--------------------------	----------	-----------	-----------------------

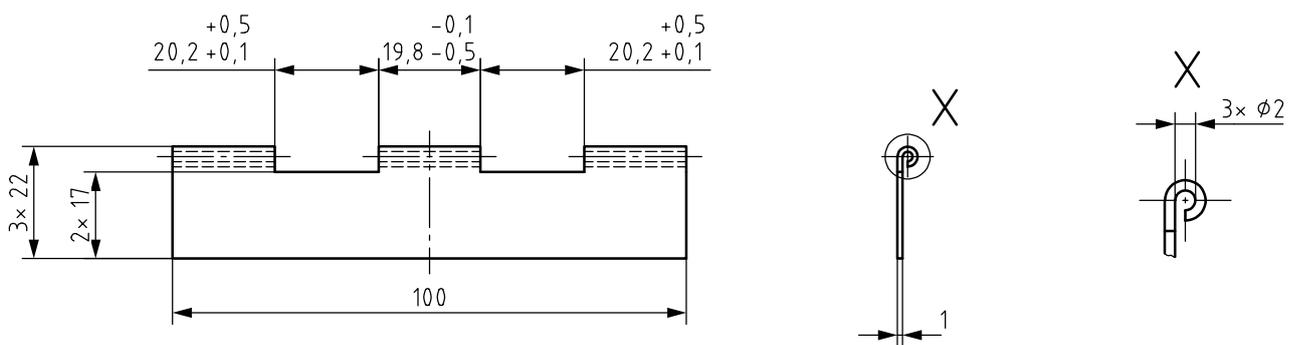
Skizze 1



Skizze 2



Skizze 3



Skizze 4

