

LEHRLINGSWETTBEWERB 2025

Metallberufe:

K 1:	778	Kunststofftechnik
	957	Kunststoffverfahrenstechnik
	964	Kunststofftechnologie
M 1:	947	Metallbearbeitung
	4048	Metalltechnik (Maschinenbautechnik)
	4048	Metalltechnik (Maschinenbautechnik) & Automatisierungstechnik
M 2:	4048	Metalltechnik (Werkzeugbautechnik)
M 4:	4048	Metalltechnik (Zerspanungstechnik)
M 5:	889	Prozesstechnik
M 6:	4048	Metalltechnik (Schweißtechnik)
	4048	Metalltechnik (Fahrzeugbautechnik)
M 7:	4048	Metalltechnik (Metallbau- und Blechtechnik)
	4048	Metalltechnik (Stahlbautechnik)
	4048	Metalltechnik (Stahlbautechnik)
T 1:	062	Konstrukteur*in - Schwerpunkt Stahlbautechnik
	135	Konstrukteur*in - Schwerpunkt Metallbautechnik
	398	Konstrukteur*in - Schwerpunkt Werkzeugbautechnik
	399	Konstrukteur*in - Schwerpunkt Maschinenbautechnik
	769	Technischer Zeichner / Technische Zeichnerin

(Lehr-)Berufsliste Teamwettbewerb Industrie 4.0

Elektroberufe:

4004/4058	Elektrotechnik
4007/4063	Elektronik
4011	Mechatronik

Metallberufe:

4048	Metalltechnik
889	Prozesstechnik



Berufsgruppe M4

Wettbewerbsarbeiten:

M 4 / 1 Aufnahmedorn

M 4 / 2 Kegeldorn

M 4 / 3 Schiebestück



Information zum Lehrlingswettbewerb 2. Lehrjahr Berufsgruppe M 4

1. Zielbeschreibung:

Die Sparte Industrie und der Verband der Ausbildungsleiter O.Ö. haben sich zum Ziel gesetzt, dass alle Lehrlinge der Industriebetriebe Oberösterreichs, die sich zum Austragungszeitpunkt im zweiten Lehrjahr befinden, mit gleichen Voraussetzungen zum alljährlich stattfindenden Lehrlingswettbewerb antreten können.

Mit den nachfolgenden Informationen sollen auch Betriebe, die erst seit kurzer Zeit Lehrlinge ausbilden, die Möglichkeit haben, ihre Lehrlinge dementsprechend auf den Bewerb vorzubereiten.

2. Aufgabenstellung:

Die Werkstücke, die beim Wettbewerb hergestellt werden müssen, beinhalten folgende Fertigkeiten:

- Lesen von Fertigungszeichnungen
- Einfaches Längs- und Plandrehen
- Messen
- Bohren
- Senken
- Gewindeschneiden mit Maschine
- Einstechen
- Kegeldrehen
- Rändeln
- Stempeln
- Passen und Fügen

3. Arbeitszeit: 6 Stunden

4. Material: Automatenstahl DIN 668 - 9 SMn 28 / 36K DIN 1651

5. Werkzeug:

Es dürfen nur jene Werkzeuge verwendet werden, die auf der Werkzeugliste angeführt sind. Zusätzliche Werkzeuge nur dann, wenn sie die Herstellung des Prüfungswerkstücks nicht erleichtern! (Bohrvorrichtungen, Spannvorrichtungen,...)

6. Toleranz: Allgemein: $\pm 0,1$
Passungen lt. Zeichnung
Rundlauf lt. Zeichnung

7. Bewertung:

Erfolgt von erfahrenen AusbildungsleiterInnen und AusbilderInnen im WIFI. Der Bewertungsvorschlag ist im Internet ersichtlich und kann jederzeit von der Jury verändert werden.

Komplette Fertigung:	ca. 10 %
Maße:	ca. 30 %
Passungen, Rundlauf, fachgerechte Ausführung:	ca. 30 %
Sauberkeit:	ca. 30 %

8. Prämierung: *Die Besten jeder Berufsgruppe erhalten einen schönen Preis!*



Allgemeine Werkzeugliste Berufsgruppe M 4

Der Prüfling hat mitzubringen:

<u>Schutzausrüstung:</u>	1 Kopfschutz (Kappe od. Haarnetz) 1 Schutzbrille 1 lange Arbeitskleidung und Sicherheitsschuhe
<u>Mess- und Prüfwerkzeuge:</u>	1 Schiebelehre, Mindestmessbereich 150 mm 1 Tiefenlehre, Mindestmessbereich 120 mm
<u>Handwerkzeuge:</u>	1 Dreikantschaber 1 Schlichtfeile flach 200 lg. 1 Bankhammer 500 g 1 Putzlappen 1 Alublech 100 x 20 x 1 1 Weiche Zentrierspitze 60° (Körner) 1 Körner
<u>Drehwerkzeug:</u> je	1 Sicherheitsdrehherz mit Mitnehmer Ø 20 mm bis Ø 50 mm 1 Reduzierhülse 1:4; 2:4; 3:4 1 kleiner und großer Rollkörner MK4
<u>Drehmeißel:</u> je je	1 rechter gebogener Schruppdrehmeißel 20 x 20 1 rechter Seitendrehmeißel 20 x 20 1 Einstechdrehmeißel 3 mm, r = 1,5 1 Einstechdrehmeißel 3 mm 1 Abstechdrehmeißel 4 mm breit und 28 mm lang 1 Außengewindedrehmeißel 60°, P = 1,5 1 Innengewindedrehmeißel 60° für Ø 16 und 30 mm lang 1 Innengewindedrehmeißel 60° für Ø 20 und 35 mm lang 1 Zentrierbohrer Ø 2,5; Ø 3,15; Ø 4,25 1 Inneneckdrehmeißel Ø 16 für Drehlänge 70 Ø 20 für Drehlänge 35 1 Rändelwerkzeug RGE 0,8 oder 1 mm 1 Hakenstahl für Ø 42 Inneneinstich B=4 mm
<u>Von je 5 Prüflingen mitzubringen:</u> je	1 Bügelmessschraube 0 - 25 mm; 25 - 50 mm, 50 - 75 mm 1 Messuhr mit Magnetständer 1 Kegellehrhülse MK 3
je	1 Grenzlehrdorn Ø 22H7; Ø 25H7; Ø 32H7, Ø 35H7, oder Innenmessgerät
je	1 Gewindelehrring M 20 x 1,5; M 24 x 1,5 M 45 x 1,5 1 Spiralbohrer Ø 10,2; Ø 16; Ø 18; Ø 20; Ø 25, Ø 33 mm 1 Spitzsenker 60° Ø 15 mm
je	1 Satz Gewindebohrer M 12 mit Windeisen 1 Satz Schlagziffern 3 - 4 mm



Am Prüfungsort muss vorhanden sein:

- je Prüfling: 1 konventionelle Spitzendrehmaschine
mit eingestelltem Reitstock
(Es ist im Vorfeld auf zylindrische Laufgenauigkeit zu achten!)
mit 1 Mitlaufkörper
und 1 Zentrierspitze
Es darf nur ein Dreibackenfutter verwendet werden!
1 Mitnehmerscheibe komplett
1 Bohrfutter 0 - 13 mm mit Bohrreduzierhülsen MK 1 bis MK 4
- je 15 Prüflinge: 1 Bohrmaschine 0-13 mm
1 Anreißplatte
1 Parallelreißer
1 Anreißprisma
1 Schleifbock mit Augenschutz und Schleifscheiben
für Hartmetall und HSS
1 Satz Schlagbuchstaben Größe 3-4
1 Gewindelehrdorn M 20 x 1,5

