



Industrie- und Handelskammer
Frankfurt am Main

Industrie- und Handelskammer
Handwerkskammer
Berufsbildung

Börsenplatz 4
60313 Frankfurt
www.frankfurt-main.ihk.de

Telefon +49(0)69 2197-0
Telefax +49(0)69 2197-1424

Frankfurt am Main, 10.Dezember 2024

**Information
Für den Ausbildungsbetrieb
Für den Prüfungsausschuss**

**Abschlussprüfung Teil 1 – Frühjahr 2025
2521 Werkfeuerwehrmann/-frau
Bereitstellungsliste für den Ausbildungsbetrieb**

Sehr geehrte Damen und Herren,

wir möchten Sie darauf hinweisen, dass in den gelben Bereitstellungsunterlagen für den Ausbildungsbetrieb auf Seite 5, I folgende Information fehlt.

I Teile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

Lfd. Nr.	Anzahl	Benennung	Werkstoff	Rohmaße $L \times B \times H$ in mm/ Normbezeichnung	Bemerkung
1	1	Blech	Alu	415 × 415 × 3	
2	4	L-Profil 40 × 40 × 4	Alu	Länge: 480	Nach Zeichnung Bauteil 1
3	4	L-Profil 30 × 30 × 3	Alu	Länge: 430	Nach Zeichnung Bauteil 2
4	4	Winkel 40 × 40 × 4	Alu	Länge: 30	
5	4	Winkel 30 × 30 × 3	Alu	Länge: 20	
6	1	Halbzeug	Alu	10 × 10 × 30	
7	1	Halbzeug	Alu	200 × 20 × 5	

Für den Werkstoff Alu wird AlMgSi 0,5 oder ähnlich gut zerspanbares Material empfohlen.

Bitte informieren Sie Ihre Ausbildungsbetriebe bzw. Ihre Prüfungsausschüsse.

Mit freundlichen Grüßen

Ihre
IHK Frankfurt am Main



Abschlussprüfung Teil 1

Werkfeuerwehrmann/-frau

Berufs-Nr.

2521

Arbeitsaufgabe
Bereitstellungsunterlagen für
den Ausbildungsbetrieb

Frühjahr 2025

F25 2521 B

1 Hinweise zur Arbeitsaufgabe mit Fachgespräch

1.1 Allgemein

Die Prüfung besteht aus der Ausführung einer Arbeitsaufgabe, einem Fachgespräch und schriftlichen Aufgabenstellungen. Die einzelnen Prüfungsbereiche stehen in einem engen thematischen und zeitlichen Bezug zueinander.

Gestreckte Abschlussprüfung Werkfeuerwehrmann/-frau											
Abschlussprüfung Teil 1		Abschlussprüfung Teil 2									
Gewichtung 30 %		Gewichtung 70 %									
Handwerkliche Arbeiten		Prüfungsbereiche									
Arbeitsaufgabe inkl. Fachgespräch	Schriftliche Aufgabenstellungen	Prüfungsbereiche Brandbekämpfung sowie Technische Hilfeleistung und ABC-Einsatz	Prüfungsbereiche Grundlagen und Techniken der Gefahrenabwehr sowie Wirtschafts- und Sozialkunde								
Gewichtung: 50 % Vorgabezeit: 7 h	Gewichtung: 50 % Vorgabezeit: 135 min	Vorgabezeit: 180 min	Vorgabezeit: 255 min								
– Durchführung Arbeitsaufgabe mit Fachgespräch	Metall-, sanitär-, heizungs- und klimatechnische Arbeiten, elektrotechnische Arbeiten, Holzarbeiten	– Prüfungsbereich Brandbekämpfung und Menschenrettung	Grundlagen und Techniken der Gefahrenabwehr								
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Phasen</th> <th>Gewichtung</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>• Durchführung</td> <td>80 %</td> </tr> <tr> <td>• Kontrolle</td> <td>15 %</td> </tr> <tr> <td>• Fachgespräch (max. 10 min)</td> <td>5 %</td> </tr> </tbody> </table>	Phasen	Gewichtung	• Durchführung	80 %	• Kontrolle	15 %	• Fachgespräch (max. 10 min)	5 %	– Teil A Gewichtung: 50 % 36 geb. Aufgaben – Teil B Gewichtung: 50 % 16 ungeb. Aufgaben	Gewichtung: 20 % Vorgabezeit: 90 min mit Fachgespräch (max. 10 min) Arbeitsprobe 1: Menschen retten Arbeitsprobe 2: Brände löschen – Prüfungsbereich Technische Hilfeleistung und ABC-Einsatz Arbeitsprobe 3: ABC-Einsatz durchführen Gewichtung: 10 % Vorgabezeit: 45 min mit Fachgespräch (max. 5 min) Arbeitsprobe 4: Technische Hilfe leisten Gewichtung: 10 % Vorgabezeit: 45 min mit Fachgespräch (max. 5 min)	Gewichtung: 20 % Vorgabezeit: 195 min gebundene Aufgaben und ungebundene Aufgaben Wirtschafts- und Sozialkunde Gewichtung: 10 % Vorgabezeit: 60 min
Phasen	Gewichtung										
• Durchführung	80 %										
• Kontrolle	15 %										
• Fachgespräch (max. 10 min)	5 %										

Bild 1: Gliederung der gestreckten Abschlussprüfung mit Aufteilung in Teil 1 und Teil 2 sowie der Gewichtung und der Vorgabezeit

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.

Bei der Liste handelt es sich um eine Materialpoolliste. Der Prüfling hat anhand der Liste die Werkzeuge, Arbeits- und Hilfsmittel auszuwählen, die er für die Bearbeitung der Werkstücke benötigt.

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

- | | | | |
|-------------------------------------|---------------------------------------|---------------------------|-----------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | 1. 1 Stahlmaßstab | 500 mm | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 2. 1 Gliedermaßstab | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 3. 1 Flachwinkel | 500 × 300 mm | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 4. 1 Anschlagwinkel | 100 × 70 mm, 250 × 165 mm | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 5. 1 Messschieber | 200 mm | DIN 862 |
| <input type="checkbox"/> | 6. 1 Winkelmesser | | |
| <input type="checkbox"/> | 7. 1 Gehrungswinkel 135° mit Anschlag | 120 × 80 mm Schenkellänge | DIN 875-2 |

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

- | | | | |
|-------------------------------------|---|----------------------|----------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | 1. 1 Reißnadel | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 2. 1 Körner | | |
| <input type="checkbox"/> | 3. 1 Spitzzirkel | 150 mm Schenkellänge | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 4. 1 Schlosserhammer | 500 g, 4000-g | DIN 1041 |
| <input type="checkbox"/> | 5. 1 Holzhammer | A70 | DIN 7462 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 6. 1 Flachstumpffeile | 300-1 | DIN 7261 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 7. 1 Rundfeile | 200-1 | DIN 7261 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 8. 1 Halbrundfeile | 300-1 | DIN 7261 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 9. 1 Dreikantfeile | | |
| <input type="checkbox"/> | 10. 1 Flachmeißel für Aluminium | A175 | DIN 6453 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 11. 1 Sägebogen A (Handsäge für Metall) | 300 mm | DIN 6473 |
| <input type="checkbox"/> | 12. 1 Rohrzange | bis R1 1/2 | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 13. 1 Innensechskantschraubendrehersatz | | |

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

- | | | | |
|-------------------------------------|---|-----------------------------------|----------|
| <input type="checkbox"/> | 1. 1 Kreide (Öl- oder Speckkreide) | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 2. 1 Putztuch | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 3. 1 Handfeger | | |
| <input type="checkbox"/> | 4. 1 Drahtbürste | 2-reihig, 4-reihig | |
| <input type="checkbox"/> | 5. 2 Schweißstäbe | Ø 3 mm für WIG- oder Gasschweißen | |
| <input type="checkbox"/> | 6. Hartlot | | |
| <input type="checkbox"/> | 7. Flussmittel (betriebsüblich) | | DIN 1707 |
| <input type="checkbox"/> | 8. 10 Stabelektroden (betriebsüblich) | Ø 2,5 mm | |
| <input type="checkbox"/> | 9. 1 Schweißbrille | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 10. 1 Schutzbrille | | |
| <input type="checkbox"/> | 11. 1 Gasanzünder | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 12. 1 Haarschutz (bei nicht unfallsicherem Haarschnitt) | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 13. 1 Paar Schutzhandschuhe | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 14. 1 Schneidöl für Aluminium | | |

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

- 1. 1 Schmiege 200 mm
- 2. 1 Wasserwaage
- 3. Radienlehre 7,5–15 mm

V. Werkzeuge und Hilfsmittel für die manuelle Werkstoffbearbeitung, die für 1 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

- 1. 1 Satz Schlagstempel (arabische Ziffern) 5 oder 6 mm DIN 7353
- 2. 1 Einmaulschlüssel verstellbar, Form A 0–24 mm DIN 3117
- 3. 2 Maul- und Ringschlüssel SW 7, ~~SW 10, SW 13, SW 16, SW 18, SW 22, SW 27~~
- 4. 1 Maulschlüssel SW 16, SW 22, SW 27, SW 32
- 5. 1 Stufenschlüssel mit Knarre (Sechskant) 3/8-1
- 6. 1 Hydraulische Presszange
- 7. Pressbacken für Presszange 15 mm, 18 mm, alternativ
- 8. Gewindebohrer mit Kernlochbohrer M4, ~~M6, M8, M10, M12, R3/8, R1/2, R3/4, R1~~
- 9. Gewindeschneidekluppe R3/8, R1/2, R3/4, R1
- 10. Rohrbiegevorrückung (betriebsüblich) S12-Stahlpräzisionsrohr
- 11. Dichtungsmasse/Hanf
- 12. Gewindedichtband betriebsüblich
- 13. Reinigungsvlies, Putzwolle
- 14. 1 Nietzange für Blindnieten, passend zur Stückliste
- 15. 1 Handentgrater


VI. Werkzeuge und Maschinen für die maschinelle Werkstoffbearbeitung, die für 1 bis 3 Prüflinge bereitgestellt werden müssen:

- 1. 1 Spiralbohrersatz \varnothing 1–10 (0,5 mm steigend), zusätzlich 4, 1; 5, 1
- 2. 1 Spiralbohrer \varnothing 11, 13
- 3. 1 Kegelsenker 90° \varnothing 1–5, 5–10, 10–15
- 4. 1 Akkuboehrschrauber Bohrfutter bis 10 mm

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

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

Allgemein

Die Halbzeuge müssen den angegebenen Normen entsprechen. Bei der Vorbereitung sind die nebenstehenden Allgemeintoleranzen zu beachten. Nicht unterstrichene Maße sind Fertigmaße (Oberflächen $\sqrt{Rz\ 16}$). Unterstrichene Maße sind Rohmaße, die in der Prüfung noch verändert werden. Für die Oberflächen der mit Stern * gekennzeichneten Maße gilt ∇ . Bei zeichnerischen Darstellungen gilt die Projektionsmethode 1 ().

Allgemeintoleranzen nach DIN 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

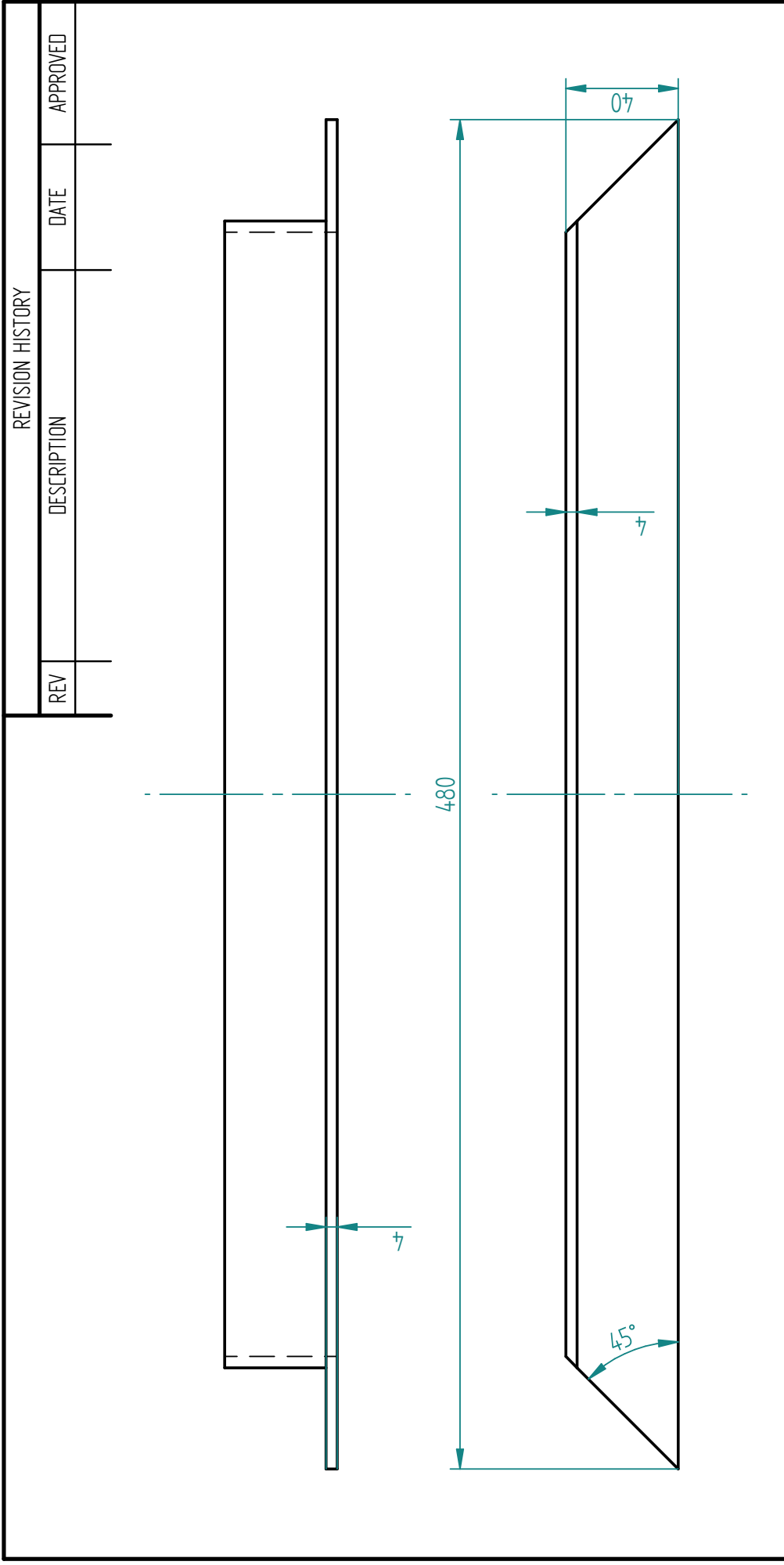
I Teile, die für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

Lfd. Nr.	Anzahl	Benennung	Werkstoff	Rohmaße $L \times B \times H$ in mm/ Normbezeichnung	Bemerkung
1	1	Blech	Alu	415 × 415 × 3	
2	4	L-Profil 40 × 40 × 4	Alu	Länge: 480	Nach Zeichnung Bauteil 1
3	4	L-Profil 30 × 30 × 3	Alu	Länge: 430	Nach Zeichnung Bauteil 2
4	4	Winkel 40 × 40 × 4	Alu	Länge: 30	
5	4	Winkel 30 × 30 × 3	Alu	Länge: 20	
6	1	Halbzeug	Alu	10 × 10 × 30	
7	1	Halbzeug	Alu	200 × 20 × 5	

Für den Werkstoff Alu wird AlMgSi 0,5 oder ähnlich gut zerspanbares Material empfohlen.

II Bauteile, Leitungen, Halbzeuge und Normteile, die außerdem für jeden Prüfling bereitgestellt werden müssen:

Lfd. Nr.	Anzahl	Benennung	Werkstoff	Rohmaße $L \times B \times H$ in mm/ Normbezeichnung	Bemerkung
1	15	Senkschraube	St	ISO 10642-M4 × 8	
2	6	Senkschraube	St	ISO 10642-M4 × 12	
3	2	Sechskantmutter	St	ISO 4032 M4	
4	6	Flache Scheibe	St	ISO 7091-4	
5	20	Blindniete mit Flachrund- kopf	Al/St	DIN 7337 Form A $d = 4\text{ mm}, l = 10\text{ mm}$	
6	30	Blindniete mit Flachrund- kopf	Al/St	DIN 7337 Form A $d = 5\text{ mm}, l = 12\text{ mm}$	
7	2	Scharnier	St	75 × 75 ungebohrt (z. B. Vormann 000614075U oder 010613075U)	Nach Zeichnung Bauteil 3
8	5	Sechskantmutter mit Klemmteil Typ 1	St	ISO 7040-M4	



REVISION HISTORY		
REV	DESCRIPTION	DATE

SOLID EDGE		UGS - The PLM Company	
TITLE		Bauteil 1: L Profil 40x40x4	
SIZE	DWG NO	REV	
A4			
FILE NAME: L Profil 40 40 4.dft			
SCALE:		WEIGHT:	
		SHEET 1 OF 1	

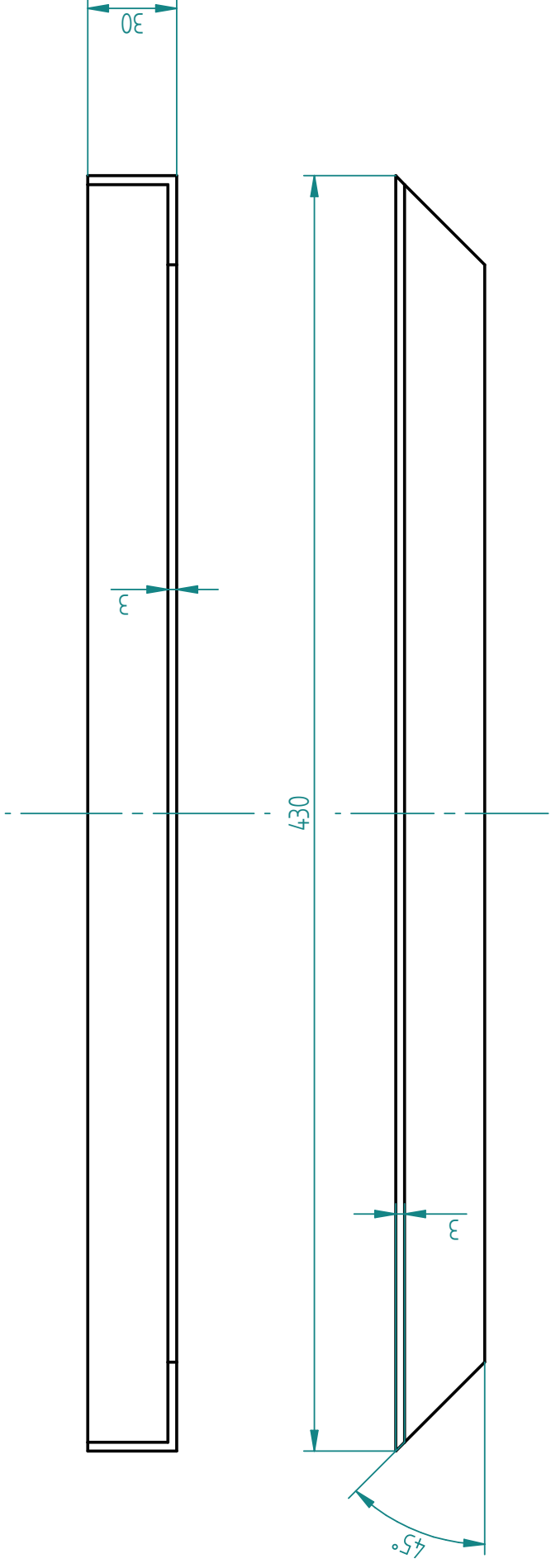
NAME	DATE
DRAWN: PEA	07/12/24
CHECKED	
ENG APPR	
MGR APPR	

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS
ANGLES ±XX°
2 PL ±XXX 3 PL ±X.XXX

SOLID EDGE ACADEMIC COPY

REVISION HISTORY		
REV	DESCRIPTION	DATE

APPROVED

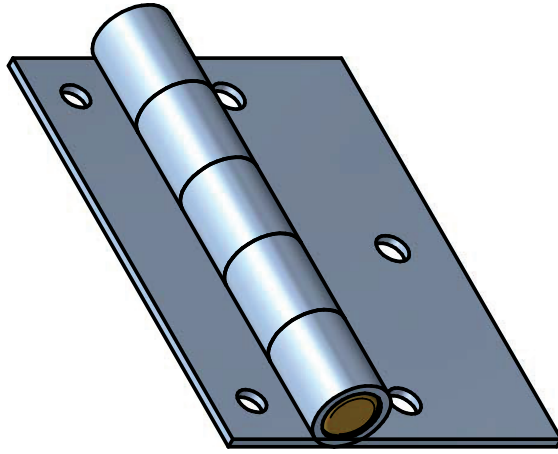
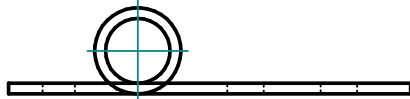
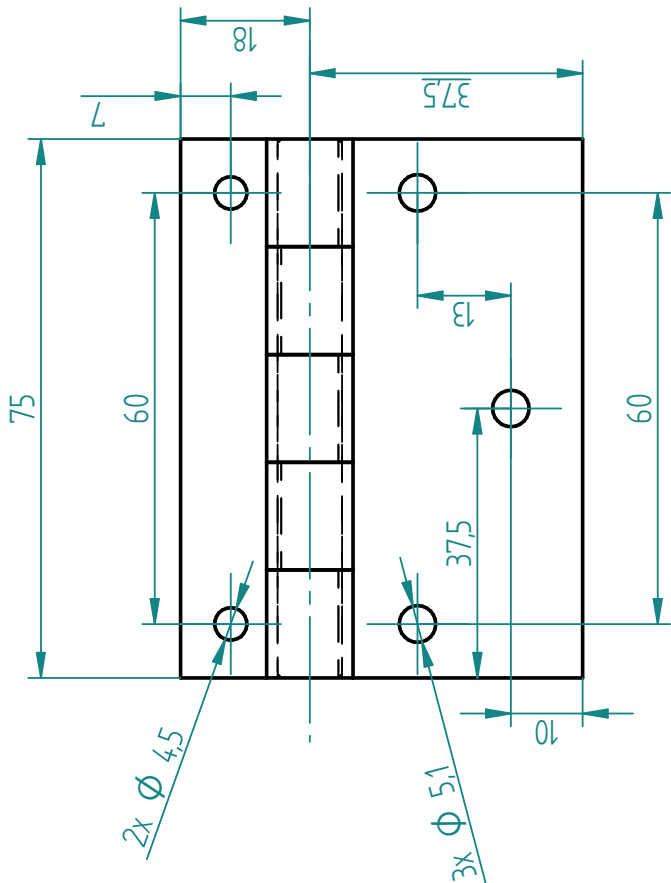


SOLID EDGE		UGS - The PLM Company	
TITLE		Bauteil 2:	
L Profil 30x30x3			
SIZE	DWG NO	REV	
A4			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS ANGLES ±XX°			
2 PL ±XXX 3 PL ±X.XXX			
FILE NAME:	L Profil 30 30 3.dft	SCALE:	WEIGHT:
			SHEET 1 OF 1

SOLID EDGE ACADEMIC COPY

REVISION HISTORY

REV	DESCRIPTION	DATE	APPROVED



NAME	DATE
DRAWN PEA	09/24/24
CHECKED	
ENG APPR	
MGR APPR	

SOLID EDGE
UGS - The PLM Company

TITLE
Bauteil 3: Scharnier

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS
ANGLES ±XX°

SIZE DWG NO
A4

FILE NAME: Scharnier.dff
SCALE: WEIGHT: SHEET 1 OF 1

SOLID EDGE ACADEMIC COPY