



Zwischenprüfung

Fachkraft für Metalltechnik

Berufs-Nr.

0715

Praktische Prüfung

Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb

2025/26

H25 0715 B1

**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:

- | | | | | |
|---|----|---------------------|--------------|---------|
| ⊗ | 1. | 1 Messschieber | mind. 150 mm | DIN 862 |
| ○ | 2. | 1 Bügelmessschraube | 0–25 mm | |
| ○ | 3. | 1 Haarwinkel | 50 × 40 mm | |
| ⊗ | 4. | 1 Haarwinkel | 75 × 100 mm | |
| ⊗ | 5. | 1 Anschlagwinkel | 100 × 70 mm | |
| ○ | 6. | 1 Haarlineal | 100 mm | |
| ⊗ | 7. | 1 Gehrungswinkel | 135° | |

II Werkzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | | | | | | |
|---|-----|--|--|--|--|--|--|----------|
| ⊗ | 1. | 1 Reißnadel | | | | | | |
| ⊗ | 2. | 1 Körner | | | | | | |
| ⊗ | 3. | 1 Schlosserhammer | 300 g | | | | | DIN 1041 |
| ⊗ | 4. | 1 Gummi- oder Kunststoffhammer | | | | | | |
| ⊗ | 5. | 1 Handbügelsäge für Metall | 300 mm | | | | | DIN 6473 |
| ⊗ | 6. | 1 Flachstumpffeile | 100-1 150-1 200-1 | | | | | DIN 7261 |
| | | | 100-3 150-3 200-3 | | | | | |
| ⊗ | 7. | 1 Dreikantfeile | 150-1 150-3 200-1 200-3 | | | | | DIN 7261 |
| ⊗ | 8. | 1 Rundfeile | 150-1 150-3 200-1 200-3 | | | | | DIN 7261 |
| ⊗ | 9. | 1 Vierkantfeile | 150-1 150-3 200-1 200-3 | | | | | DIN 7261 |
| ○ | 10. | 1 Halbrundfeile | 150-1 150-3 | | | | | DIN 7261 |
| ○ | 11. | 1 Satz Schlüsselfeilen | | | | | | |
| ⊗ | 12. | 1 Feilenbürste | | | | | | |
| ⊗ | 13. | 1 Dreikantschaber | | | | | | |
| ⊗ | 14. | 1 Splinttreiber | Ø 3-4 5 6-8 mm | | | | | DIN 6450 |
| ⊗ | 15. | 1 Schraubendreher für Innensechskant-
schrauben | SW 2-2,5-3 4 5-6 mm | | | | | ISO 2936 |
| ⊗ | 16. | 1 Schraubendreher für Schrauben
mit Schlitz | A0,5×3 A0,8×4,0 A1×5,5 | | | | | ISO 2380 |
| ⊗ | 17. | 1 Parallel-Schraubzwingen | 40 bis 100 mm Spannweite (oder Vergleichbares) | | | | | |

III Hilfsmittel, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

- | | | | |
|---|----|---|--|
| ⊗ | 1. | 1 Kreide | |
| ⊗ | 2. | 1 Putztuch | |
| ⊗ | 3. | 1 Handfeger | |
| ⊗ | 4. | 1 Feilenreiniger (CuZn-Blech) | |
| ⊗ | 5. | 1 Schutzbrille | |
| ⊗ | 6. | 1 Haarschutz (bei nicht unfallsicherem Haarschnitt) | |
| ⊗ | 7. | 1 Tabellenbuch (ist vom Prüfling bereitzustellen) | |
| ⊗ | 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:

⊗	1.	1 Tiefenmessschieber	bis 150 mm	DIN 862
○	2.	1 Bügelmessschraube	25–50 mm	
⊗	3.	1 Satz Radienlehren (konkav und konvex)	R1–R7 R7,5–R15 R15–R25	
⊗	4.	1 Stahlmaßstab	300 mm	
○	5.	1 Satz Fühlerlehren	0,05 bis 0,5 mm	
⊗	6.	1 Universalwinkelmesser		

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

⊗	1.	1 Spitzzirkel	150 mm Schenkellänge	
⊗	2.	1 Satz Schlagstempel (arabische Ziffern)	3 mm	
○	3.	1 Maulschlüssel SW	8 10 13 17	
⊗	4.	1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen, wahlweise Maschinengewindebohrer	M4 M5 M6 M8 M10	
⊗	5.	1 Schneideisen mit Schneideisenhalter	M4 M5 M6 M8 M10 für Drehmaschine	
○	6.	1 Trennstemmer	10 × 2	

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

○	1.	1 Zentrierbohrer	A1,6 A2	DIN 333
⊗	2.	1 Spiralbohrer	Ø 4,2 4,8 5,0 5,1 5,5 8,1 10,0	
⊗	3.	1 Flachsenker	8 × 4,5 10 × 5,5 11 × 6,6 15 × 9	DIN 373
⊗	4.	1 Kegelsenker 90°	4–5 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 ∇R_{z16}). Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern* gekennzeichneten Maße gilt ∇ . 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 | $20^* \times 8^* \times \underline{51}$ | EN 10278 | S235JRC+C | |
| 5. | 1 Rundstahl | $35^* \times \underline{60}$ | EN 10278 | 11SMn30+C | |
| 6. | 1 Stahlblech | $1,5^* \times 16 \times \underline{120}$ | 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

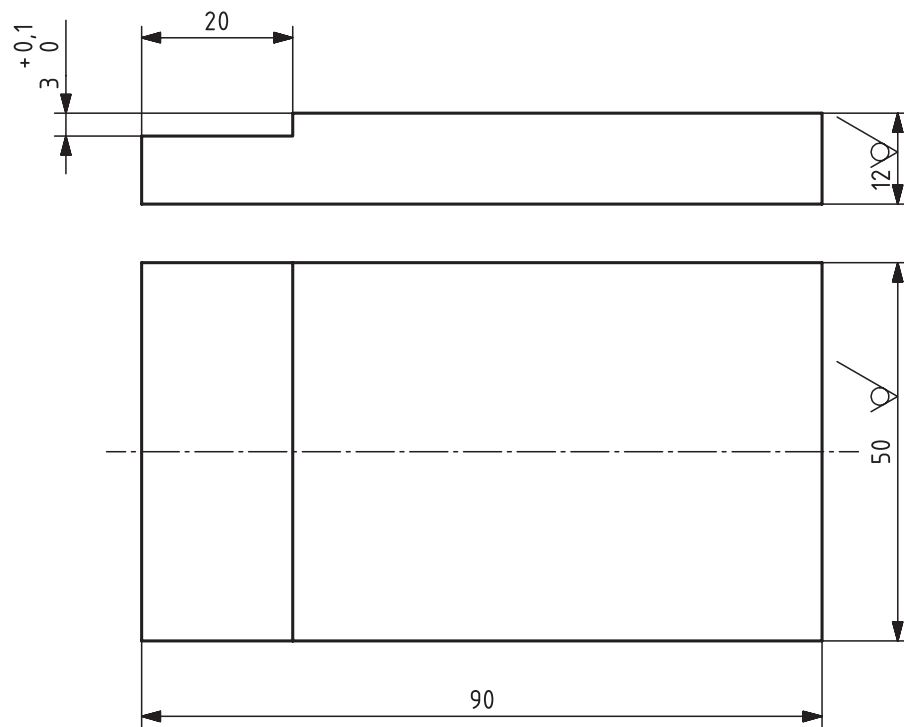
II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

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

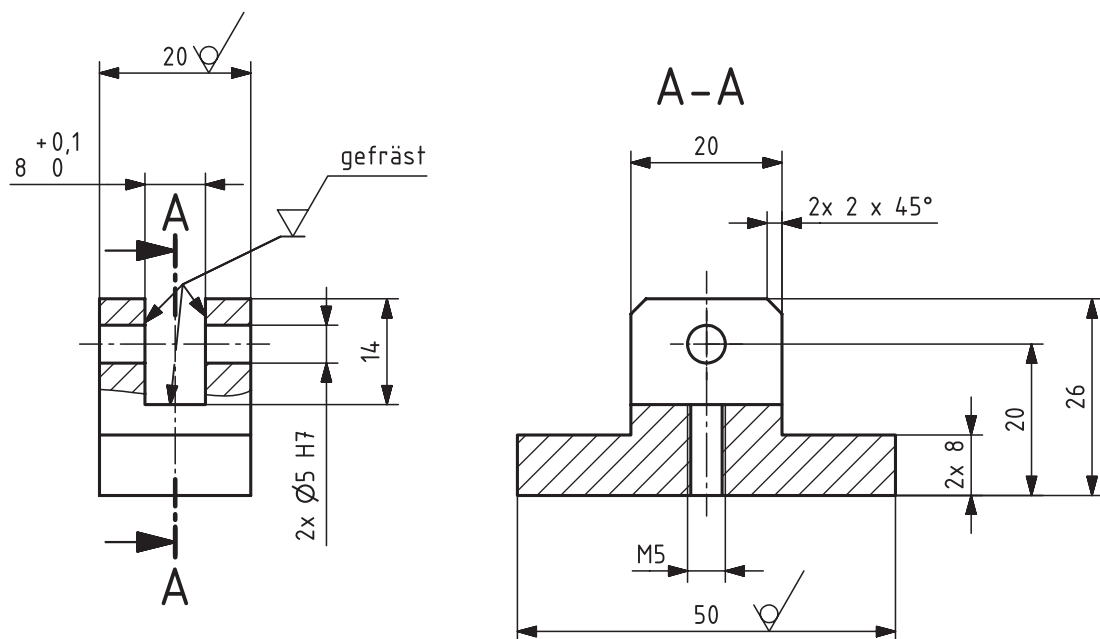
III Hilfsmittel, die für 1 bis 5 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

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

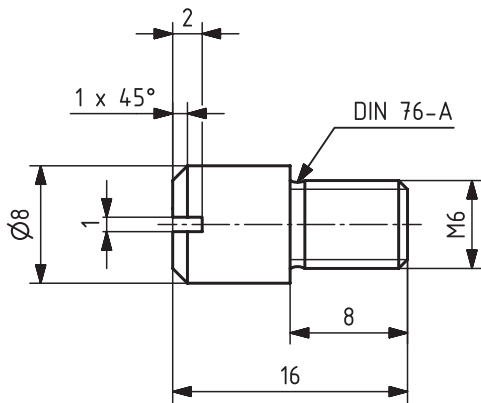
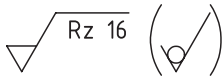
Skizze 1 



Skizze 2 



Skizze 3



Skizze 4

Biegeklotz

