

Industrie- und Handelskammer



Zwischenprüfung

Fachkraft für Metalltechnik

Berufs-Nr.

0|7|1|5

Praktische Prüfung

**Bereitstellungsunterlagen für
den Ausbildungsbetrieb**

2025/26

H25 0715 B1



PAL - Prüfungsaufgaben- und
Lehrmittelentwicklungsstelle

IHK Region Stuttgart

© 2025, IHK Region Stuttgart, alle Rechte vorbehalten

Standardbereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb**Fachkraft für Metalltechnik**

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. 1 Messschieber	mind. 150 mm	DIN 862
<input type="checkbox"/>	2. 1 Bügelmessschraube	0–25 mm	
<input type="checkbox"/>	3. 1 Haarwinkel	50 × 40 mm	
<input checked="" type="checkbox"/>	4. 1 Haarwinkel	75 × 100 mm	
<input checked="" type="checkbox"/>	5. 1 Anschlagwinkel	100 × 70 mm	
<input type="checkbox"/>	6. 1 Haarlineal	100 mm	
<input checked="" type="checkbox"/>	7. 1 Gehrungswinkel	135°	

II Werkzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

<input checked="" type="checkbox"/>	1. 1 Reißnadel		
<input checked="" type="checkbox"/>	2. 1 Körner		
<input checked="" type="checkbox"/>	3. 1 Schlosserhammer	300 g	DIN 1041
<input checked="" type="checkbox"/>	4. 1 Gummi- oder Kunststoffhammer		
<input checked="" type="checkbox"/>	5. 1 Handbügelsäge für Metall	300 mm	DIN 6473
<input checked="" type="checkbox"/>	6. 1 Flachstumpffile	400-4 150-1 200-1 100-3 150-3 200-3	DIN 7261
<input checked="" type="checkbox"/>	7. 1 Dreikantfeile	150-4 150-3 200-4 200-3	DIN 7261
<input checked="" type="checkbox"/>	8. 1 Rundfeile	150-1 150-3 200-1 200-3	DIN 7261
<input checked="" type="checkbox"/>	9. 1 Vierkantfeile	150-1 150-3 200-1 200-3	DIN 7261
<input type="checkbox"/>	10. 1 Halbrundfeile	150-1 150-3	DIN 7261
<input type="checkbox"/>	11. 1 Satz Schlüsselfeilen		
<input type="checkbox"/>	12. 1 Feilenbürste		
<input type="checkbox"/>	13. 1 Dreikantschaber		
<input checked="" type="checkbox"/>	14. 1 Splinttreiber	Ø 3—4 5 6—8 mm	DIN 6450
<input checked="" type="checkbox"/>	15. 1 Schraubendreher für Innensechskantschrauben	SW 2—2,5 3 4 5—6 mm	ISO 2936
<input checked="" type="checkbox"/>	16. 1 Schraubendreher für Schrauben mit Schlitz	A0,5×3 A0,8×4,0 A1×5,5	ISO 2380
<input checked="" type="checkbox"/>	17. 1 Parallel-Schraubzwingen	40 bis 100 mm Spannweite (oder Vergleichbares)	

III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

<input checked="" type="checkbox"/>	1. 1 Kreide
<input checked="" type="checkbox"/>	2. 1 Putztuch
<input checked="" type="checkbox"/>	3. 1 Handfeger
<input checked="" type="checkbox"/>	4. 1 Feilenreiniger (CuZn-Blech)
<input checked="" type="checkbox"/>	5. 1 Schutzbrille
<input checked="" type="checkbox"/>	6. 1 Haarschutz (bei nicht unfallsicherem Haarschnitt)
<input checked="" type="checkbox"/>	7. 1 Tabellenbuch (ist vom Prüfling bereitzustellen)
<input checked="" type="checkbox"/>	8. 1 Nicht programmierter, netzunabhängiger Taschenrechner ohne Kommunikationsmöglichkeit mit Dritten (ist vom Prüfling bereitzustellen)

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

<input checked="" type="checkbox"/>	1. 1 Tiefenmessschieber	bis 150 mm	DIN 862
<input type="radio"/>	2. 1 Bügelmessschraube	25–50 mm	
<input checked="" type="checkbox"/>	3. 1 Satz Radienlehren (konkav und konvex)	R1–R7 R7,5–R15 R15–R25	
<input checked="" type="checkbox"/>	4. 1 Stahlmaßstab	300 mm	
<input type="radio"/>	5. 1 Satz Fühlerlehren	0,05 bis 0,5 mm	
<input checked="" type="checkbox"/>	6. 1 Universalwinkelmesser		

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

<input checked="" type="checkbox"/>	1. 1 Spitzzirkel	150 mm Schenkellänge	
<input checked="" type="checkbox"/>	2. 1 Satz Schlagstempel (arabische Ziffern)	3 mm	
<input type="radio"/>	3. 1 Maulschlüssel SW	8 10 13 17	
<input checked="" type="checkbox"/>	4. 1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen, wahlweise Maschinengewindebohrer	M4 M5 M6 M8 M10	
<input checked="" type="checkbox"/>	5. 1 Schneideisen mit Schneideisenhalter	M4 M5 M6 M8 M10 für Drehmaschine	
<input type="radio"/>	6. 1 Trennstemmer	10×2	

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

<input type="radio"/>	1. 1 Zentrierbohrer	A1,6 A2	DIN 333
<input checked="" type="checkbox"/>	2. 1 Spiralbohrer	Ø 4,2 4,8 5,0 5,1 5,5 8,1 10,0	
<input checked="" type="checkbox"/>	3. 1 Flachsenker	8×4,5 10×5,5 11×6,6 15×9	DIN 373
<input checked="" type="checkbox"/>	4. 1 Kegelsenker 90°	1–5 5–10 10–16,5	

Anstelle der aufgeführten Positionen können alternativ auch vergleichbare betriebsübliche Werkzeuge, Prüf- und Hilfsmittel verwendet werden.

Der Prüfling ist vom Ausbildenden darüber zu unterrichten, dass seine Arbeitskleidung den Vorschriften der DGUV entsprechen muss. Entspricht die Arbeitskleidung nicht den Vorschriften, 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 Produktanforderung beziehungsweise zum Verständnis der jeweiligen Prüfungsaufgabe. Diese Hinweise haben keinen bindenden Produktcharakter.

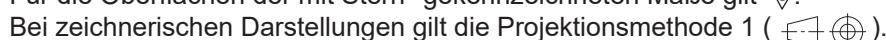
Materialbereitstellungsliste**Fachkraft für Metalltechnik****Allgemein**

Die Halbzeuge müssen den angegebenen **Normen**¹⁾ entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten.

Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen $\nabla Rz16$).

Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die noch verändert werden.

Für die Oberflächen der mit Stern* gekennzeichneten Maße gilt $\vee\!/\!$.

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
mittel	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1. 1 Flachstahl	$50^* \times 12^* \times 90$	EN 10278	S235JRC+C	vorgefertigt nach Skizze 1
2. 1 Flachstahl	$50^* \times 12^* \times 70$	EN 10278	S235JRC+C	
3. 1 Flachstahl	$50^* \times 20^* \times 26$	EN 10278	S235JRC+C	vorgefertigt nach Skizze 2
4. 1 Flachstahl	$20^* \times 8^* \times 51$	EN 10278	S235JRC+C	
5. 1 Rundstahl	$35^* \times 60$	EN 10278	11SMn30+C	
6. 1 Stahlblech	$1,5^* \times 16 \times 120$	EN 10131	DC01-A	

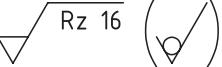
- ¹⁾ EN 10278 zulässige Breiten-und Dicken-Abweichungen für Flachstähle nach ISO-Toleranzfeld h11
 EN 10278 zulässige Seitenlängen-Abweichungen für Vierkantstähle nach ISO-Toleranzfeld h11
 EN 10278 zulässige Nenndurchmesser-Abweichungen für Rundstähle nach ISO-Toleranzfeld h11

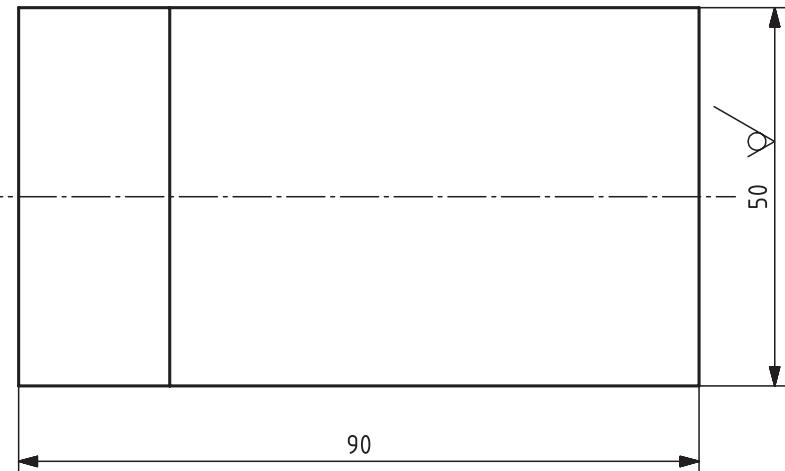
II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

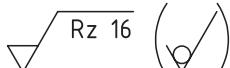
1. 1 Rändelmutter	M8	DIN 466	St	
2. 1 Zapfenstift mit Gewinde	M6 × 8	DIN 927	14H	siehe Skizze 3
3. 2 Zylinderschraube	M5 × 8	ISO 1207	5.8	
4. 3 Zylinderschraube	M5 × 12	ISO 4762	8.8	
5. 1 Zylinderstift	5 × 20 – A	ISO 8734	St	
6. 2 Spannstift	5 × 20	ISO 8752	St	

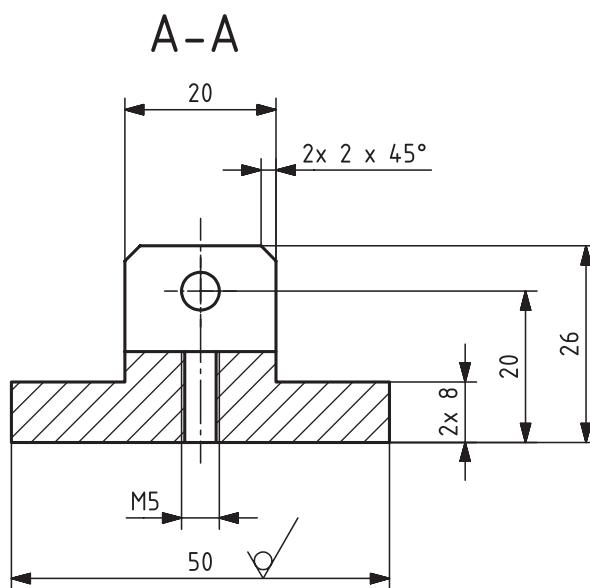
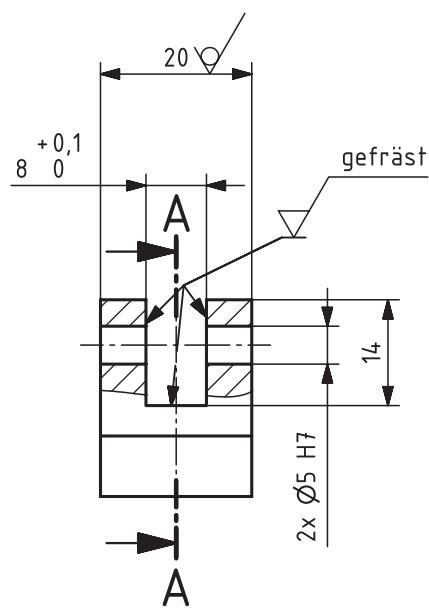
III Hilfsmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

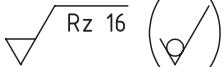
1. 1 Flachstahl (Biegeklotz)	$20 \times 25 \times 50$	EN 10278	S235JRC+C	siehe Skizze 4
---------------------------------	--------------------------	----------	-----------	----------------

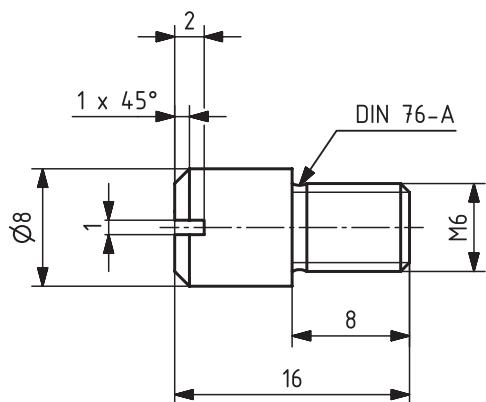
Skizze 1 



Skizze 2 



Skizze 3  (✓)



Skizze 4

Biegeklotz

