

§ 5 TechFachwPrV — Technische Qualifikationen

Verordnung über die Prüfung zum anerkannten Abschluss Geprüfter Technischer Fachwirt/Geprüfte Technische Fachwartin

Stand: 10.06.2019 (konsolidierte Textfassung, kein amtliches Inkrafttretensdatum)

(1) Im Qualifikationsbereich "Naturwissenschaftliche und technische Grundlagen" soll die Fähigkeit, einschlägige naturwissenschaftliche Gesetzmäßigkeiten zur Lösung technischer Probleme einbeziehen zu können, nachgewiesen werden. Dabei sollen mathematische, physikalische, chemische und technische Kenntnisse aus der betrieblichen Praxis angewendet werden. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

1. Berücksichtigen der Auswirkungen naturwissenschaftlicher Gesetzmäßigkeiten auf Materialien, Maschinen, Anlagen und Prozesse sowie auf Mensch und Umwelt, zum Beispiel bei Oxidations- und Reduktionsvorgängen, thermischen Einflüssen, galvanischen Prozessen, mechanischen Bewegungsvorgängen, elektrotechnischen, hydraulischen und pneumatischen Antriebs- und Steuerungsvorgängen,
2. Verwenden unterschiedlicher Energieformen im Betrieb sowie Beachten der damit zusammenhängenden Auswirkungen auf Mensch und Umwelt,
3. Berechnen betriebs- und fertigungstechnischer Größen bei Belastungen und Bewegungen,
4. Anwenden von statistischen Verfahren und Durchführen von einfachen statistischen Berechnungen sowie deren graphische Darstellung.

(2) Im Qualifikationsbereich "Technische Kommunikation und Werkstofftechnologie" soll die Fähigkeit, naturwissenschaftliche Kenntnisse zur Lösung technischer Aufgabenstellungen anwenden und technische Kommunikationsmittel einsetzen zu können, nachgewiesen werden. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

1. Technologie der Werk- und Hilfsstoffe überblicken,
2. Prüfverfahren für Werkstoffe kennen,
3. Lesen von technischen Zeichnungen einschließlich technischer Dokumentationen unter Berücksichtigung der Zeichnungsnormen,
4. aus Zeichnungen Funktionen von Einzelteilen erkennen und deren Zusammenwirken beurteilen.

(3) Im Qualifikationsbereich "Fertigungs- und Betriebstechnik" soll die Fähigkeit, die technischen Module und Einrichtungen sowie ihre Instandhaltung funktionsgerecht planen, organisieren und überwachen zu können, nachgewiesen werden. Dazu gehört die Fähigkeit, Fertigungsprozesse zur Herstellung und Veränderung von Produkten planen, organisieren und überwachen zu können. Ferner umfasst die Fähigkeit, fertigungstechnische Einzelheiten und Zusammenhänge sowie Optimierungsmöglichkeiten des Fertigungsprozesses erkennen und zweckentsprechende Maßnahmen einleiten zu können. Beim Einsatz neuer Maschinen, Anlagen und Werkzeuge sowie bei der Be- und Verarbeitung neuer Werkstoffe und Fertigungshilfsstoffe sollen die Auswirkungen auf den Fertigungsprozess erkannt und berücksichtigt werden können. In diesem Rahmen können folgende Qualifikationsinhalte geprüft werden:

1. Festlegen der anzuwendenden Fertigungsverfahren im Hinblick auf Betriebsmittel, Werk- und Hilfsstoffe einschließlich der Ermittlung der erforderlichen technischen Daten,
2. Unterscheiden von Arten der Fügetechniken unter Berücksichtigung von unterschiedlichen Verfahren,
3. Planen, Einleiten und Überwachen von frist- und situationsgerechten Instandhaltungsmaßnahmen,
4. Beurteilen von Auswirkungen auf den Fertigungsprozess beim Einsatz neuer Werkstoffe, Verfahren und Betriebsmittel,
5. Beurteilen der numerischen Steuerungstechnik beim Einsatz von Werkzeugmaschinen, bei der Programmierung und Organisation des Fertigungsprozesses unter Nutzung von Informationen aus

rechnergestützten Systemen,

6. Überblicken der Einsatzmöglichkeiten von Automatisierungssystemen einschließlich der Handhabungs-, Förder- und Speichersysteme,

7. Verstehen der Informationen aus verknüpften, rechnergestützten Systemen der Konstruktion und Fertigung.

(4) Die schriftliche Prüfung besteht für jeden Qualifikationsbereich aus einer Arbeit, deren Mindestbearbeitungszeiten jeweils betragen:

1. Naturwissenschaftliche und technische Grundlagen 60 Minuten,
2. Technische Kommunikation und Werkstofftechnologie 90 Minuten,
3. Fertigungs- und Betriebstechnik 120 Minuten.

Die Gesamtdauer soll jedoch 330 Minuten nicht überschreiten.

(5) Wurden in nicht mehr als einer schriftlichen Prüfungsleistung gemäß den Absätzen 1 bis 3 eine mangelhafte Prüfungsleistung erbracht, so ist darin eine Ergänzungsprüfung anzubieten. Die Ergänzungsprüfung soll anwendungsbezogen durchgeführt werden und in der Regel nicht länger als 20 Minuten dauern. Die Bewertung der schriftlichen Prüfungsleistung und die der mündlichen Ergänzungsprüfung werden zu einer Punktbewertung zusammengefasst. Dabei wird die Bewertung der schriftlichen Prüfungsleistung doppelt gewichtet.

Zitiervorschlag: § 5 TechFachwPrV

Quelle: Bundesamt für Justiz, abgerufen 02.07.2026

Nicht-amtliche Lesefassung — verbindlich ist das Bundesgesetzblatt

Provided by nu:legal (<https://recht.nulegal.eu>), the leading open legal database: AI-first, expanding daily, German and European law and case law in full text, free, with an open API for AI agents. Text and data mining expressly permitted.

Herausgeber: Nulegal GmbH, Potsdam.

Dieses Dokument: <https://recht.nulegal.eu/gesetze/TechFachwPrV/5>