

Kompetenz Matrix

Titel	Anlagenbediener	Meister		Verfahrensingenieur
		Nachwuchs	Leitend	
1. Bedienung von Maschinen, Ausführung von Abläufen im Betrieb	<p>Kann den Prozess, den Betrieb und die Maschinen entsprechend des Verfahrens starten und anhalten.</p> <p>Kann die Geräte entsprechend der Standardarbeitsanweisung (SOP) und den Sicherheits-, Wirtschafts- und Umwelanforderungen bedienen (SHEQ).</p> <p>Kann in Teams, mit Aufsichtspersonen und Wartungspersonal arbeiten und kommunizieren.</p>	<p>Kann anleiten, sowie technische und Bedienungsanweisungen entsprechend der Abläufe an Kollegen geben.</p> <p>Kann Kollegen am Arbeitsplatz ausbilden und mit ihnen üben.</p>	<p>Kann das Bedienungspersonal überwachen.</p> <p>Kann das Personal zu den Grundsätzen des Prozesses, den Betriebs- und Maschinenabläufen unterrichten und sie mit ihnen üben.</p>	<p>Kann Anfahrvorgänge und Abschaltanweisungen an der Prozessanlage entwickeln und genehmigen.</p> <p>Kann normale Arbeitsanweisungen genehmigen.</p> <p>Ist in der Lage, Abläufe zur Inbetriebnahme anzuzeigen und zu genehmigen.</p>
2. Prozesssteuerung, Betriebsüberwachung und -Steuerung	<p>Kann Prozesse Schritt für Schritt an der Maschine und vom Steuerungsraum aus steuern.</p> <p>Kann die verschiedenen Schritte entsprechend der Abläufe dokumentieren. Kann bei Alarm entsprechend der Standardarbeitsanweisung (SOP) und den SHEQ Abläufen richtig reagieren.</p> <p>Kann Bedingungen und / oder Prozessschritte entsprechend der Ergebnisse der Qualitätsprüfung und entsprechend der Standardarbeitsanweisung modifizieren oder kann umgehend reagieren und die Aufsichtsperson bei komplexen Situationen kontaktieren.</p> <p>Kann sich zusammen mit seinen Kollegen die Qualitätsverbesserung zum Ziel setzen und sich initiativ mit Qualitätsverbesserungen befassen.</p>	<p>Kann ein Team bei der Prozesssteuerung an der Maschine und vom Steuerungsraum aus führen.</p> <p>Kann Mitglieder seines Teams ausbilden und beraten, wie sie bei Alarm entsprechend der Standardarbeitsanweisung und der SHEQ Abläufe reagieren sollen.</p> <p>Kann die Arbeit seines Teams überprüfen.</p>	<p>Kann die Arbeit entsprechend des Produktionsplans, einschließlich der Änderung von Produkten, der Überwachung der Effizienz und der Produktionskosten, planen und organisieren.</p> <p>Kann technische und betriebliche Anweisungen hinsichtlich der Prozesssteuerung und Überwachungsfunktionen an sein / ihr Personal geben.</p> <p>Kann seine Kollegen in den Grundsätzen des Steuerungsprozesses unterrichten.</p>	<p>Ist verantwortlich für Umweltaspekte, Kalibrierungsgenehmigungen, Genehmigungen der Steuerungssystemabläufe.</p> <p>Genehmigt Abläufe zur Inbetriebnahme.</p> <p>Kann das Prozesssteuerungssystem individuell entsprechend der Anforderungen verschiedener Produktionsabläufe anpassen.</p>

3. Prozessanalyse, Fehler- und Problem-suche	<p>Kann Fehler und Probleme identifizieren.</p> <p>Kann entsprechend der SHEQ Abläufe agieren.</p> <p>Kann entscheiden, das Wartungspersonal und / oder die Aufsichtsperson zu informieren oder das Problem selbst zu lösen.</p>	<p>Kann entscheiden, die Prozessbedienungseinstellungen zu modifizieren und kann die Modifizierung dokumentieren.</p> <p>Kann zusammen mit Experten die Gründe und Konsequenzen eines Problems analysieren.</p>	<p>Kann über Bedienungsänderungen und Anpassungen an den Produktionsprozess entscheiden, und gleichzeitig Probleme und Fehler entsprechend der Abläufe innerhalb der Firma melden und mit Hersteller- und Wartungsfirmen u.s.w. kommunizieren.</p> <p>Kann die Aktionen, die zur Fehlerbehebung in seiner / ihrer betrieblichen Verantwortung entschieden wurden, koordinieren.</p>	<p>Gibt komplexe Unterstützung bei Problemen.</p> <p>Organisiert einen strukturierten Instandsetzungsplan.</p> <p>Ist verantwortlich für Fehlerdiagnosesysteme.</p> <p>Plant Problemlösungen.</p>
4. Prozessrisiken und Notfallabläufe	<p>Kann Risiken in einer Notfallsituation identifizieren.</p> <p>Kann entsprechend der Situation handeln (z. B. den Alarmplan befolgen, die Aufsichtsperson informieren, u.s.w.).</p>	<p>Kann das Personal in gefährlichen Situationen hinsichtlich des Prozesses entsprechend der SHEQ Abläufe koordinieren.</p>	<p>Kann Tätigkeiten in gefährlichen Situationen hinsichtlich der Sicherheit des Betriebes, des Personals und der Umwelt überwachen und leiten, und dabei mit der Firmenleitung in Verbindung stehen und die Entwicklung der Ereignisse sowie zu ergreifende Maßnahmen voraussehen.</p> <p>Kann regelmäßige Notfallprüfungen, einschließlich der Prüfung der Notfallgeräte und -alarme, der Notfallablauf-tests, Notfallsimulationen und Personaltraining, koordinieren.</p> <p>Kann bei schriftlichen Berichten zur Vorfallaanalyse und Unfällen beitragen.</p> <p>Kann letztendlich Vorschläge zu Änderungen in den Sicherheitsvorschriften machen.</p>	<p>Kann sichere Einstellungen der Parameter, Hazop und ähnliche Risikostudien definieren sowie Alarmdringlichkeitspläne erstellen.</p> <p>Kann Notfallabläufe genehmigen.</p> <p>Kann Risiken innerhalb der Bedienungsabläufe einschätzen und Richtlinien für Risiken und Notfallabläufe zusammenstellen.</p> <p>Kann eigentliche Unfallursachen zusammen mit Experten analysieren und einschätzen.</p>
5. Arbeitsplätze in der Logistik	<p>Kann logistische Aktivitäten ausführen und dabei gewährleisten, dass Bestände vorrätig und im Einklang mit der Fertigungsplanung und den Qualitätsstandards sind.</p> <p>Kann Lieferungen und Versand arrangieren und verwalten und dabei genaue Aufzeichnungen</p>	<p>Kann die Produktionsaktivitäten überwachen und dabei gewährleisten, dass sie im Einklang mit der Fertigungsplanung, den Lieferplänen und den Qualitätsstandards sind, sowie gewährleisten, dass die Rohmaterialien vorrätig sind und die Produkte versandt werden.</p>	<p>Kann dem Fertigungsplan zustimmen und dabei verifizieren, dass er mit der Betriebsleistung, den Ressourcen und der Verfügbarkeit an ausgebildetem Personal kompatibel ist.</p> <p>Kann einen Fertigungsplan implementieren und dabei einen detail-</p>	<p>Kann technische Hilfe bei der Definition des Fertigungsplans und des Zeitplans, beim Einkauf von Waren und Produkten, die im Prozess benutzt werden, geben.</p> <p>Kann technische Hilfe bezüglich Produkt- und Verpackungseinheiten für den Produktverkauf und</p>

	<p>und dokumentieren, sowie alle Qualitätskontrollen vor der Benutzung von Beständen oder vor der Versendung von Produkten ausführen / sichern.</p> <p>Kann die geforderten Spezifikationen für Bestände und Produkte verstehen / vergleichen.</p>		<p>lierten Fertigungsterminplan mit allen Produktionsschritten und -Einschränkungen wie Stufenfolge, Spezifikationen und Qualitätsanforderungen, Verpackungsarten, Änderungen in der Kampagne, Totzeiten / Pausenzeiten definieren.</p> <p>Kann notwendiges Material für Umrüstungen und Wartung evaluieren und requirieren.</p> <p>Kann den Verbrauch an Ressourcen evaluieren und mit der kaufmännischen Abteilung zusammenarbeiten, um für den rechtzeitigen Erhalt von Rohmaterialien und die Versendung von Produkten zu sorgen.</p>	<p>andere Produkt- oder Nebenproduktentsorgungsarten leisten.</p>
<p>6. Qualitätskontrolle</p>	<p>Kann Proben entnehmen und einfache Analysen und Messungen vornehmen.</p> <p>Kann entsprechend der Standardarbeitsanweisung agieren, falls die Ergebnisse außerhalb des Wertebereichs sind.</p>	<p>Kann die Ausführung der Qualitätskontrolle mit Kollegen üben.</p> <p>Kann Ergebnisse und Konsequenzen von Qualitätsabweichungen interpretieren und Anweisungen geben, um Qualitätsstandards in komplexen Situationen zu erreichen.</p> <p>Kann Qualitätsverbesserungen bei Kollegen mit Hilfe von relevanten Modellen sowie Methoden zur Prozessentwicklung und Prozessverbesserung bewusst machen.</p>	<p>Ist verantwortlich für Produktqualität.</p> <p>Kann den analytischen Testplan für Rohmaterialien, Zwischenprodukte und Produkte, der für die Steuerung von Prozessleistung und Produktqualität notwendig ist, entscheiden.</p> <p>Kann das interne Management von Materialien und Produkten entscheiden, die außerhalb der Spezifikationen sind, einschließlich der Nachbesserung zur Qualitätsverbesserung.</p>	<p>Kann die Anforderungen an Rohmaterialien und Eingangsprodukten definieren.</p> <p>Kann die Qualitätsspanne für das fertige Produkt definieren und die Verkaufsspezifikationen mit den relevanten Firmenabteilungen, wie z. B. Marketing und R&D vereinbaren.</p> <p>Kann Prozesshandlungen und die Steuerungen von Prozess und Produkt definieren und demonstrieren, um die Qualitätsstandards zu wahren und zu verbessern.</p> <p>Kann Gründe und Konsequenzen von Qualitätsabweichungen interpretieren und Anweisungen geben, um die Qualitätsstandards in komplexen Situationen zu erreichen.</p> <p>Kann Qualitätsverbesserungen bei Kollegen mit Hilfe von relevanten Modellen sowie Methoden zur Prozessentwicklung und Prozessverbesserung bewusst machen.</p>

<p>7. Wartungsarbeiten und Arbeitsbedingungen</p>	<p>Kann grundsätzliche Wartungsarbeiten entsprechend der Standardarbeitsanweisung ausführen. Kann den Arbeitssicherheitsabläufen in der Wartung folgen. Kann Prozesseinheiten für die Wartung vorbereiten. Kann die Geräte prüfen und sie für die Inbetriebnahme nach der Wartung vorbereiten. Kann mit dem Wartungspersonal kommunizieren. Kann verifizieren, dass die Standardarbeitsanweisungs- und die SHEQ Anforderungen in seinem /ihrem Arbeitsumfeld erfüllt werden, Fehler finden und entsprechende Wartungsarbeiten durchführen oder anfordern.</p>	<p>Kann Wartungsprobleme mit den technischen Experten diskutieren. Kann Wartungsarbeiten anfordern, zeitlich planen und genehmigen. Kann die entsprechenden Informationen über gefährliche Bedingungen und gefährliche Substanzen geben, die es erforderlich machen, dass das Personal geschult wird und dass die Arbeit entsprechend der Standardarbeitsanweisungen, der SHEQ Standards, der Arbeitsverträge und -Gesetze ausgeführt wird. Kann die Arbeitserlaubnisse verwalten. Kann die Wartungsarbeiten, die von Spezialisten durchgeführt wurden, prüfen und dabei verifizieren, dass die Ergebnisse zufrieden stellend sind und die Geräte in Betrieb genommen werden können. Kann mit Kollegen die grundsätzlichen Wartungsarbeiten üben. Kann die SHEQ Bedingungen im Betrieb, die geplant werden müssen und die Analyse und Wartung erfordern, steuern.</p>	<p>Kann Wartungsarbeiten entsprechend dem Fertigungsplan planen, organisieren und koordinieren. Kann die Minimumbestandsanforderungen für Ersatzteile und die Einkaufspolitik definieren. Kann größeren Wartungsfällen einschließlich Betriebsstopps zustimmen. Ist verantwortlich für die SHEQ Bedingungen im Betrieb und deren andauernde Verbesserung.</p>	<p>Kann Fehler erkennen und deren Verbesserung organisieren. Kann Modifizierungen im Betrieb mit Zustimmung des Betriebsleiters entwerfen und planen. Kann technische Ratschläge und Genehmigungen bei Wartungsfällen geben, einschließlich im Fall von regelmäßigen Betriebsstopps mit mehreren parallel stattfindenden Tätigkeiten, die mit dem Einsatz von Ressourcen, damit zusammenhängenden Tätigkeiten und dem Finden kritischer Wege zu tun haben. Kann den Wartungsspezialisten bei Tests, Wartungsplanung und Wartungsmaßnahmen zustimmen. Kann bei den SHEQ Bedingungen im Betrieb und deren fortlaufender Verbesserung beraten.</p>
<p>8. Führung</p>	<p>Kann der Philosophie der Führungsprinzipien der Firma folgen.</p>	<p>Kann die richtigen Techniken zur Führung anderer Bediener benutzen; kann eine Schicht leiten.</p>	<p>Kann Bedienteams entsprechend der Führungsprinzipien führen. Kann das Verhalten der Bediener einschätzen. Kann Schulungsbedarf aus diesem Verhalten entwickeln</p>	<p>Kann mit seinem Personal und seinen Kollegen frei sprechen und das Vertrauen seines Personals, seiner Kollegen und seines Vorgesetzten gewinnen.</p>

<p>9. Organisationsverhalten und Personal Management</p>	<p>Kann seine / ihre Arbeit organisieren und im Einklang mit Standardarbeitsanweisungen, SHEQ Standards und Arbeitsverträgen und -Gesetzen agieren. Kennt seine / ihre Verantwortungsbereiche im Prozess und den Bedarf nach vernünftiger Sorgfalt.</p>	<p>Kann anderes Personal koordinieren und dabei verifizieren, dass sie ausgebildet und bereit sind, und dass die Arbeit im Einklang mit Standardarbeitsanweisungen, SHEQ Standards und Arbeitsverträgen und -Gesetzen ausgeführt wird Kann Qualifikationsprofile der Bediener mit ihren Jobprofilen vergleichen und Schulungserfordernisse vorschlagen.</p>	<p>Kann mit der Personalabteilung und dem Betriebsleiter kommunizieren, um die Personalbedürfnisse mit dem Fertigungsbudget zu optimieren. Kann die Einstellung von Personal entsprechend dem Fertigungsplan steuern und organisieren.</p>	<p>Kann technische Schulungen für Personal in der Bedienung, der Inbetriebnahme und der Wartung bieten. Kann bei Personalanforderungen für Prozess und Betriebstätigkeiten, einschließlich der Inbetriebnahme und der Verbesserungen beraten. Hat Verantwortung für die Verfügbarkeit von Personal entsprechend der Bedürfnisse des Fertigungsplans. Kann die Arbeitskonditionen zusammen mit der Personalabteilung entsprechend der Anforderungen der Produktion, der Regeln und gesetzlichen Anforderungen definieren. Kann einen fairen und problemlösungsorientierten Dialog mit anderen Firmenabteilungen aufrechterhalten, um einen reibungslosen und effizienten Betriebsablauf zu erreichen.</p>
<p>10. Budgetierung und Berichtswesen</p>	<p>Kann Aufzeichnungen über Material und Versorgungsverbrauch aufstellen, um Verschwendung zu entdecken und diese so früh wie möglich im Produktionsprozess zu melden.</p>	<p>Kann zusammen mit dem Wartungspersonal, den Betriebsingenieuren and anderem relevanten Personal die Produktion analysieren, um Tätigkeiten zur Kostenreduzierung vorzuschlagen.</p>	<p>Kann Qualitäts- und Kostenberichte analysieren und entsprechende Maßnahmen ergreifen, um die Gründe für Unstimmigkeiten zu korrigieren.</p>	<p>Kann einfache Kalkulationen und Kostenrechnungen für Prozess- und Betriebsdesign und seine Entwicklung leisten. Kann die Kostenpläne unter seiner Leitung überwachen und analysieren.</p>
<p>11. Prozess und betriebliche ständige Verbesserung</p>	<p>Kann Ideen für Verbesserungen auf der Bedienerenebene finden.</p>	<p>Kann Personal zur ständigen Verbesserung motivieren.</p>	<p>Kann Ideen zur Verbesserung auf dem Bedienerniveau einschätzen. Kann mit Experten hinsichtlich der Implementierung von Ideen kommunizieren.</p>	<p>Kann Aktualisierungen zur Prozess-tätigkeit vornehmen. Kann betriebliche Entwurfs- und Planungsaktualisierungen realisieren, z. B. aus Gründen des Umweltschutzes, des Energieverbrauchs, der Auflösung von Engpässen, der Produktqualität und der Zuverlässigkeit / Sicherheit.</p>

12. Prozess Entwicklung	Kann Tests im regulären Betrieb unter Befolgung eines vorgegebenen Testplans laufen lassen ohne überwacht zu werden.	Kann Testläufe nach Erhalt der Anforderungen und Pläne koordinieren. Kann die Überwachung koordinieren.		Kann die Gründe für die Verbesserung des Betriebes oder des Prozesses zu erkennen und zu definieren. Ist in der Lage, neue Ideen zu beziehen und das Wissen zu verwalten. Kann Lösungen für eine Verbesserungsspezifikation entwerfen und entwickeln. Kann Testpläne und deren Durchführbarkeit, sowie die Sicherheits- und Qualitätsprüfungen, die mit der Entwicklung verbunden sind, definieren.
13. Betriebsdesign		Kann bei der Definition einer Spezifikation zum Funktionsaufbau mit seiner Bedienererfahrung behilflich sein.		Kann Spezifikationen zum Funktionsaufbau für einen neuen Prozess oder ein Prozesssystem oder ein Steuerungssystem definieren. Kann einen neuen Prozess oder ein Prozesssystem oder ein Steuerungssystem entwerfen, um eine Spezifikation im Funktionsaufbau zu erfüllen. Kann die Anforderungen der Genehmigungsbehörden für neue Entwürfe implementieren.
14. Informationsmanagement	Kann einen PC auf einfacher Basis benutzen, um Daten aufzurufen und um Daten einzugeben. Kann ein Ablaufdiagramm, das ein Steuerungsprogramm repräsentiert, auf dem Bildschirm lesen.	Kann mit Email, Intranet, Internet und Standard Office Programmen arbeiten. Kann mit Kollegen die Benutzung der Benutzeroberfläche eines Steuerungsprogramms üben.	Ist vertraut mit der Arbeit am Computer, um Pläne, Berichte und Analysen zu erstellen, nach Informationen und Dokumentationen zu suchen, sowie Dateien zu organisieren. Ist verantwortlich für den Arbeitsablauf des Bedienerpersonals.	Kann Pläne zur Problemlösung an das Management kommunizieren. Kann Betriebssicherheitsberichte für das Management und die Behörden erstellen. Kann Prozess- und Betriebsunfallanalysen und Berichte ausführen.

Bemerkungen

SOP = Standard Operating Procedures = Standardarbeitsanweisung

SHEQ = Safety, Health, Environment and Quality = Sicherheit, Gesundheit, Umwelt und Qualität