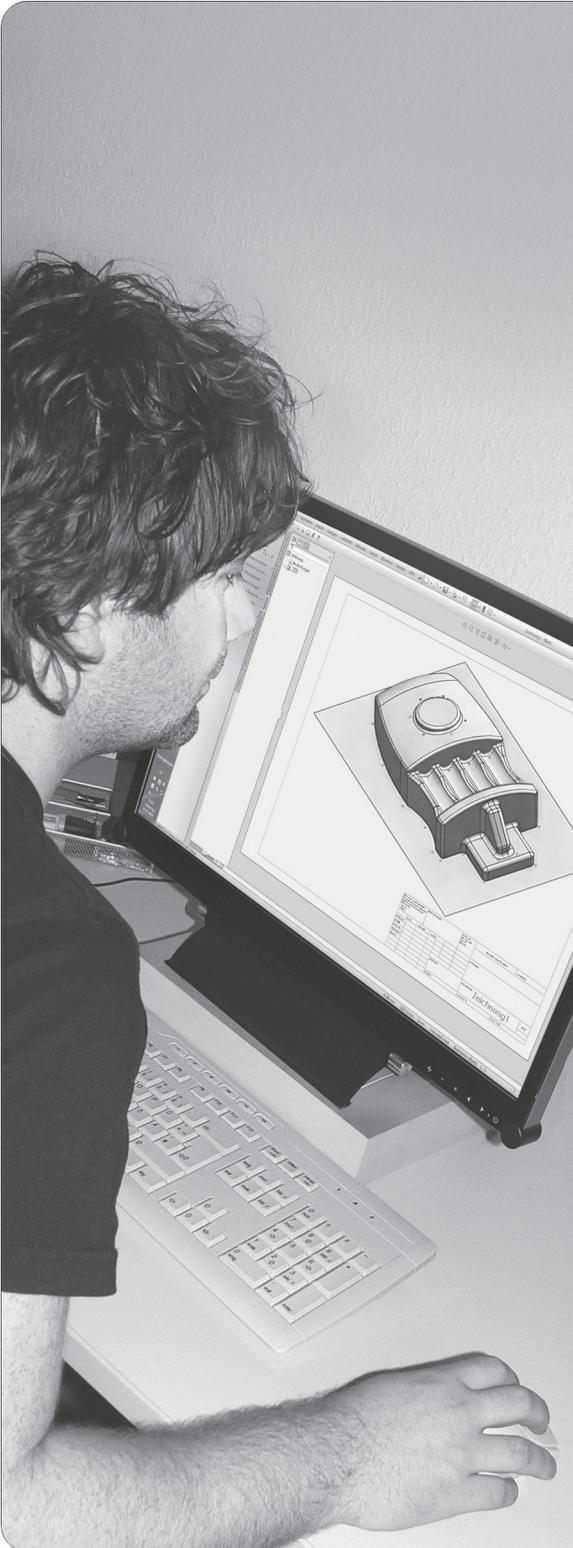


Prüfungsnummer

--	--	--	--	--

Vor- und Familienname

**Industrie- und Handelskammer**



## **Abschlussprüfung Teil 2/ Gesellenprüfung**

**Technischer Modellbauer  
Technische Modellbauerin**  
Fachrichtung  
Karosserie und Produktion

Berufs-Nr.

**0775**

## **Arbeitsauftrag II Prüfungsprodukt**

**Bereitstellungsunterlagen für  
den Ausbildungsbetrieb  
Prüfungsunterlagen für  
den Prüfling**

**Sommer 2025**

S25 0775 B

**IHK**

PAL - Prüfungsaufgaben- und  
Lehrmittelenwicklungsstelle  
IHK Region Stuttgart

© 2025, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten

## Inhaltsverzeichnis

### Abschlussprüfung Teil 2/Gesellenprüfung, Arbeitsauftrag II

Arbeitsauftrag mit Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb, Prüfungsbetrieb, Informationen zum Prüfungsablauf und Dokumentation zur Abschlussprüfung Teil 2/Gesellenprüfung (vorliegendes Heft)

Aufgabenspezifische Unterlagen (Dokumentation):

– Erklärung		Seite 3
– Abschlussprüfung Teil 2/Gesellenprüfung, Arbeitsauftrag II – Prüfungsprodukt		Seite 4
– Auftragsbeschreibung		Seite 5
– Zeichnung des Prüfungsprodukts	Blatt 1(1)	Seite 6

Arbeitsblatt:

– Planen und Konstruieren	Blatt 1 von 6	Seite 7
– Planen und Konstruieren, Materialbereitstellung	Blatt 2 von 6	Seite 8
– Auswählen und Festlegen von Werkzeugen, Prüf- und Hilfsmitteln	Blatt 3 von 6	Seiten 9–10
– Auswählen und Festlegen von Betriebs- und Arbeitsmitteln	Blatt 4 von 6	Seite 11
– Fertigungsschritte festlegen	Blatt 5 von 6	Seiten 12–15
– Prüfen des Produkts und Maßnahmen zur Qualitätssicherung berücksichtigen	Blatt 6 von 6	Seiten 16–19

---

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.

**Arbeitsauftrag II**  
**Erklärung**

**Technischer Modellbauer**  
**Technische Modellbauerin**  
Fachrichtung Karosserie und Produktion

Prüflingsnummer: \_\_\_\_\_ Datum: \_\_\_\_\_

Vorname: \_\_\_\_\_

Nachname: \_\_\_\_\_

Ausbildungsbetrieb: \_\_\_\_\_

Bezeichnung des Prüfungsprodukts: \_\_\_\_\_

Zeitaufwand in Stunden: \_\_\_\_\_

Durchführungszeitraum: \_\_\_\_\_

Hiermit versichere ich, dass ich den Arbeitsauftrag II

\_\_\_\_\_

unter der Betreuung von Frau/Herrn: \_\_\_\_\_

(Verantwortliche Person bei der Durchführung)

selbstständig durchgeführt und die vorliegenden aufgabenspezifischen Unterlagen (Dokumentation) selbstständig bearbeitet habe.

\_\_\_\_\_  
Ort, Datum

\_\_\_\_\_  
Prüfling

Ich bestätige die Richtigkeit der Angaben des Prüflings.

\_\_\_\_\_  
Ort, Datum

\_\_\_\_\_  
Vor- und Nachname des/der Zeichnungsberechtigten  
im Ausbildungsbetrieb, Firmenstempel

**Abschlussprüfung Teil 2/Gesellenprüfung  
Arbeitsauftrag II – Prüfungsprodukt**

Arbeitsauftrag II, Vorgabezeit: 24 Stunden + Fachgespräch: 20 min

**Anfertigen eines Prüfungsprodukts einschließlich aufgabenspezifischer Unterlagen (Dokumentation)**

Im Prüfungsbereich Arbeitsauftrag II soll der Prüfling ein Prüfungsprodukt anfertigen und mit aufgabenspezifischen Unterlagen dokumentieren sowie ein auftragsbezogenes Fachgespräch führen. Das auftragsbezogene Fachgespräch beträgt höchstens 20 Minuten.

Für den Prüfungsbereich Arbeitsauftrag II bestehen folgende Vorgaben: Der Prüfling soll nachweisen, dass er

- a) Art und Umfang von Aufträgen erfassen,
- b) Produkte des Karosserie- oder Produktionsmodellbaus planen und konstruieren,
- c) Fertigungsverfahren auswählen und Fertigungsschritte unter Beachtung wirtschaftlicher, technischer, organisatorischer und zeitlicher Vorgaben selbstständig festlegen,
- d) Karosserie- oder Produktionsmodelle herstellen,
- e) Karosserie- oder Produktionsmodelle prüfen,
- f) Maßnahmen zur Arbeitsorganisation, zur Sicherheit und zum Gesundheitsschutz bei der Arbeit, zum Umweltschutz, zur Kundenorientierung und zur Qualitätssicherung berücksichtigen sowie
- g) die relevanten fachlichen Hintergründe aufzeigen kann.

### Arbeitsauftrag II Auftragsbeschreibung

**Technischer Modellbauer**  
**Technische Modellbauerin**  
Fachrichtung Karosserie und Produktion

#### 1 Allgemein

In der Abschlussprüfung Teil 2/Gesellenprüfung, Arbeitsauftrag II, haben Sie die Aufgabe, ein Prüfungsprodukt anzufertigen, den Herstellungsprozess mit aufgabenspezifischen Unterlagen zu dokumentieren sowie ein auftragsbezogenes Fachgespräch zu führen. Das auftragsbezogene Fachgespräch erfolgt nach der Durchführung des Prüfungsprodukts und beträgt höchstens 20 Minuten.

#### 2 Vorgabezeit: 24 Stunden

Richtzeit für die Herstellung des Karosserie- oder Produktionsmodells ca. 18 Stunden  
Richtzeit für die Erstellung der aufgabenspezifischen Unterlagen (Dokumentation) ca. 6 Stunden

#### 3 Aufgabenspezifische Unterlagen (vorliegendes Heft)

Tragen Sie auf der Titelseite dieses Hefts Ihren Vor- und Familiennamen und Ihre Prüfungsnummer ein. Die aufgabenspezifischen Unterlagen (Dokumentation) beinhalten Informationen zur Herstellung des Prüfungsprodukts.

Für die Bearbeitung Ihres Arbeitsauftrags erhalten Sie:

- Zeichnung des Prüfungsprodukts S. 6
- Arbeitsblatt:
- Planen und Konstruieren Blatt 1 von 6 S. 7
- Planen und Konstruieren, Materialbereitstellung Blatt 2 von 6 S. 8
- Auswählen und Festlegen von Werkzeugen, Prüf- und Hilfsmitteln Blatt 3 von 6 S. 9–10
- Auswählen und Festlegen von Betriebs- und Arbeitsmitteln Blatt 4 von 6 S. 11
- Fertigungsschritte festlegen Blatt 5 von 6 S. 12–15
- Prüfen des Produkts und Maßnahmen zur Qualitätssicherung berücksichtigen Blatt 6 von 6 S. 16–19

#### 4 Prüfungsprodukt: Modell zur Herstellung einer Abschirmung

Der Kunde benötigt für Einbauversuche fünf Abschirmungen, die im Vakuumthermoformverfahren hergestellt werden sollen. Ihre Aufgabe besteht darin, das benötigte Modell nach den kundenspezifischen Vorgaben herzustellen und den Planungs- und Herstellungsprozess zu dokumentieren.

##### Kundenspezifische Vorgaben:

- Das Modell soll die Herstellung von fünf Abschirmungen gewährleisten.
- Der Modellaufbau soll parallel im Fahrzeugkoordinatensystem liegen und entsprechend der dargestellten Materialdicke aufgebaut werden.
- Das mit „S“ gekennzeichnete Ansatzstück soll mithilfe eines Losteils mit einer Schwalbenschwanzführung ausgeführt werden.
- Modellzugabe mindestens 20 mm von Beschnittkanten (BSK)
- Alle scharfen Kanten außerhalb des Beschnitts sind mit Radius R3 abzurunden.
- Beschnittkanten sollen an dem Modell angerissen werden.
- Die für das Vakuumthermoformverfahren zusätzlich erforderlichen Formschrägen, Bohrungen und Kanäle sind zu vernachlässigen.
- Das Modell soll auf einer Grundplatte mit Bezugsflächen zum Fahrzeugkoordinatensystem montiert werden.
- Die zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe  $\pm 0,2$  mm und Winkel  $\pm 30'$  sind zu beachten.

#### 5 Erstellung der aufgabenspezifischen Unterlagen (Dokumentation)

Innerhalb der Vorgabezeit von 24 h soll die Herstellung des Prüfungsprodukts im vorliegenden Heft dokumentiert werden. Bei Bedarf können die aufgabenspezifischen Unterlagen ergänzt bzw. durch vergleichbare betriebsübliche Unterlagen (mit Angabe der Prüfungsnummer sowie des Vor- und Familiennamens) ersetzt werden.

#### 6 Einreichung der Unterlagen

Nach Durchführung des Auftrags reicht der Prüfling/Betrieb eine Kopie bzw. Kopien der aufgabenspezifischen Unterlagen (Dokumentation) in der von der Kammer angegebenen Anzahl bis zum vereinbarten Termin bei der örtlichen Kammer ein.

#### 7 Auftragsbezogenes Fachgespräch

Anhand der aufgabenspezifischen Unterlagen (Dokumentation) wird ein auftragsbezogenes Fachgespräch geführt. Es folgt nach der Herstellung des Prüfungsprodukts und nach der Fertigstellung der aufgabenspezifischen Unterlagen. Es beträgt höchstens 20 Minuten.

Technical drawing of a car body part, 'Abschirmung' (shielding). The drawing includes three main views: a front view (top left), a side view (middle left), and a perspective view (top right). The front view shows a profile with a sloped top edge and a vertical section. The side view shows a curved profile with a horizontal section. The perspective view shows the 3D shape of the part. Dimensions are provided in millimeters: 10, 20, 15, 10, 25. Coordinate axes are labeled: X (2300, 2400, 2500), Y (-300, -400, -500), and Z (250, 300). A table in the top right corner contains exam information.

IHK Maßstab	Abschlussprüfung Teil 2/Gesellenprüfung - Sommer 2025		Richtzeit: 18 h
	<b>Technische(r) Modellbauer/-in</b>		Blatt: 1(1)
	Fachrichtung Karosserie und Produktion		Lfd. Nr.:
	Abschirmung		Prüfungsnummer: XXX

Prüfungs-Nr. \_\_\_\_\_

Vor- und Familienname \_\_\_\_\_

alle nicht bemaßten Radien: R4  
 nicht tolerierte Längenmaße: ±0,2 mm  
 nicht tolerierte Winkelmaße: ±30'  
 Bitte beachten: Zeichnung ist nicht maßstäblich





**Arbeitsauftrag II**  
**Auswählen und Festlegen von Werkzeugen,**  
**Prüf- und Hilfsmitteln****Technischer Modellbauer**  
**Technische Modellbauerin**  
Fachrichtung Karosserie und Produktion

Dokumentieren Sie durch Ankreuzen und Kennzeichnen die für die Herstellung des Prüfungsprodukts benötigten Werkzeuge und Hilfsmittel. Ergänzen Sie bei Bedarf die Liste auf der Rückseite oder durch eigene vergleichbare betriebsübliche Unterlagen.

**I Werkzeuge für manuelle Fertigungsverfahren und -schritte**

- 1. Flachstumpffeile
- 2. Rundfeile
- 3. Halbrundfeile
- 4. Flachstumpfraspel
- 5. Kabinettraspel
- 6. Halbrundraspel
- 7. Rundraspel
- 8. Satz Riffelfeilen
- 9. Feinsäge
- 10. Stechbeitel 8 10 16 24 30
- 11. Hohlbeitel R2 R3 R4 R6 R8 R10 R12 R16
- 12. Satz Gewindebohrer mit Windeisen M5 M6 M8 M10
- 13. Schneideisen mit Schneideisenhalter M5 M6 M8 M10
- 14. Radienzahnpachtel R2 R3 R4 R5 R6 R8 R10
- 15. Lanzette oder Antragspachtel

**II Werkzeuge für maschinelle Fertigungsverfahren und -schritte**

- 1. Spiralbohrer 3,3 3,8 4 4,2 4,8 5 5,8 6 6,4 6,6 6,8 7,8 8 8,5 9 9,8 10 14 18
- 2. Kunstbohrer oder Forstnerbohrer Ø20 Ø25 Ø50
- 3. Flachsenker 10 × 5,5 11 × 6,6 15 × 9
- 4. Kegelsenker 1–5 5–10 10–15
- 5. Maschinenreibahle H7 4 5 6 8 10 12 16 20
- 6. Drechslerbeitel Form A 10 20
- 7. Drechslerbeitel Form B R3 R4 R6 R8 R20

**Fräswerkzeuge**

- 8. Walzenstirnfräser 50 N oder 63 N
- 9. Schafffräser A5 N A6 N A8 N A10 N A12 N A16 N A20 N A25 N (Länge 75 mm)
- 10. Radius-Schafffräser R3 R4 R5 R6 R8
- 11. Langlochfräser A5 A6 A8
- 12. Viertelrundfräser R3 R4 R5
- 13. Fräsmesser für die Kunststoffbearbeitung



**Arbeitsauftrag II**  
**Auswählen und Festlegen von Betriebs-  
und Arbeitsmitteln****Technischer Modellbauer**  
**Technische Modellbauerin**  
Fachrichtung Karosserie und Produktion

Dokumentieren Sie durch Ankreuzen die für die Herstellung des Prüfungsprodukts benötigten Betriebs- und Arbeitsmittel. Ergänzen Sie bei Bedarf die Liste durch eigene vergleichbare betriebsübliche Unterlagen.

**I Betriebs- und Arbeitsmittel**

- 1. Arbeitsplatz mit Parallelschraubstock
- 2. Senkrechtfräsmaschine (mit schwenkbarem Fräskopf und allgemeinem Zubehör)
- 2.1 Rundtisch
- 2.2 Maschinenschraubstock
- 2.3 Satz Spannelemente
- 3. Drehmaschine mit allgemeinem Zubehör für die Metall- und Kunststoffbearbeitung
- 3.1 Verschiedene Drehmeißel für die Metall- und Kunststoffbearbeitung
- 3.2 Dreibackenfutter bzw. Vierbackenfutter
- 3.3 Mitlaufende Zentrierspitze
- 3.4 Bohrfutter 1 bis ... mm und Reduzierhülsen
- 3.5 Mitnehmerspitzen für geteilte Modelle
- 4. Säulenbohrmaschine
- 4.1 Bohrfutter, ggf. Reduzierhülsen
- 4.2 Bohrschraubstock mit Parallelunterlagen
- 5. Antriebsmaschine für biegsame Welle mit Spannzangeneinrichtung
- 6. Anreißplatte
- 6.1 Höhenreißer
- 6.2 Anreißwinkel
- 6.3 Anreißprisma
- 6.4 Parallelstücke
- 7. Schraubzwingen
- 8. Kühlschmierstoff, Reinigungsmittel
- 9. Schleifmaschine für den Modellbau
- 10. Bandsäge
- 11. Kreissäge
- 12. Schleifbock
- 13. Oberfräse für das Freihandfräsen mit allgemeinem Zubehör
- 14. Dickenhobelmaschine

<b>IHK</b> Abschlussprüfung Teil 2/Gesellenprüfung Sommer 2025		Blatt 5 von 6
<b>Arbeitsauftrag II</b> <b>Fertigungsschritte festlegen</b>	<b>Technischer Modellbauer</b> <b>Technische Modellbauerin</b> Fachrichtung Karosserie und Produktion	
Dokumentieren Sie die Fertigungsschritte zur Herstellung des Prüfungsprodukts. Das Arbeitsblatt kann durch eigene vergleichbare betriebsübliche Unterlagen (mit Angabe der Prüflingsnummer sowie des Vor- und Familiennamens) ergänzt bzw. ersetzt werden.		

Lfd. Nr.	Fertigungsschritt	Werkzeuge und Messmittel

Lfd. Nr.	Fertigungsschritt	Werkzeuge und Messmittel

Lfd. Nr.	Fertigungsschritt	Werkzeuge und Messmittel

Lfd. Nr.	Fertigungsschritt	Werkzeuge und Messmittel

<b>IHK</b> Abschlussprüfung Teil 2/Gesellenprüfung Sommer 2025		Blatt 6 von 6
<b>Arbeitsauftrag II</b> <b>Prüfen des Produkts und Maßnahmen zur Qualitätssicherung berücksichtigen</b>	<b>Technischer Modellbauer</b> <b>Technische Modellbauerin</b> Fachrichtung Karosserie und Produktion	
Überprüfen Sie anhand der Zeichnung des Prüfungsprodukts Anlage 1(1) und der Auftragsbeschreibung die kundenspezifischen Vorgaben. Führen Sie eine Sicht-, Beschnitt- und Maßkontrolle durch. Füllen Sie das Prüfprotokoll entsprechend aus.		

### Prüfprotokoll

Lfd. Nr.	Merkmal kundenspezifische Vorgaben	Merkmal erfüllt		Nacharbeit möglich	
		ja	nein	ja	nein
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
	<b>Merkmal Sichtkontrolle</b>				
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					

Lfd. Nr.	Merkmal Beschnitt- und Maßkontrolle/Sollmaß	Toleranz	Istmaß	Merkmal erfüllt		Nacharbeit möglich	
				ja	nein	ja	nein
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							

**Fortsetzung auf der nächsten Seite!**

Lfd. Nr.	Merkmal Beschnitt- und Maßkontrolle/Sollmaß	Toleranz	Istmaß	Merkmal erfüllt		Nacharbeit möglich	
				ja	nein	ja	nein
26							
27							
28							
29							
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							

Lfd. Nr.	Merkmal Beschnitt- und Maßkontrolle/Sollmaß	Toleranz	Istmaß	Merkmal erfüllt		Nacharbeit möglich	
				ja	nein	ja	nein
51							
52							
53							
54							
55							
56							
57							
58							
59							
60							

- Das Prüfungsprodukt kann dem Kunden übergeben werden.
- Das Prüfungsprodukt muss nachgearbeitet werden.
- Das Prüfungsprodukt kann nicht an den Kunden übergeben werden.

\_\_\_\_\_  
Ort, Datum

\_\_\_\_\_  
Unterschrift