

Abschlussprüfung Teil 1

Karosserie- und Fahrzeugbaumechaniker/-in

Berufs-Nr.

0992

Arbeitsauftrag

Bereitstellungsunterlagen für
den Ausbildungsbetrieb

Herbst 2022

H22 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	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 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 checked="" type="checkbox"/>	7		1 Schweißhammer					
<input checked="" type="checkbox"/>	8	je	1 Flachstumpffeile	150-1	150-3	200-3	300-1	DIN 7261
<input checked="" type="checkbox"/>	9		1 Rundfeile	200-3				DIN 7261
<input 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 checked="" 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	B1	B2			
<input type="checkbox"/>	15	je	1 Winkelschraubendreher für Schrauben mit Innensechskant	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 Karosseriemeißel					
<input checked="" type="checkbox"/>	20		1 Handsenker	∅ 1 bis 10 mm				

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 checked="" type="checkbox"/>	5		1 Kugelschreiber, Geodreieck, Bleistiftzirkel, Dosenspitzer, Bleistift (HB und H), Faserstift, Radiergummi				
<input checked="" type="checkbox"/>	6		1 Schutzbrille				
<input checked="" type="checkbox"/>	7		1 Haarschutz (bei nicht unfallsicherem Haarschnitt)				
<input checked="" type="checkbox"/>	8		1 Paar Schutzhandschuhe				
<input checked="" type="checkbox"/>	9		Tabellenbücher und Formelsammlung (vom Prüfling bereitzustellen)				
<input type="checkbox"/>	10		Zeichenwerkzeuge				
<input checked="" type="checkbox"/>	11		1 Nicht programmierbarer, netzunabhängiger Taschenrechner ohne Kommunikationsmöglichkeit mit Dritten (vom Prüfling bereitzustellen)				

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

○	1	je	1 Satz Radienlehren	R 1–7 R 7,5–15 R 15,5–25 (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 SW 10	
○	3	je	1 Satz Gewindebohrer mit Windeisen, wahlweise Maschinengewindebohrer	M4 M5 M6	DIN 352
○	4		1 Falzmeißel	Größe 6	
○	5		1 Flachmeißel	A125	DIN 6453
○	6		1 Kreuzmeißel	A125	DIN 6451
⊗	7	je	1 Flach-, Rund- und Kombizange		
⊗	8		1 Blindnietzange für Nieten aus Stahl	∅ 2,4 bis 4 mm	
⊗	9	je	2 Schraubzwinde	150 mm Spannweite 200 mm Spannweite	DIN 5117
○	10		1 Gasanzünder		
○	11	je	1 Handlochzange	∅ 4 mm ∅ 5,5 mm	
○	12		1 Absetzzange		

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

⊗	1	je	1 Spiralbohrer	∅ 2,9 ∅ 3,3 ∅ 4,0 ∅ 6,0	
⊗	2	je	1 Kegelsenker	1–5 5–10 10–16,5	
○	3	je	1 Flachsenker	8 × 4,5 10 × 5,5 11 × 6,6	DIN 373
○	4		1 Schälbohrer	∅ 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 ().

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

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
fein	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2

I Halbzeuge, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1	1 Blech	1 × 266 × 266	DIN EN 10130	DC01-A-m	vorgef. n. Skizze 4
2	1 Blech	1 × 433,5 × 68	DIN EN 10130	DC01-A-m	
3	1 Blech	1 × <u>160</u> × <u>160</u>	DIN EN 10130	DC01-A-m	
4	1 Blech	1,5 × 140 × 63	DIN EN 10130	DC01-A-m	
5	1 Blech	1,5 × 160 × <u>85</u>	DIN EN 10130	DC01-A-m	vorgef. n. Skizze 3
6	1 Kunststoffplatte	3 × <u>140</u> × <u>140</u>	z. B. Lexan, Makrolon		

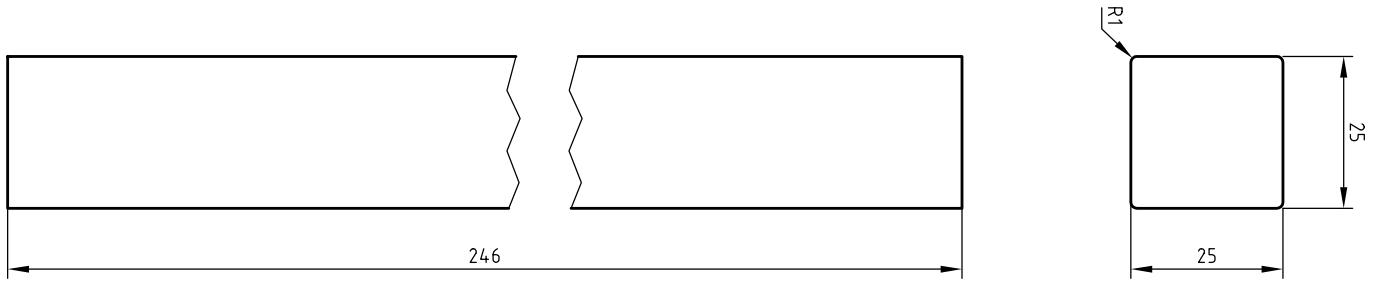
II Normteile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

1	2 Sechskantschraube	M6 × 10	DIN ISO 4014
2	2 Sechskantmutter (selbtsichernd)	M6	DIN ISO 7040
3	4 Unterlegscheibe	6,4	DIN 125-1
4	2 Blechschraube	St 3,5 × 6,5-F-H	DIN ISO 7049
5	3 Blindniet	St 3 × 6,0	DIN 7337

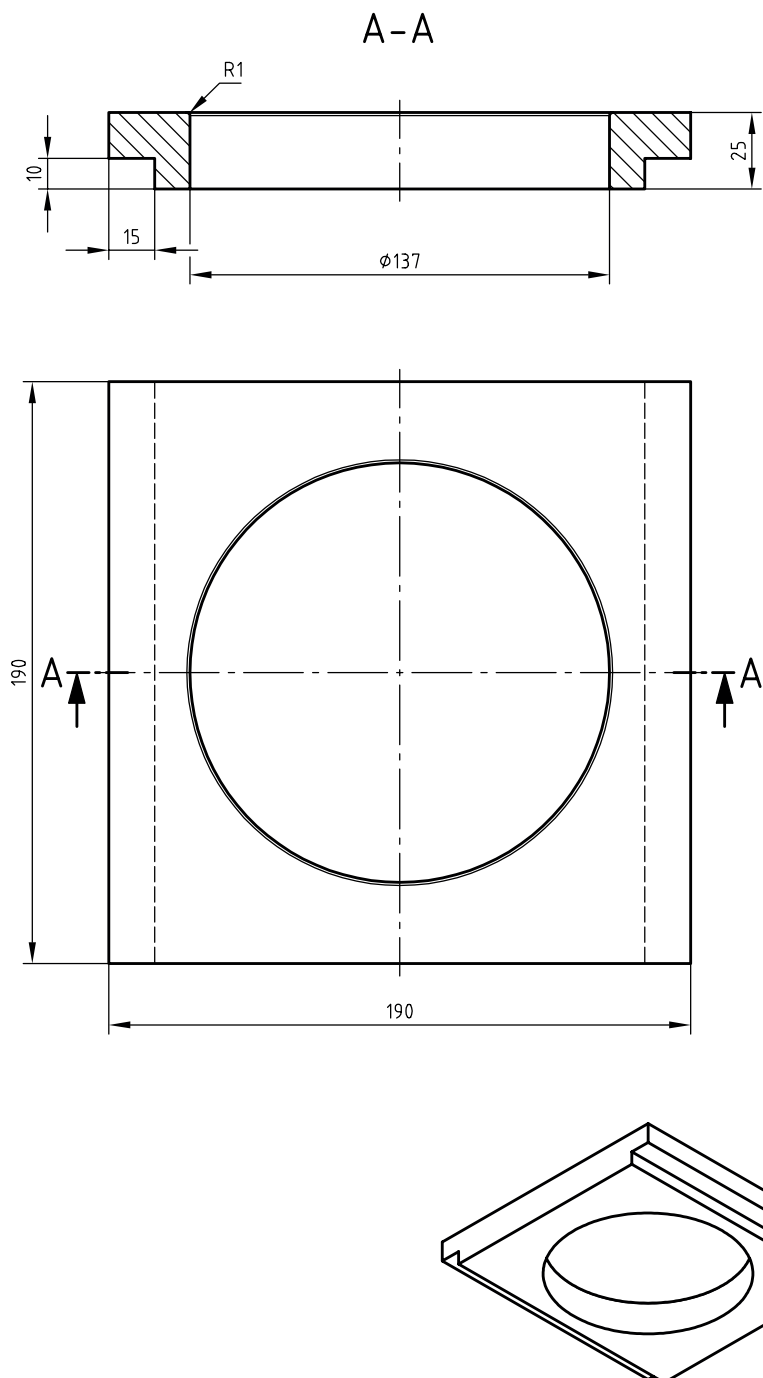
III Hilfsmittel, die für 2 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

1	1 Biegehilfe	25 × 25 × 246	ST37	DIN 17100	vorgef. n. Skizze 1
2	1 Polterring	190 × 190 × 25	ST37	DIN 17100	vorgef. n. Skizze 2
3	3 Einstellhilfe	10 × 80 × 3,5	ST37/DC01	DIN 17100	

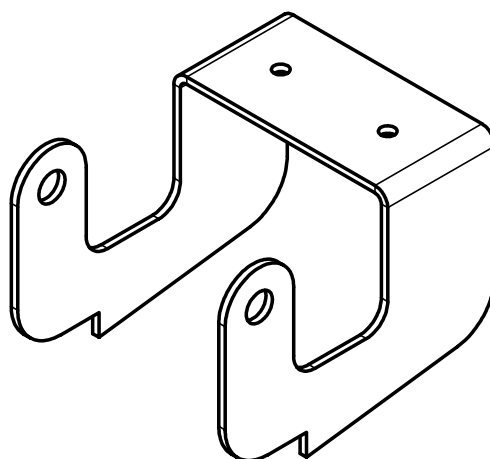
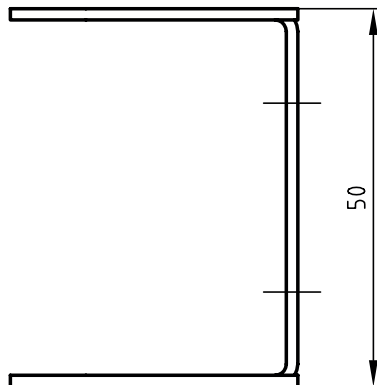
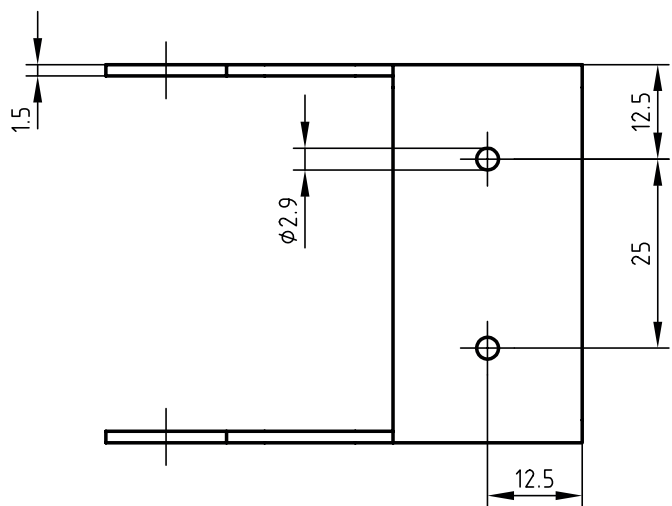
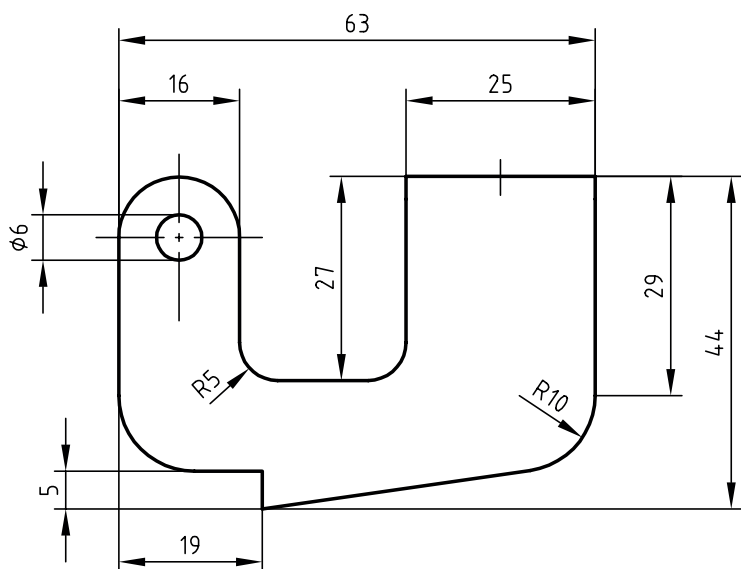
Skizze 1: Biegehilfe



Skizze 2: Polterring



Skizze 3 (Vorgefertigt)



Skizze 4 (Vorgefertigt)

