



Tarifliche Orientierungsbeispiele Anhang zu § 2 Ziffer 4 ERA-TV

Tarifliche Orientierungsbeispiele – Anhang zu § 2 Ziffer 4 ERA-TV

2. Auflage 2012

Stand 05. März 2012

Inhalt

A Einleitung _____ 2

B Tarifliche Orientierungsbeispiele _____ 5

Produktion und produktionsnaher Bereich _____ 6

Produktion Maschinen/Anlagen EG

01	Beschicken von Maschine/n und/oder Anlage/n	EG 1	6
02	Bedienen von Maschine/n und/oder Anlage/n 1	EG 2	7
03	Bedienen von Maschinen und Anlagen 2	EG 3	8
04	Vorbereiten und Bedienen Maschine/n und/oder Anlage/n	EG 3	10
05	Rüsten und Bedienen von Maschinen und Anlagen	EG 4	12
06	Führen von Maschinen und/oder Anlage/n 1	EG 4c	14
07	Führen von Maschinen und Anlagen 2	EG 5	16
08	Einstellen von Bearbeitungsmaschinen und Anlagen	EG 6	18
09	Führen von CNC-Großbearbeitungszentren	EG 8	20
10	Programmieren, Einrichten und Bedienen von CNC-Bearbeitungsmaschinen/-zentren	EG 8	22

Montagen und Service

11	Manuelles Bestücken 1	EG 1	24
12	Manuelles Bestücken 2	EG 2	25
13	Automatisches Montieren/Bestücken	EG 3	26
14	Manuelles Montieren 1	EG 1	28
15	Manuelles Montieren 2	EG 2	30
16	Manuelles Montieren 3	EG 3	32
17	Manuelles Montieren 4	EG 4	34
18	Durchführen von Montagen (Mechanik)	EG 6	36
19	Durchführen von Montagen (Elektronik)	EG 6	38
20	Koordinieren und Durchführen von Montagen	EG 8	40
21	Inbetriebnahme von komplexen Anlagen/Systemen	EG 9	42
22	Koordinieren und Durchführen von komplexen Inbetriebnahme- und Servicearbeiten	EG 10	44

Betriebsmittelbau und Instandhaltung

23	Herstellen von Betriebsmitteln 1	EG 5	46
24	Herstellen von Betriebsmitteln 2	EG 6	48

25	Herstellen von Betriebsmitteln 3	EG 7	50
26	Instandhaltung von elektrischen/elektronischen Anlagen 1	EG 6	52
27	Instandhaltung von elektrischen/elektronischen Anlagen 2	EG 8	53
28	Instandhalten von Betriebsmittelsystemen	EG 9	54

Produktions-/Qualitätsmanagement

29	Durchführen einer Fertigungssteuerung	EG 7	56
30	Durchführen einer umfangreichen Fertigungssteuerung	EG 9	58
31	Planen von Arbeitsfolgen	EG 9	60
32	Planen von komplexen Arbeitsabläufen	EG 11	62
33	Leiten eines Bereiches in der Produktion	EG 8	64
34	Leiten eines oder mehrerer Bereiche in der Produktion	EG 10	65
35	Durchführen von Mess- und Prüfaufgaben	EG 7	66
36	Umsetzen von Qualitätsstandards	EG 9	68
37	Erstellen von Konzepten zur Umsetzung von Qualitätsstandards	EG 11	70

Konstruktion und Entwicklung _____ 72

38	Ausarbeiten von Teilen in der Konstruktion	EG 7	72
39	Konstruktives Ausgestalten von Baugruppen/einfachen Maschinen	EG 9	74
40	Durchführen von komplexen Konstruktionsaufgaben	EG 12	76
41	Durchführen und Koordination von Entwicklungsarbeiten	EG 9	78
42	Durchführen und Koordination von Entwicklungsaufgaben 1	EG 11	80
43	Durchführen und Koordination von Entwicklungsaufgaben 2	EG 12	82

Administration _____ 84

Finanz- und Rechnungswesen

44	Prüfen von Rechnungen	EG 4c	84
----	-----------------------	-------	----

45 Prüfen von Lieferantenrechnungen _____	EG 6	86
46 Durchführen von Controllingaufgaben _____	EG 10	88
47 Durchführen von komplexen Controllingaufgaben _____	EG 12	90

Büro und Personalbereich

48 Durchführen von Bürohilfstätigkeiten _____	EG 1	92
49 Durchführen von Büroaufgaben _____	EG 3	93
50 Durchführen von Sekretariats-/Assistenzaufgaben 1 _____	EG 5	94
51 Durchführen von Sekretariats-/Assistenzaufgaben 2 _____	EG 7	96
52 Umsetzen von Personalmaßnahmen _____	EG 7	98
53 Planen und Durchführen von Personalmaßnahmen _____	EG 10	100

Informationstechnologie (IT) _____ 102

54 Installieren und Betreuen von IT-Komponenten _____	EG 5	102
55 Betreiben und Betreuen der IT-Infrastruktur _____	EG 7	104
56 Administration von komplexen IT-Systemen _____	EG 10	106
57 Konzipieren von IT-Systemen _____	EG 12	108

Vertrieb und Einkauf/Disposition _____ 110

58 Bearbeiten von Vertriebsvorgängen _____	EG 8	110
59 Anspruchsvolles Verkaufen und Vermarkten im Vertrieb _____	EG 11	112
60 Bearbeiten von Einkaufsvorgängen 1 _____	EG 5	114
61 Bearbeiten von Einkaufsvorgängen 2 _____	EG 8	116
62 Bearbeiten von Einkaufsvorgängen 3 _____	EG 10	118
63 Bearbeiten von Einkaufsvorgängen 4 _____	EG 12	120
64 Disponieren von Teilen und Materialien _____	EG 7	122

Lager/Transport/Werkschutz _____ 124

65 Ausführen von Lagerarbeiten 1 _____	EG 2	124
66 Ausführen von Lagerarbeiten 2 _____	EG 3	126
67 Verwalten eines Lagers _____	EG 4c	128
68 Durchführen von innerbetrieblichen Transporten _____	EG 2	130
69 Durchführen von Transporten _____	EG 4	132
70 Durchführen von Werkschutzaktivitäten im Betrieb _____	EG 4	134

A Einleitung

Grundsätzliches über die Orientierungsbeispiele _____ 2

Einleitung

01

Grundsätzliches über die Orientierungsbeispiele

Die tarifliche Eingruppierung war und ist das Kernstück der tariflichen Vergütung. Durch sie wird in Verbindung mit dem jeweils gültigen Entgeltabkommen das tarifliche Monatsgrundentgelt für die Beschäftigten bestimmt. Mit der Einführung des Entgeltrahmenabkommens (ERA) zum 01. November 2005 wurde die jahrzehntelange getrennte Eingruppierung für Arbeiter und Angestellte aufgehoben.

In § 2 des ERA-Tarifvertrages sind die Grundsätze der Eingruppierung in die Entgeltgruppe geregelt. Bestandteil des § 2 ERA-Tarifvertrages sind die tariflichen Orientierungsbeispiele.

Die Tarifvertragsparteien haben zu den tariflichen Orientierungsbeispielen folgendes vorweg gestellt:

1. Die tariflichen Orientierungsbeispiele bieten Anhaltspunkte für die Eingruppierung. Sie sind nur in Übereinstimmung mit den jeweiligen Eingruppierungskriterien der Entgeltgruppe anwendbar, weil Inhalt und Wertigkeit der einzelnen Arbeitsaufgaben von Betrieb zu Betrieb unterschiedlich sein können.
2. Die Anwendung der Orientierungsbeispiele setzt auf Wunsch des Arbeitnehmers oder des Betriebsrats das Vorliegen einer schriftlichen Beschreibung der übertragenen Arbeitsaufgabe des Arbeitnehmers voraus.
3. Der Aufbau der Orientierungsbeispiele gliedert sich wie folgt:
 - Aufgabenbezeichnung
 - Beschreibung der Aufgabe
 - Bewertungsbegründung

In den Orientierungsbeispielen werden nach Auffassung der Tarifvertragsparteien die in der Praxis üblichen Qualifikationswege beschrieben. Andere Qualifikationswege sind möglich.

4. Die Verwendung des optionalen Plurals (und/oder) bei Maschinen, Anlagen, Stationen in einem Orientierungsbeispiel bedeutet nicht zwingend, dass die Anforderungen aus dem konkreten Orientierungsbeispiel nur durch die Arbeit an mehreren Maschinen, Anlagen, Stationen erfüllt werden können. Entscheidend sind nicht die Anzahl der Maschinen, Anlagen, Stationen, sondern die Anforderungen der gesamten im Orientierungsbeispiel beschriebenen Arbeitsaufgabe.
5. Auf Antrag einer Tarifvertragspartei findet die Überprüfung von Orientierungsbeispielen statt.
6. Für die Neuaufnahme, die inhaltliche Änderung sowie die Streichung von Beispielen ist eine Einigung der Tarifvertragsparteien erforderlich.
7. Können sich die Tarifvertragsparteien über die Neubewertung eines bestehenden Orientierungsbeispiels nicht einigen, kann die tarifliche Schiedsstelle gemäß § 29 Abschn. A und B MTV-Arbeiter bzw. § 18 Abschn. A und B MTV-Angestellte angerufen werden. Dies kann frühestens nach Ablauf des ERA-Einführungszeitraumes geschehen.

B Tarifliche Orientierungsbeispiele

Produktion und produktionsnaher Bereich	6
Konstruktion und Entwicklung	72
Administration	84
Informationstechnologie (IT)	102
Vertrieb und Einkauf / Disposition	110
Lager / Transport / Werkschutz	124

Orientierungsbeispiel

01

Entgeltgruppe EG 1

Aufgabenbezeichnung

Beschicken von Maschine/n und /oder Anlage/n

Beschreibung der Aufgabe

In eingerichtete/n Maschine/n und /oder Anlage/n (z. B. Stanzen, Nieten) bereitgestellte Teile und /oder Materialien in einfach zu handhabende Vorrichtungen einlegen und ggf. mit einfachen Handgriffen spannen. Automatische Bearbeitung auslösen. Nach der Bearbeitung Teile entnehmen und ablegen. Hemmnisse durch einfache Handgriffe beseitigen. Störungen weitermelden. In eindeutigen Fällen Maschinenlauf unterbrechen. Arbeitsumfeld reinigen.

Routineprüfungen wie einfache Sichtprüfungen (z. B. Stanzloch vorhanden Ja-/Nein) und Prüfungen mit einfachen, voreingestellten Messvorrichtungen auf Maßhaltigkeit (Ja-/Nein-Entscheidung) durchführen. Offensichtlich fehlerhafte Teile aussortieren.

Bewertungsbegründung

Der Umgang mit Werkstücken, Halbzeugen und Betriebsmitteln sowie einfaches Prüfen erfordert Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie durch kurze Unterweisung erworben werden.

Orientierungsbeispiel

02

Entgeltgruppe EG 2

Aufgabenbezeichnung

Bedienen von Maschine/n und /oder Anlage/n 1

Beschreibung der Aufgabe

Eingerichtete, einfach zu bedienende Maschine/n und /oder Anlage/n in der Serienfertigung bedienen, mit Teilen und /oder Materialien beschicken bzw. bestücken.

Maschinenlauf auslösen und überwachen. Bei Störfällen Maschinenlauf unterbrechen.

Einfache Korrektur bei Maßabweichungen (ggf. mit Hilfe des Einstellers). Störungen durch einfache Handgriffe (z. B. Verklemmung von Spänen) beseitigen, ggf. weitermelden.

Einfacher Wechsel vorbereiteter bzw. voreingestellter Werkzeuge (z. B. Bohrer) nach Vorgabe.

Einfaches Prüfen von Teilen (Ja-/Nein-Entscheidung, z. B. Maßhaltigkeit und Vollständigkeit) mit prozessüblichen, voreingestellten Messmitteln. Messergebnisse dokumentieren. Fehlerhafte Teile aussortieren.

Einfache Wartungs- und Reinigungsarbeiten (z. B. Schmierstoffe nachfüllen, Schmierstellen reinigen) nach Vorgaben durchführen.

Bewertungsbegründung

Das Wechseln von Werkzeugen und das sachgerechte Prüfen und Korrigieren bei Maßabweichungen erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie durch Anlernen erworben werden.

Orientierungsbeispiel

03

Entgeltgruppe EG 3

Aufgabenbezeichnung

Bedienen von Maschinen und Anlagen 2

Beschreibung der Aufgabe

Eingerichtete, schwierig zu bedienende Bearbeitungsmaschine/n (z. B. mehrachsig und/oder mehrspindlig) und Anlage/n in der Serienfertigung bedienen, mit Teilen und/oder Materialien beschicken bzw. bestücken. Maschinenlauf auslösen und überwachen. Bei Störfällen Maschinenlauf unterbrechen. Korrektur bei Maßabweichungen, Bezugspunkte anfahren.

Ablaufstörungen an Maschine/n und Anlage/n beheben bzw. beheben lassen.

Wechsel vorbereiteter bzw. voreingestellter Werkzeuge (z. B. Dreh- und/oder Fräswerkzeuge) nach Vorgabe.

Bezugspunkte anfahren.

Prüfen von Teilen (Ja-/Nein-Entscheidung, z. B. Maßhaltigkeit und Vollständigkeit) mit prozessüblichen Messmitteln.

Teile nach Unterlagen (z. B. Prüfplan) kontrollieren und Messergebnisse dokumentieren. Fehlerhafte Teile aussortieren.

Wartungs- und Reinigungsarbeiten (z. B. Schmierstoffe nachfüllen, Schmierstellen reinigen) nach Vorgaben durchführen.

Bewertungsbegründung

Das schwierige Bedienen von Bearbeitungsmaschinen und Anlagen verbunden mit dem Wechsel von vorbereiteten Werkzeugen (auch verschiedenartigen), dem sachgerechten Prüfen und Korrigieren bei Maßabweichungen (inkl. Anfahren von Bezugspunkten), das Beheben auftretender Störungen, der Umgang mit Fertigungsunterlagen (z. B. Prüfplänen), sowie die Durchführung von War-

tungsaufgaben nach Vorgaben erfordern ein Anlernen entsprechend den Anforderungen der EG 3 (Zeit von etwa 6 Wochen).

Orientierungsbeispiel

04

Entgeltgruppe EG 3

Aufgabenbezeichnung

Vorbereiten und Bedienen von Maschine/n und /oder Anlage/n

Beschreibung der Aufgabe

Bearbeitungsmaschine/n und/oder Anlage/n in der Serienfertigung bedienen, mit Teilen und/oder Materialien beschicken bzw. bestücken. Maschinen- und/oder Anlagenlauf auslösen und überwachen. Bei Störfällen Maschinen- und/oder Anlagenlauf unterbrechen. Korrektur bei Maßabweichungen (einfache Bedieneroberfläche). Ablaufstörungen an Maschine/n und/oder Anlage/n (z. B. verklemmtes Werkstück; Werkzeugbruch) beheben bzw. beheben lassen.

Werkzeug- bzw. Werkstückaufnahme neu ausrichten.

Einfaches Umstellen/Rüsten von Maschine/n und/oder Anlage/n in der Serienfertigung (z. B. konventionell oder CNC-gesteuerte Maschine/n und/oder Anlage/n).

Dazu gehören z. B. vorbereitete, vorgegebene, voreingestellte einfach zu handhabende Werkzeuge bzw. Werkstückaufnahmen (z. B. Werkstückträgerpaletten) wechseln. Messgeräte nach Vorgaben einstellen. Werkzeugwechsel ohne Verwechslungsgefahr nach Plan durchführen.

Teile und Materialien bereitstellen. Vorgegebene, einfach einzustellende Parameter (z. B. Drehzahl, Vorschub) einstellen. Erstteil fertigen, abnehmen lassen, ggf. Parameter korrigieren.

Werkzeugwechsel nach Vorgabe. Bezugspunkte anfahren.

Prüfen von Teilen mit prozessüblichen Messmitteln (Ja-/Nein-Entscheidung z. B. Maßhaltigkeit und Vollständigkeit). Teile nach Unterlagen (z. B. Prüfplan) kontrollieren und Messergebnisse dokumentieren. Fehlerhafte Teile aussortieren.

Wartungs- und Reinigungsarbeiten (z. B. Schmierstoffe nachfüllen, Schmierstellen reinigen) nach Vorgaben durchführen.

Bewertungsbegründung

Das Vorbereiten von Maschinen und Anlagen verbunden mit Werkzeugwechsel, Parameter- und Messgeräteeinstellung, die Fertigung von Erstteilen, das Beheben auftretender Störungen, der Umgang mit Fertigungsunterlagen (z. B. Prüfplänen), sowie die Durchführung von Wartungsaufgaben nach Vorgaben erfordern ein Anlernen entsprechend den Anforderungen der EG 3 (Zeit von etwa 6 Wochen).

Orientierungsbeispiel

05

Entgeltgruppe EG 4

Aufgabenbezeichnung

Rüsten und Bedienen von Maschinen und Anlagen

Beschreibung der Aufgabe

Bearbeitungsmaschine/n (z. B. mehrachsrig und/oder mehrspindlig) und Anlage/n mit Teilen und/oder Materialien beschicken bzw. bestücken. Maschinen- und Anlagenlauf auslösen und überwachen. Bei Störfällen Maschinen- und Anlagenlauf unterbrechen.

Korrektur bei Maßabweichungen.

Störungen an Bearbeitungsmaschine/n und Anlage/n (z. B. Werkzeugbruch, Kühlmittelstörungen) beheben bzw. beheben lassen. Werkzeuge nach Arbeitsanweisung/Vorgabe neu justieren.

Maschine/n und Anlage/n in der Serienfertigung (z. B. konventionell oder CNC-gesteuerte Maschine/n und Anlage/n, auch unterschiedliche Fertigungsverfahren) nach Arbeitsanweisung/Vorgabe und Unterlage (z. B. Rüstplan, ggf. mit Zeichnung), mit teilweise voreingestellten, definierten Werkzeugen rüsten und Messeinrichtungen (z. B. Mehrstellenmessgerät) einstellen. Werkzeugwechsel durchführen. Teile und Materialien bereitstellen. Vorgegebene Parameter (z. B. Schnittwerte) nach Rüstplan einstellen. Probeteil fertigen, abnehmen lassen, ggf. Maße und Schnittwerte korrigieren.

Werkzeugwechsel nach Arbeitsanweisung/Vorgabe. Bezugspunkte anfahren.

Prüfen von Teilen z. B. auf Maßhaltigkeit und Vollständigkeit mit einfach zu handhabenden Messmitteln und Unterlagen (z. B. nach Prüfplan ggf. Zeichnung). Messergebnisse dokumentieren. Fehlerhafte Teile aussortieren, ggf. nacharbeiten.

Wartungs-/Reinigungsarbeiten nach Plan durchführen.

Bewertungsbegründung

Das Rüsten mit teilweise voreingestellten Werkzeugen von Bearbeitungsmaschine/n und Anlage/n (auch unterschiedlicher Fertigungsverfahren) verbunden mit der Einstellung von Parametern nach Rüstplan, dem Einstellen von Mehrstellenmessgeräten, der Nachbearbeitung von Teilen und der Durchführung von Wartungsaufgaben nach Plan ist eine Tätigkeit höherer Schwierigkeit. Diese Tätigkeit erfordert Kenntnisse und Fertigkeiten, die über die Anforderungen der EG 3 hinaus gehen und durch eine zusätzliche aufgabenbezogene Qualifikation erworben werden.

Orientierungsbeispiel

06

Entgeltgruppe EG 4c

Aufgabenbezeichnung

Führen von Maschine/n und /oder Anlage/n 1

Beschreibung der Aufgabe

Werkstücke in Bearbeitungsmaschine/n und /oder Anlage/n in der Einzel- und /oder Serienfertigung einlegen, einspannen und ausrichten. Maschinen- und /oder Anlagenlauf überwachen, ggf. unterbrechen. Korrektur bei Maßabweichungen, wie z. B. Einstelldaten bzw. Einspannung.

Ablaufstörungen an Maschine/n und /oder Anlage/n (z. B. Werkzeugbruch, Kühlmittelstörungen) beheben bzw. beheben lassen. Störungsursachen feststellen. Werkzeuge neu justieren. Maßnahmen zur Prozessoptimierung anregen. Störungsbeschreibungen erstellen und weitergeben.

Teile und Materialien bereitstellen, Werkzeuge zusammenstellen und vorbereiten. Maschine/n und /oder Anlage/n in der Einzel- und /oder Serienfertigung (z. B. konventionell oder CNC-gesteuerte Bearbeitungsmaschine/n und Anlage/n, auch unterschiedliche Fertigungsverfahren) nach Plan rüsten (bei wenig komplexer Teilegeometrie). Messeinrichtungen (z. B. Mehrstellenmessgerät) einstellen.

Parameter (z. B. Schnittwerte) und Werkzeuge nach Tabellen, Zeichnungen einstellen. Probeteil fertigen, ggf. abnehmen lassen sowie Maße und Schnittwerte korrigieren. Werkzeugwechsel durchführen.

Teile auf Maßhaltigkeit, Beschaffenheit und Vollständigkeit prüfen (z. B. Prüfplan und Zeichnung). Qualität sicherstellen und Messergebnisse dokumentieren. Fehlerhafte Teile aussortieren, ggf. nacharbeiten.

Wartungs- / Reinigungsarbeiten nach Plänen durchführen. Wartungsintervalle überwachen. Im vorgegebenen Rahmen kleinere Reparaturarbeiten und vorbeugender Austausch von z. B. Verschleißteilen ausführen.

Bewertungsbegründung

Das Einstellen von Bearbeitungsmaschinen und Anlagen, die Herstellung der Fertigungsfähigkeit, die selbständige Einstellung der Parameter und Messgeräte, das Prüfen von Erstteilen und Beheben von Störungen erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie durch eine mehrjährige praktische Tätigkeit im Bedienen und Rüsten von Anlagen und Maschinen einschließlich einer zusätzlichen aufgabenbezogenen Qualifikation oder durch eine 2-jährige Ausbildung zum Maschinen und Anlagenführer erworben werden.

Orientierungsbeispiel

07

Entgeltgruppe EG 5

Aufgabenbezeichnung

Führen von Maschinen und Anlagen 2

Beschreibung der Aufgabe

Werkstück/e in Bearbeitungsmaschine/n und Anlage/n in Einzel- und/oder Serienfertigung einlegen, einspannen und ausrichten. Arbeitsablauf überwachen. Korrektur bei Abweichungen. Störungen beheben. Störungsursachen analysieren. Störungsbericht erstellen. Werkzeuge wechseln und justieren. Ggf. Maßnahmen zur Prozessoptimierung anregen.

Maschine/n und Anlage/n in Einzel- und/oder Serienfertigung (auch unterschiedliche Fertigungsverfahren wie z. B. Fräsen und Schleifen) rüsten.

Alle notwendigen Messeinrichtungen einstellen. Rüsten vorbereiten: z. B. Teile und Materialien bereitstellen, Werkzeuge vorbereiten sowie Spannmittel auswählen, vorbereiten und bereitstellen.

Selbständiges Einstellen von Maschinen und Anlagen, d. h. Fertigungsfähigkeit herstellen (auch an CNC-Maschinen) unter Berücksichtigung bzw. Einstellung der notwendigen Prozessparameter.

Erstteil fertigen und selbstständig prüfen. Ggf. Maße und Schnittwerte korrigieren. Fertigung starten.

Maßgenauigkeit, Beschaffenheit und Vollständigkeit der Werkstücke kontrollieren (z. B. nach Prüfplan oder Zeichnung) und Sicherstellen der Qualität, Messergebnisse dokumentieren.

Wartungs-, Reinigungsarbeiten nach Plänen durchführen. Wartungsintervalle überwachen. Kleinere Reparaturarbeiten und vorbeugender Austausch von z. B. Verschleißteilen ausführen.

Bewertungsbegründung

Das selbständige Einstellen von Bearbeitungsmaschinen und Anlagen, die Herstellung der Fertigungsfähigkeit, die selbständige Einstellung aller notwendigen Parameter und Messgeräte, das selbständige Prüfen von Erstteilen und Beheben von Störungen erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie i. d. R. mit einer mindestens 3-jährigen einschlägigen Ausbildung, z. B. als Zerspanungsmechaniker, oder durch langjährige praktische Tätigkeit im Bedienen und Rüsten von Maschinen und Anlagen einschließlich einer zusätzlichen aufgabenbezogenen Qualifikation erworben werden.

Die Arbeitsaufgabe setzt Entscheidungen bei der Arbeitsausführung voraus, z. B. beim Vorbereiten des Rüstens und der Werkzeuge, bei der Auswahl der Spannmittel und beim selbständigen Prüfen der Erstteile.

Orientierungsbeispiel

08

Entgeltgruppe EG 6

Aufgabenbezeichnung

Einstellen von Bearbeitungsmaschinen und Anlagen

Beschreibung der Aufgabe

Auftragsreihenfolge bei der Maschinenbelegung im Rahmen des vorgegebenen Produktionsprogramms festlegen. Arbeitsmittel auswählen und bereitstellen. Bearbeitungsmaschinen und Anlagen abrüsten und für Folgerüsten vorbereiten.

Rüsten vorbereiten z. B. Teile und Materialien bereitstellen, Werkzeuge vorbereiten sowie Spannmittel, Werkstückträger auswählen, vorbereiten und bereitstellen. Bearbeitungsmaschine/n und Anlage/n in der Serienfertigung (auch unterschiedliche Fertigungsverfahren wie z. B. Fräsen und Schleifen) rüsten. Selbständiges Einstellen von Bearbeitungsmaschinen und Anlagen, d. h. Fertigungsfähigkeit herstellen unter Berücksichtigung bzw. Einstellung der notwendigen Werkzeuge und Prozessparameter (z. B. Schnittwerte) nach Tabellen bzw. Zeichnung. Alle notwendigen Messeinrichtungen, Handlingsysteme (z. B. Elevatoren, Rüttler) und Verkettungen einstellen.

Bearbeitungsabläufe optimieren.

Erstteil fertigen und selbstständig prüfen. Ggf. Maße und Schnittwerte korrigieren. Nach erreichter Fertigungsfähigkeit Übergabe an das Bedienungspersonal.

Störungen beheben, ggf. mit Unterstützung. Störungsursachen analysieren. Störungsbericht erstellen.

Ursachen für fehlerhafte Teile rückverfolgen und Fehler abstellen. Abhilfemaßnahmen abstimmen und Entwicklung verfolgen. Maßnahmen zur Prozessoptimierung anregen.

Sicherstellen der Qualität und der Dokumentation.

Wartungs- und Reinigungsarbeiten nach Plänen durchführen. Wartungsintervalle überwachen. Kleinere Reparaturarbeiten und definierte Instandhaltung wie z. B. vorbeugender Austausch von Verschleißteilen ausführen.

Fachliche Zuständigkeit für die eingerichteten Bearbeitungsmaschinen und Anlagen sowie die laufenden Bearbeitungsprozesse. Unterweisen, Anlernen und Betreuen des Bedienpersonals. Unterstützen der Führungskraft (z. B. Vorarbeiter) bei der Arbeitseinteilung.

Bewertungsbegründung

Das selbständige Rüsten und Einstellen von Bearbeitungsmaschinen und Anlagen, die Herstellung der Fertigungsfähigkeit, die selbständige Einstellung aller notwendigen Parameter und Messgeräte, das selbständige Prüfen von Erstteilen, das Beheben von Störungen und die fachliche Zuständigkeit für die Bearbeitungsmaschinen und Anlagen sowie das Betreuen des Bedienpersonals erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie i. d. R. mit einer mindestens 3-jährigen einschlägigen Ausbildung, z. B. als Zerspanungsmechaniker, erworben werden. Zusätzlich ist fachspezifische Erfahrung erforderlich.

Orientierungsbeispiel

09

Entgeltgruppe EG 8

Aufgabenbezeichnung

Führen von CNC-Großbearbeitungszentren

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst das Organisieren des Arbeitsumfeldes und Gestalten des Arbeitsablaufes für die Bearbeitung von Großteilen, das Vorbereiten und Rüsten der Anlage, das Auf-, Um- und Abspannen der Werkstücke, das Bearbeiten und Prüfen von sehr großen, komplexen Werkstücken, das Beseitigen von Störungen und das Durchführen von Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten.

Dazu gehört Aufträge prüfen und gemäß Terminrahmen Auftragsreihenfolge festlegen (z. B. für Kraftwerksturbinenwelle mit rund 8 m Ø). Abstimmen und Vorbereiten des Arbeitsumfeldes zur optimalen Nutzung der Großanlage (z. B. Materialverfügbarkeit, Vorrichtungen, Werkzeugverfügbarkeit, CNC-Programme). Material entsprechend der Arbeitsfolge bereitstellen (lassen). Hilfskräfte anfordern.

Bearbeitungsstationen auftragsbezogen, teilweise ohne Vorgaben, je nach Bearbeitungsverfahren (z. B. Drehen, Bohren, Fräsen, Schleifen) zusammen mit Hilfskräften auf- oder umrüsten. Werkzeuge und Betriebsmittel zusammenstellen und vorbereiten, ggf. Werkzeugsysteme zusammenbauen. Werkzeuge/-systeme in entsprechende Aufnahmen (Magazin) einsetzen und positionieren. Werkzeugdaten und Bearbeitungsprogramme einlesen bzw. aufrufen. Referenzpunkte bestimmen. Schnittbedingungen, Werkzeugpositionen und Werkzeugmaße überprüfen ggf. korrigieren. Bearbeitungsabläufe (z. B. durch Veränderung der Werkzeugfolgen, der Programmschritte, der Werkstückspannungen) unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten optimieren.

Spannsysteme (z. B. Würfel, Spannprismen, Fütterklötze, Setzstöcke) entsprechend der Werkstücke, Gewichte, Materialzustände und der Bearbeitung zusammensetzen, vormontieren und z. B. auf Wechselspanntische, -platten bzw. Planscheiben aufbauen (teilweise ohne Vorgaben).

Werkstücke mit Hebezeug unter Verwendung geeigneter Hilfsmittel aufsetzen und in Bearbeitungsposition spannen, ggf. Unwuchten ausgleichen. Werkstück-Referenzpunkte anfahren, ggf. korrigieren. Um- und Abspannungen ausführen. Werkstücke bearbeiten, Bearbeitungs- und Messabläufe überwachen.

Bearbeitungsdaten optimieren und dokumentieren. Werkstücke ggf. laufend vermessen (Maße, Form und Lage) und Besonderheiten im Materialverhalten (Temperaturschwankungen, Spannungsverhalten etc.) bei der Bearbeitung berücksichtigen, ggf. Programm korrigieren. Bearbeitungs- und Messabläufe optimieren.

Messprotokoll erstellen. Qualitätsabweichungen analysieren, Abhilfemaßnahmen abstimmen und umsetzen. Störungen an der Anlage, im Arbeitsablauf und im Arbeitsumfeld analysieren und Abhilfemaßnahmen vornehmen bzw. einleiten (z. B. Störungsbeschreibungen an Instandhaltung weitergeben). Maßnahmen zur Prozessoptimierung anregen.

Wartungsintervalle überwachen, einfachere Instandsetzungsarbeiten ausführen. Wartungs- bzw. Reparaturarbeiten nach Bedarf durchführen. Größere Reparaturen veranlassen. Wartungszeiten erfassen.

Bewertungsbegründung

Das Vorbereiten und Rüsten, das Auf- und Umspannen sowie das Bearbeiten und Prüfen der Werkstücke erfordern eine einschlägige mindestens 3-jährige abgeschlossene Berufsausbildung (z. B. Zerspanungsmechaniker/in).

Das Abstimmen von Maßnahmen zur Prozessoptimierung, Qualitätssicherung und Störungsbeseitigung in routinemäßigen Einzelfragen, das Auf-, Ab- und Umspannen, das Umrüsten, die Störungsbeseitigung und die Steuerung, Überwachung und Optimierung des organisatorischen Ablaufes, Optimierung der Bearbeitungs- und Prüfprogramme sowie die besonderen Kenntnisse bei der Bearbeitung von sehr großen, komplexen Werkstücken und deren Materialverhalten (Temperaturschwankungen, Spannungsverhalten etc.) erfordert eine umfangreiche vertiefende fachspezifische Erfahrung, die deutlich über die mehrjährige fachspezifische Erfahrung hinausgeht.

Orientierungsbeispiel

10

Entgeltgruppe EG 8

Aufgabenbezeichnung

Programmieren, Einrichten und Bedienen von CNC-Bearbeitungsmaschinen/-zentren

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst das Einrichten, das Programmieren und/oder die Programmoptimierung und die Bedienung von CNC-Bearbeitungsmaschinen/-zentren (i. d. R. Einzelfertigung, Neuteile, keine Wiederholfertigung).

Ermitteln und festlegen von Rahmenbedingungen zur Programmierung und Bearbeitung (z. B. Drehen, Fräsen, Schleifen) unterschiedlicher, komplexer Werkstücke mit schwierigen Geometrien. Dies schließt die Mehrseiten- und Mehrachsen-Bearbeitung ein (3-D-Bearbeitung).

Geometriedaten (Abmessungen, Umrisse, Bohrbilder, Errechnung von fehlenden Maßen etc.) für komplexe Werkstücke anhand von Zeichnungen erstellen.

Bearbeitungsablauf auch für unterschiedliche Werkstoffe (Guss, Aluminium usw.), unter Berücksichtigung des Werkstoffverhaltens und der Bearbeitungszustände (Rohguss, oberflächenbehandeltes Material), sowie Bearbeitungsfolge festlegen.

Werkzeugplan erstellen.

Für unterschiedliche Steuerungen in werkstatorientierten, maschinenabhängigen und/oder maschinenunabhängigen Programmiersprachen, auch geometriegestützten Programmiersystemen, Programme erstellen und/oder optimieren. Fertigungsablauf am Bildschirm simulieren, ggf. Fehler korrigieren. Änderungen dokumentieren und Programme auf Datenträger speichern.

Rüstzeitoptimierung durch Festlegung der Auftragsfolgen.

Einrichten der CNC-Bearbeitungszentren: Werkstücke/Material (z. B. über Bildschirmdialog) anfordern. Festlegen von Spannmöglichkeiten. Vorrichtungen aufbauen, ggf. umbauen und Spannfunktionen überprüfen.

Werkzeuge einstellen, vermessen, ggf. geprüfte Werkzeuge einsetzen, quittieren, Korrekturwerte eingeben und Werkzeugdaten an CNC-Maschine übertragen. Palette und Werkzeuge zuordnen, Programm im Einzelsatz abfahren.

Teile spannen und bearbeiten, ggf. Programm optimieren. Die bearbeiteten Werkstücke messen und prüfen. Werkzeuge wechseln, ggf. nachstellen. Korrekturwerte eingeben.

Störungen beheben, bei selbst nicht behebbaren Störungen durch Beobachtungswiedergabe den Fachkräften Diagnosehilfe geben.

Bei Problemen und Fragen notwendige Abstimmungen mit zuständigen Stellen vornehmen. Maßhaltigkeit, Beschaffenheit und Vollständigkeit der Bearbeitung sicherstellen. Nacharbeit/Ausschuss dokumentieren. Fehlerschwerpunkte analysieren, Abhilfemaßnahmen einleiten und weitere Qualitätsentwicklung verfolgen. Laufende Kontrollen (mit Messmaschinen und/oder Messwerkzeugen/Prüfmiteln durchführen). Messergebnisse dokumentieren und mit Zeichnungsangaben vergleichen.

Bewertungsbegründung

Die Gesamtaufgabe erfordert eine einschlägige mindestens 3-jährige abgeschlossene Berufsausbildung, (z. B. Zerspanungsmechaniker). Zusätzlich ist eine mehrjährige fachspezifische Erfahrung bzgl. Werkstoffverhalten, Werkzeugeinsatz, Werkstückspannung, Qualitätsprüfung sowie für das Erstellen und Optimieren von CNC-Programmen erforderlich. Des Weiteren ist eine Weiterqualifikation durch Schulungen und Unterweisungen in werkstatorientierten maschinenabhängigen (für unterschiedliche Steuerungen) und maschinenunabhängigen Programmiersprachen, auch geometriegestützten Programmiersystemen erforderlich.

Orientierungsbeispiel

11

Entgeltgruppe EG 1

Aufgabenbezeichnung

Manuelles Bestücken 1

Beschreibung der Aufgabe

Nach eindeutiger Anweisung Leiterplatten in der Serienfertigung manuell und/oder unter Anwendung einfach zu handhabender Werkzeuge bestücken.

Hemmnisse durch einfache Handgriffe (z. B. Verklebung von Bauteilen) beseitigen. Störungen weitermelden. Durchführen von einfachen Prüfungen (Ja-/Nein-Entscheidung) z. B. auf Vollständigkeit.

Arbeitsumfeld reinigen.

Bewertungsbegründung

Das Bestücken und Prüfen nach eindeutiger Anweisung erfordert Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie durch kurze Unterweisung erworben werden.

Orientierungsbeispiel

12

Entgeltgruppe EG 2

Aufgabenbezeichnung

Manuelles Bestücken 2

Beschreibung der Aufgabe

Teile und Material auf Verfügbarkeit prüfen und am Arbeitsplatz positionieren (z. B. Behälter wechseln). Fehlbestände melden. Kommunikation im Rahmen der Arbeitsaufgabe.

Nach Anweisung (z. B. Muster, Vorlage) Leiterplatten in der Serienfertigung manuell mit unterschiedlichen Bauteilen ggf. unter Anwendung einfach zu handhabender Werkzeuge, Vorrichtungen bestücken. Beachtung von z. B. Lagerichtigkeit, Vollständigkeit, Polarität, ggf. einfaches Löten von Hand (z. B. Bauteil einstecken und mit Lötstelle fixieren).

Hemmnisse durch einfache Handgriffe (z. B. Verklebung von Bauteilen) beseitigen, ggf. Störungen weitermelden.

Einfaches Prüfen im Rahmen der Arbeitsaufgabe (Ja-/Nein-Entscheidung) z. B. durch Sichtkontrolle auf Vollständigkeit, Polarität, Lagerichtigkeit und Beschädigung.

Einfache Wartungs- und Reinigungsarbeiten nach Vorgaben durchführen.

Bewertungsbegründung

Die Überprüfung der Materialverfügbarkeit, das manuelle Bestücken von Leiterplatten mit unterschiedlichen Bauteilen und das einfache Prüfen erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie durch Anlernen erworben werden.

Orientierungsbeispiel

13

Entgeltgruppe EG 3

Aufgabenbezeichnung

Automatisches Montieren/Bestücken (in Montagestationen bzw. Bestücklinien)

Beschreibung der Aufgabe

Teile und/oder Materialien sowie Hilfsstoffe abrufen und bereitstellen (z. B. Rüstwagen, Vorrichtung mit Bauelementen nach Belegungslisten bestücken). Einfaches Umstellen/Rüsten der Montagestationen bzw. Bestücklinien in der Serienfertigung nach Vorgabe.

Montageprogramme aufrufen und aufeinander abgestimmte Montageprozesse, ggf. verkettete Stationen, vorbereiten.

Einfache Programmänderungen mit einfach zu handhabenden Parametern durchführen (z. B. Varianten).

Erststück fertigen bzw. Probebestückung durchführen, prüfen und abnehmen lassen, ggf. einfache Abnahmeprüfung selbst durchführen (Ja-/Nein-Entscheidung) und bei Bedarf Parameter korrigieren.

Montagestation/en (auch verkettete) bzw. Bestücklinien mit verschiedenartigen Prozessen (z. B. Schrauben, Nieten, Waschen, Kennzeichnen, Konservieren, Lötten) bedienen. Teile/Produkte in unterschiedliche Vorrichtungen einlegen, ggf. arretieren und/oder als Schüttgut zuführen (z. B. Magazine, Fördertöpfe). Einzel- und/oder Permanentprozess starten.

Störungen (z. B. Leiterplatten- und Bauteilzuführung, Lötpaste, Vakuumpipetten) beseitigen bzw. beseitigen lassen und dokumentieren.

Prüfen von Montageprodukten bzw. Flachbaugruppen mit einfach zu handhabenden, prozessüblichen Messmitteln (Ja-/Nein-Entscheidung z. B. Funktionsprüfung, Maßhaltigkeit, Polung, Beschädigung, Versatz und Vollständigkeit). Teile nach Unterlagen (z. B. Prüfplan) kontrollieren und Messergebnisse dokumentieren.

Fehlerhafte Montageprodukte aussortieren, ggf. einfache Nacharbeit ausführen (z. B. Arbeitsgangwiederholung).

Reinigungs-/Wartungsarbeiten (z. B. Führungsschienen reinigen) nach Vorgaben durchführen.

Bewertungsbegründung

Das Vorbereiten und Bedienen von Montagestationen bzw. Bestücklinien mit verschiedenartigen Prozessen, das Bereitstellen von Teilen und Materialien, das Prüfen von Teilen mit prozessüblichen Messgeräten, einfaches Nacharbeiten, Störungsbehebung sowie die Durchführung von Wartungsarbeiten nach Vorgaben erfordern ein Anlernen entsprechend den Anforderungen der EG 3 (Zeit von etwa 6 Wochen).

Orientierungsbeispiel

14

Entgeltgruppe EG 1

Aufgabenbezeichnung

Manuelles Montieren 1

Beschreibung der Aufgabe

Nach eindeutiger Anweisung Teile und/oder vormontierte Komponenten in der Serienfertigung manuell und/oder unter Anwendung einfach zu handhabender Werkzeuge und Verbindungstechniken montieren.

Hemmnisse durch einfache Handgriffe (z. B. Verklemmung von Bauteilen, Schrauben) beseitigen. Störungen weitermelden. Durchführen von einfachen Prüfungen (Ja-/Nein-Entscheidung) z. B. auf Vollständigkeit und einfache Funktion.

Arbeitsumfeld reinigen.

Bewertungsbegründung

Das Montieren und Prüfen nach eindeutiger Anweisung erfordert Kenntnisse und Fertigkeiten wie sie durch kurze Unterweisung erworben werden.

Orientierungsbeispiel

15

Entgeltgruppe EG 2

Aufgabenbezeichnung

Manuelles Montieren 2

Beschreibung der Aufgabe

Am Arbeitsplatz Teile- und Materialverfügbarkeit prüfen, z. B. leere Behälter gegen volle austauschen. Fehlbestände melden. Kommunikation im Rahmen der Arbeitsaufgabe. Einfaches Bereit- und einfaches Umstellen von Prüf- und Montagevorrichtungen nach Vorgabe.

Nach Anweisung z. B. Teile, Komponenten, Erzeugnisse, in der Serienfertigung manuell und/oder unter Anwendung einfach zu handhabender Werkzeuge, Vorrichtungen, Montageeinrichtungen und Verbindungstechniken (z. B. Nieten, Schrauben, Kleben, Stecken) montieren unter Beachtung von z. B. Lagerichtigkeit, Vollständigkeit, Beschädigung.

Störungen durch einfache Handgriffe (z. B. Verklemmung von Bauteilen, Schrauben) beseitigen, ggf. weitermelden. Einfaches Prüfen (Ja-/Nein-Entscheidung) anhand von Prüfanweisungen z. B. auf Funktionsfähigkeit und Vollständigkeit der jeweiligen Montageinhalte, ggf. Prüfergebnisse dokumentieren.

Einfach zu erkennende Mängel (z. B. Ausfall, falsche Teile, Beschaffenheit, Leckage) feststellen. Mängel z. B. durch Teileaustausch oder Nachjustierung ggf. mit Hilfe des Einstellers beseitigen, ggf. Mängel dokumentieren.

Einfache Wartungs- und Reinigungsarbeiten (z. B. Schmierstoffe nachfüllen) nach Vorgaben durchführen.

Bewertungsbegründung

Einfaches Bereit- und Umstellen von Montage- / Prüfvorrichtungen, Montieren und Prüfen in Verbindung mit einfacher Störungsbeseitigung und Mängelerkennung erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie durch Anlernen erworben werden. Die Anforderungen der EG 3 sind noch nicht erreicht.

Orientierungsbeispiel

16

Entgeltgruppe EG 3

Aufgabenbezeichnung

Manuelles Montieren 3

Beschreibung der Aufgabe

Kommissionierte Teile/Komponenten nach Anweisung abrufen, z. B. auf Richtigkeit, Vollständigkeit prüfen (z. B. richtiger Typ, Teilenummer, Anzahl) und am Arbeitsplatz zur Montage vorbereiten. Fehlbestände melden.

Prüf- und Montagevorrichtungen nach Vorgabe bereit- und umstellen, ggf. justieren.

Messgeräte nach Vorgaben einstellen.

Nach Vorgaben sind z. B. Teile, Baugruppen, Komponenten, Erzeugnisse in der Serienfertigung manuell und/oder unter Anwendung von Werkzeugen, Vorrichtungen, Montageeinrichtungen und unterschiedlichen Verbindungstechniken (z. B. Schrauben, Kleben, Stecken) mit größeren Montageinhalten zu montieren.

Störungen beseitigen, ggf. weitermelden. Informationen über mögliche Störungsursachen weitergeben.

Anhand von Prüfplänen und Anweisungen z. B. Funktionsfähigkeit und Vollständigkeit der jeweiligen Montageinhalte prüfen, ggf. Soll-/Ist-Abgleich, Prüfergebnisse dokumentieren. Montagemängel (z. B. Toleranzabweichungen, Ausfall, falsche Teile, Beschaffenheit, Leckage) an Teilen, Baugruppen, Komponenten, Erzeugnissen feststellen und ggf. beseitigen (z. B. Teileaustausch, Nachjustierung). Mängel dokumentieren.

Schwachstellen im Arbeitsablauf am eigenen Arbeitsplatz erkennen und weiterleiten, ggf. beseitigen.

Bewertungsbegründung

Das Montieren von z. B. Teilen/Komponenten mit unterschiedlichen Verbindungstechniken und größeren Montageinhalten nach Vorgaben, das Prüfen anhand von Prüfplänen und Anweisungen in Verbindung mit dem Umstellen von Prüf- und Montagevorrichtungen nach Vorgabe und das Feststellen von Mängeln und ggf. deren Beseitigung erfordern ein Anlernen entsprechend den Anforderungen der EG 3 (Zeit von etwa 6 Wochen).

Orientierungsbeispiel

17

Entgeltgruppe EG 4

Aufgabenbezeichnung

Manuelles Montieren 4

Beschreibung der Aufgabe

Entsprechend vorgegebener Fertigungsprogramme Teile- und Materialverfügbarkeit feststellen. Teile/Komponenten am Arbeitsplatz zur Montage vorbereiten und z. B. auf Richtigkeit, Vollständigkeit prüfen (z. B. richtiger Typ, Teilenummer, Anzahl), Fehlbestände melden. Arbeitsplatz vorbereiten.

Prüf- und Montagevorrichtungen bereit- und umstellen, ggf. justieren. Messgeräte einstellen.

Montieren von z. B. Baugruppen, Komponenten, Erzeugnissen manuell und/oder unter Anwendung von Werkzeugen, Vorrichtungen, Montageeinrichtungen und unterschiedlichen Verbindungstechniken (z. B. Schrauben, Kleben, Stecken) mit vielschichtigen, großen Montageinhalten.

Störungen beseitigen, ggf. weitermelden und Informationen über mögliche Störungsursachen weitergeben.

Qualitätssicherung anhand von Plänen (z. B. Prüfen der Funktionsfähigkeit und Vollständigkeit der jeweiligen Montageinhalte) durchführen, ggf. Soll-/Ist-Abgleich, Prüfergebnisse dokumentieren.

Montagemängel (z. B. Toleranzabweichungen, Ausfall, falsche Teile, Beschaffenheit, Leckage) feststellen und beseitigen (z. B. Teileaustausch, Nachjustierung). Mängel und Maßnahmen zur Beseitigung dokumentieren.

Schwachstellen im Arbeitsablauf erkennen und weiterleiten, ggf. beseitigen.

Wartungs- und Reinigungsarbeiten nach Plan durchführen.

Bewertungsbegründung

Das Montieren und Prüfen in Verbindung mit dem Umstellen von Prüf- und Montagevorrichtungen nach Plan, der Bereitstellung von Teilen nach vorgegebenen Fertigungsprogrammen und dem Feststellen und Beseitigen von Mängeln ist eine Tätigkeit höherer Schwierigkeit. Diese Tätigkeit erfordert Kenntnisse und Fertigkeiten, die über die Anforderungen der EG 3 hinaus gehen und durch eine zusätzliche aufgabenbezogene Qualifikation erworben werden.

Orientierungsbeispiel

18

Entgeltgruppe EG 6

Aufgabenbezeichnung

Durchführen von Montagen (Mechanik)

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst bei teilweise schwierig zu montierenden Anlagen/Aggregaten, das Planen der einzelnen Arbeitsschritte und deren Ausführung unter Anwendung verschiedener montagespezifischer Verfahren.

Hierzu gehört das Entgegennehmen von Aufträgen mit mehreren unterschiedlichen Arbeitsinhalten. Arbeitsabläufe nach Vorgaben planen und bei Bedarf Termine mit Fachbereich abstimmen. Montagereihenfolgen festlegen. Komponenten, Geräte, auch einfache mechanische Geräte von Fremdherstellern unter Berücksichtigung von Terminen, vor- und endmontieren.

Mechanischer Verbau von dazugehörigen elektrischen/elektronischen Komponenten.

Darüber hinaus notwendige Funktionsprüfungen auch mittels Diagnosesystemen innerhalb des Montagefortschritts vornehmen. Fehler suchen und beheben, ggf. Abhilfemaßnahmen nach Rücksprache einleiten und Beteiligte informieren.

Des Weiteren, montierte Anlagen/Aggregate an Auftraggeber übergeben, Funktionsweise erklären und standardisierten Abnahmebericht erstellen.

Technische Daten (z. B. Messergebnisse, vorgegebene Verbau- und Verwendungsvarianten) dokumentieren. Abweichungen von technischen Unterlagen dokumentieren und weitergeben.

Bewertungsbegründung

Die Montage von teilweise schwierig zu montierenden Anlagen/Aggregaten, das Planen der einzelnen Arbeitsschritte und deren Ausführung unter Anwendung verschiedener montagespezifischer Verfahren sowie die notwendigen Funktionsprüfungen, Fehlersuche und deren Dokumentation erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, die üblicherweise in einer einschlägigen mindestens 3-jährigen abgeschlossenen Berufsausbildung (z. B. Industriemechaniker/in) vermittelt werden. Zusätzlich ist fachspezifische Erfahrung erforderlich.

Orientierungsbeispiel

19

Entgeltgruppe EG 6

Aufgabenbezeichnung

Durchführen von Montagen (Elektronik)

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst bei teilweise schwierig zu montierenden Anlagen/Aggregaten, das Planen der einzelnen Arbeitsschritte und deren Ausführung unter Anwendung verschiedener montagespezifischer Verfahren.

Hierzu gehört das Entgegennehmen von Aufträgen mit mehreren unterschiedlichen Arbeitsinhalten. Arbeitsabläufe nach Vorgaben planen und bei Bedarf Termine mit Fachbereich abstimmen. Montagereihenfolgen festlegen. Komponenten, Geräte, auch einfache mechanische Geräte von Fremdherstellern unter Berücksichtigung von Terminen, vor- und endmontieren sowie ggf. Installation von Software. Aufbau elektrischer Schaltungen für elektromechanische Komponenten.

Darüber hinaus notwendige Funktionsprüfungen auch mittels Diagnosesystemen innerhalb des Montagefortschritts vornehmen. Fehler suchen und beheben, ggf. Abhilfemaßnahmen nach Rücksprache einleiten, und Beteiligte informieren.

Des Weiteren montierte Anlagen/Aggregate an Auftraggeber übergeben, Funktionsweise erklären und standardisierten Abnahmebericht erstellen.

Technische Daten (z. B. Messergebnisse, vorgegebene Verbau- und Verwendungsvarianten) dokumentieren. Abweichungen von technischen Unterlagen dokumentieren und weitergeben.

Bewertungsbegründung

Die Montage von teilweise schwierig zu montierenden Anlagen/Aggregaten, das Planen der einzelnen Arbeitsschritte und deren Ausführung unter Anwendung verschiedener montagespezifischer Verfahren sowie die notwendigen Funktionsprüfungen, Fehlersuche und deren Dokumentation erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, die üblicherweise in einer einschlägigen mindestens 3-jährigen abgeschlossenen Berufsausbildung (z. B. Elektroniker) vermittelt werden. Zusätzlich ist fachspezifische Erfahrung erforderlich.

Orientierungsbeispiel

20

Entgeltgruppe EG 8

Aufgabenbezeichnung

Koordinieren und Durchführen von Montagen

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst die Planung aller Montage- /Prüfschritte, die Koordination der Ressourcen und das Durchführen der Montagen komplexer Anlagen und Systeme (z. B. Werkzeugmaschinen, Spritzgussanlagen, Anlagen- und Steuerungstechnik) sowie der dazugehörigen Funktionsprüfungen.

Hierzu gehört das Entgegennehmen von Aufträgen und Arbeitsunterlagen für die Anlage. Die Montageabläufe festlegen, Auftragserweiterungen abklären. Teile, Materialien, Werkzeuge und sonstige Hilfsmittel disponieren, ggf. bereitstellen lassen und auf Richtigkeit und Vollständigkeit prüfen. Auftragsbezogene Montageteile und Hilfsmittel in einem Zwischenlager verwalten.

Die Montage nach Skizzen, Zeichnungen, Aufträgen und Plänen durchführen und den Montageprozess überwachen. Auftretende Schwierigkeiten im Montageablauf klären, Fehler diagnostizieren, spezifizieren und Abhilfemaßnahmen vorschlagen bzw. durchführen. Alle dazugehörigen Funktionsprüfungen durchführen bzw. veranlassen.

Sicherstellung der technischen Dokumentation (z. B. Festhalten technischer Änderungen, Pläne, Stücklisten, das Erstellen von Montageanleitungen für anstehende Reparaturen) und weitere Dokumentation (z. B. Zusatzleistungen, Kontierungs- und Ursachenzuordnung, Montagestunden).

Ggf. Anlage beim Kunden aufbauen. Kunden einweisen. Abnahme vorbereiten und notwendige Berichte erstellen.

Normen, Verordnungen und Qualitätsrichtlinien einhalten und deren Einhaltung sicherstellen.

Fachliches Einweisen, Einteilen und Anleiten von zugeordneten Mitarbeitern sowie Arbeitsfortschritt, -ausführung und -ergebnis prüfen.

Bewertungsbegründung

Die Gesamtaufgabe erfordert eine einschlägige mindestens 3-jährige abgeschlossene Berufsausbildung (z. B. Industriemechaniker/in).

Zusätzlich ist eine umfangreiche vertiefende fachspezifische Erfahrung, die deutlich über die mehrjährige fachspezifische Erfahrung hinausgeht, bzgl. der Montage komplexer Anlagen, Koordination und Überwachung der Montageabläufe, Abklärung von Auftragserweiterungen, Klärung von Schwierigkeiten im Montageablauf, Funktionsprüfung, Durchführung und Sicherstellung der Dokumentation, der Kundeneinweisung erforderlich.

Alternativ dazu

Zusätzlich ist eine mehrjährige fachspezifische Erfahrung bzgl. der Montage komplexer Anlagen, Koordination und Überwachung der Montageabläufe, Abklärung von Auftragserweiterungen, Klärung von Schwierigkeiten im Montageablauf, Funktionsprüfung, Durchführung und Sicherstellung der Dokumentation, der Kundeneinweisung erforderlich.

Des Weiteren ist vertiefende Weiterbildung notwendig z. B. Pneumatik, Hydraulik, Elektronik, Arbeitssicherheit, Maschinensteuerung.

Orientierungsbeispiel

21

Entgeltgruppe EG 9

Aufgabenbezeichnung

Inbetriebnahme von komplexen Anlagen/Systemen

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst das Anfahren und die Inbetriebnahme von komplexen Anlagen/Systeme (z. B. Werkzeugmaschinen, verketteten Produktionsanlagen, Transferstraßen, Kommunikationsanlagen) ggf. Durchführen von Servicearbeiten.

Dazu gehört die Anbindung an die technische Infrastruktur bestehender Systeme, die Ausführung des Erstbetriebs, der Test der Funktionen, ihre Einstellung und Optimierung. Die Funktionsweise den Kunden erläutern, die technische Abnahme durchführen. Liefer- und Leistungsabweichungen beheben bzw. beheben lassen, die Abnahme dokumentieren.

Bei Störungen Teile und Module austauschen, an Hand von Kennwerten Korrekturereinstellungen vornehmen. Fehler diagnostizieren und spezifizieren. Störungen analysieren, Abhilfemaßnahmen vorschlagen oder die Störungen selbst beheben.

Termine der Inbetriebnahme abstimmen und deren Einhaltung überwachen und sicherstellen. Bei Ablaufschwierigkeiten oder technischen Mängeln Maßnahmen zur Einhaltung des Terminplans bzw. zur Sicherstellung der technischen Anforderungen erarbeiten.

Technische Problemlösungen vorschlagen, mit Kunden und Fachabteilungen abstimmen.

Vorschläge zu möglichen technischen Weiterentwicklungen einbringen. Hinweise zur Verbesserung von Bedienungsanleitungen geben.

Bei Schadensfällen an Anlagen/Systemen infolge der Inbetriebnahme die Ursachen klären, den Schadens- und Reparaturumfang ermitteln, zur Entscheidung über Schadensregulierung und Gewährleistung weiterleiten. Arbeitsfolge, Arbeitsausführung, Termine auch mit Fachabteilungen, Zulieferern sowie anderen Gewerken besprechen und festlegen. Mehr- und Minderleistungen erfassen.

Bei Servicearbeiten bzw. bei Schadensfällen den technischen Zustand der Anlagen und Systeme feststellen und die vereinbarten Leistungen der Serviceverträge ausführen.

Kunden über vorbeugende Instandhaltung und in Service- und Inbetriebnahmefragen beraten sowie qualifizierte Unterweisung von Kunden an den Anlagen/Systemen vornehmen.

Berichte, Protokolle (z. B. Prüflisten, Mess- und Fehlerprotokolle) erstellen bzw. ergänzen. Zugehörige Unterlagen wie z. B. Anlageübersichten, Kabelpläne, Revisionspläne anpassen. Normen, Verordnungen und Qualitätsrichtlinien einhalten, bzw. deren Einhaltung sicherstellen.

Anleiten und Unterweisen von Mitarbeitern – ggf. auch Mitarbeitern anderer Stellen – mit geringerer Erfahrung bzw. Qualifikation. Mitarbeiter entsprechend ihrer Qualifikation einsetzen. Arbeitsausführung überwachen und Arbeitsergebnis prüfen. Während der Inbetriebnahme die Einhaltung der Sicherheitsvorschriften sicherstellen. Die Mitarbeiter bei der Verbesserung ihrer Arbeitsprozesse unterstützen.

Bewertungsbegründung

Die Inbetriebnahme von komplexen Anlagen/Systemen, die ggf. anfallenden Servicearbeiten, das Analysieren von Störungen, die Anbindung an die technische Infrastruktur bestehender Systeme, die Einstellung und Optimierung ihrer Funktionen, die Abstimmung der Termine für die Inbetriebnahme und das Überwachen von deren Einhaltung und das Vorschlagen von technischen Problemlösungen erfordern eine einschlägige mindestens 3-jährige abgeschlossene Berufsausbildung (z. B. Industriemechaniker/in, Mechatroniker/in, Energieanlagenelektroniker/in) und eine umfangreiche vertiefende fachspezifische Erfahrung, die deutlich über die mehrjährige fachspezifische Erfahrung hinausgeht, an komplexen Anlagen/Systemen sowie zusätzliche fachbezogene intensive Weiterbildung (z. B. Maschinensteuerungskurse, Spezialkurse zur Fördertechnik, spezifische Elektronik-, Pneumatik- und Hydraulikkurse, Kurse zur Antriebstechnik).

Die Inbetriebnahme, die Terminabstimmungen im Schadensfall mit Fachabteilungen, Zulieferern sowie auch mit anderen Gewerken und die Beratung des Kunden über vorbeugende Instandhaltung erfordern entsprechende Entscheidungs- und Dispositionsspielräume.

Orientierungsbeispiel

22

Entgeltgruppe EG 10

Aufgabenbezeichnung

Koordinieren und Durchführen von komplexen Inbetriebnahme und Servicearbeiten

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst das Vorbereiten und Anpassen von technischen Unterlagen, das Koordinieren und Durchführen von technischen Lösungen, das Erstellen von Dokumentationen und das Führen von Mitarbeitern bei komplexen Inbetriebnahme- und Servicearbeiten von z. B. Kommunikationsanlagen, Werkzeugmaschinen, verketteten Produktionsanlagen, Transferstraßen im In- und Ausland.

Das Vorbereiten und Anpassen von technischen Unterlagen beinhaltet u. a. Prüflisten, Inbetriebnahme- und Serviceanweisungen sowie Prüfsoftware anpassen, Prüfhilfsmittel auswählen und zusammenstellen.

Sicherstellen der technisch einwandfreien und wirtschaftlichen Durchführung der Inbetriebnahme- und Servicearbeiten. Störungen analysieren und Abhilfemaßnahmen festlegen. Termine der Inbetriebnahme- und Servicearbeiten mit Bauleiter, Projektleiter, Vertrieb und Kunden abstimmen und deren Einhaltung überwachen. Technische Problemlösungen vorschlagen und mit Kunden und anderen Gewerken abstimmen. Bei drohendem Terminsverzug oder technischen Mängeln Maßnahmen zur Einhaltung des Terminplanes bzw. zur Sicherstellung der technischen Anforderungen erarbeiten und mit den Beteiligten (z. B. Kunden, andere Gewerke, Vertrieb) auch bei gegensätzlichen Interessen verhandeln. Mehr- und Minderleistungen erfassen, bewerten, mit Kunden abstimmen und über Anerkennung verhandeln. Abnehmen von Anlagen/Systemen, Liefer- und Leistungsabweichungen beheben lassen. Anlagen, Systeme etc. an Kunden übergeben und Übergabe dokumentieren. Kunden in Service- und Inbetriebnahmefragen beraten.

Im Gewährleistungsfall die Ursachen klären, den Schadens-/Reparaturumfang ermitteln und eine Gewährleistungsempfehlung zur Entscheidung weiterleiten. Maßnahmen planen und umsetzen, die die Verfügbarkeit der Anlage und die Präsenz des Service-Personals im Störfall innerhalb der vertraglichen Zeiträume/Fristen sicherstellen, und Ersatzteile disponieren.

Anlagen- und Systemdokumentation sowie die dazugehörigen Unterlagen (z. B. Prüflisten, Statistiken, Fehlerprotokolle) erstellen. Normen, Verordnungen und Qualitätsrichtlinien einhalten bzw. deren Einhaltung sicherstellen.

Anleiten und Unterweisen von Mitarbeitern – ggf. auch von Mitarbeitern anderer Stellen – mit geringerer Erfahrung bzw. Qualifikation. Mitarbeiter entsprechend ihrer Qualifikation einsetzen. Arbeitsausführung überwachen. Arbeitsergebnis prüfen. Einhaltung der Sicherheitsvorschriften sicherstellen. Die Mitarbeiter bei der Verbesserung ihrer Arbeitsprozesse unterstützen.

Bewertungsbegründung

Die Abwicklung und Optimierung aller Inbetriebnahme-/Servicearbeiten, Festlegung und Abstimmung von Abhilfemaßnahmen bei Störungen, Termin- und Problemabstimmungen, Abnahmen und Übergaben u. a. erfordern eine Ausbildung als Techniker.

Zur Durchführung von komplexen Inbetriebnahme-/Service-Aufgaben, Störungsanalysen und Abhilfemaßnahmen, Abnahmen zur Erfassung von Leistungsabweichungen, Abnahme und Übergabe, Erstellung von Dokumentationen und Protokollen ist eine erweiterte fachspezifische Zusatzqualifikation erforderlich.

Orientierungsbeispiel

23

Entgeltgruppe EG 5

Aufgabenbezeichnung

Herstellen von Betriebsmitteln 1

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst die manuelle und maschinelle Herstellung von einfach herzustellenden Betriebsmitteln (z. B. Werkzeuge, Vorrichtungen oder Einzelteile) nach vorgegebenen Arbeitsunterlagen (z. B. Zeichnungen, Skizzen, Prinzipzeichnungen) einschließlich der Planung des Arbeitsablaufes und der notwendigen Materialbeschaffung und Rüsttätigkeiten. Bei Unklarheiten der Arbeitsunterlagen erfolgt Rücksprache mit der zuständigen Fachabteilung.

Das Herstellen, Instandsetzen und Warten von Betriebsmitteln (z. B. Vorrichtung oder Schnittwerkzeuge) erfolgt unter Einbezug gängiger Fertigungsverfahren (z. B. Bohren, Fräsen, Drehen). Dies schließt das Prüfen des hergestellten Betriebsmittels nach Vorgaben, das Beheben von erkannten Mängeln sowie die notwendige Dokumentation mit ein.

Bewertungsbegründung

Das Anfertigen von einfach herzustellenden Betriebsmitteln sowie das Instandsetzen und Warten erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, die üblicherweise in einer einschlägigen mindestens 3-jährigen abgeschlossenen Berufsausbildung vermittelt werden.

Die Planung des Arbeitsablaufes beinhaltet Entscheidungen über Arbeitsschritte, Fertigungsmittel und Fertigungsverfahren.

Orientierungsbeispiel

24

Entgeltgruppe EG 6

Aufgabenbezeichnung

Herstellen von Betriebsmitteln 2

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst die manuelle und maschinelle Anfertigung von teilweise schwierig herzustellenden Betriebsmitteln mit hoher Genauigkeit (z. B. Werkzeuge oder Vorrichtungen). Diese werden nach Zeichnung, Skizze oder Vorgabe von Entwicklungsfachbereich oder Konstruktion selbständig angefertigt.

Das Herstellen, Instandsetzen und Warten von Betriebsmitteln (z. B. Werkzeugen oder Vorrichtungen) erfolgt unter Einbezug aller betrieblichen Fertigungsverfahren. Mit dem fachlich Verantwortlichen Ablaufoptimierungen (z. B. Untersuchen und Ermitteln von Störungsursachen mit Hilfe von Diagnosesystemen) beraten und nach Abstimmung umsetzen.

Darüber hinaus erfolgt eine Abstimmung/Beratung hinsichtlich Art und Umfang des Auftrages mit dem fachlich Verantwortlichen. Dies schließt das Festlegen der einzelnen Arbeitsschritte und der dafür notwendigen Bearbeitungsmaschinen sowie Material mit ein.

Planen der Prüfabläufe (Messen, Prüfen). Durchführung der erforderlichen Maßnahmen entsprechend der geltenden Qualitätsstandards. Abschließende Funktionsprüfung durchführen und Dokumentation erstellen.

Dem fachlich Verantwortlichen notwendige Verbesserungen (z. B. der Zeichnungen, Skizzen oder Vorgaben) vorschlagen und mit ihm besprechen.

Bewertungsbegründung

Das Anfertigen von teilweise schwierig herzustellenden Betriebsmitteln mit hoher Genauigkeit, der Einsatz aller betrieblichen Fertigungsverfahren, Ablaufoptimierungen, z. B. mittels Diagnosesystemen und Prüfen, erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, die üblicherweise in einer einschlägigen mindestens 3-jährigen abgeschlossenen Berufsausbildung (z. B. Industriemechaniker/in) vermittelt werden. Zusätzlich ist eine fachspezifische Erfahrung erforderlich.

Orientierungsbeispiel

25

Entgeltgruppe EG 7

Aufgabenbezeichnung

Herstellen von Betriebsmitteln 3

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst die manuelle und maschinelle Anfertigung von schwierig herzustellenden Betriebsmitteln mit hoher Genauigkeit (z. B. Werkzeuge oder Vorrichtungen). Diese werden nach Zeichnung, Skizze oder Vorgabe von Entwicklungsfachbereich oder Konstruktion selbständig angefertigt.

Das Herstellen, Instandsetzen und Warten von Betriebsmitteln (z. B. Werkzeugen oder Vorrichtungen) erfolgt unter Einbezug aller betrieblichen sowie spezifischer Fertigungsverfahren. Mit dem Fachbereich / betrieblichen Auftraggeber Ablaufoptimierungen (z. B. Schwachstellenanalyse mit Hilfe von Diagnosesystemen) beraten und nach Abstimmung umsetzen.

Darüber hinaus erfolgt eine Abstimmung/Beratung hinsichtlich Art und Umfang des Auftrages. Dies schließt das Festlegen der einzelnen Arbeitsschritte, deren zeitliche Reihenfolge und der dafür notwendigen Bearbeitungsmaschinen sowie Material ein. Ggf. Abstimmung über Zulieferungen aus anderen Abteilungen der Vorfertigung. Leitet Materialbeschaffungsmaßnahmen mit ein.

Festlegung und Durchführung der Qualitätssicherungsmaßnahmen. Eigenständige Prüfung und Dokumentation sowie eine abschließende Funktionsprüfung/Inbetriebnahme des Betriebsmittels mit dem Anwender.

Den zuständigen Fachbereichen notwendige Verbesserungen (z. B. der Zeichnungen, Skizzen oder Vorgaben) vorschlagen und mit ihnen besprechen.

Bewertungsbegründung

Das Anfertigen von schwierig herzustellenden Betriebsmitteln mit hoher Genauigkeit, der Einsatz spezifischer Fertigungsverfahren, Ablaufoptimierungen, z. B. mittels Diagnosesystemen, Prüfen und Inbetriebnahme von Betriebsmitteln und Mitwirken beim Einleiten von Materialbeschaffungsmaßnahmen, erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, die üblicherweise in einer einschlägigen mindestens 3-jährigen abgeschlossenen Berufsausbildung (z. B. Industriemechaniker/in) vermittelt werden. Zusätzlich ist eine mehrjährige fachspezifische Berufserfahrung erforderlich.

Orientierungsbeispiel

26

Entgeltgruppe EG 6

Aufgabenbezeichnung

Instandhaltung von elektrischen/elektronischen Anlagen 1

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst das Durchführen von teilweise schwierigen Instandhaltungs- und Wartungsarbeiten an elektrischen/elektronischen Anlagen der Haus- und Betriebstechnik.

Instandsetzung aufgrund von Störungsmeldungen.

Untersuchung und Ermittlung von Störungsursachen auch mit Hilfe von Diagnosesystemen.

Hierzu gehört Fehler und Störungen an elektrischen/elektronischen Anlagen anhand der Meldungen beurteilen, Reparatur- bzw. Austauschumfänge festlegen. Teile besorgen bzw. Teilebeschaffung veranlassen.

Darüber hinaus bei umfangreichen Reparaturen, Umbauten und Neuanfertigungen unterstützen und mitarbeiten, durchführen von Wartungsarbeiten nach Wartungsplänen.

Dokumentation der Schadensmeldung und Reparaturdurchführung.

Bewertungsbegründung

Die Beurteilung der Reparaturumfänge, die dafür notwendige Teilebeschaffung und die Ausführung der Reparatur- und Wartungsarbeiten erfordern i. d. R. eine mindestens 3-jährige einschlägige abgeschlossene Berufsausbildung (z. B. Elektroniker/in). Zusätzlich ist fachspezifische Erfahrung erforderlich.

Orientierungsbeispiel

27

Entgeltgruppe EG 7

Aufgabenbezeichnung

Instandhaltung von elektrischen/elektronischen Anlagen 2

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst das Durchführen von Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten an elektrischen/elektronischen Anlagen der Haus- und Betriebstechnik nach Wartungsplänen bzw. nach Bedarf, sowie Fehler- und Störungsanalyse anhand der Meldungen aus der Fertigung und die Behebung der Störungen.

Hierzu gehört Fehler und Störungen an elektrischen/elektronischen Anlagen analysieren und anhand der Meldungen aus der Fertigung Schadensumfang beurteilen, Reparatur- bzw. Austauschumfänge festlegen. Reparaturen durchführen. Darüber hinaus mit dem Fachbereich/betrieblichen Auftraggeber Ablaufoptimierungen (z. B. Schwachstellenanalyse mit Hilfe von Diagnosesystemen) beraten und nach Abstimmung umsetzen.

Des Weiteren Durchführen von Montagearbeiten nach Plänen, Zeichnungen und Anweisungen. Ggf. Montageablauf festlegen. Teile besorgen bzw. Teilebeschaffung veranlassen.

Bewertungsbegründung

Die Ausführung der Reparatur- und Wartungs- und Montagearbeiten erfordert i. d. R. eine mindestens 3-jährige abgeschlossene Berufsausbildung (z. B. Energieelektroniker/in).

Aufgrund der Aufgabenstellung sind zur Analyse und Beurteilung von Schadensumfängen und zur Durchführung von Reparaturen erweiterte Kenntnisse und Fertigkeiten in Aufbau und Funktion der unterschiedlichen elektrischen/elektronischen Anlagen der Haus- und Betriebstechnik erforderlich, die durch eine mehrjährige fachspezifische Berufserfahrung ggf. begleitend mit fachspezifischer Fortbildung (wie z. B. Steuerungskurse) erworben werden.

Orientierungsbeispiel

28

Entgeltgruppe EG 9

Aufgabenbezeichnung

Instandhaltung von Betriebsmittelsystemen

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst das Analysieren von Fehlern und Störungen an komplexen Betriebsmittelsystemen mit mechanischen, hydraulischen, pneumatischen Komponenten (z. B. Anlagen, Einrichtungen, Transferstraßen), ggf. unter Anwendung von Diagnosesystemen. Art und Umfang der Störungs- und Schadensbehebung innerhalb bestimmter Grenzen nach wirtschaftlichen, technischen Gesichtspunkten festlegen und durchführen. In wichtigen Fällen den Vorgesetzten informieren und Vorschläge zur Schadensbehebung machen.

Die instandgesetzten Anlagen auf sachgerechte Ausführung nachprüfen und in Betrieb nehmen. Maschinensteuerungen anpassen, Bearbeitungsprogramme korrigieren, Testläufe durchführen und entsprechende Dokumentation erstellen. Neuanlagen und Erweiterungen nach vorgegebenen Plänen erstellen.

Austausch von einfachen elektrischen Bauteilen (z. B. Endschalter) durchführen.

Bei Umbaumaßnahmen/Großreparaturen technische Spezifikationen mit Auftraggeber abstimmen und festlegen.

Eigenen instandhaltungsrelevanten Umbauumfang innerhalb festgelegter Rahmenbedingungen abstimmen, planen (z. B. Arbeitsschritte, Material, Personaleinsatz) und koordinieren. Bedarfsweise instandhaltungsrelevante Umbaualternativen aufzeigen und vorschlagen. Umbau durchführen und Ergebnisse kontrollieren.

Einbringen von eigenen Instandhaltungsbelangen bei Ersatzbeschaffung und Neuinvestitionen mit unterschiedlichen Bearbeitungsmethoden bei verwandten Betriebsmittelsystemen/Komponenten.

Je nach betrieblicher Organisation Mithilfe beim Aufbau und Teilnahme bei der technischen Abnahme der Neuanlagen.

Des Weiteren werden Ersatzteile, Zusatz- und Hilfseinrichtungen nach Zeichnung, Skizze, Muster oder Anweisung angefertigt. Schwachstellen analysieren und beseitigen bzw. Vorschläge zur Schwachstellenbeseitigung erarbeiten und z. B. für Neubeschaffungen / -Konstruktionen einbringen.

Hinzu kommt die Durchführung schwieriger und hochwertiger Instandsetzungs- und Wartungsarbeiten an Betriebsmittelsystemen. Festlegen von Wartungsplänen. Ggf. Wartungsstandards nach Rücksprache anpassen. Optimierung der Betriebsmittelsysteme unter Berücksichtigung der geforderten Fertigungsqualität und der Betriebsmittelverfügbarkeit.

Darüber hinaus umfasst die Aufgabe das Anleiten und Unterweisen von Mitarbeitern – ggf. auch von Mitarbeitern anderer Stellen – mit geringerer Erfahrung bzw. Qualifikation. Die Mitarbeiter entsprechend ihrer Qualifikation einsetzen, Arbeitsausführung überwachen und Arbeitsergebnis prüfen. Einhaltung der Sicherheitsvorschriften sicherstellen. Die Mitarbeiter bei der Verbesserung ihrer Arbeitsprozesse unterstützen.

Bewertungsbegründung

Das Analysieren von Störungen, das Festlegen von Art und Umfang der Schadensbehebung, das Planen, Koordinieren des instandhaltungsrelevanten Umbauumfangs, das Durchführen umfangreicher Reparaturen und Umbauten sowie Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten und das Optimieren von Betriebsmittelsystemen erfordern eine einschlägige mindestens 3-jährige abgeschlossene Berufsausbildung (z. B. Industriemechaniker) und eine umfangreiche vertiefende fachspezifische Erfahrung, die deutlich über die mehrjährige fachspezifische Erfahrung hinausgeht, in unterschiedlichen Betriebsmittelsystemen und zusätzliche fachbezogene Weiterbildung (z. B. spezielle Pneumatik- und Hydraulikkurse, Spezialkurse zur Fördertechnik, Prüf- und Messtechnik, Methoden zum effizienten Abarbeiten von Instandhaltungsaufträgen, Arbeitssicherheit, Maschinensteuerungskurse, Grundkenntnisse Elektrik).

Alternativ erfordert die Aufgabe eine qualifizierte Weiterbildung (z. B. Techniker) und darauf bezogene fachspezifische Zusatzqualifikation (z. B. Arbeitssicherheitsschulungen, Maschinensteuerungen).

Die eigenverantwortliche Störungs- und Schadensbehebung innerhalb eines festgelegten Wirtschaftlichkeitsrahmens sowie die Optimierung der Betriebsmittelsysteme erfordern entsprechende Entscheidungs- und Dispositionsspielräume.

Orientierungsbeispiel

29

Entgeltgruppe EG 7

Aufgabenbezeichnung

Durchführen einer Fertigungssteuerung

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst die Festlegung der Produktionsreihenfolge im Zuständigkeitsbereich unter Berücksichtigung von Terminvorgaben, Fertigungskapazitäten, Materialkapazitäten und der Auftragssituation sowie die Steuerung der Fertigungsaufträge.

Die Arbeitsaufgabe bezieht sich auf einen Zuständigkeitsbereich (z. B. Bearbeitungszentren/Veredelungsanlagen/Schleiferei, auch in Kombination) mit vielseitigen Einflussparametern (z. B. kritischer Pfad in Abhängigkeit von Arbeitsfolgen im Zuständigkeitsbereich).

Die Festlegung der Produktionsreihenfolge erfordert die Aufgliederung der Aufträge nach Typen, Baumustern, Fertigungsstellen etc., und i. d. R. die Abstimmung und das Einplanen nicht terminierter Kundenaufträge sowie ggf. Produktvarianten, Sonderausführungen und vorgegebener Versuchs- und Sonderprogramme usw.

Dazu gehört auch die Abstimmung der verfügbaren personellen und technischen Kapazitäten sowie der Materialverfügbarkeit und die Prüfung/Abarbeitung der Differenzlisten (z. B. aus der EDV-gestützten Materialplanung).

Im Rahmen der Auftragssteuerung werden der regelmäßige Fertigungsablauf und die Materialverfügbarkeit verfolgt, Abweichungen festgestellt, Ursachen analysiert und Abhilfemaßnahmen in Abstimmung veranlasst. Die nicht durchzuführenden Aufträge (z. B. aufgrund fehlender Materialien, mangelnder Kapazitäten) werden mit den entsprechenden Bereichen abgestimmt, ggf. werden Alternativen vorgeschlagen.

Bewertungsbegründung

Die Festlegung der Produktionsreihenfolge und die Steuerung der Fertigungsaufträge in einem Zuständigkeitsbereich mit vielseitigen Einflussparametern unter Berücksichtigung von Personal- und Materialkapazitäten erfordert eine mindestens 3-jährige Berufsausbildung z. B. zum Industriemechaniker mit vielseitiger fachspezifischer Erfahrung und Weiterbildung (z. B. hinsichtlich Fertigungsabläufen, Materialwirtschaft, logistischen Abläufen, Produktionsplanungs- und Steuerungssystemen) oder einer qualifizierten Weiterbildung zum Industriemeister Metall.

Orientierungsbeispiel

30

Entgeltgruppe EG 9

Aufgabenbezeichnung

Durchführen einer umfangreichen Fertigungssteuerung

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst die Festlegung der Produktionsreihenfolge im umfangreichen Zuständigkeitsbereich unter Berücksichtigung von Terminvorgaben, Fertigungskapazitäten, Materialkapazitäten und der Auftragsituation sowie die Steuerung der Fertigungsaufträge.

Die Arbeitsaufgabe bezieht sich auf einen umfangreichen Zuständigkeitsbereich mit schwierigen Aufgaben hinsichtlich der verschiedenen Bereiche in der Produktion (z. B. Werkstattfertigung, Bearbeitungszentren/Fremdfertigungen/Finishing/Montage, auch in Kombination) mit in komplexen Zusammenhängen stehenden vielseitigen Einflussparametern.

Die Festlegung der Produktionsreihenfolge erfordert die Aufgliederung der Aufträge nach Typen, Baumustern, Fertigungsstellen etc. und die bereichsübergreifende Abstimmung und das Einplanen nicht terminierter Kundenaufträge sowie Baumuster, Produktvarianten, Sonderausführungen und vorgegebener Versuchs- und Sonderprogramme usw.

Dazu gehört auch die Abstimmung der verfügbaren personellen und technischen Kapazitäten sowie der Materialverfügbarkeit und die Prüfung/Abarbeitung der Differenzlisten (z. B. aus der EDV-gestützten Materialplanung).

Im Rahmen der Auftragssteuerung werden der regelmäßige Fertigungsablauf und die Materialverfügbarkeit verfolgt, Abweichungen festgestellt, Ursachen analysiert und Abhilfemaßnahmen veranlasst.

Die nicht durchzuführenden Aufträge (z. B. aufgrund fehlender Materialien, mangelnder Kapazitäten) werden mit den entsprechenden Bereichen abgestimmt. Zur Auslastung der Fertigung und zur Terminalsicherung wird die Einsteuerung

alternativer Aufträge unter Berücksichtigung möglicher Umrüstzeiten abgestimmt und veranlasst.

Bewertungsbegründung

Die schwierigen Aufgaben der Fertigungssteuerung im umfangreichen Zuständigkeitsbereich in den verschiedenen Bereichen der Produktion mit vielseitigen und komplexen Einflussparametern sowie die Veranlassung von Abhilfemaßnahmen bei Abweichungen und von Alternativaufträgen zur Terminalsicherung erfordert eine mindestens 3-jährige Berufsausbildung z. B. zum Industriemechaniker und eine qualifizierte Weiterbildung zum Industriemeister Metall. Zusätzlich sind längere Erfahrungen mit Produktionsplanungs- und Steuerungssystemen bei mehrstufiger und komplexer Fertigung erforderlich und Weiterbildung (z. B. REFA-Logistikqualifikation und in betriebsspezifischen PPS-Systemen).

Die Festlegung der Produktionsreihenfolge z. B. bei der Einsteuerung von Alternativaufträgen erfordert einen Entscheidungs- und Dispositionsspielraum im Rahmen der Aufgabenstellung.

Orientierungsbeispiel

31

Entgeltgruppe EG 9

Aufgabenbezeichnung

Planen von Arbeitsfolgen

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst Ähnlichkeits- und Wiederholplanungen. Arbeitsgänge, Arbeitsfolgen und Betriebsmittel sind unter Berücksichtigung bekannter Fertigungsverfahren und Zeitdaten zu planen und zu dokumentieren. Dabei sind arbeitswissenschaftliche, fertigungstechnische und betriebswirtschaftliche Erkenntnisse zu berücksichtigen. Anhand der geplanten Fertigungsprogramme die notwendigen Fertigungskapazitäten feststellen, Soll-/Ist-Vergleiche durchführen. Kosten für Eigen- und Fremdfertigung errechnen, Alternativen aufzeigen. Arbeitskräftebedarf ermitteln, Fertigungskosten errechnen, technische Unterlagen auf dem neuesten Stand halten. Freigabedaten, Einsatztermine überprüfen.

Vorschläge zur fertigungsgerechten Gestaltung von Bauteilen machen, ggf. konstruktive Änderungen (Maße, Toleranzen, Werkstoffe usw.) und Änderungen an Fertigungsverfahren anregen.

Bestehende Arbeits- und Fertigungspläne führen, auf Verbesserungspotentiale prüfen und hierzu Vorschläge erarbeiten.

Art und Anzahl der erforderlichen Betriebsmittel planen, Kosten abschätzen und Vorschläge für interne bzw. externe Beschaffung erarbeiten, ggf. Beschaffung veranlassen.

Bewertungsbegründung

Das Planen von Arbeitsfolgen und Betriebsmitteln in der Ähnlichkeits- und Wiederholplanung verbunden mit dem Festlegen von Fertigungskapazitäten unter Berücksichtigung der Kosten erfordert eine mindestens 3-jährige Berufsausbildung und eine qualifizierte Weiterbildung zum Techniker und Zusatzqualifikation (z. B. REFA, MTM) und Erfahrungen im Fertigungsablauf und in der Fertigungs- und Montagetechnik.

Das Planen und Festlegen unter Berücksichtigung arbeitswissenschaftlicher, fertigungstechnischer und betriebswirtschaftlicher Erkenntnisse erfordert Entscheidungen im Rahmen der Aufgabenstellung.

Orientierungsbeispiel

32

Entgeltgruppe EG 11

Aufgabenbezeichnung

Planen von komplexen Arbeitsfolgen

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst das Durchführen von Neuplanungen. Arbeitsgänge / Arbeitsfolgen / Betriebsmittel / Vorgabezeiten für Teilefertigung / Montage mit voneinander abhängigen Bearbeitungsoperationen und unter Berücksichtigung neuer bzw. modifizierter Verfahren nach arbeitswissenschaftlichen, fertigungstechnischen und betriebswirtschaftlichen Erkenntnissen vorplanen / planen / feinplanen, ggf. unter Mitwirkung anderer betrieblicher Stellen.

Die relevanten Planungsgrößen mit den Fachbereichen abstimmen, festlegen und vertreten.

Soll-/Ist-Vergleiche in Bezug auf benötigte Kapazitäten erarbeiten, Alternativen darstellen, Terminpläne ausarbeiten, Investitionskosten und Fertigungszeiten aufstellen und abstimmen. Aktive Steuerung der Produktkosten entsprechend der vereinbarten Kostenziele (z. B. Analyse von Eigen- oder Fremdfertigung, Unterstützung der Entscheidungsfindungen über Investitionen).

Technische Unterlagen und konstruktive Vorgaben auf optimale Umsetzbarkeit prüfen, ggf. ergänzen und berichtigen. Einsatzmöglichkeiten neuer Bearbeitungsverfahren anregen, Fertigungsversuche einsteuern, überwachen und Ergebnisse analysieren.

Optimierung der Fertigungszeiten, Verfahrensverbesserungen erarbeiten, abstimmen, einführen und überwachen, Ergebnisse auswerten.

Den Fertigungsablauf einschl. der Maschineneinstelldaten dokumentieren. Vorgabezeiten ermitteln bzw. ermitteln lassen und festlegen. Optimale Losgrößen ermitteln. Prüfvorschriften umsetzen. Mehrzeitanforderungen überprüfen und genehmigen.

Art und Anzahl der Betriebsmittel mit einer Vielzahl von Funktionen/Bearbeitungsstufen planen. Konstruktive Gestaltung abstimmen, Fertigung und Beschaffung veranlassen. Betriebsmittelabnahme durchführen bzw. veranlassen.

Bewertungsbegründung

Die Neuplanung von Arbeitsfolgen und Betriebsmitteln unter Berücksichtigung neuer bzw. modifizierter Verfahren, die Darstellung von Alternativen, die Optimierung der Verfahren und Fertigungszeiten, die Prüfung der technischen Unterlagen auf optimale Umsetzbarkeit und die aktive Produktkostensteuerung erfordern eine bis zu 4-jährige Regelstudiendauer z. B. Dip.-Ing. FH Maschinenbau mit Schwerpunkt Fertigungs-/Produktions-/Verfahrenstechnik und qualifizierte Kenntnisse in den Methoden der Arbeitswirtschaft (z. B. REFA, MTM) mit vielseitiger Erfahrung in Fertigungstechnologie, Konstruktion oder Bauteilentwicklung.

Die Neuplanung von Arbeitsfolgen und Betriebsmitteln unter Berücksichtigung neuer bzw. modifizierter Verfahren setzt Entscheidungen bzgl. der eigenen Aufgabenstellung voraus.

Orientierungsbeispiel

33

Entgeltgruppe EG 8

Aufgabenbezeichnung

Leiten eines Bereiches in der Produktion

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst die Fach- und Führungsverantwortung für einen Meisterbereich mit gängigen Technologien (z. B. Dreherei, Fräserei, Leiterplattenbestückung).

Hierzu gehört orientiert an den formulierten Produktionszielen die eigenverantwortliche Personaleinsatzplanung und -disposition, die Anweisung, Förderung, Motivation und Beurteilung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter (einschließlich Einleitung von Disziplinarmaßnahmen).

Die Arbeitsaufgabe erfordert die Sicherstellung der Lieferererfüllung und Qualität durch den Einsatz von Maschinen, Material und Betriebsmitteln nach Kriterien der Wirtschaftlichkeit, das Umdisponieren des Arbeitsablaufs und der Arbeitsmittel bei Störungen und Engpässen, sowie das Einleiten von Ausweichfertigungen. Kostenentwicklung überwachen.

Bewertungsbegründung

Die Führung und der Einsatz der unterstellten Mitarbeiter, das Disponieren des Arbeitsablaufes und die Sicherstellung der Lieferererfüllung und Qualität nach Kriterien der Wirtschaftlichkeit erfordern eine mindestens 3-jährige Berufsausbildung sowie Erfahrungen in der Kapazitäts- und Personalplanung und qualifizierte Weiterbildung zum Industriemeister Metall.

Orientierungsbeispiel

34

Entgeltgruppe EG 10

Aufgabenbezeichnung

Leiten eines oder mehrerer Bereiche in der Produktion

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst die Fach- und Führungsverantwortung für einen oder mehrere Bereiche in der Produktion mit vielseitigen oder komplexen Aufgaben hinsichtlich der Technik und /oder der Organisation.

Hierzu gehören – orientiert an den formulierten Produktionszielen – die eigenverantwortliche Personaleinsatzplanung und -disposition, die Anweisung, Förderung, Motivation und Beurteilung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter (einschließlich Einleitung von Disziplinarmaßnahmen); ggf. auch mit Vorgesetztenfunktion für andere Bereiche (z. B. Meisterbereiche).

Die Arbeitsaufgabe erfordert die Sicherstellung der Lieferererfüllung und Qualität – ggf. auch für unterstellte Bereiche – durch den Einsatz von Maschinen, Material und Betriebsmitteln nach Kriterien der Wirtschaftlichkeit, das Umdisponieren des Arbeitsablaufs und der Arbeitsmittel bei Störungen und Engpässen, sowie das Einleiten von Ausweichfertigungen. Kostenentwicklung überwachen.

Bewertungsbegründung

Die vielseitigen oder komplexen Aufgaben, die Führung und der Einsatz der unterstellten Mitarbeiter ggf. mit Vorgesetztenfunktion – auch in mehreren Bereichen der Produktion –, das Disponieren des Arbeitsablaufes und die Sicherstellung der Lieferererfüllung und Qualität nach Kriterien der Wirtschaftlichkeit erfordern eine mindestens 3-jährige Berufsausbildung und qualifizierte Weiterbildung zum Industriemeister Metall sowie umfangreiche Erfahrungen in der Leitung von Produktionsbereichen.

Orientierungsbeispiel

35

Entgeltgruppe EG 7

Aufgabenbezeichnung

Durchführen von Mess- und Prüfaufgaben

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst die Vorbereitung des Prüfablaufes, das Vorbereiten der Prüfeinrichtung, das Programmieren von Messprogrammen für Messmaschinen anhand der Prüfpläne/Zeichnungen, das Messen und Prüfen von komplexen Teilen sowie Auswertung der Ergebnisse und deren Dokumentation.

Prüfplan und Zeichnungsunterlagen beschaffen und sichten.

Prüfablauf, auch bei Erst-/Sonderteilen, planen und dokumentieren. Prüfmittel festlegen. Sonderprüfmittel (z. B. spezielle Messschrauben, Lehren) auswählen und Beschaffung einleiten.

Ermitteln und Festlegen von Rahmenbedingungen für das Messprogramm der Betriebsmittel und zur Messung unterschiedlicher, komplexer Werkstücke mit räumlich schwierigen Geometrien, Form- und Lagetoleranzen. Geometriedaten (Abmessungen, Umrisse, Bohrbilder, Verzahnungen etc.) für komplexe Werkstücke anhand von Zeichnungen/geltender Vorschriften erstellen. Errechnung von fehlenden Maßen.

Messprogramm (z. B. für 3-D-Messmaschine) erstellen, dabei Messfolge und -werkzeuge (z. B. Messtaster) unter Beachtung der Wirtschaftlichkeit festlegen. Messablauf am Bildschirm simulieren, Fehler korrigieren. Programme archivieren.

Betriebsmittel vorbereiten (z. B. Universalmessmaschine einrichten, Baugruppen oder Systeme im Funktionsprüfstand aufbauen).

Prüfungen (z. B. Funktion, Maßkontrollen, Oberflächenbeschaffenheit, Formgenauigkeit, chemische bzw. physikalische Zusammensetzung) durchführen.

Prüfen des Zusammenwirkens einzelner Komponenten und Baugruppen zur Funktionsgewährleistung. Nachjustierungen an einzelnen Komponenten durchführen.

Ergebnisse dokumentieren und bewerten auch unter Einsatz statistischer Methoden der Qualitätssicherung. Abweichungen erkennen, beurteilen ggf. Korrekturwerte bzw. Vorhaltemaße vorgeben. Fehlerhafte Teile, Baugruppen und Geräte aussortieren, kennzeichnen und mit Fehlerbeschreibung weiterleiten. Beratende Mitarbeit bei Qualitätsfragen (z. B. bei Abnahmen, Freigabe bei Abweichungen). Bei Wiederholfehlern Fachabteilungen hinzuziehen. Konstruktive Änderungen vorschlagen. Prüfabläufe optimieren. Prüfbericht erstellen.

Bewertungsbegründung

Das Vorbereiten und Durchführen von Mess-/Prüfaufgaben anhand der Prüfpläne/Zeichnungen erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, die üblicherweise in einer einschlägigen mindestens 3-jährigen abgeschlossenen Berufsausbildung (z. B. Industriemechaniker/in) erworben werden.

Das Planen des Prüfablaufes und das Vorbereiten der Prüfeinrichtung, das Festlegen von Rahmenbedingungen zur Erstellung der Messprogramme für die Mess- und Prüfeinrichtungen zur Messung komplexer Werkstücke, das Auswerten der Ergebnisse, die beratende Mitarbeit bei Qualitätsfragen, das Vorschlagen konstruktiver Änderungen sowie das Optimieren der Prüfabläufe erfordern eine mehrjährige fachspezifische Erfahrung.

Orientierungsbeispiel

36

Entgeltgruppe EG 9

Aufgabenbezeichnung

Umsetzen von Qualitätsstandards

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst die Qualitätsplanung, Qualitätsprüfung, interne und externe Audits sowie das kontinuierliche Verbessern bestehender Prüfabläufe.

Die Planung der Qualitätsprüfung umfasst das Abschätzen des Prüfumfanges, das Auswählen und Festlegen von Mess- und Prüfmitteln bzw. -geräten, das Erstellen und Testen des Ablaufs von Prüfprogrammen.

Prüfanweisung erstellen einschließlich Dokumentation des kompletten Prüfprozesses und Abschätzen der Prozesszeiten.

Qualitätsplanung umsetzen, d. h. Maßnahmen zur Sicherung und Verbesserung der Qualität ergreifen, die Wirksamkeit der Maßnahmen überprüfen und ggf. Korrekturmaßnahmen einleiten.

Festlegen der Prüfmethode (z. B. Prüfschärfe, Messmethode, Messmittel etc.).

Bestehende Prüfabläufe auf Verbesserungspotentiale prüfen und optimieren. Erforderliche Umsetzungsmaßnahmen durchführen bzw. veranlassen.

Vorschläge zur prüfgerechten Gestaltung von Bauteilen machen. Unterstützung der Konstruktion und Fertigungsplanung bei der qualitätsorientierten Gestaltung.

Interne und externe Audits (z. B. Überprüfen von abgegrenzten Produkt- oder Prozessabläufen, Überprüfen der Umsetzung von vereinbarten Maßnahmen zur Qualitätssteigerung beim Lieferanten) planen, durchführen und dokumentieren. Lieferanten bzgl. Qualitätsstandards und -sicherung betreuen, im Rahmen des festgelegten Prüfumfanges Vorgaben für die Erstbemusterung festlegen, bei Qualitätsproblemen Maßnahmen einleiten.

Die mit Prüfaufgaben betrauten Mitarbeiter einweisen und bei Problemfällen unterstützen.

Erarbeiten von Qualitätsstatistiken. Informationen über den aktuellen Stand qualitätsrelevanter Daten der Fertigung (z. B. Ausfallraten, Nacharbeiten, Kosten) aufbereiten und bzgl. der Ursachen auswerten.

Sicherstellen und Mitwirken an der systematischen Weiterentwicklung des Qualitätssicherungssystems. Führen des Qualitätshandbuches.

Bewertungsbegründung

Die Arbeitsaufgabe erfordert eine mindestens 3-jährige fachspezifische Berufsausbildung (z. B. Werkzeugmechaniker, Industriemechaniker), Erfahrung in den betrieblichen Fertigungstechnologien und Qualitätssicherungsprozessen, eine qualifizierte Weiterbildung zum Techniker und Zusatzqualifikation zum Anwenden der Qualitätssicherungssysteme (z. B. internes oder externes Auditorenzertifikat).

Die Arbeitsaufgabe erfordert Entscheidungs- und Dispositionsspielraum im Rahmen der Aufgabenstellung, z. B. bei der Planung der Qualitätsprüfung und der Betreuung der Lieferanten bzgl. Qualitätsstandards.

Orientierungsbeispiel

37

Entgeltgruppe EG 11

Aufgabenbezeichnung

Erstellen von Konzepten zur Umsetzung von Qualitätsstandards

Beschreibung der Aufgabe

Erstellen/Entwickeln und Festlegen von Qualitätskonzepten und Maßnahmen zur Sicherstellung vorgegebener Qualitätsstandards für Neuentwicklungen, Änderungen und die bestehende Fertigung in Abstimmung mit den Fachbereichen.

Analysieren von internen Qualitätsproblemen und von Feldausfällen beim Kunden.

Erstellen der erforderlichen Berichte und Dokumentationen.

Systeme zur Fehlhandlungssicherheit erarbeiten.

Einleiten und Überwachen von Qualitätsprozessen. Umsetzen der entwickelten Konzepte und Maßnahmen. Wirksamkeit überprüfen und ggf. Korrekturmaßnahmen einleiten. Festlegen der Prüfmethode (z. B. Statistische Prozesskontrolle (SPC), Prüfschärfe, Messmethode, Messmittel etc.).

Entscheidung über die Qualität in Grenz- und Sonderfällen treffen, Maßnahmen veranlassen und überwachen (z. B. Nacharbeitsaktionen, Lieferstopp), ggf. in Abstimmung mit anderen betrieblichen Stellen.

Vorbereiten und Leiten von Qualitätsgesprächen.

Interne und externe Audits planen, durchführen und dokumentieren.

Lieferanten bzgl. Qualitätsstandards und -sicherung betreuen, Konzepte entwickeln, Erstbemusterung durchführen. Bei Qualitätsproblemen Maßnahmen festlegen. Zur Erstbemusterung Prüfumfang festlegen.

Die mit Prüfaufgaben betrauten Mitarbeiter einweisen und bei Problemfällen unterstützen.

Informationen über qualitätsrelevante Daten auswerten und Konzepte zur Qualitätsverbesserung erarbeiten. Vorhandene Verfahren, Methoden und Systeme sowie Prüfmittel weiterentwickeln. Qualitätshandbücher erstellen und pflegen.

Bewertungsbegründung

Das Erstellen/Entwickeln und Festlegen von Qualitätskonzepten für Neuentwicklungen, Änderungen und die bestehende Fertigung zur Sicherstellung vorgegebener Qualitätsstandards erfordert ein bis zu 4-jähriges Regelstudium vorzugsweise Fachrichtung Fertigungs- und Produktionstechnik Schwerpunkt Qualitätsmanagement- Methoden und zusätzlich vielseitige betriebliche Erfahrung sowie entsprechende notwendige Zertifizierung (z. B. DGQ-Qualitätsmanager).

Die Entscheidung über die Qualität in Grenz- und Sonderfällen und das Veranlassen und Überwachen von Maßnahmen (z. B. Nacharbeitsaktionen, Lieferstopp) setzt Entscheidungen bzgl. der eigenen Aufgabenstellung voraus.

Orientierungsbeispiel

38

Entgeltgruppe EG 7

Aufgabenbezeichnung

Ausarbeiten von Teilen in der Konstruktion

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst das detaillierte Ausarbeiten von Teilen für Zusammenbauten nach Vorgaben der Konstruktion.

Im Rahmen dieser Vorgaben Entwürfe unter Berücksichtigung der festgelegten Fertigungstechnik, gegebenen Werkstoffe und technischen Normen detailliert ausarbeiten und mit den zuständigen Stellen abstimmen. Bauteile unter Berücksichtigung von Funktions- und Einbaugesichtspunkten detaillieren. Formgestaltung, Maße und Toleranzen nach Entwürfen der Konstruktion mittels CAD simulieren.

Konstruktive Änderungen der Teile nach Vorgaben ausarbeiten. Notwendige Konstruktionsunterlagen beschaffen. Bauteile (z. B. DIN-Teile, Elektronikbauteile) und Halbzeuge nach Vorgaben festlegen und anhand von technischen Unterlagen auswählen.

Im Rahmen der Aufgabe technische Listen (z. B. Stücklisten) unter Berücksichtigung des Nummernsystems zusammenstellen.

Fachbezogene technische Berechnungen mit Kennwerten (Formeln und Tabellen) durchführen (z. B. Gewichte, Hebelübersetzungen, Materialausnutzung).

Bewertungsbegründung

Das detaillierte Ausarbeiten von Teilen für Zusammenbauten einschließlich des Simulierens mittels CAD und des Ausarbeitens von konstruktiven Änderungen nach Vorgaben der Konstruktion erfordert eine 3-jährige abgeschlossene Berufsausbildung und erweiterte fachspezifische Zusatzqualifikation (z. B. durch Erfahrung im Bereich der Konstruktion oder im konstruktionsnahen Bereich).

Orientierungsbeispiel

39

Entgeltgruppe EG 9

Aufgabenbezeichnung

Konstruktives Ausgestalten von Baugruppen/einfachen Maschinen

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst die Durchführung von abgegrenzten Konstruktionsaufgaben im Rahmen vorgegebener Konzeptionen.

Bauteile, Baugruppen, Zusammenbauten/einfachen Maschinen nach internen Anforderungen, Entwürfen, Skizzen und Vorgaben konstruktiv ausgestalten. Verknüpfungen zwischen Bauteilen/Baugruppen unter Berücksichtigung vorhandener Einzelfunktionen und Elementen konstruktiv ausgestalten. Formgestaltung, Maße und Toleranzen nach Entwürfen bzw. Angaben konstruktiv untersuchen und festlegen. Dabei sind fertigungstechnische Belange, Reparaturmöglichkeiten (z. B. Ein- und Ausbau) und Platzverhältnisse zu berücksichtigen und Teile vergleichbarer Funktion zu vereinheitlichen.

Entwürfe unter Berücksichtigung der festgelegten Fertigungstechnik, gegebenen Werkstoffe und technischen Normen detaillierungsreif ausarbeiten bzw. ausarbeiten lassen und mit den zuständigen Stellen abstimmen.

Bearbeiten von Konstruktionsänderungen, d. h. notwendige Konstruktionsunterlagen beschaffen und prüfen, Ausführbarkeit und Funktion konstruktiv untersuchen, Konstruktionsänderungen abstimmen bzw. vorschlagen. Entwürfe zu fertigungsgerechten Zeichnungen ausarbeiten.

Konstruktionsergebnisse in technische Listen (z. B. Stücklisten) unter Berücksichtigung des Nummernsystems und produktspezifischer Besonderheiten umsetzen bzw. Umsetzung veranlassen.

Berechnungen zur Dimensionierung der zu konstruierenden Teile und Baugruppen anhand von vorgegebenen Formeln und Tabellen durchführen (z. B. Festigkeit, Steifigkeit, Querschnitte, Schwerpunkte, Massen).

Bewertungsbegründung

Das konstruktive Ausgestalten von Bauteilen, Baugruppen, Zusammenbauten/einfachen Maschinen im Rahmen vorgegebener Konzeptionen, das Bearbeiten von Konstruktionsänderungen und die Berechnungen zur Dimensionierung erfordern eine 3-jährige abgeschlossene Berufsausbildung mit qualifizierter Weiterbildung zum Techniker und ausgeprägte fachspezifische Erfahrung im Bereich der Konstruktion.

Alternativ können die Kenntnisse und Fertigkeiten durch ein abgeschlossenes bis zu 4-jähriges Regelstudium (z. B. Fachrichtung Maschinenbau) erworben werden. Die Bearbeitung der konstruktiven Änderungen und die Erstellung und Abstimmung der möglichen Lösungen erfordern Entscheidungs- und Dispositionsspielraum im Rahmen der Aufgabenstellung.

Orientierungsbeispiel

40

Entgeltgruppe EG 12

Aufgabenbezeichnung

Durchführen von komplexen Konstruktionsaufgaben

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst das Erarbeiten von konzeptionellen Lösungen für komplexe Bauteile, Baugruppen, Maschinen, Anlagen und das Umsetzen der konstruktiven Lösungen.

Die konstruktiven Anforderungen (z. B. der Entwicklung, des Vertriebs, von Kunden) analysieren. Realisierungsmöglichkeiten (u. a. fertigungstechnische und wirtschaftliche Bedingungen) prüfen. Lösungen entscheidungsreif entwickeln. Zeitliche Einplanungen entsprechend bestehendem Prioritätenplan durchführen. Ergebnisse mit den betroffenen Stellen (auch externen) abstimmen.

Konstruktive Umsetzung steuern (z. B. Zuarbeiten und Konstruktionsvarianten abstimmen, Lösungen realisieren). Konstruktiven Fortschritt überwachen und durch geeignete Maßnahmen sicherstellen. Endgültige Erprobungstermine abstimmen, Muster anfertigen lassen, Konstruktionsergebnisse präsentieren.

Optimierung und Weiterentwicklung von konstruktiven Lösungen d. h. analysieren der bisherigen Ausführungen und Ausarbeiten von Alternativlösungen durch Entwürfe und Aufrisse, einschließlich Bewertung der verschiedenen Alternativen und Auswahl der in technischer und betriebswirtschaftlicher Hinsicht optimalen Lösung.

Alle für die konstruktiven Lösungen erforderlichen Berechnungen (z. B. Festigkeit, Lebensdauer, Verschleiß, Dimensionierungen und Gewicht) durchführen und ggf. die konstruktiven Lösungen anpassen.

Bewertungsbegründung

Das Durchführen komplexer Konstruktionsaufgaben einschließlich dem Erarbeiten von konzeptionellen Lösungen, der erforderlichen Berechnungen, dem Steuern der konstruktiven Umsetzung, der Überwachung des konstruktiven Fortschritts sowie der Optimierung und Weiterentwicklung von konstruktiven Lösungen erfordern ein bis zu 4-jähriges einschlägiges Regelstudium und zusätzlich umfangreiche Erfahrung und Weiterbildung z. B. hinsichtlich betrieblicher Fertigungstechniken, CAD-Systemen, neuer Technologien und spezifischer Konstruktionslösungen.

Orientierungsbeispiel

41

Entgeltgruppe EG 9

Aufgabenbezeichnung

Durchführen und Koordinieren von Entwicklungsarbeiten

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst das Durchführen und Koordinieren der Entwicklung von Bauteilen/Baugruppen mit einer begrenzten Anzahl von Funktionen und Verknüpfungen im Rahmen vorgegebener Konzeptionen.

Die Entwicklung von Bauteilen/Baugruppen koordinieren und ggf. konstruktiv begleiten. Abstimmungen (inhaltlich und zeitlich) mit den Fachbereichen, insbesondere mit der Konstruktion, und Fremdfirmen durchführen. Nach erfolgter Abstimmung mit den betrieblichen Stellen die Freigabe erwirken und den Einkauf bei der Vergabe der Aufträge in technischen Fragen unterstützen.

Auf der Basis von Entwicklungsaufträgen Terminpläne erstellen bzw. prüfen. Termin-, funktions-, einbaugerechte Bereitstellung der Teile/Baugruppen unter Berücksichtigung wirtschaftlicher Aspekte organisieren und überwachen. Bei Abweichungen Abhilfemaßnahmen vorschlagen, ggf. veranlassen. Kostenrahmen beachten.

Koordinieren von Versuchen, d. h. Einzelteile und Baugruppen für Versuche vorbereiten (lassen); standardisierte Versuchseinrichtungen anpassen und Versuche überwachen; Versuche auswerten, ggf. erforderliche Verbesserungen/Alternativen zur konstruktiven Umsetzung vorschlagen und überwachen.

Einzelteile und Baugruppen unter Berücksichtigung von z. B. Funktions-, Gewichts- und Einbaugesichtspunkten sowie wirtschaftlicher Aspekte entwickeln. Zeichnungen bzw. Datensätze erstellen, Dokumentation erarbeiten. Technische Lösungen mit der Konstruktion abstimmen.

Bewertungsbegründung

Das Durchführen und Koordinieren der Entwicklung von Bauteilen/Baugruppen mit einer begrenzten Anzahl von Funktionen und Verknüpfungen im Rahmen vorgegebener Konzeptionen einschließlich der Koordination von Versuchen erfordert eine 3-jährige abgeschlossene Berufsausbildung mit qualifizierter Weiterbildung zum Techniker sowie ausgeprägte fachspezifische Erfahrung (z. B. im Bereich Versuch und Konstruktion).

Das Organisieren und Überwachen der Bereitstellung von Teilen/Baugruppen und die Abstimmungen (inhaltlich und zeitlich) mit den Fachbereichen und Fremdfirmen erfordern Entscheidungs- und Dispositionsspielraum im Rahmen der Aufgabenstellung.

Orientierungsbeispiel

42

Entgeltgruppe EG 11

Aufgabenbezeichnung

Durchführen und Koordinieren von Entwicklungsaufgaben 1

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst das Durchführen und Koordinieren der Entwicklung von Bauteilen, Modulen mit einer Vielzahl von Funktionen und Verknüpfungen einschließlich der Koordination dazugehöriger Versuche.

Durchführen von Entwicklungsarbeiten, z. B. Bauteile, Module mit einer Vielzahl von Funktionen und Verknüpfungen gestalten, Funktions-, Kosten-, Gewichts- und Einbaugesichtspunkte berücksichtigen. Fachkonzepte für Bauteile, Module entwickeln und Realisierbarkeit absichern. Konstruktive Lösungen entwerfen (lassen) und mit in- und/oder externen Entwicklungspartnern abstimmen, konstruktive Ergebnisse beurteilen. Zeichnungen bzw. Datensätze kontrollieren, Dokumentation sicherstellen oder veranlassen.

Koordinieren von Entwicklungsarbeiten, d. h. im Rahmen des gestellten Entwicklungsauftrages die Entwicklung von neuen Bauteilen, Modulen mit einer Vielzahl von Funktionen und Verknüpfungen im zeitlichen Ablauf eines definierten Entwicklungsabschnittes (z. B. von Beginn eines Forschungsprojektes bis zur Übergabe an Vorentwicklung, vom Lastenheft bis zur Fertigstellung) koordinieren.

Technische Anforderungen (z. B. hinsichtlich Funktion, Einbau) an Bauteile, Module definieren und abstimmen, ggf. abändern. Termin- und Kostenpläne prüfen und detaillieren. Prioritäten abstimmen, Schnittstellen definieren. Den Einkauf bei der Bewertung und Auswahl von Zulieferern unterstützen.

Termin-, funktions-, einbaugerechte und kostengünstige Bereitstellung von Bauteilen im Rahmen der Entwicklung sicherstellen. Den Entwicklungsfortschritt prüfen. Einhaltung von vorgegebenen Entwicklungszielen sicherstellen, ggf. Korrekturmaßnahmen einleiten.

Koordinieren von Versuchen, d. h. Versuchsaufbauten und -einrichtungen für Bauteile, Module festlegen/vorbereiten (lassen) und ggf. weiterentwickeln. Prüf- und Messgeräte erproben lassen. Die Versuchsergebnisse auswerten und konstruktive Umsetzung abstimmen und sicherstellen.

Bewertungsbegründung

Das Durchführen und Koordinieren der Entwicklung von Bauteilen, Modulen mit einer Vielzahl von Funktionen und Verknüpfungen, einschließlich der Einhaltung von vorgegebenen Entwicklungszielen sowie die Koordination von Versuchen erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie i. d. R. durch ein bis zu 4-jähriges einschlägiges Regelstudium und zusätzlich erweiterte Erfahrung und Weiterbildung, z. B. hinsichtlich neuer Werkstoffe und spezifischer Entwicklungsmethoden erworben werden.

Alternativ können die Kenntnisse und Fertigkeiten durch ein mehr als 4-jähriges einschlägiges Regelstudium und zusätzlich Erfahrung und Weiterbildung, z. B. hinsichtlich neuer Werkstoffe und spezifischer Entwicklungsmethoden erworben werden.

Die Entscheidungen bei der Gestaltung der Bauteile und Module und die Sicherstellung der Einhaltung der vorgegebenen Entwicklungsziele setzen Entscheidungen bzgl. der eigenen Aufgabenstellung voraus.

Orientierungsbeispiel

43

Entgeltgruppe EG 12

Aufgabenbezeichnung

Durchführen und Koordinieren von Entwicklungsaufgaben 2

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst das Durchführen und Koordinieren der Entwicklung von Bauteilen, Modulen, Systemen mit einer Vielzahl von Funktionen, Verknüpfungen und Schnittstellen unter Berücksichtigung neuer Technologien einschließlich der Koordination dazugehöriger Versuche.

Durchführen von Entwicklungsarbeiten, z. B. Bauteile, Module, Systeme mit einer Vielzahl von Verknüpfungen, Schnittstellen und neuen Technologien gestalten, Funktions-, Kosten-, Gewichts- und Einbaugesichtspunkte berücksichtigen. Konstruktionsentwürfe, Zeichnungen beurteilen, Dokumentation erstellen lassen. Konstruktive Lösungen beurteilen und abstimmen. Bei der Erstellung der Lastenhefte maßgeblich mitwirken.

Koordinieren von Entwicklungsaufgaben, d. h. im Rahmen des gestellten Entwicklungsauftrages umfassende Betreuung von neuen Bauteilen, Modulen, Systemen mit einer Vielzahl von Funktionen, Schnittstellen und Verknüpfungen. Neue Technologien auf Anwendbarkeit prüfen und einsetzen. Anforderungen (z. B. hinsichtlich Funktion, Kosten, Einbau, Gewicht) an Bauteile, Module, Systeme definieren und abstimmen, ggf. abändern. Termin-, Kosten- und Kapazitätspläne prüfen, detaillieren und ggf. anpassen (lassen). Prioritäten abstimmen, Schnittstellen definieren. Den Einkauf bei der Auswahl von Zulieferern und Vertragsgestaltung fachlich unterstützen.

Termin-, funktions-, einbaugerechte und kostengünstige Bereitstellung von Bauteilen und Modulen im Rahmen der Entwicklung sicherstellen.

Entwicklungsfortschritt prüfen. Maßnahmen und Vorschläge zum Erreichen der Entwicklungsziele abstimmen und vorgeben. Entwicklungsschritte beurteilen und bewerten, ggf. Korrekturmaßnahmen einleiten.

Koordinieren von Versuchen, d. h. Baugruppen und Systeme für Versuche vorbereiten lassen, Versuchseinrichtungen entwerfen, anfertigen und aufbauen lassen. Neue Versuchseinrichtungen erproben lassen. Neue Funktionsvorschriften erarbeiten. Versuchsergebnisse interpretieren, ggf. konstruktive Umsetzungsmöglichkeit prüfen.

Bewertungsbegründung

Das Durchführen und Koordinieren der Entwicklung von Bauteilen, Modulen, Systemen mit einer Vielzahl von Funktionen, Verknüpfungen und Schnittstellen unter Berücksichtigung neuer Technologien, einschließlich Maßnahmen und Vorschläge zum Erreichen der Entwicklungsziele sowie die Koordination und Interpretation dazugehöriger Versuche und das Entwerfen von Versuchseinrichtungen erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie i. d. R. durch ein bis zu 4-jähriges einschlägiges Regelstudium und zusätzlich umfangreiche Erfahrung und Weiterbildung, z. B. hinsichtlich neuer Technologien, neuer Werkstoffe und spezifischer Entwicklungsmethoden, erworben werden.

Alternativ können die Kenntnisse und Fertigkeiten durch ein mehr als 4-jähriges einschlägiges Regelstudium und zusätzlich erweiterte Erfahrung und Weiterbildung, z. B. hinsichtlich neuer Technologien, neuer Werkstoffe und spezifischer Entwicklungsmethoden, erworben werden.

Orientierungsbeispiel

44

Entgeltgruppe EG 4c

Aufgabenbezeichnung

Prüfen von Rechnungen

Beschreibung der Aufgabe

Interne Rechnungen für Werkslieferungen anhand der Lieferscheine auf Richtigkeit prüfen, Preise und Mengen vergleichen, Rechnungen vorkontieren und Kostenarten zuordnen. Rücklieferungen nach Art und Menge anhand von Lieferscheinen prüfen. Zu- und Abgänge erfassen, regelmäßig statistisch aufbereiten.

Einfache Lieferantenrechnungen sortieren und vorkontieren, nach Vereinnahmung der Ware endgültige Kontierung durchführen. Differenzen an Einkauf zur Klärung weiterleiten. Bei Jahresabschlussarbeiten Konten schließen. Frachtrechnungen kontieren, bei Differenzen Frachtbriefe anfordern (z. B. von Spediteuren/Kurierdiensten/Deutsche Bahn AG/Deutsche Post AG).

Bewertungsbegründung

Das Vorkontieren, Prüfen und Kontieren von Rechnungen, der Umgang mit Konten, das Klären von Lieferdifferenzen sowie das Mitwirken bei Jahresabschlussarbeiten erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie durch eine mehrjährige praktische Tätigkeit im Rechnungswesen einschließlich einer zusätzlichen aufgabenbezogenen Qualifikation oder ggf. durch eine 2-jährige kaufmännische Ausbildung erworben werden.

Orientierungsbeispiel

45

Entgeltgruppe EG 6

Aufgabenbezeichnung

Prüfen von Lieferantenrechnungen

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst die Prüfung von umfangreichen Lieferantenrechnungen (z. B. mit unterschiedlichen Zahlungszielen, Anzahlungen etc.) nach den betrieblichen Vorgaben.

Aufgrund von Unterlagen der Materialwirtschaft (z. B. Einkaufsabschlüsse, Dispositionslisten, Preislisten, Kataloge, Bestellungen) werden Lieferantenrechnungen zu Warensendungen nach erfolgter oder veranlasster Freigabe durch die Fachabteilungen auf Berechtigung und ordnungsgemäße Abrechnung systemunterstützt geprüft.

Dazu gehört ggf. auch die manuelle Prüfung der Rechnungen nach Preis, Menge, Ausführung, Verpackungs- und Frachtanteil anhand der betriebsüblichen Unterlagen (z. B. Abschlüsse, Preislisten, Bestellungen, Lieferscheine, Frachtbriefe).

Die Arbeitsaufgabe beinhaltet ggf. auch die Prüfung von allgemein gängigen Fremdleistungsabrechnungen (z. B. für handwerkliche Leistungen/Wartungsarbeiten entsprechend Aufwand) anhand der Prüfungsunterlagen/-vorgaben des Einkaufs (z. B. über vereinbarte Stundensätze) und der Unterlagen/Freigaben der Fachbereiche (z. B. Leistungsbestätigung, Abnahmeprotokoll).

Zu- und Abschläge, Rabatte, Gültigkeitszeiträume, Mehrwertsteuer etc. sind zu beachten.

Auftretende Differenzen mit Lieferanten oder Fachabteilung klären, ggf. weitere Prüfungsunterlagen anfordern. Bei größeren Auffälligkeiten Entscheidung durch Vorgesetzten herbeiführen. Je nach Klärung gutschreiben bzw. belasten.

Die geprüften Rechnungen werden zur Zahlung freigegeben. Dabei sind Skontoverluste bzw. Verzugszinsen zu vermeiden.

Systemunterstützte Jahresabschlussarbeiten durchführen (z. B. rückstellungspflichtige Summen anhand der Vorgaben des Bilanzbereiches ermitteln).

Bewertungsbegründung

Die Arbeitsaufgabe erfordert Kenntnisse und Fertigkeiten einer mindestens 3-jährigen abgeschlossenen kaufmännischen Berufsausbildung. Zusätzlich ist für die Prüfung umfangreicher Lieferantenrechnungen (z. B. mit unterschiedlichen Zahlungszielen, Anzahlungen etc.) fachspezifische Erfahrung erforderlich.

Orientierungsbeispiel

46

Entgeltgruppe EG 10

Aufgabenbezeichnung

Durchführen von Controllingaufgaben

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst die Durchführung von Planungs-, Steuerungs-, Kontrollaufgaben und Wirtschaftlichkeitsrechnungen nach finanz- und betriebswirtschaftlichen Zielvorgaben.

Dazu gehört die selbständige Vorbereitung der Periodenplanung, d. h. Leistungen (z. B. Umsätze, Ergebniskennzahlen) und Kosten (Einzel- und Gemeinkosten) entsprechend Produktionsprogramm, Investitionsplanung, Kapazitätsplanung usw. planen; Plausibilität der zugrunde gelegten Gesamtplanungsdaten prüfen. Betriebswirtschaftliche Kenndaten z. B. über Produktivität, Rentabilität, Kapitalbindung ermitteln und aufbereiten.

Zuschlags- und Verrechnungssätze für einzelne Kostenstellen und Kostenträger ermitteln.

Ursachen der Abweichung zwischen Soll- und Ist-Werten ermitteln und Schwachstellen analysieren, Maßnahmen (z. B. für Kostencontrolling) vorschlagen und abstimmen.

Im Rahmen von Neuinvestitionen, neuen Produkten oder Technologien, Überprüfung der Fertigungstiefe usw. Wirtschaftlichkeitsrechnungen für den zugeordneten Bereich nach betriebsüblichen Verfahren durchführen.

Auswirkungen der geplanten Maßnahmen auf Kostenstruktur, Kapazitätsauslastung, Kapitalrückfluss, Rentabilität, Stückkosten, Ergebnisse usw. analysieren und kommentieren.

Fachliche Unterstützung bei kaufmännischen Fragestellungen.

Zur Arbeitsaufgabe gehört auch die fachliche Unterstützung bei der Entwicklung neuer Methoden des betrieblichen Controllings.

Bewertungsbegründung

Die Durchführung von Planungs-, Steuerungs-, Kontrollaufgaben und Wirtschaftlichkeitsrechnungen nach finanz- und betriebswirtschaftlichen Zielvorgaben erfordern ein bis zu 4-jähriges Regelstudium z. B. Fachrichtung BWL bzw. Wirtschaftsingenieur und zusätzliche betriebliche Erfahrung z. B. für die Ermittlung und Aufbereitung von betriebspezifischen Kenndaten, oder eine mindestens 3-jährige kaufmännische Berufsausbildung sowie zusätzlich umfangreiche fachspezifische Erfahrung und qualifizierte Weiterbildung (z. B. Betriebswirt IHK).

Orientierungsbeispiel

47

Entgeltgruppe EG 12

Aufgabenbezeichnung

Durchführen von komplexen Controllingaufgaben

Beschreibung der Aufgabe

Selbständige Planung von Kosten/Leistungen für Unternehmens- bzw. Betriebs- teile durch Aufbereitung und Analyse der erforderlichen Daten (z. B. Leistungen, Umsätze, Ergebniskennzahlen, Gemeinkosten, Bestände), Prüfung der Plausi- bilität zugrunde gelegter Gesamtplanungsdaten, ggf. Korrektur, und die Er- mittlung und Aufbereitung von betriebswirtschaftlichen Kenndaten z. B. über Produktivität, Rentabilität, Kapitalbindung.

Kosten und Leistungen überwachen und steuern: Bei Abweichungen zwischen Soll- und Ist-Werten Ursachen ermitteln und Schwachstellen, auch in komplexen Abläufen analysieren. Maßnahmen zur Ergebnissicherung ausarbeiten und in Abstimmung mit den Fachabteilungen entscheidungsreif aufbereiten.

Betriebswirtschaftliche Beurteilung von umfangreichen Investitionsprojekten (z. B. Produktionsumstellungen), Durchführen von Wirtschaftlichkeitsrechnungen, Ergebnisse insbesondere nach Entwicklung der Kostenstrukturen, Kapazitäts- auslastung, Ertragssituation analysieren und Prioritäten zur Realisierung der geplanten Projekte entscheidungsreif vorschlagen.

Weiterentwicklung und Einführen neuer Methoden/Verfahren des betrieblichen Controllings (z. B. Kostenerfassung, Kostenrechnung) für Unternehmens- bzw. Betriebsteile nach allgemeiner Aufgabenstellung im Rahmen der Controlling- grundsätze. Schnittstellen zu anderen Systemen analysieren und Auswirkun- gen abschätzen. Bei Einführung einzelne Schritte festlegen und abstimmen. Einführungsprozess überwachen und steuern.

Zur Arbeitsaufgabe gehört auch die Entwicklung von umfassenden Vorschlägen zur Optimierung komplexer kaufmännischer Geschäftsabläufe (z. B. Veränderung

der Aufbau-/Ablauforganisation, Verbesserung der Kostenposition) und fachliche Unterstützung bei kaufmännischen Problemfällen.

Mitarbeit im Rahmen von Revisionen (z. B. Überprüfung von Prozessen nach internem Kontroll-System).

Darüber hinaus umfasst die Aufgabe das fachliche Anleiten von Mitarbeitern und die Inanspruchnahme fachlicher Zuarbeit einschließlich der fachlichen Prüfung der Arbeitsausführung bzw. -inhalte.

Bewertungsbegründung

Die selbständige Planung von Kosten/Leistungen und die Weiterentwicklung und das Einführen neuer Methoden/Verfahren des betrieblichen Controllings für Unternehmens- bzw. Betriebsteile erfordert ein mehr als 4-jähriges Re- gelstudium vorzugsweise Fachrichtung BWL und erweiterte fachspezifische Zusatzqualifikation (z. B. betriebliche Erfahrung hinsichtlich verschiedener Controllingssysteme), oder ein bis zu 4-jähriges Regelstudium vorzugsweise Fachrichtung Wirtschaftsingenieur und umfangreiche fachspezifische Zusatz- qualifikation (z. B. längere vertiefende Erfahrung und Weiterbildung hinsicht- lich verschiedener Controllingssysteme).

Orientierungsbeispiel

48

Entgeltgruppe EG 1

Aufgabenbezeichnung

Durchführen von Bürohilfstätigkeiten

Beschreibung der Aufgabe

Erledigen von Registratur-/Ordnungsarbeiten. Mit eindeutigen Ordnungsmerkmalen (z. B. alphanumerisch) Unterlagen nach Anweisung einfach handhaben, z. B. heraussuchen, kopieren, sortieren, ablegen. Einfaches Prüfen (z. B. auf Vollständigkeit).

Ausführen von Botengängen. In einem überschaubaren Bereich Besorgungen nach Anweisungen durchführen (z. B. Verteilen von Unterlagen).

Bewertungsbegründung

Das Kennenlernen der Ordnungsmerkmale und der Anlaufstellen im Zuständigkeitsbereich sowie das Ausführen der Vorgänge und des Prüfens erfordern ein kurzes Unterweisen.

Orientierungsbeispiel

49

Entgeltgruppe EG 3

Aufgabenbezeichnung

Durchführen von Büroaufgaben

Beschreibung der Aufgabe

Erledigen von Registratur-/Ordnungsarbeiten. Ablage nach Vorgabe einrichten. Unterlagen nach Anweisung handhaben, z. B. heraussuchen, kopieren, sortieren, ablegen.

Deutschsprachige Texte (inkl. fremdsprachlicher Begriffe, Textpassagen nach eindeutig ausformulierter Vorlage) nach Vorgaben unter Verwendung von Formularen (z. B. Formblatt, Vorlage, Muster) schreiben. Unterlagen nach Vorgaben zusammenstellen. Prüfen von Unterlagen (z. B. auf Vollständigkeit, Ordnungskriterien) nach Vorgabe.

Daten nach Vorgabe erfassen und bearbeiten.

Bewertungsbegründung

Die Ausübung von Registratur- und Ordnungsarbeiten sowie der Umgang mit Unterlagen, Texten und Daten erfordern ein Anlernen entsprechend den Anforderungen der EG 3 (Zeit von etwa 6 Wochen).

Orientierungsbeispiel

50

Entgeltgruppe EG 5

Aufgabenbezeichnung

Durchführen von Sekretariats-/Assistenzaufgaben 1

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst allgemeine Sekretariats-/Assistenzaufgaben.

Hierzu gehört die Organisation und Überwachung des Postdurchlaufs inkl. Sichten der Eingangspost und Verteilen nach eindeutig erkennbaren Zuständigkeiten und Prioritäten sowie das Überprüfen der Ausgangspost auf formale Richtigkeit und Vollständigkeit sowie das Vereinbaren und Verfolgen von Terminen. Diese Organisation und Überwachung erfolgt nach den abteilungsspezifischen Regeln.

Führen und Organisieren der Büroablage. Dazu gehört das Aktualisieren von Unterlagen, Bestellen und Verwalten von Büromaterial. Betreuen von Besuchern. Buchen und Abrechnen von Reisen nach betrieblichen Richtlinien.

Bearbeitung des Schriftverkehrs für den Vorgesetzten bzw. das Team umfasst Schreiben von Berichten, Korrespondenz, tabellarischen Übersichten, Zahlenaufstellungen nach Vorlagen (z. B. nach handschriftlichem Konzept, Phondiktat oder Stenogramm). Schreiben von Fließtext nach schriftlicher Vorlage ggf. in einer gängigen Fremdsprache (i. d. R. Englisch).

Kommunikation mit internen und externen Stellen im Rahmen der Aufgabenstellung.

Unterstützung von fachgebietsbezogener Sachbearbeitung durch Zusammenstellen von Statistiken bzw. Unterlagen, Anfertigen von einfachen Präsentationen und Diagrammen nach Skizzen, Tabellen und konkreten Vorgaben. Führen und Erstellen von Listen und Dateien, Pflege und Prüfung von Daten (z. B. Zeiterfassung).

Bewertungsbegründung

Die Arbeitsaufgabe erfordert Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie i. d. R. in einer einschlägigen mindestens 3-jährigen abgeschlossenen Berufsausbildung, z. B. als Bürokauffrau/-mann, erworben werden. Die beschriebene Aufgabe erfordert Entscheidungen über die einzelnen Arbeitsschritte.

Orientierungsbeispiel

51

Entgeltgruppe EG 7

Aufgabenbezeichnung

Durchführen von Sekretariats- / Assistenzaufgaben 2

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst Sekretariatsaufgaben sowie die Mitarbeit im Sachgebiet.

Hierzu gehört die Organisation und Überwachung von Postdurchlauf und Terminen, das Einholen von Unterschriften, das Führen und Organisieren der Büroablage, das Verwalten und Bestellen von Büromaterial und die Betreuung von Besuchern.

Das Führen und Organisieren der Büroablage beinhaltet auch die Entwicklung und Optimierung entsprechender Ablagesysteme sowie die Klassifizierung der Dokumente.

Die Bearbeitung des Schriftverkehrs für den Vorgesetzten bzw. das Team umfasst das Schreiben von Korrespondenz ggf. in einer gängigen Fremdsprache (i. d. R. Englisch).

Darüber hinaus ist die Abwicklung der sekretariatstypischen Kommunikation wie z. B. Erteilen von Auskünften an interne und externe Stellen, durchzuführen. Vorbereitung und Organisation von Veranstaltungen (wie z. B. Besprechungen, Sitzungen, Workshops) und Reisen. Erledigung der nachgelagerten Abrechnung. Hinzu kommt die inhaltliche Mitarbeit im Sachgebiet durch die Bearbeitung diverser Statistiken und Unterlagen für Vorträge, Geschäftstermine, Planungen (z. B. Projekte, Budget), sowie die Erstellung von Berichten, Grafiken und Präsentationen nach Stichworten für die ggf. fehlende Informationen einzuholen sind. Beantwortung aufgabenbezogener Anfragen von internen und externen Stellen. Das beinhaltet auch die Betreuung fachspezifischer Themen: wie z. B. Verwaltung von Arbeitszeitkonten, Firmenwagen-Leasing. Am Beispiel Firmenwagenleasing bedeutet dies: Informationen über Leasingfahrzeuge und deren Bedingungen anhand der bestehenden Rahmenverträge aufbereiten und dar-

stellen. Verfolgen und betreuen der Leasingverträge. Klärungen für die bei der Nutzung der Fahrzeuge auftretenden Fragen, wie z. B. Fahrzeugwechsel, Unfall, Versicherung, Steuern.

Bewertungsbegründung

Sekretariatsaufgaben sowie die Mitarbeit im Sachgebiet erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie i. d. R. durch eine einschlägige mindestens 3-jährige abgeschlossene Berufsausbildung, z. B. Kaufmann/-frau für Bürokommunikation, erworben werden. Aufgrund der Aufgabenstellung sind erweiterte fachspezifische Zusatzqualifikationen, wie z. B. Sekretariatsausbildung und sachgebietsbezogene Erfahrung notwendig.

Orientierungsbeispiel

52

Entgeltgruppe EG 7

Aufgabenbezeichnung

Umsetzen von Personalmaßnahmen

Beschreibung der Aufgabe

Für einen zugewiesenen Mitarbeiter-/Betreuungskreis Einstellungen, Versetzungen, Austritte, Entgeltveränderungen, Einstufungen, Umgruppierungen usw. unter Berücksichtigung tariflicher, betrieblicher und gesetzlicher Bestimmungen vorbereiten und nach Abstimmung mit dem Vorgesetzten und mit den Fachabteilungen umsetzen. Vorauswahl über Bewerber nach Unterlagen treffen.

Einstellvergütungen vorschlagen. Einstufungen, Umgruppierungen für eindeutige Fälle vornehmen.

Bei Austritten Gespräche führen. Zeugnisse nach Abstimmung mit der Fachabteilung formulieren und zur Unterschrift weiterleiten. Auskünfte über interne und externe Regelungen erteilen. Mitarbeiter bei Versetzungswünschen beraten.

Zur Vorbereitung von regelmäßigen Personalaktionen (z. B. Leistungsbeurteilungen) Unterlagen überprüfen und ggf. korrigieren, Aktion im Ablauf überwachen. Ergebnisse statistisch auswerten und kommentieren.

Arbeitsverträge ausfüllen, versenden, Rücklauf überwachen. Nach Abstimmung mit dem Vorgesetzten die Meldungen an den Betriebsrat veranlassen. Kosten in Zusammenhang mit Einstellungen ermitteln, Erstattungen (z. B. Fahrtkosten) veranlassen. Ggf. bei Zimmer- und Wohnungsbeschaffung unterstützen. Arbeitspapiere anfordern. Die Personalstammdaten erfassen und pflegen.

Bewertungsbegründung

Die Umsetzung von Personalmaßnahmen im zugewiesenen Betreuungskreis unter Berücksichtigung von tariflichen, betrieblichen und gesetzlichen Bestimmungen erfordert eine mindestens 3-jährige kaufmännische Berufsausbildung und zusätzlich vielseitige betriebliche Erfahrung (z. B. mit Einstellungen, Austritten, Vorauswahl von Bewerbern, Personalaktionen) und Weiterbildung (z. B. Tarifseminar, Arbeitsrecht).

Orientierungsbeispiel

53

Entgeltgruppe EG 10

Aufgabenbezeichnung

Planen und Durchführen von Personalmaßnahmen

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst das Planen und Durchführen von Personalmaßnahmen für einen definierten Mitarbeiter-/Betreuungsbereich.

Gespräche mit Mitarbeitern und betrieblichen Vorgesetzten führen. Dabei sind die gesetzlichen, arbeitsvertraglichen und tarifvertraglichen Regelungen zu berücksichtigen. Dazu gehören z. B. Kontaktgespräche, Versetzungsgespräche, Entwicklungsgespräche, Fehlzeitengespräche, Gespräche bei (möglichen) Disziplinarmaßnahmen, Beraten in Führungsfragen, konzeptionelle Unterstützung der Vorgesetzten bei der Umsetzung vorgegebener Organisationsänderungen (Personal).

Qualitativen und quantitativen Personalbedarf unter Berücksichtigung von Aufgabenveränderungen, Rationalisierungen, künftiger Aufgabenentwicklung, Planungsprämissen klären und abstimmen. Ergebnisse auswerten und kommentieren. Fort- und Weiterbildungsmaßnahmen planen und vorschlagen.

Stellenbesetzungen anhand des genehmigten Stellenplans prüfen, freigeben und einleiten. Bewerberunterlagen prüfen, Vorauswahl treffen. In Abstimmung mit betroffener Fachabteilung Vorstellungsgespräche führen sowie endgültige Auswahl treffen. Vertragsbedingungen verhandeln und vereinbaren. Einstellungen im Auftrag der Personalleitung bzw. Geschäftsführung vornehmen. Betriebsbedingte Einsatzänderungen ermitteln, einvernehmliches Ergebnis herbeiführen.

Arbeitsbewertung veranlassen, ggf. unter Beachtung tariflicher und innerbetrieblicher Vorschriften durchführen. Tarifgruppen entsprechend dem Ergebnis der Arbeitsbewertung vertreten. Entgeltmaßnahmen vorbereiten und durch-

führen, mit Vorgesetzten abstimmen. Leistungsbeurteilungen auswerten, sachgemäße Anwendung sicherstellen.

Fachbereiche über personalpolitische Grundsatzfragen informieren, Hintergründe erläutern. Gegenüber Betriebsrat und Mitarbeitern Maßnahmen des Personalbereiches vertreten und begründen.

Bewertungsbegründung

Das Planen und Durchführen von Personalmaßnahmen im zugewiesenen Betreuungsbereich, die vielfältigen Aufgaben bei Stellenbesetzungen, das Verhandeln von Vertragsbedingungen, das Beraten von Mitarbeitern und Vorgesetzten und das Vertreten von Maßnahmen des Personalbereiches gegenüber Mitarbeitern und Betriebsrat erfordern ein bis zu 4-jähriges Regelstudium z. B. Fachrichtung BWL mit Schwerpunkt Personalwesen oder Sozialwissenschaften und zusätzliche betriebliche Erfahrungen.

Orientierungsbeispiel

54

Entgeltgruppe EG 5

Aufgabenbezeichnung

Installieren und Betreuen von IT-Komponenten

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst die Installation, Inbetriebnahme und Betreuung von IT-Endgeräten bzw. -Systemen (z. B. Telefonanlagen, Workstations, Netzwerkclients, kleinere Druckernetzwerke, vergleichbare Geräte) nach Vorgaben des Systemmanagements. Dazu gehört auch die Fehleranalyse mittels Testsoftware/Diagnosesystemen und das Beheben von Störungen (z. B. durch Softwareeinstellungen/-anpassungen, Hardware-/Komponentenwechsel) bzw. das Einschalten von internen/externen Stellen bei nicht selbst behebbaren Störungen.

Zur Installation gehört das selbständige Einrichten der Stromversorgungen, die Inbetriebnahme der Endgeräte/Systeme, die Installation der dazugehörigen Standard-Software, ggf. von Zusatzmodulen, nach den betrieblichen Spezifikationen sowie Dokumentation und Übergabe an den Anwender.

Des Weiteren werden die Anwender über die Nutzungsmöglichkeiten der Endgeräte bzw. Systeme und der integrierten Software informiert. Dabei sind nach entsprechenden Kundenanforderungen auch spezifische Lösungen durch Hard- und Softwaremodifikationen nach Vorgaben des Systemmanagements zu realisieren.

Bewertungsbegründung

Die Arbeitsaufgabe erfordert Fertigkeiten und Kenntnisse, die üblicherweise in einer einschlägigen mindestens 3-jährigen abgeschlossenen Berufsausbildung z. B. Systeminformatiker/in, IT-Systemelektroniker/in erworben werden.

Alternativ können die Kenntnisse und Fertigkeiten auch durch eine aufgabenbezogene Qualifizierung (z. B. Zertifizierung zum „Service-Techniker für Computer“) und zusätzlich umfangreiche einschlägige praktische Tätigkeit erworben werden.

Die Arbeitsaufgabe erfordert Entscheidungen bei der Arbeitsausführung, z. B. bei der Fehleranalyse und beim Beheben von Störungen.

Orientierungsbeispiel

55

Entgeltgruppe EG 7

Aufgabenbezeichnung

Betreiben und Betreuen der IT-Infrastruktur

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst die Installation/Konfiguration und Betreuung von lokalen IT Landschaften (z. B. Client/Server Systemen) und Netzwerken unter Berücksichtigung betrieblicher Standards.

Dazu gehört das Installieren, Integrieren und Erweitern von Hard- und Standardsoftware, sowie Modifikation von Hardware, Hinzufügen und/oder Programmieren von Softwarezusatzmodulen, Einbinden in die System-Umgebung, Datenschnittstellen einrichten, Erstellen und Pflegen der Dokumentation der realisierten technischen Lösung, Umsetzen von Sicherheitsvorschriften inkl. Zugriffsberechtigung.

Sicherstellen der Betriebsbereitschaft. Überwachen des Betriebes von Hard- und Softwareanwendungen, einschließlich automatischer Updates.

Analysieren und Beseitigen von Störungen und Anwenderproblemen bei System- und Programmfehlern. Austausch von Baugruppen, Geräten sowie Softwareanpassungen. Einschalten von internen/externen IT-Stellen bei nicht selbst behebbaren Problemen. Beratung der Anwender über Hotline. Erstellen der Fehlermeldungen und Diagnoseunterlagen.

Pflegen, Anpassen und Optimieren von Anwendungsprogrammen.

Zur Arbeitsaufgabe gehören auch die technische Beratung und funktionsbezogenes Einweisen und Schulen von Anwendern.

Beraten bei Auswahl und Beschaffung von IT-Endgeräten und Standardprogrammen/-systemen unter Berücksichtigung betrieblicher Standards und anwenderspezifischer bzw. betrieblicher Anforderungen.

Bewertungsbegründung

Die Installation/Konfiguration und Betreuung von lokalen IT-Landschaften, das Sicherstellen der Betriebsbereitschaft, das Pflegen, Anpassen und Optimieren von Anwendungsprogrammen sowie das Beraten bei Auswahl und Beschaffung von IT-Endgeräten und Standardprogrammen/-systemen erfordert eine mindestens 3-jährige Berufsausbildung zum Fachinformatiker und zusätzliche betriebliche Erfahrungen (z. B. hinsichtlich Fehleranalyse und -behebung, Modifikation von Hard- und Software und Kenntnisse über die Entwicklung des aktuellen IT-Marktes) und Zertifizierung (z. B. IT-Spezialist IHK).

Orientierungsbeispiel

56

Entgeltgruppe EG 10

Aufgabenbezeichnung

Administration von komplexen IT-Systemen

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst das Konfigurieren, Betreuen, Überwachen und Pflegen vernetzter unterschiedlicher Systeme sowie der System- und Anwendungssoftware innerhalb der gesamten IT-Landschaft eines Unternehmens. Betreuen und ggf. Betreiben komplexer IT-Systeme, Analysieren und Bewerten des Bedarfes von Soft- und Hardware, Planen entsprechender Beschaffungen, Installieren und Konfigurieren von Systemen und Komponenten, Software und auch Fremdsoftware.

Sicherstellen der Betriebsbereitschaft, auch durch eigenständige proaktive Maßnahmen. Organisieren und Überwachen des Betriebes von Hard- und Softwareanwendungen, einschließlich automatischer Updates und Backups sowie des Benutzersupports. Administrieren von Server und Anwendungen, Umsetzen von Sicherheitsvorschriften inkl. Zugriffsberechtigungen.

Analysieren von Störungen in der Hard- und Software bzw. im Netzwerk, bei komplexen Störungen unter Einschaltung der jeweiligen Hersteller. Entwicklung von Lösungswegen, Veranlassung der Behebung von Fehlern, ggf. durch Beauftragung interner/externer IT-Stellen. Isolieren und Beheben fehlerhafter Zustände und Erarbeiten von Richtlinien für den Systembetrieb. Planen und Überprüfen von Sicherheitsmaßnahmen gegen Angriffe von außen und innen.

Technische Beratung der zuständigen Stellen bei der Analyse und Beseitigung von komplexen Fehlern in lokalen IT-Systemen (z. B. 2nd level support).

Eigenständige Anpassung und Tuning von IT-Systemen und Software, ggf. unter Einschaltung des Softwareherstellers. Testen von Fremdsoftware. Beraten bei Auswahl und Beschaffung anhand von Herstellerangaben oder betrieblicher Standards.

Zur Arbeitsaufgabe gehören auch das Einweisen und Unterweisen von Anwendern bzw. die Durchführung von Schulungsmaßnahmen in Zusammenarbeit mit den Fachabteilungen.

Bewertungsbegründung

Das Konfigurieren, Betreuen, Überwachen und Pflegen vernetzter unterschiedlicher Systeme sowie der System- und Anwendungssoftware innerhalb der gesamten IT-Landschaft eines Unternehmens, das Organisieren und Überwachen des Betriebes von Hard- und Softwareanwendungen, die Entwicklung von Lösungswegen bei Fehlerbehebung sowie die eigenständige Anpassung und das Tuning von IT-Systemen erfordern ein bis zu 4-jähriges Regelstudium vorzugsweise Fachrichtung Informatik und betriebliche Erfahrung und/oder Weiterbildung (z. B. Zertifizierungen hinsichtlich verschiedener IT-Systeme; Kenntnisse spezifischer Software-Tools).

Orientierungsbeispiel

57

Entgeltgruppe EG 12

Aufgabenbezeichnung

Konzipieren von IT-Systemen

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst das Erstellen von Konzepten für komplexe IT-Systeme sowie die Umsetzung von Projekten einschließlich Konfiguration und Aufbau neuer Systeme sowie deren Erweiterung.

Zur konzeptionellen Arbeit gehört die verantwortliche Mitarbeit bei der Entwicklung der Unternehmens-IT-Strategie und das Erstellen von komplexen IT-System-Konzepten (z. B. Hard- und Software einschließlich Netzwerke, Datenbanken, Verwendung von Betriebssystemen) im Rahmen der Unternehmens-IT-Strategie. Dabei sind die Entwicklungen des IT-Marktes sowie die Systemanforderungen der Bereiche zu berücksichtigen. Abschätzen der Integrationsfähigkeit von IT-Teilsystemen in das Gesamtsystem. Planen der wirtschaftlichen Gestaltung des IT-Systemablaufes sowie Ermitteln und Festlegen des dazugehörigen Kapazitätsbedarfs. Erarbeiten von alternativen Szenarien und Systemkonzepten.

Lösungsmöglichkeiten zur Realisierung prüfen und Leistungsumfänge mit Systemanbietern verhandeln. Abstimmung mit internen/externen Fachstellen. Leistungs- und Systemumfang festlegen. Aufgaben im Rahmen der Zielsetzung und Aufgabenstellung festlegen und abstimmen. Arbeitsergebnisse prüfen und besprechen.

Die zu realisierende Lösung auf Funktionsfähigkeit prüfen. Ggf. Pilotanwendung planen, durchführen und Ergebnisse des Testbetriebs auswerten. Systemgenerierung durchführen, das System in den Betrieb einführen bzw. Einführung unterstützen. Das Implementieren neuer und geänderter Systeme koordinieren. Neue im Voll- und Echtzeit-Betrieb eingesetzte Systeme in Bezug auf Leistungsverhalten und Auslastung prüfen, festgestellte Schwachstellen bereinigen.

Planungs-, Steuerungs- und Überwachungssysteme erarbeiten bzw. entwickeln lassen und einführen, ordnungsgemäße Systemverwaltung gewährleisten. Die für den Betrieb erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen im Rahmen eines Sicherheitskonzeptes erarbeiten und Umsetzung sicherstellen.

Zur Arbeitsaufgabe gehören auch die Sicherstellung der Anwenderunterstützung bei Einführung und Betrieb und das Konzipieren von Schulungsmaßnahmen. Beratung mit Bereichen über IT-Strategien und zukünftige Anforderungen an die IT-Systemgestaltung. Ziel- und Maßnahmenplanung der laufenden Konzeptentwicklung daraufhin anpassen.

Bewertungsbegründung

Das Erstellen von Konzepten für komplexe IT-Systeme, die Umsetzung von Projekten einschließlich Konfiguration und Aufbau neuer Systeme und deren Erweiterung, die Mitarbeit bei der Entwicklung der Unternehmens-IT-Strategie, das Planen der wirtschaftlichen Gestaltung des IT-Systemablaufes, die Sicherstellung der Anwenderunterstützung und die Konzipierung von Schulungsmaßnahmen erfordern ein bis zu 4-jähriges Regelstudium vorzugsweise Fachrichtung Informatik und umfangreiche betriebliche Erfahrung sowie Zertifizierungen (z. B. hinsichtlich verschiedener IT-Systeme; Kenntnisse spezifischer Software-Tools und Entwicklungsumgebungen).

Orientierungsbeispiel

58

Entgeltgruppe EG 8

Aufgabenbezeichnung

Bearbeiten von Vertriebsvorgängen

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst die kaufmännische Betreuung und Produktberatung (z. B. Einsatzmöglichkeiten/Leistungsumfang der Produkte) eines definierten Kundenkreises einer Region (z. B. Süddeutschland, Skandinavien) für einen bestimmten Teil des Produktportfolios (z. B. Ersatzteile, Kugellager, Laborgeräte).

Selbständige Betreuung von Kundenanfragen und -aufträgen. Analysieren der Kundenanforderungen und Entwickeln von Angeboten in enger Abstimmung mit dem Außendienst unter Einbeziehung von Informationen anderer Fachabteilungen. Informationen über Mitbewerber und die zugewiesene Marktregion einholen, zusammenstellen und aufbereiten.

Erstellen von Angeboten, Preiskalkulation nach den betrieblichen Kalkulationsrichtlinien.

Verkaufsgespräche über Produkte aus Katalogen oder Leistungsverzeichnissen (i. d. R. telefonisch oder über elektronische Medien) führen und Bedingungen in einem vorgegebenen Finanzrahmen festlegen. Darauf basierende Bestellungen entgegennehmen und selbstständig abwickeln.

Lieferungen mit internen Fachabteilungen, Außendienst und Kunden abstimmen.

Aktive Betreuung der Aufträge in der Abwicklungsphase im Sinne von Intervention bei Abweichungen und Mitwirkung bei der Lösungsfindung in Abstimmung mit internen Fachabteilungen, ggf. auch mit dem Außendienst.

Pflege des Auftragsbestandes und des jeweiligen EDV-Tools für den eigenen Verantwortungsbereich, ggf. Bedarfe beim Kunden erfragen.

Reportingaufgabe, d. h. Bereitstellung/Aufbereitung der kaufmännischen Daten aus dem eigenen Bereich, die für die regelmäßige Berichterstattung notwendig sind.

Bewertungsbegründung

Die Gesamtaufgabe erfordert eine einschlägige mindestens 3-jährige abgeschlossene Berufsausbildung, z. B. Industriekauffrau/-mann. Zusätzlich ist eine vielseitige Weiterbildung (z. B. vertiefende Schulungen zu technischen Produktkenntnissen, zielorientierter Gesprächsführung, Analysetechniken im Vertrieb) und mehrjährige fachspezifische Erfahrung erforderlich.

Alternativ können die erforderlichen Kenntnisse und Fertigkeiten durch eine einschlägige mindestens 3-jährige abgeschlossene Berufsausbildung, eine qualifizierte Weiterbildung z. B. zum Fachwirt, Weiterbildung (z. B. Analysetechniken) und fachspezifische Erfahrung erworben werden.

Orientierungsbeispiel

59

Entgeltgruppe EG 11

Aufgabenbezeichnung

Anspruchsvolles Verkaufen und Vermarkten im Vertrieb

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst für eine zugeordnete Vertriebsregion das Entwickeln von Vertriebskonzepten zur Vermarktung (z. B. für ein technisch anspruchsvolles Produktspektrum oder unter Marktbedingungen mit besonderen Anforderungen), das Akquirieren von Kunden sowie die Markt- und Kundenbetreuung.

Kontinuierliches Beobachten und Analysieren der internationalen Markt- und Wettbewerbssituation. Zur Erreichung der Absatz- und Ergebnisziele geeignete Marketingmaßnahmen ableiten, in Zusammenarbeit mit den Fachabteilungen konzipieren und nach Zustimmung umsetzen.

Durch Präsenz im Markt (z. B. auf Messen, Verkaufsveranstaltungen) Absatzmöglichkeiten ermitteln und erschließen. Bedarf der Kunden ermitteln, Lösungsvorschläge durch fachliche Beratung, ggf. nach Abstimmung mit den Fachabteilungen, erarbeiten.

Direkte Verkaufsunterstützung der Außendienstmitarbeiter, z. B. Angebote (bzgl. Technik, Termin, kaufmännische Bedingungen) präsentieren und verfolgen.

Angebote, auch für Sonderlösungen, unter Berücksichtigung bekannter Lösungen ausarbeiten und kalkulieren (ggf. nach Rücksprache mit Fachabteilungen).

Verkaufs-/Volumenverhandlungen in Zusammenarbeit mit Außendienstmitarbeitern führen. Die technische Ausstattung definieren. Vertragsmodalitäten im Rahmen seiner Vorgaben und Vollmachten endgültig festlegen. Verkaufsabschluss im Rahmen seiner Befugnisse tätigen.

Monitoring der Auftragsabwicklung. Kontakte zu in- und ausländischen Kunden pflegen.

Fachliche Einweisung/Betreuung der internen Vertriebsmitarbeiter und ggf. des zuständigen Außendienstes.

Bewertungsbegründung

Das Entwickeln von Vertriebskonzepten zur Vermarktung (z. B. für ein technisch anspruchsvolles Produktspektrum oder unter Marktbedingungen mit besonderen Anforderungen), das Ableiten geeigneter Marketingmaßnahmen, das Erarbeiten von Lösungsvorschlägen durch fachliche Beratung, das Akquirieren und Betreuen der Kunden erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie i. d. R. durch ein bis zu 4-jähriges Regelstudium und darauf bezogene erweiterte fachspezifische Zusatzqualifikation (z. B. Verhandlungsführung, Vertragsgestaltung, Marketing, Produktkenntnisse) erworben werden.

Alternativ können die Kenntnisse und Fertigkeiten durch eine mindestens 3-jährige kaufmännische Berufsausbildung, qualifizierte Weiterbildung und darauf bezogene umfangreiche fachspezifische Zusatzqualifikation (z. B. Verhandlungsführung, Vertragsgestaltung, Marketing, Produktkenntnisse) erworben werden.

Das Führen der Verkaufs-/Volumenverhandlungen, das Ausarbeiten von Angeboten auch für Sonderlösungen und die fachliche Einweisung/Betreuung der internen Vertriebsmitarbeiter setzen Entscheidungen bzgl. der eigenen Aufgabenstellung voraus.

Orientierungsbeispiel

60

Entgeltgruppe EG 5

Aufgabenbezeichnung

Bearbeiten von Einkaufsvorgängen 1

Beschreibung der Aufgabe

Bedarf an Teilen, Materialien anhand der Meldungen der Fachbereiche zusammenstellen. Qualitätsanforderungen und Ausführung abklären. Gemeldeten Teilebedarf auf Plausibilität prüfen, bisherige Entwicklung erfassen, bei Veränderungen Ursachen erfragen.

Angebote einholen und in Bezug auf Preise, Konditionen etc. vergleichen. Angebote zusammenstellen und zur Fachprüfung mit Fachabteilung abstimmen. Preise, Konditionen vorklären, Angebot auswählen und Bestellung vorbereiten. Hierzu sind ggf. Kenntnisse in einer Fremdsprache, i. d. R. Englisch und/oder entsprechende fremdsprachige Fachausdrücke erforderlich. Bestellungen im vorgegebenen Rahmen durchführen. Bei wesentlichen Mengenänderungen Informationen an den Einkäufer geben und mögliche Preisanpassungen vorschlagen. Nach Anweisung Gespräche mit dem Lieferanten über Preisanpassungen führen. Liefertermine überwachen, ggf. reklamieren, Mengendifferenzen klären.

Hinweise zur Preisbeurteilung aufgrund von Angebotsvergleichen geben, ggf. auf den Bezug ähnlicher Teile bei anderen Lieferanten zu günstigeren Konditionen hinweisen.

Statistische Auswertungen von z. B. Preisentwicklungen und Mengenveränderungen durchführen.

Aufbereitung entsprechender Daten zur Lieferantenbewertung nach vorgegebenen Kriterien (z. B. Liefertreue, Qualität, usw.) für den zuständigen Fachbereich.

Bewertungsbegründung

Die Arbeitsaufgabe erfordert Kenntnisse und Fertigkeiten, die üblicherweise in einer einschlägigen mindestens 3-jährigen abgeschlossenen Berufsausbildung erworben werden.

Die Arbeitsaufgabe setzt Entscheidungen bei der Arbeitsausführung voraus, z. B. bei Angebotsvergleichen, Gesprächen über Preise und Konditionen.

Orientierungsbeispiel

61

Entgeltgruppe EG 8

Aufgabenbezeichnung

Bearbeiten von Einkaufsvorgängen 2

Beschreibung der Aufgabe

Informationen über Preise, Lieferanten, technische Neuerungen für ein Teilespektrum (z. B. aus dem Bereich der Elektronik wie Schaltschrankbau, aus dem Bereich der Mechanik wie Aggregatebau, Musterteile) oder Dienstleistungsspektrum (z. B. Gefahrstoffentsorgung) innerhalb eines festgelegten und begrenzten Finanzrahmens beschaffen. Hierzu Bedarf ermitteln und diesen mit auftraggebenden Stellen abklären. Jeweiligen Bedarf aufgrund von Preisen, Liefermöglichkeiten mit Anforderungen der Bereiche abstimmen. Technische Ausführung und Qualitätsanforderungen anhand von technischen Unterlagen (z. B. Zeichnungen, Listen), bei Bedarf mit Fachabteilung, für Angebotseinholung abklären. Die für die Angebotseinholung in Frage kommenden Lieferanten auswählen. Eingehende Angebote vergleichen, zur technischen Prüfung weiterleiten. Liefertermine überwachen, ggf. reklamieren.

Permanente Optimierung der Beschaffungssituation, ggf. Preis- und Wertanalysen, Versuche, Substitution von Teilen/Materialien bei den jeweiligen Fachabteilungen anstoßen und Mitarbeit bei der Bewertung von Lieferanten.

Verhandlungen über Mengen, Preise, Liefertermine und -bedingungen, Kostenübernahme etc. im vorgegebenen Finanzrahmen führen, Lieferkapazität unter Berücksichtigung absehbarer Programmveränderungen etc. einschätzen, Auftrag erteilen.

Kontakte zu in- und/oder ausländischen Lieferanten pflegen.

Im Rahmen von Einkaufsprojekten Kenndaten über Umsatz, Struktur (z. B. Serviceorganisation), Fertigungsmöglichkeiten zusammenstellen und bei Verhandlungen mitwirken.

Bewertungsbegründung

Die Gesamtaufgabe erfordert eine einschlägige mindestens 3-jährige abgeschlossene Berufsausbildung, z. B. Industriekaufrau/-mann. Zusätzlich ist eine vielseitige Weiterbildung (z. B. vertiefende Schulungen zur zielorientierten Verhandlungsführung, Analysetechniken in der Beschaffung, Einkaufscontrolling) und mehrjährige fachspezifische Erfahrung erforderlich.

Orientierungsbeispiel

62

Entgeltgruppe EG 10

Aufgabenbezeichnung

Bearbeiten von Einkaufsvorgängen 3

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst das Analysieren von Beschaffungsmärkten für den zugeordneten Einkaufsteilbereich (z. B. aufgrund von Messe- und Lieferantenbesuchen, Ausschreibungsunterlagen oder technischen Unterlagen).

Hierzu gehört im Einzelnen: Chancen und Risiken der Liefermärkte für den zugeordneten Einkaufsteilbereich erkennen, dokumentieren und bewerten. Daraus Vorgehensweisen für den eigenen Einkaufsteilbereich ableiten und umsetzen.

Preis- und Wertanalysen durchführen. Einschätzung und Klärung logistischer Probleme, u. a. in Engpasssituationen.

Bewerten von Lieferanten (z. B. Lieferflexibilität und -zuverlässigkeit). Vorschläge für Verfahren zur Lieferantenbewertung in Zusammenarbeit mit anderen Fachabteilungen erarbeiten, diese in den Entscheidungsprozess einbringen und nach der Entscheidung der zuständigen Stelle umsetzen.

In Zusammenarbeit mit Fachabteilungen Vorschläge für die Aufnahme neuer Lieferanten erarbeiten. Im zugeordneten Einkaufsteilbereich Lieferantenaufbau koordinieren und Lieferanten betreuen.

Des Weiteren sind technische Fragen hinsichtlich Qualität der Ausführung sowie von Rohstoffen und Materialien unter Kostengesichtspunkten abzuklären. Angebote auch für Sonderlösungen einholen und auswerten. Vergleichen von Lieferbedingungen, Mengen und Preisen. Technische Unterlagen zur Begutachtung weiterleiten.

Verhandeln bzw. Nachverhandeln mit Lieferanten ggf. in einer Fremdsprache i. d. R. Englisch nach Zielvorgaben über Bedingungen (Mengen, Preise, Termine) und Abschließen einzelner Verträge in einem festgelegten Finanzrahmen. Bei Abweichungen von Zielvorgaben Verträge zur Zustimmung vorlegen.

Bewertungsbegründung

Die gesamte Arbeitsaufgabe erfordert Kenntnisse und Fertigkeiten wie sie i. d. R. durch eine bis zu 4-jährige Regelstudiendauer mit Abschluss z. B. Diplom-Wirtschaftsingenieur/in sowie fachspezifische Zusatzqualifikation oder eine einschlägige mindestens 3-jährige abgeschlossene Berufsausbildung z. B. Industriekaufrau/-mann und entsprechende besonders umfangreiche Zusatzqualifikation, wie z. B. Betriebswirt sowie zusätzliche ausgeprägte fachspezifische Erfahrung und Schulungen, erworben werden.

Orientierungsbeispiel

63

Entgeltgruppe EG 12

Aufgabenbezeichnung

Bearbeiten von Einkaufsvorgängen 4

Beschreibung der Aufgabe

Die Aufgabe umfasst das Analysieren von Beschaffungsmärkten aufgrund von Messe- und Lieferantenbesuchen, Ausschreibungsunterlagen sowie technischen Unterlagen. Tendenz der Liefermärkte erkennen sowie Chancen und Risiken bewerten. Ableiten/Entwickeln von Einkaufsstrategien. Beobachten der Entwicklung neuer Anbieter, neuer Technologien und der Einkaufsstrategien der Wettbewerber für den zugeordneten Einkaufsbereich.

Preis- und Wertanalysen durchführen. Anstoßen und Begleiten von Optimierungsprozessen sowie Grundlagen z. B. für „Fremd-/Eigenbezug“-Entscheidungen liefern. Einschätzung und Klärung logistischer Aufgaben (z. B. Engpass-situationen).

Bewerten von Lieferflexibilität und -zuverlässigkeit sowie Beurteilen der Innovationsfähigkeit von Lieferanten. Einschätzung von technischen und organisatorischen Produktionsmöglichkeiten unter Zugrundelegung der geforderten Qualität. Bewerten der Integrationsfähigkeit in die logistische Kette und der informations-technischen Anbindung. Perspektiven der Geschäftsbeziehungen einschätzen.

Entscheidung über die Aufnahme neuer Lieferanten. Lieferanten aufbauen und betreuen. Entwicklung und Anpassen von Verfahren zur Lieferantenbewertung.

Technische und logistische Fragen (z. B. Qualität der Ausführung, Rohstoffe, Materialien und Dienstleistungen) unter Berücksichtigung betriebswirtschaftlicher Aspekte klären.

Einholen und Auswerten von Angeboten, auch für Sonderlösungen. Preisanpassungen verhandeln. Vergleichen von Lieferbedingungen, Mengen und Preisen. Qualitätsfragen in Zusammenarbeit mit den Fachabteilungen klä-

ren, technische Unterlagen z. B. Lasten-/Pflichtenheft kaufmännisch aufbereiten und mit Fachabteilungen abstimmen.

Verhandeln von Lieferbedingungen (Mengen, Preise, Termine, Logistik) mit in- und ausländischen Lieferanten in einer Fremdsprache nach Zielvorgaben. Abschließen einzelner Verträge und Rahmenverträge auch nach ausländischem Recht in einem festgelegten Finanzrahmen.

Bewertungsbegründung

Die gesamte Arbeitsaufgabe erfordert Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie i. d. R. durch eine mehr als 4-jährige Regelstudiendauer mit Abschluss, z. B. als Diplom-Wirtschaftsingenieur/in sowie erweiterte fachspezifische Zusatzqualifikation, oder eine einschlägige mindestens 3-jährige abgeschlossene Berufsausbildung z. B. Industriekauffrau/-mann, qualifizierte Weiterbildung (z. B. Betriebswirt) und darauf bezogene besonders umfangreiche fachspezifische Zusatzqualifikationen erworben werden.

Orientierungsbeispiel

64

Entgeltgruppe EG 7

Aufgabenbezeichnung

Disponieren von Teilen und Materialien

Beschreibung der Aufgabe

Störungsfreie Materialversorgung eines Teilespektrums sicherstellen (mengen- und termingerecht).

Hierzu gehört im Einzelnen: Material- / Teilebedarf und ggf. dazugehöriger Sonderteilebedarf feststellen, Disposition durchführen, Kontrolle von Lieferabrufen, Abrufbestätigungen überprüfen, Liefersituationen abklären, Lieferungen anmahnen. Materialeingänge überwachen, Reklamationen bearbeiten und Korrekturen bzgl. Überbeständen bzw. Fehlteilen durchführen.

Darüber hinaus sind Bedarfsmengen ggf. zusammen mit den Fachabteilungen zu schätzen. Hierbei sind Wirtschaftlichkeit und Versorgungssicherheit zu berücksichtigen.

Lieferpläne aufstellen und mit Lieferanten abstimmen. Kritische Teile rechtzeitig bereitstellen, unter Berücksichtigung verschiedener Kriterien zwischen mehreren Lieferanten nach Vorgaben auswählen.

Bei Engpässen oder sonstigen Lieferschwierigkeiten (z. B. Vormaterialengpässe, Qualitätseinbrüche, höhere Gewalt) Maßnahmen zur Produktionssicherung veranlassen, Umdispositionen durchführen.

Inventurergebnisse auswerten, Abweichungen klären, ggf. an Fachabteilungen zur Klärung weiterleiten und anschließend die Dispositionsunterlagen bereinigen. Vorschläge zur Verwertung von Überbeständen ausarbeiten.

Bewertungsbegründung

Die Arbeitsaufgabe erfordert Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie i. d. R. durch eine mindestens 3-jährige abgeschlossene Berufsausbildung (z. B. Industriemechaniker/in) erworben werden.

Das Sicherstellen der störungsfreien Materialversorgung sowie detaillierte Kenntnisse der Einzelteile und der betrieblichen Abläufe in Verbindung mit den Lieferantenmöglichkeiten erfordern zusätzlich eine mehrjährige fachspezifische Erfahrung oder einschlägige qualifizierte Weiterbildung.

Orientierungsbeispiel

65

Entgeltgruppe EG 2

Aufgabenbezeichnung

Ausführen von Lagerarbeiten 1

Beschreibung der Aufgabe

Eingehende Ware für Teile- oder Materiallager auf eindeutig erkennbare Beschädigungen (Verpackungen, Teile/Materialien) prüfen (Ja-/Nein-Entscheidung). Begleitpapiere mit Teilen und/oder Materialien durch einfache Feststellungen vergleichen bzw. überprüfen (z. B. Zählen, Wiegen, Vergleich der Identitätsnummern).

Ggf. beschädigte Teile/Chargen aussortieren bzw. ins Sperrlager stellen.

Abweichungen und/oder Beschädigungen notieren und weitermelden. Ggf. Proben nach Anweisung entnehmen und weiterleiten. Teile und/oder Materialien nach Vorgaben/Anweisung umpacken und an vorgegebenen Lagerorten/Abstellplätzen einlagern/auslagern bzw. abstellen. Gelegentliche Benutzung einfacher Transportgeräte z. B. handgeführte Flurförderzeuge, Gabelstapler (z. B. für Aufnehmen und Umsetzen einer Gitterbox).

Einfaches Erfassen (z. B. Barcode) vorgegebener Daten (z. B. Identitätsnummern, Mengen, Gewichte) und Lagerorte.

Teile und/oder Materialien gemäß Auftrag in vorgegebenen Transportbehältern (z. B. Kisten, Tüten, Paletten) zusammenstellen, auslagern und mit vorbereiteten Begleitpapieren bereitstellen. Daten zu den Lagerabgängen nach Anweisung erfassen. Mithilfe bei Bestandskontrollen (z. B. Zählen), Abweichungen melden. Leergut zum Abtransport bereitstellen.

Umweltgerechte Entsorgung von Verpackungsmaterialien (z. B. sortieren) sowie Aufräum- und Reinigungsarbeiten nach Vorgaben/Anweisung ausführen.

Bewertungsbegründung

Das Ein-, Auslagern und Zusammenstellen der Ware sowie das einfache Prüfen erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie durch Anlernen erworben werden. Die Anforderungen der EG 3 sind noch nicht erreicht.

Orientierungsbeispiel

66

Entgeltgruppe EG 3

Aufgabenbezeichnung

Ausführen von Lagerarbeiten 2

Beschreibung der Aufgabe

Begleitpapiere bei Warenanlieferung überprüfen (z. B. Menge, Unterschrift, Termin). Teile und/oder Materialien überprüfen (z. B. Zählen, Wiegen, einfaches Messen, Vergleich der Identitätsnummern) und entgegennehmen. Ware auf erkennbare Beschädigungen (z. B. Verpackungen, Teile/Materialien) prüfen (Ja-/Nein-Entscheidung).

Ggf. beschädigte Teile/Chargen aussortieren bzw. ins Sperrlager stellen.

Abweichungen und/oder Beschädigungen notieren und weitermelden.

Ggf. Proben nach Vorgabe/Anweisung entnehmen und weiterleiten.

Teile und/oder Materialien nach Vorgaben umpacken und an vorgegebenen Lagerorten/Abstellplätzen einlagern bzw. abstellen. Gelegentliche Benutzung einfach zu bedienender Transportgeräte z. B. Gabelstapler, handgeführte Flurförderzeuge.

Vorgegebene Daten (z. B. Identitätsnummern, Mengen, Gewichte) und Lagerort (z. B. mit Barcode) erfassen.

Auszulagernde Teile und/oder Materialien gemäß Auftrag in Transportbehältern (z. B. Kisten, Tüten, Paletten) zusammenstellen und mittels einfach zu bedienender Transportgeräte z. B. Gabelstapler, handgeführte Flurförderzeuge auslagern, mit Begleitpapieren bereitstellen, ggf. Verpacken, Kennzeichnen, Beschriften.

Daten zu den Lagerabgängen nach Vorgabe erfassen. Ggf. Bestandskontrolle durchführen (z. B. Zählen, Dokumentieren). Abweichungen melden.

Leergut zum Abtransport bereitstellen.

Umweltgerechte Entsorgung von Verpackungsmaterialien (z. B. sortieren) sowie Aufräum- und Reinigungsarbeiten nach Vorgabe ausführen.

Bewertungsbegründung

Das Annehmen, Ein-, Auslagern und Zusammenstellen der Ware, das Prüfen der Begleitpapiere sowie das Dokumentieren erfordern ein Anlernen entsprechend den Anforderungen der EG 3 (Zeit von etwa 6 Wochen).

Orientierungsbeispiel

67

Entgeltgruppe EG 4c

Aufgabenbezeichnung

Verwalten eines Lagers

Beschreibung der Aufgabe

Regelmäßige Bestandskontrolle und -pflege im Lagerbereich (z. B. Teile-, Materiallager) nach Vorgabe organisieren (z. B. Lagerbestände, Lagerbewegungen, Verbrauchsmengen). Nachbestellungen im vorgegebenen Rahmen veranlassen. Eilanforderungen bearbeiten, Zusatzbedarfe weitermelden. Überschuss-Lagerbestände erkennen und auf Verwendungsmöglichkeiten prüfen lassen.

Annahme, Einlagerung, Kommissionierung und Auslagerung von Waren durchführen bzw. veranlassen.

Wareneingangsvorschriften beachten (z. B. Wareneingangsprüfung veranlassen). Beschädigte bzw. fehlerhafte Teile/Chargen bzgl. der Weiterverwendung mit Fachabteilungen abstimmen.

Warenbewegungen ein-/ausbuchen. Belege erfassen. Begleitpapiere für Eingänge kontrollieren, Lagerorte registrieren, bei Ausgängen Begleitpapiere ausfertigen. Leergut zum Rückversand bereitstellen.

Fachliche Koordination, Einarbeiten von Mitarbeitern im Anlernbereich. Arbeitsausführung überwachen. Arbeitsergebnisse prüfen.

Die Sicherheitsvorschriften im Lagerbereich beachten.

Reinigungsarbeiten durchführen bzw. durchführen lassen.

Bewertungsbegründung

Das Überwachen und Durchführen der Lagerbewegungen, die Bestandsüberwachung, die Dokumentation inkl. Begleitpapierhandhabung sowie die fachliche Koordination erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie durch eine mehrjährige praktische Tätigkeit in der Lagerverwaltung einschließlich einer zusätzlichen aufgabenbezogenen Qualifikation oder durch eine 2-jährige Ausbildung zum Fachlageristen erworben werden.

Orientierungsbeispiel

68

Entgeltgruppe EG 2

Aufgabenbezeichnung

Durchführen von innerbetrieblichen Transporten

Beschreibung der Aufgabe

Durchführen von einfachen Transporten innerhalb eines abgegrenzten Bereiches des Betriebsgeländes. Transportgüter (z. B. Produktionsmaterial, Leergut) nach Anweisung (z. B. mündlich, Datenfunk) am Abholort (z. B. Lager, Abstellplatz) ggf. mit Hebezeug (z. B. Fanghaken mit Gurt) aufnehmen, mittels einfach zu handhabender Transportgeräte (z. B. Elektrokarren, Gabelstapler) zum Bestimmungsort (z. B. Lager, Abstellplatz) vorschriftsgemäß transportieren und abstellen (bei Nutzung eines Gabelstaplers z. B. Aufnehmen und Umsetzen einer Gitterbox).

Weiterleiten der Transportgutdokumente (z. B. Begleitpapiere, Barcode, Warenbegleitschein), ggf. vervollständigen (z. B. Gewichtsangabe). Transportauftrag abmelden.

Durchführen der Fahrzeugpflege (z. B. Ölstand kontrollieren, betanken, aufladen, Reinigung, Reifenluftdruck) nach Vorgabe.

Störungen vom Fachpersonal beheben lassen.

Bewertungsbegründung

Das vorschriftsgemäße Durchführen von einfachen Transporten mit einfach zu handhabenden Transportgeräten, die Weiterleitung der Transportgutdokumente sowie die Durchführung der Fahrzeugpflege erfordern Kenntnisse und Fertigkeiten, wie sie durch Anlernen erworben werden.

Orientierungsbeispiel

69

Entgeltgruppe EG 4

Aufgabenbezeichnung

Durchführen von Transporten

Beschreibung der Aufgabe

Durchführen von Transporten innerhalb ggf. außerhalb des Betriebsgeländes. Transportgüter (z. B. Produktionsmaterial, Leergut) am Abholort (z. B. Lager, Abstellplatz, LKW) ggf. mit Hebezeug (z. B. einfacher Kran) aufnehmen, mittels Fahrzeug (z. B. Elektrokarren, Gabelstapler) zum Bestimmungsort (z. B. Lager, Abstellplatz, LKW) vorschriftsgemäß transportieren und abstellen. Ggf. Verwendung von UNIMOG für Rangier- und Transportarbeiten im Betriebsgelände.

Be- und Entladen von z. B. Containern, Waggon, LKW gemäß den Richtlinien in richtiger Menge. Ökonomische Planung und Nutzung des Stauraumes unter Beachtung der Gewichtsverteilung.

Bei mehreren vorliegenden Aufträgen Transportreihenfolge festlegen. Mittels EDV Warenbewegungen buchen (z. B. Bestandsveränderungen, Lagerorte), ggf. Nachbestellungen auslösen.

Transportgutdokumente (z. B. Begleitpapiere, Warenbegleitschein, Gefahrgutdokumente) nach Richtlinien z. B. auf Vollständigkeit überprüfen, ggf. Maßnahmen einleiten. Transportgerechte Verpackung nach Richtlinien z. B. auf Vollständigkeit und Ausführung (z. B. Überseeverpackung, länderspezifische Verpackung) überprüfen, ggf. Maßnahmen einleiten. Ggf. Versand- und Zolldokumente aushändigen.

Transportauftrag abmelden.

Bei Bedarf Neuaufstellungen, Umbauten, Instandhaltungs- bzw. Rüstarbeiten an z. B. Maschinen, Pressen durch sachgerechtes und/oder schwieriges Positionieren von Lasten mit Gabelstapler und/oder einfachem Kran unterstützen.

Durchführen der üblichen Fahrzeugpflege und -wartungsarbeiten (z. B. Ölstand, Reinigung, Reifenluftdruck, Batteriepflege) nach Vorgabe. Fahrzeuge (z. B. Gabelstapler, Elektrokarren) einsatzbereit halten (z. B. aufladen, betanken). Störungen vom Fachpersonal beheben lassen.

Bewertungsbegründung

Das vorschriftsgemäße Durchführen von Transport- und Ladearbeiten, das bedarfsabhängige Unterstützen bei Instandhaltungs- und Rüstarbeiten mittels Fahrzeug (inkl. Erwerb der notwendigen Betriebsberechtigung wie z. B. Staplerschein), der Umgang mit Transportgutdokumenten und EDV sowie die Durchführung der Fahrzeugpflege und -wartung erfordert Kenntnisse und Fertigkeiten, die über die Anforderungen der EG 3 hinausgehen und durch eine zusätzliche aufgabenbezogene Qualifikation erworben werden.

Orientierungsbeispiel

70

Entgeltgruppe EG 4

Aufgabenbezeichnung

Durchführen von Werkschutz Tätigkeiten im Betrieb

Beschreibung der Aufgabe

Die Arbeitsaufgabe umfasst das Empfangen und ggf. Kontrollieren von Personen und Kraftfahrzeugen, die Durchführung von Kontrollgängen bzw. -fahrten und des Schließdienstes, die Vornahme von Sonderkontrollen nach Anweisung, Überwachungstätigkeiten sowie das Ein- und Ausschalten von Anlagen und Maschinen nach Plan. Weiterhin umfasst die Arbeitsaufgabe das Bearbeiten von Alarmmeldungen, ggf. von betrieblichen Störungen, und Einleiten von Maßnahmen nach entsprechenden Plänen.

Besucher empfangen, bei entsprechender Stelle anmelden und weiterleiten, Torscheine/Werkausweise für Besucher und Fremdfirmen nach interner Arbeitsanweisung ausstellen und kontrollieren. Ggf. Taschen- und Gegenstandskontrollen von betretenden und verlassenden Personen, d. h. stichprobenartige Überprüfung. Funk-, Überwachungs- und Kontrolleinrichtungen im Pfortenbereich bedienen. Fahrbahnschranken und Einfahrtstor öffnen und schließen. Einhaltung der Straßenverkehrs- und Parkplatzordnung innerhalb der Werksanlage und auf Firmenparkplätzen überprüfen, Verstöße dokumentieren und weitermelden.

Schließfächer und Schlüsselverwaltung erfassen und verwalten. Fundsachen annehmen und verwalten. Annahme von Krankmeldungen und Eilsendungen.

Kontrollgänge und Kontrollfahrten innerhalb der Werkanlagen durchführen und dokumentieren, Informationen über besondere Vorkommnisse weiterleiten, ggf. Sofortmaßnahmen einleiten (z. B. bei Einbruch Polizei informieren, Verkehrsunfälle weitermelden).

Sonderkontrollen/-maßnahmen nach Anweisung durchführen (z. B. Parkplatzkontrollen, Zaunkontrollen, Baustellenabsicherungen überprüfen, Geländeab-

sperrungen für Baumaßnahmen, Taschen-, Kfz-Kontrollen, Überwachung Winterdienst).

Anlagen und Maschinen nach vorgegebenem Zeit- und Schaltplan ein- oder abschalten. Überwachung bei Schweißarbeiten, Kontrolle von Gefahrstoffen bei der Anlieferung bis zum Lagerplatz (z. B. Testbenzin, Prüfpöle, Bleichlaugen). Ein- und Ausschalten von Kontrollanlagen, z. B. Alleinarbeiterüberwachungsanlagen.

Bearbeiten von Alarmmeldungen nach Alarmplänen, ggf. von betrieblichen Störungen nach Störungsplänen, einschließlich Bedienen der entsprechenden Meldeeinrichtungen und Einleiten von Erstmaßnahmen nach Plan (z. B. Erste-Hilfe-Maßnahmen, Mithilfe bei Personenbefreiung aus Aufzügen).

Schließdienst zum Arbeitsbeginn und Arbeitsende von sämtlichen Außentüren, Bauten, Büros und Parkplatztoren.

Bewertungsbegründung

Die gesamte Arbeitsaufgabe erfordert Kenntnisse und Fertigkeiten, die über die Anforderungen der EG 3 hinausgehen und durch eine zusätzliche aufgabenbezogene Qualifikation erworben werden.

München, den 01. 11. 2005

Verband der Bayerischen Metall- und Elektro-Industrie e. V.

(Dr. Keese) (Brossardt)

Industriegewerkschaft Metall
Bezirk Bayern – Bezirksleitung Bayern

(Neugebauer) (Polzmacher)

Anhang

Ansprechpartner _____ **140**

Impressum _____ **142**

Ansprechpartner

Georg Feldmeier
stv. Hauptgeschäftsführer
Tarifabteilung / Kollektive Arbeits-
bedingungen / Arbeitswissenschaft

Telefon 089-551 78-119
Telefax 089-551 78-127
georg.feldmeier@vbm.de

Johann Erner
Arbeitswissenschaftler
Geschäftsstelle Niederbayern-
Oberpfalz

Telefon 0941-595 73-14
Telefax 0941-595 73-20
johann.erner@vbm.de

Burkard Hergenhan
Arbeitswissenschaftler
Geschäftsstelle Oberfranken

Telefon 09651-55 62-29
Telefax 09561-55 62-55
burkard.hergenhan@vbm.de

Alfred Kraus
Arbeitswissenschaftler
Geschäftsstelle München-Oberbayern

Telefon 089-551 78-125
Telefax 089-551 78-163
alfred.kraus@vbm.de

Enno Schad
Syndikus
Tarifabteilung / Kollektive Arbeits-
bedingungen / Arbeitswissenschaft

Telefon 089-551 78-128
Telefax 089-551 78-127
enno.schad@vbm.de

Franz Gruber
Arbeitswissenschaftler
Geschäftsstelle Mittelfranken

Telefon 0911-20 33 44-17
Telefax 0911-20 33 44-21
franz.gruber@vbm.de

Jürgen Lindner
Arbeitswissenschaftler
Geschäftsstelle Unterfranken

Telefon 0931-322 09-17
Telefax 0931-322 09-99
juergen.lindner@vbm.de

Elmar Putz
Arbeitswissenschaftler
Geschäftsstelle München-Oberbayern

Telefon 089-551 78-154
Telefax 089-551 78-163
elmar.putz@vbm.de

Bruno von Kreit
Arbeitswissenschaftler
Geschäftsstelle Schwaben

Telefon 0821-45 50 58-12
Telefax 0821-45 50 58-88
bruno.vonkreit@vbm.de

vbm

Verband der Bayerischen Metall-
und Elektro-Industrie e. V.

Max-Joseph-Straße 5
80333 München

www.vbm.de

Alle Angaben dieser Publikation beziehen sich grundsätzlich sowohl auf die weibliche als auch auf die männliche Form. Zur besseren Lesbarkeit wurde auf die zusätzliche Bezeichnung in weiblicher Form verzichtet.

Impressum

Herausgeber

vbm

Verband der Bayerischen Metall-
und Elektro-Industrie e. V.

Max-Joseph-Straße 5
80333 München

www.vbm.de

© vbm 03/2012

Konzeption und Realisation

KNOBLINGDESIGN GmbH
knobling@knoblingdesign.de
www.knoblingdesign.de

Druck

Druck & Medien Schreiber GmbH
Oberhaching-München

Alle Rechte vorbehalten. Die Verwendung der Texte, auch auszugsweise, ist ohne schriftliche Zustimmung der Autoren urheberrechtswidrig und strafbar. Dies gilt insbesondere für die Vervielfältigung.

Haftungsausschluss: Diese Information ersetzt keine rechtliche Beratung im Einzelfall. Eine Haftung im Einzelfall übernehmen wir mit der Herausgabe dieser Information nicht.

vbm

Verband der Bayerischen Metall-
und Elektro-Industrie e. V.

Max-Joseph-Straße 5
80333 München

Telefon 089-551 78-100
Telefax 089-551 78-111
info@vbm.de

www.vbm.de