



WEGLEITUNG ZUR PRÜFUNGSORDNUNG

über die

Berufsprüfung für Lackierfachleute Industrie

Vom 16. 05. 2017

Inhalt	Seite
1. Allgemeines	2
2. Organisation	
3. Ausschreibung, Anmeldung, Zulassung und Kosten	
4. Durchführung der Prüfung	
5. Prüfung	4
6. Beurteilung und Notengebung	
7. Fachausweis, Titel und Verfahren	
Anhang	
Übersicht der Handlungskompetenzen	9
Anforderungsniveaus mit Leistungskriterien	10

1. Allgemeines

Die Wegleitung richtet sich an die Kandidatinnen und Kandidaten der Berufsprüfung, an die mit der Durchführung der Vorbereitungskurse betrauten Institutionen und an die Prüfungsexpertinnen und -experten. Sie ergänzt und präzisiert die Prüfungsordnung der Lackierfachleute Industrie vom 16.05.2017. Die Prüfungsordnung und die Wegleitung sind in den drei Amtssprachen publiziert (www.svilm.ch).

An der Berufsprüfung werden die in den Handlungskompetenzbereichen aufgeführten Handlungskompetenzen vernetzt geprüft. Die Übersicht und die Anforderungsniveaus mit Leistungskriterien sind im Anhang dieser Wegleitung aufgeführt. Sie bilden die Grundlage für die Aufgabenstellung in den Prüfungsteilen. Die Aufgaben basieren in der Regel auf alltäglichen und zukünftigen Arbeitssituationen, der Lackierfachleute Industrie.

Die Überschriften in der Wegleitung entsprechen denjenigen in der Prüfungsordnung.

2. Organisation

Prüfungskommission (PK): geregelt in der Prüfungsordnung Ziffer 2.11

Prüfungsleitung: Diese ist für die organisatorische Umsetzung der Prüfung und die Begleitung der Prüfungsexperten/-expertinnen vor Ort verantwortlich. Sie präsentiert den Vertretenden der Prüfungskommission den Verlauf der Berufsprüfung in einer Notensitzung und stellt die Anträge zur Erteilung des Fachausweises.

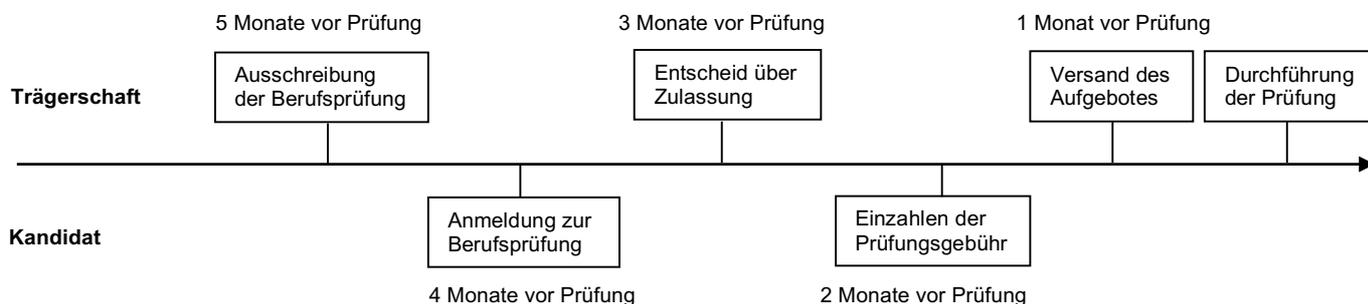
Die Prüfungsexperten: Sie sind für die Durchführung und Bewertung der mündlichen und praktischen Prüfung und für die Bewertung der schriftlichen Prüfungsaufgaben zuständig.

Das Prüfungssekretariat: Als Prüfungssekretariat setzt die Weiterbildungskommission das Sekretariat des SVILM ein. Es ist für die Organisation der Berufsprüfung verantwortlich, schreibt die Berufsprüfung aus, bestätigt die Zulassung der Kandidaten zur Abschlussprüfung und organisiert die Erstellung und den Versand der Zeugnisse. Bei Fragen können sich die Kandidaten an das Prüfungssekretariat wenden:

SVILM
Gotthardstrasse 157
6473 Silenen
info@svilm.ch

3. Ausschreibung, Anmeldung und Zulassung

Als Ergänzungen zu Ziff. 3 der Prüfungsordnung, nachfolgend die einzelnen Schritte für die erfolgreiche Anmeldung zur Berufsprüfung. Es ist jeweils der letzte mögliche Zeitpunkt angegeben.



Schritt 1: Ausschreibung der Berufsprüfung

Die Berufsprüfung wird mindestens 5 Monate vor Prüfungsbeginn auf der Homepage (www.svilm.ch) ausgeschrieben. Die Ausschreibung informiert die Kandidierenden über Prüfungsdaten, Prüfungsgebühr, Anmeldestelle, Anmeldefrist und Prüfungsablauf.

Schritt 2: Anmeldung zur Berufsprüfung

Bei der Anmeldung verwenden die Kandidaten das vorgegebene Anmeldeformular. Dem Anmeldeformular sind alle Unterlagen nach Ziffer 3.2 der Prüfungsordnung beizulegen..

Schritt 3: Entscheid über die Zulassung

Gemäss Ziffer 3.32 der Prüfungsordnung.

Schritt 4: Einzahlung der Prüfungsgebühr

Die Kandidaten entrichten nach erfolgter Zulassung zur Berufsprüfung die Prüfungsgebühr. Diese ist bis spätestens 2 Monate vor Prüfungsbeginn an das Prüfungssekretariat zu überweisen.

Schritt 5: Erhalt des Aufgebots

Gemäss Ziffer 4.13 der Prüfungsordnung.

Schritt 6: Bei Bedarf Ausstandsbegehren formulieren

Gemäss Ziffer 4.14 der Prüfungsordnung

Zulassung

In Ergänzung zu Ziffer 3.31 der Prüfungsordnung gelten folgende Einzelheiten:

- Eine Teilzeitarbeit von mindestens 80 % wird als volle Tätigkeit angerechnet, eine von mindestens 50 % zählt pro Rata an die verlangten Praxisjahre.
- Militär-, Zivildienst sowie Zivilschutz bis zu maximal 5 Monaten werden zur Praxiszeit angerechnet.
- Der Praxisnachweis hat mittels tätigkeitsbeschreibender, rechtsgültig unterzeichneter Arbeitsbestätigung der Arbeitgeber zu erfolgen.
- Selbständigerwerbende haben den Nachweis durch einen aktuellen Auszug aus dem Handelsregister oder durch eine aktuelle Bestätigung der zuständigen AHV- Stelle über die Registrierung und Abrechnung als Selbständigerwerbende zu erbringen.
- Über die Gleichwertigkeit von Ausweisen – gemäss Ziff. 3.31 a) und d) der Prüfungsordnung – entscheidet die Prüfungskommission.

4. Durchführung der Prüfung

Keine Ergänzungen

5. Prüfung

Nachfolgend die Ergänzungen zu Ziff. 5.11 der Prüfungsordnung:

Leistungskriterien

Der Prüfungsstoff entspricht dem Berufsbild gem. Ziffer 1.2 der Prüfungsordnung und den Anforderungsniveaus der Handlungskompetenzbereiche A bis F. Die dort aufgeführten Leistungskriterien und Haltungen definieren Inhalt und Niveau der Prüfungsaufgaben.

Prüfungsteil 1: Werkstattprozesse durchführen

Beschreibung der Arbeiten

Es werden sechs unterschiedliche Arbeiten ausgeführt bei welchen die einzelnen Prozessschritte bewertet werden (siehe Liste). Die Gewichtung der Arbeiten an den Positionsnoten wird durch den Experten bestimmt.

Die Prüfungsteilnehmenden beweisen, dass sie in der Lage sind Arbeiten zu planen, auszuführen, zu besprechen und (z.B. für die Mitarbeitenden) einen Prozessbescrieb zu machen. Sie teilen die Zeit für diesen Prüfungsteil den einzelnen Arbeiten und den Prozessschritten selbständig zu und führen die Arbeiten mit den erforderlichen Hilfsmitteln aus. Das kurze Fachgespräch mit dem Experten wird am fertigen Werkstück geführt.

Nachfolgend die Benennung der auszuführenden Positionen, Prozessschritte und Arbeiten sowie die Zusammensetzung der Positionsnoten (x) und deren Gewichtung an der Note des Prüfungsteils:

Positionen		Positionsnoten	Arbeiten (auf verschiedenen Untergründen)					
Nr.	Prozessschritte		Gewichtung	1 Eisen- und Nichteisenmetall	2 Holzwerkstoffe	3 Eisen- und Nichteisenmetall	4 Kunststoffe	5 Eisen- und Nichteisenmetall
1.1	Auftrag planen	25 %	X	X	X	X	X	X
1.2	Auftrag ausführen	50 %	X	X	X	X	X	X
1.3	Auftrag besprechen/ auswerten	10 %			X			X
1.4	Prozesse beschreiben	15 %	X					X

Beurteilung der Prozessschritte für praktische und schriftliche Arbeiten

Es sind Protokolle mit folgenden Bewertungskriterien vorbereitet:

- Arbeitsorganisation, logischer Ablauf, Vollständigkeit, Korrekte Begründung und kritische Reflexion der eigenen Arbeiten
- Exaktheit, Qualität der Arbeitsausführung, Endergebnis

Die Experten legen die Indikatoren sowie deren Gewichtung fest.

Beurteilung des Fachgesprächs

- Kommunikative Grundhaltung (Fähigkeit, spontan und kompetent auf den Gesprächspartner einzugehen, überzeugtes Vertreten eigener Lösungen, Umgang mit kritischen Fragen, offener Umgang mit Alternativen)
- Fachkompetenz (Korrekte und nachvollziehbare Antworten, korrekte Begründung und kritische Reflexion der eigenen Antworten, fachkompetentes Erläutern der Konsequenzen für das gezeigte berufliche Handeln, offener Umgang mit Unsicherheiten)

Die Experten legen die Indikatoren sowie die Gewichtung fest.

Die Arbeiten werden nicht durch Kommentare oder Zwischenfragen der Experten unterbrochen.

Prüfungsteil 2: Projekt dokumentieren und erörtern (Projektarbeit)

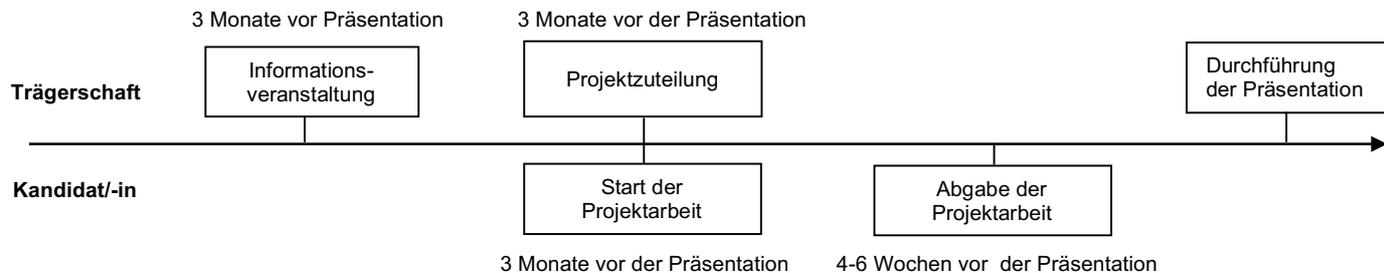
Thema, Abwicklung:

Der Inhalt und Umfang des Projekts wird entsprechend dem Spezialgebiet der kandidierenden Person in einem Projektbesrieb festgehalten. Er wird von der Prüfungskommission zugewiesen, enthält Leistungskriterien aus den Handlungskompetenzen aller Handlungskompetenzbereiche und mindestens folgende Elemente:

- Titel
- Ausgangslage
- Projektbeschreibung, Projektabgrenzung
- Ziele der Projektarbeit (Minimalziele, Wunschziele)
- Kurzer Projektplan

Die Erarbeitung des Projekts wird schriftlich dokumentiert. Einzelheiten dazu sind im Dokument „Leitfaden zur Projektarbeit“ festgehalten.

Nachfolgend ist der jeweils letzte mögliche Zeitpunkt der zu beachtenden Schritte angegeben:



Beurteilungskriterien der Projektarbeit:

- Konzeption und Planung (strukturiertes Vorgehen, sinnvolle Arbeitsplanung, Formulierung Projektziele)
- Strukturierung der Arbeit (klare, logische Struktur, nachvollziehbares Vorgehen, sinnvolle Schwerpunkte, technische Korrektheit, Vollständigkeit)
- Technische Umsetzung (Fachlich korrekte, praxismgerechte Lösung, Lösung erfüllt die Anforderungen)
- Form und Darstellung (verständliche Sprache, sinnvolle Form, Rechtschreibung, Layout)
- Schlüsselerkenntnisse der Arbeit (Würdigung des Mehrwerts, Selbstkritik)

Präsentation der Projektarbeit:

Die Projektarbeit wird während 20 Minuten präsentiert. Die Präsentation wird nicht durch Expertenfragen unterbrochen. Die Erörterung der folgenden Inhalte ist zentral:

- Zielsetzung
- Ausgangslage und Vorgehensweise
- Schlüsselsequenzen
- Begründung der Arbeitsschritte und der Vorgehensweise
- Auswertung der Resultate
- Persönliche Erkenntnisse

Beurteilungskriterien der Präsentation:

- Sinnvoller Einsatz der Mittel (Visuelle Hilfsmittel, Layout und Gestaltung, Präsentationsart)
- Ansprechendes Präsentieren (Aufbau und Gliederung, Konzentration auf Schwerpunkte und Resultate, einhalten der Zeitvorgaben)
- Kompetentes Auftreten (verständliche Formulierungen, verwenden der Fachsprache, Bezug zur Theorie, differenzierte Aussagen, nachvollziehbare Argumente, Einbezug der Zuhörer, flüssiges Vortragen, spürbare Motivation, persönliches Auftreten)

Fachgespräch nach der Präsentation:

Nach der Präsentation stellen Experten während 20 Minuten Fragen zu den Inhalten der Präsentation. Die Fragen beziehen sich auf die festgelegten Punkte im Abschnitt „Präsentation der Projektarbeit“.

Beurteilungskriterien des Fachgesprächs:

- Kommunikative Grundhaltung (Fähigkeit, spontan und kompetent auf den Gesprächspartner einzugehen, überzeugtes Vertreten eigener Lösungen, Umgang mit kritischen Fragen, offener Umgang mit Alternativen)
- Fachkompetenz (Korrekte und nachvollziehbare Antworten, korrekte Begründung und kritische Reflexion der eigenen Antworten, fachkompetentes Erläutern der Konsequenzen für das gezeigte berufliche Handeln, offener Umgang mit Unsicherheiten)

Die Experten/Expertinnen legen die Indikatoren sowie die Gewichtung fest.

Note: Die Note für den Prüfungsteil 2 wird aus drei Positionsnoten berechnet. Die Positionsnoten haben folgende Gewichtung:

Position 2.1 Projekt dokumentieren:	60%
Position 2.2 Projekt präsentieren:	20%
Position 2.3 Fachgespräch führen:	20%

Prüfungsteil 3: Aufträge abwickeln

Beschreibung der beiden schriftlich zu bearbeitenden Dossiers

Ein Dossier beinhaltet Fragen rund um die Beziehung zum Kunden/zur Kundin.

Beispiele möglicher Inhalte: Kundenberatung, Reparaturstrategie, Kalkulation, Kostenvorschlag, Zwischenfall mit Verteuerung und entsprechender Kommunikation mit dem Kunden, Nachkalkulation, Reklamation des Kunden im Nachgang allenfalls mit Rechts- und Haftungsfall.

Das Zweite Dossier dreht sich um die Beziehung zum Personal, zu den Lieferanten sowie zu den Applikationsverfahren und -techniken.

Beispiele möglicher Inhalte: Prozessplanung in der Werkstatt inkl. Personaleinsatz und Materialbeschaffung sowie allenfalls den Einbezug einer Ausbildungseinheit für den Lernenden.

Die Fragen beziehen sich auf Kenntnisse, Fertigkeiten und Haltungen zu den Inhalten.

Beurteilung der schriftlichen Dossiers

Folgende Kriterien werden beurteilt:

- Die Erfassung der Komplexität der Situation / des Falles
- Die fachlich begründete und nachvollziehbare Bearbeitung des Falles
- Die differenzierte Darstellung von fachlichen Konzepten und Überlegungen
- Die fachlich korrekte Beantwortung der Fragestellungen
- Die korrekte Verwendung der Fachsprache

Note: Die Experten legen innerhalb des Dossiers die Gewichtung der Fragen fest.

Die Note für den Prüfungsteil 3 wird aus zwei Positionsnoten berechnet. Die Positionsnoten haben folgende Gewichtung:

Position 3.1 Kunden betreuen: 40%

Position 3.2 Werkstattprozesse gestalten und optimieren: 60%

Prüfungsteil 4: Fall analysieren

Mögliche Inhalte: (Beispiele): Kundenbeanstandung, Personalproblem, fachtechnisches Problem. Im Fachgespräch wird der Fall aus verschiedenen Perspektiven diskutiert und reflektiert.

Ablauf:

Prüfungsteilnehmenden wird nach dem Zufallsprinzip ein Fall zugewiesen.
Selbständige Vorbereitung für das Fachgespräch: 20 Min (keine Bewertung)
Fachgespräch: 30 Min

Beurteilung:

Das Fachgespräch wird nach folgenden Kriterien beurteilt:

- Die Analyse des Falles (z.B. bezüglich den fachlichen bzw. betriebswirtschaftlichen Zusammenhängen)
- Die Darstellung der Komplexität des Falles
- Die Begründung der Vorgehensweise beim Herstellungsprozess
- Die Reflexion und Argumentation der eigenen Haltungen, Vorstellungen, Werte und Rollenerwartungen
- Die korrekte Verwendung der Fachsprache

Die Experten legen die Indikatoren sowie die Gewichtung der Kriterien fest.

Note: Das Fachgespräch zur Fallanalyse ergibt direkt die Note des Prüfungsteils

Nachfolgend die Ergänzungen zu Ziff. 5.12 der Prüfungsordnung.

Die Unterteilung der Prüfungsteile in Positionen und deren Gewichtung im Überblick:

Prüfungsteile / Positionen		Prüfungsart	Zeit	Gewichtung	
				Positionen	Prüfungsteile
Prüfungsteil 1: Werkstattprozesse durchführen					
1.1	Auftrag planen	schriftlich	19 Stunden	25%	50%
1.2	Auftrag ausführen	praktisch		50%	
1.3	Auftrag besprechen/ auswerten	mündlich		10%	
1.4	Prozesse beschreiben	schriftlich		15%	
Prüfungsteil 2: Projekt dokumentieren und erörtern					
2.1	Projekt dokumentieren	schriftlich	vorgängig	60%	20%
2.2	Projekt präsentieren	mündlich	20 Minuten	20%	
2.3	Fachgespräch führen	mündlich	20 Minuten	20%	
Prüfungsteil 3: Aufträge abwickeln					
3.1	Kunden betreuen	schriftlich	90 Minuten	40%	20%
3.2	Werkstattpr. gestalten u. optimieren	schriftlich	120 Minuten	60%	
Prüfungsteil 4: Fall analysieren					
4.1	Fall studieren	Vorbereitung	30 Minuten	--	10%
4.2	Fall besprechen	mündlich	20 Minuten	100%	
Prüfungsdauer total			24 Stunden		100%

6. Beurteilung und Notengebung

Keine Ergänzungen

7. Fachausweis, Titel und Verfahren

Nachfolgend die Ergänzungen zu Ziff. 7.31 der Prüfungsordnung:

Akteneinsicht und Beschwerde an das SBFI:

Eine Beschwerde muss inhaltlich und formal den Anforderungen des SBFI genügen. Aktuelle Merkblätter sind unter www.sbf.admin.ch erhältlich. Die Beschwerdeschrift hat klare Rechtsbegehren (Anträge) zu enthalten und muss die Unterschrift der Beschwerdeführerin oder des Beschwerdeführers tragen. Der angefochtene Prüfungsentscheid ist der Beschwerde beizulegen.

Anhang

- **Übersicht der Handlungskompetenzen**
- **Anforderungsniveaus** mit Leistungskriterien

Übersicht der Handlungskompetenzen

Handlungskompetenzbereiche		Handlungskompetenzen							
		1	2	3	4	5	6	7	8
A	Arbeiten Planen	Produktionsauftrag erfassen	Termine Produktion planen	Einsatz der Team-Mitarbeitenden planen	Tagesplan erstellen	Aufträge erteilen	Unterhalt planen	Kunden auftragsbezogen beraten	
B	Aufträge kalkulieren	Offerten erstellen	Material beschaffen und verwalten	Offerten nachkalkulieren					
C	Personal führen und schulen	Lernende ausbilden	Bei der Evaluation von Mitarbeitenden unterstützen	Mitarbeitende schulen	Mitarbeitendengespräch führen	Teammeeting leiten			
D	Qualitätsvorgaben umsetzen	Qualitätssicherung planen	Qualitätsansprüche des Kunden erfassen	Qualität des Endprodukts kontrollieren	Qualitätssysteme umsetzen	Qualitätsabweichungen bearbeiten			
E	Anspruchsvolle Beschichtungen ausführen	Anspruchsvolle Untergrundmaterialien beurteilen	Beschichtungsaufbau definieren	Vorbehandlungsverfahren definieren und ausführen	Anspruchsvolle Lackierarbeiten vorbereiten und ausführen	Objekt nach Plan beschichten	Produkte prüfen		
F	Beschichtungsprozess dokumentieren und kontrollieren	Arbeiten vorbereiten	Anweisungen erstellen	Rapport erstellen	Einsatz von Vorbereitungsanlagen beurteilen	Chemische Vorbehandlung durchführen	Arbeitsablauf optimieren	Arbeitsschutz (SUVA) kontrollieren	Leistungsziele kontrollieren und dokumentieren

Anforderungsniveau

A	Arbeiten planen
----------	------------------------

Beschreibung des Handlungskompetenzbereichs

Lackierfachleute Industrie sind für einen reibungslosen Ablauf der Beschichtungsproduktion verantwortlich. Dazu ist eine genaue und effiziente Planung nötig. Sie planen den Unterhalt der Anlagen, den Einsatz der Mitarbeitenden wie auch die Termine für die Produktion. Um eine fehlerfreie Umsetzung zu gewährleisten erstellen sie präzise Produktionsaufträge und erteilen diese an die verschiedenen Teams und/oder Mitarbeitenden. Lackierfachleute Industrie stehen auch in engem Kontakt mit ihren Kunden und beraten diese während der ganzen Auftragsabwicklung.

Kontext:

Die Planung ist die Grundlage für einen effizienten Produktionsablauf, für die optimale Auslastung der Mitarbeitenden sowie für eine termingerechte Auftragserfüllung. Mit einer guten Planung tragen Lackierfachleute Industrie zum wirtschaftlichen Erfolg ihres Betriebs bei. Gleichzeitig sorgen sie dafür, dass eine gute Qualität gewährleistet ist.

Auch die Kundenzufriedenheit ist von grosser Bedeutung: Zufriedene Kunden sind ein Garant für eine langfristige Bindung und für die Konkurrenztauglichkeit im Markt. Eine professionelle Kommunikation sowie ein schnelles und unkompliziertes Reagieren auf die verschiedensten Anliegen der Kunden tragen wesentlich zu deren Zufriedenheit bei.

Um den Anforderungen im Bereich der Planung gerecht zu werden, kombinieren Lackierfachleute Industrie ihre hohe Fachkompetenz mit methodischen Fähigkeiten. Insbesondere sind sie in der Lage, Probleme rasch zu erfassen und Lösungen zu erarbeiten. Sie kennen die betrieblichen Abläufe bestens und setzen die geltenden Vorschriften und Qualitätsstandards um. Im Umgang mit den Mitarbeitenden zeichnen sie sich durch eine klare Kommunikation aus.

Der Handlungskompetenzbereich A stellt die Grundlage für alle anderen Handlungskompetenzbereiche dar und steht in Bezug zu diesen.

Handlungskompetenzen	Wichtige Themen / Inhalte	Leistungskriterien
A1 – Produktionsauftrag erfassen	Klarheit mit Kunden	Lackierfachleute Industrie sind fähig: <ul style="list-style-type: none"> • einen genauen Produktionsauftrag zu beschreiben • Produktionspläne zu erstellen, die eine termingerechte Lieferung ermöglichen • die Einsatzplanung der Mitarbeitenden flexibel anzupassen • Arbeitspläne für einen effizienten Einsatz der Mitarbeitenden zu erstellen • Fähigkeiten und Potenzial der Mitarbeitenden zu erkennen und sie gemäss ihren Stärken und Schwächen einzusetzen • die Planung für das Team (Abteilung) visuell darzustellen • Arbeitsaufträge an die Mitarbeitenden präzise zu formulieren • Arbeitsaufträge unter Berücksichtigung der Ressourcenpläne der Anlagen, Durchlaufzeiten, Trägermaterialien, Waschprogramm VBH, Farben zu erstellen • Aufträge / Aufgaben mündlich oder schriftlich zu formulieren • Termin- und Einsatzpläne für die Wartung der Anlagen zu erstellen • die betrieblichen Software-Programme anzuwenden • Gespräche mit Kunden situationsgerecht zu führen • den Kunden in Bezug auf verschiedene Applikationsverfahren zu beraten • flexibel auf Kundenbedürfnisse zu reagieren • mit den Kunden Vereinbarungen bezüglich Qualität, Termin und Preis zu treffen • technologische Neuerungen zu integrieren
A2 – Termine Produktion planen	Planungssoftware	
A3 – Einsatz der Team-Mitarbeitenden planen	Personalführung	
A4 – Tagesplan erstellen	Planungssoftware	
A5 – Aufträge erteilen	Kommunikationsgrundlagen	
A6 – Unterhalt planen	Maschinentypen	
A7 – Kunden auftragsbezogen beraten	Kommunikationsgrundlagen, Menschentypologien, Zielgruppen, typische Kundengespräche, Behandlung von Einwänden, Ich-Botschaften	

HALTUNGEN													
	A	B	C	D	E	F		A	B	C	D	E	F
Arbeitssicherheits- und Gesundheitsbewusstsein							Organisationsfähigkeit / Flexibilität						
Belastbarkeit							Prozessorientiertes, vernetztes Denken u. Handeln						
Eigeninitiative							Qualitätsbewusstsein / Exaktes Arbeiten						
Kommunikative Grundhaltung							Unternehmerisches Denken und Handeln						
Konfliktfähigkeit							Verantwortungsbewusstsein / Zuverlässigkeit						
Kundenorientierung							Zukunftsorientierte Denkweise						

Anforderungsniveau

B	Aufträge kalkulieren
----------	-----------------------------

Beschreibung des Handlungskompetenzbereichs

In vielen Lackierbetrieben sind Lackierfachleute Industrie für die Kalkulation von Aufträgen verantwortlich. Zu Beginn eines Projekts erstellen sie massgeschneiderte Offerten für ihre Kunden. Bei Projektende führen sie Nachkalkulationen durch, um die Rentabilität des Auftrags zu überprüfen. Überdies verantworten Lackierfachleute Industrie die Lagerführung, indem sie die notwendigen Materialien beschaffen und verwalten.

Kontext:

Dieser Handlungskompetenzbereich steht in einem engen Zusammenhang zum Handlungskompetenzbereich A „Arbeiten planen“. In der Projektplanungsphase klären Lackierfachleute Industrie mit ihren Kunden (intern und extern) den Auftrag und erstellen anschliessend eine Offerte. Die Kalkulation erfordert spezifische Kenntnisse im Bereich der Betriebswirtschaft und in der Anwendung der betriebsüblichen Kalkulationsprogramme.

Lackierfachleute Industrie zeichnen sich ausserdem durch eine genaue und sorgfältige Arbeitsweise aus. Sie kennen die betrieblichen Abläufe und Zusammenhänge, welche Kosten- und Zeitaufwand beeinflussen. Bei Bedarf halten sie Rücksprache mit den Kunden, um möglichst vollständige Informationen zu erhalten.

Als Verantwortliche für die Lagerführung sorgen Lackierfachleute Industrie dafür, dass der Produktionsfluss gewährleistet ist. Sie beschaffen Beschichtungsmaterialien wie auch Ersatzteile und Verbrauchsmaterialien und lagern diese nach aktuellen Vorschriften ein. Auch bei der Lagerführung bringen sie ihre Kenntnisse und Fertigkeiten im Bereich der Kalkulation ein. Ausserdem sind sie mit dem betrieblichen Lagerbewirtschaftungssystem bestens vertraut und setzen die Vorschriften zur Arbeitssicherheit und zum Gesundheitsschutz um.

Handlungskompetenzen	Wichtige Themen / Inhalte	Leistungskriterien
B1 – Offerten erstellen	Softwareanwendung, Kalkulationsgrundlagen, Werkvertrag	Lackierfachleute Industrie sind fähig: <ul style="list-style-type: none"> • mit den betriebsüblichen Software-Programmen Kalkulationen durchzuführen • die Zeichnungen und Pläne der Kunden zu lesen • eine vollständige Offerte zu erstellen • die Rentabilität von Aufträgen zu berechnen • eine Statistik der Aufträge zu erstellen • Preise abzuklären und Liefermengen zu berechnen • für die Produktion notwendiges Material termingerecht zu bestellen • Lieferungen mit den dafür vorgesehenen Programmen zu bearbeiten
B2 – Material beschaffen und verwalten	Lieferbedingungen, Lieferantenrechnung visieren, Verrechnung überwachen	
B3 – Offerten nachkalkulieren	Preise der Komponenten vergleichen, Betriebskalkulation, Kennzahlen, Durchlaufzeiten, Leistungsziele	

HALTUNGEN													
	A	B	C	D	E	F		A	B	C	D	E	F
Arbeitssicherheits- und Gesundheitsbewusstsein							Organisationsfähigkeit / Flexibilität						
Belastbarkeit							Prozessorientiertes, vernetztes Denken u. Handeln						
Eigeninitiative							Qualitätsbewusstsein / Exaktes Arbeiten						
Kommunikative Grundhaltung							Unternehmerisches Denken und Handeln						
Konfliktfähigkeit							Verantwortungsbewusstsein / Zuverlässigkeit						
Kundenorientierung							Zukunftsorientierte Denkweise						

Anforderungsniveau

C	Personal führen und schulen
----------	------------------------------------

Beschreibung des Handlungskompetenzbereichs

Lackierfachleute Industrie sind die Führungspersonen in den Werkstätten von Lackierbetrieben. Sie unterstützen die Personalabteilung bei der Rekrutierung von neuen Mitarbeitenden, schulen diese nach Bedarf und führen regelmässig Qualifikationsgespräche durch. Als Team-Verantwortliche leiten sie auch Sitzungen, um die Mitarbeitenden über Abläufe und Aufträge zu informieren. Überdies stellt die Ausbildung und Betreuung der Lernenden ein weiterer wichtiger Aufgabenbereich der Lackierfachleute Industrie dar.

Kontext:

Die Führung von Mitarbeitenden in den Werkstätten verlangt von den Führungspersonen Kenntnisse des Arbeitsrechts, der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes. Sie tragen eine hohe Verantwortung für das Wohl der Mitarbeitenden und Lernenden und kümmern sich um Aspekte wie Gesundheit, Sicherheit, Mobbing, oder ein positives Arbeitsklima. Eine hohe Selbst- und Sozialkompetenz sowie Kompetenzen im kommunikativen Bereich sind daher von Bedeutung.

Darüber hinaus sind vertiefte fachliche Kenntnisse notwendig, da die Führung auch die Anleitung und Begleitung der Mitarbeitenden und Lernenden bei den täglichen Arbeiten und bei Spezialfällen in der Werkstatt beinhaltet.

Die Bedeutung des lebenslangen Lernens hat generell stark zugenommen. Die ständige Kompetenzerweiterung durch Weiterbildung ist in der Industrie-Lackierbranche für ein konkurrenzfähiges Unternehmen zentral. Besonders relevant für die Weiterbildung sind Themen wie z.B. technische Innovationen, EDV-Innovationen, Erfassungssysteme, Nachhaltigkeit von betriebsrelevanten Entscheidungen.

Eine qualitativ gute Rekrutierung und Ausbildung von Lernenden ist eine wichtige Voraussetzung für die Nachwuchsförderung und -sicherung. Geeignete Lernende zu finden und diese optimal zu fördern ist auch in wirtschaftlicher Hinsicht für den Betrieb und die Branche von Bedeutung. Als Grundvoraussetzung für die Berufsprüfung absolvieren angehende Lackierfachleute Industrie den Berufsbildnerkurs. Damit verfügen sie über Kenntnisse des Berufsbildungssystems, der Ausbildungsgrundlagen und -Prozesse sowie der in der Branche üblichen Umsetzungsinstrumente.

Handlungskompetenzen	Wichtige Themen / Inhalte	Leistungskriterien
<ul style="list-style-type: none"> • C1 – Lernende ausbilden 	<ul style="list-style-type: none"> • Umsetzungsdokumente, rechtliche Grundlagen, Qualifikationsrichtlinien (Bildungsberichte) 	<p>Lackierfachleute Industrie sind fähig:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kriterien für eine Stellenausschreibung auszuarbeiten • Vorstellungsgespräche zu führen • einen Arbeitsvertrag zu interpretieren • einen Einarbeitungsplan für neue Mitarbeitende zu erstellen • eine Arbeitsbeschreibung zu erstellen • Kompetenzen und Schulungsbedarf der Mitarbeitenden zu eruieren • eine massgeschneiderte Mitarbeitenden-Schulung durchzuführen • Jahresziele für die Mitarbeitenden zu formulieren • Mitarbeitergespräche (Zielvereinbarungen, Standort- und Beurteilungsgespräche) zielorientiert, sachlich und respektvoll zu führen. • Lernende nach einem durchdachten Selektionskonzept zu rekrutieren • Mitarbeitende und Lernende bezüglich ihrer Arbeitsleistung zu beurteilen und zu fördern • Mitarbeitende und Lernende für die Firma, das Team und für die Arbeit zu begeistern • Lernende laufend verantwortungsvoll und gemäss Bildungsplan auszubilden • die für die beruflichen Grundbildung ihrer Lernenden geltenden Ausbildungsunterlagen gemäss den dafür geltenden Vorgaben zu handhaben • gegenüber den Mitarbeitenden Entscheidungen zu kommunizieren und durchzusetzen • mit den Mitarbeitenden die geltenden Arbeitssicherheits-, Gesundheits- und Umweltnormen umzusetzen und gegebenenfalls durchzusetzen • mit zwischenmenschlichen Konflikten umzugehen • Führungsgrundsätze, -Techniken, -Stile, -Aufgaben, -Instrumente anzuwenden • Massnahmen zur Motivation und zur Mitarbeitenden-Förderung umzusetzen
<ul style="list-style-type: none"> • C2 – Bei der Evaluation von Mitarbeitenden unterstützen 	<ul style="list-style-type: none"> • Eignungstest, Arbeitszeugnisse, Grundlagen der Stellenbeschreibung, Bewerbungsgespräche, Mitarbeitenden-Einführung, Arbeitszeugnisse 	
<ul style="list-style-type: none"> • C3 – Mitarbeitende schulen 	<ul style="list-style-type: none"> • Weiterbildungsthemen, Unterrichtsmethodik, Präsentationstechnik, SUVA-Schulung, Qualitätssysteme schulen 	
<ul style="list-style-type: none"> • C4 – Mitarbeitenden-gespräch führen 	<ul style="list-style-type: none"> • Mitarbeitenden-Qualifikationen, Gesprächsstrukturierung, Grundlagen der Gesprächsführung, Delegieren, Stellvertretungen, Qualifikationsrichtlinien 	
<ul style="list-style-type: none"> • C5 – Teammeeting leiten 	<ul style="list-style-type: none"> • Kommunikationstechnik, Grundlagen, Massnahmen, Arten von Besprechungen, Konflikte, Arbeitsaufträge erteilen, Personalentwicklung, Vorschlagswesen 	

Fortsetzung des Anforderungsniveaus C

HALTUNGEN								A	B	C	D	E	F
	A	B	C	D	E	F		A	B	C	D	E	F
Arbeitssicherheits- und Gesundheitsbewusstsein							Organisationsfähigkeit / Flexibilität						
Belastbarkeit							Prozessorientiertes, vernetztes Denken u. Handeln						
Eigeninitiative							Qualitätsbewusstsein / Exaktes Arbeiten						
Kommunikative Grundhaltung							Unternehmerisches Denken und Handeln						
Konfliktfähigkeit							Verantwortungsbewusstsein / Zuverlässigkeit						
Kundenorientierung							Zukunftsorientierte Denkweise						

Anforderungsniveau

D	Qualitätsvorgaben umsetzen
----------	-----------------------------------

Beschreibung des Handlungskompetenzbereichs:

Lackierfachleute Industrie verantworten die Prozesse zum umsetzen und sicherstellen der Qualität in industriellen Herstellungsprozessen. Dazu planen sie geeignete, qualitätssichernde Massnahmen, setzen diese um und überwachen sie. In Absprache mit dem Kunden beachten sie individuelle Qualitätsansprüche und unterstützen die Kundenzufriedenheit. Lackierfachleute Industrie schulen und führen Mitarbeitende, damit diese in ihrem Arbeitsbereich Verbesserungsvorschläge und organisatorischen Massnahmen einbringen können. Damit wird sichergestellt, dass kontinuierlichen Verbesserungsprozesse gezielt und regelmäßig stattfinden.

Kontext:

Kundenzufriedenheit als zentraler Faktor der Unternehmungen verlangt von den Lackierfachleuten Industrie sorgfältiges planen, umsetzen und überwachen der Qualitätsrichtlinien gemäss den betriebsinternen Standards, den individuellen Kundenwünschen oder gemäss externer Normen. Systematisches Arbeiten und Selbstdisziplin stehen daher im Zentrum.

Die Planung und Umsetzung der Qualität spart Ressourcen, verbessert die Abläufe, reduziert die Kosten in Bezug auf Garantieleistungen und initiiert Innovationsprozesse. Lackierfachleute Industrie sind sich dieser Verantwortung bewusst, nehmen die Herausforderung an und handeln entsprechend.

Dieser Handlungskompetenzbereich steht in direktem Zusammenhang mit dem Handlungskompetenzbereich E „Anspruchsvolle Beschichtungen ausführen“ und im Besonderen auch mit dem Handlungskompetenzbereich C „Personal führen und schulen“.

Handlungskompetenzen	Wichtige Themen / Inhalte	Leistungskriterien
D1 - Qualitätssicherung planen	Technische Fichen, Qualitätsstandards, Dokumente, Vorschriften, Normen, Arbeitstechniken	Lackierfachleute Industrie sind fähig: <ul style="list-style-type: none"> • Qualitätsnormen systematisch umzusetzen • für jeden Auftrag zu entscheiden, ob die betriebsinternen oder die auftragsbezogenen, individuellen Qualitätsrichtlinien umzusetzen sind • für die einzelnen Bearbeitungs- und Applikationsstufen die nötigen qualitätssichernden Massnahmen zu planen, umzusetzen und zu überwachen • das eigene Handlungs- und Verantwortungsfeld mit demjenigen von internen Personen der Qualitätssicherung abzugrenzen • aus dem Kundengespräch die gewünschten Qualitätsrichtlinien zum Auftrag, schriftlich festzuhalten • mit geeigneten Messwerkzeugen und Vorrichtungen das Endprodukt bezüglich der definierten Farbton- und Beschichtungsqualität zu prüfen und zu protokollieren • Fehlermeldungen in geeigneter Form zu erfassen • Massnahmen zur Fehlerbehebung auszuarbeiten, umzusetzen und auszuwerten • Mitarbeiter zu schulen und zu führen, damit sie ihren Arbeitsbereich analysieren und konkrete Verbesserungsvorschläge ausarbeiten können • organisatorischen Maßnahmen festzulegen, damit kontinuierliche Verbesserungen gezielt und regelmäßig stattfinden können • Verbesserungsprozesse bezüglich der Kostenfolge abzuschätzen und umzusetzen • durch nachhaltige Lösungen wiederkehrende Qualitätsprobleme zu vermeiden
D2 – Qualitätsansprüche des Kunden erfassen	Klarheit mit Kunden, Kundenwünsche rechtskräftig erfassen und übermitteln, Rückstellmuster	
D3 - Qualität des Endprodukts kontrollieren	Qualitätsprotokoll, Normen-, Richtlinien- und vorschriftsgerechte Lösung, Messsysteme, Prüf- und Messmethoden	
D4 - Qualitätssysteme umsetzen	ISO 9001, ISO 14001, KVP, KAIZEN; Entscheidungsgrundlagen, neue Dienstleistungen und Produkte zur Qualitätssicherung, Verbesserungen in Prozessen, Vorgaben, Form, Inhalt, Sprache	
D5 - Qualitätsabweichungen bearbeiten	Vorlagepapier für Fehlermeldungen, Qualitätsstandards, Dokumente, Lackfehler, Nacharbeiten, Nachhaltigkeit	

HALTUNGEN													
	A	B	C	D	E	F		A	B	C	D	E	F
Arbeitssicherheits- und Gesundheitsbewusstsein							Organisationsfähigkeit / Flexibilität						
Belastbarkeit							Prozessorientiertes, vernetztes Denken u. Handeln						
Eigeninitiative							Qualitätsbewusstsein / Exaktes Arbeiten						
Kommunikative Grundhaltung							Unternehmerisches Denken und Handeln						
Konfliktfähigkeit							Verantwortungsbewusstsein / Zuverlässigkeit						
Kundenorientierung							Zukunftsorientierte Denkweise						

Anforderungsniveau

E Anspruchsvolle Beschichtungen ausführen

Beschreibung des Handlungskompetenzbereichs:

Lackierfachleute Industrie sind für vielfältige und anspruchsvolle Lackierarbeiten an Oberflächen von Maschinenteilen, Geräten und anderen industriell hergestellten Produkten verantwortlich. Dazu gehört das Beurteilen und Entscheiden der Vorgehensweise für die zu lackierenden Oberflächen sowie das Auswählen des geeigneten Beschichtungsaufbaus und Decklackmaterials. Anspruchsvolle Beschichtungen erfolgen nach Angaben des Kunden, nach Normen, Zeichnungen und Plänen. Teilweise werden nach Rücksprache mit den Beschichtungsprodukte-Lieferanten kundenspezifische Lösungen erarbeitet. Als Ergänzung dazu beraten die Lackierfachleute Industrie die Kunden bei der Auswahl von spezifischen Verfahren und Beschichtungsprodukten.

Kontext:

Anspruchsvolle, professionell ausgeführte Beschichtungsarbeiten erfordern von den Lackierfachleuten Industrie vertiefte Kenntnisse der vorliegenden Werkstoffe sowie der entsprechenden Hilfsmittel, Werkzeuge und Maschinen. Sie beherrschen die dazu gehörenden Abläufe und Arbeitstechniken, behalten den ganzen Arbeitsprozess im Auge und achten auf eine ökonomische Leistungserbringung. Daher sind sie für den Prozess und die Ergebnisse verantwortlich.

Oft leiten sie ihre Mitarbeitenden für die Arbeiten an, führen diese aber auch selbst durch. Dazu sind sie in der Lage, komplexe, schlecht definierte und strukturierte Arbeiten, zuverlässig unter Berücksichtigung von alternativen Lösungen, selbständig zu planen und routiniert auszuführen.

Bei allen Arbeiten spielen die Vorgaben der Kunden oder der Hersteller von Beschichtungsmaterialien sowie die rechtlichen Vorschriften zu Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz eine wichtige Rolle. Darüber hinaus zeichnen sich die Lackierfachleute Industrie durch ein ausgeprägtes Qualitäts- und Sicherheitsbewusstsein aus. Dies bezogen auf sich selbst, aber auch auf die Mitarbeitenden im Team und im ganzen Betrieb.

Dieser Handlungskompetenzbereich steht in direktem Zusammenhang mit den Handlungskompetenzbereichen D „Qualitätsvorgaben umsetzen“ und F „Beschichtungsprozess dokumentieren und kontrollieren“. Er ist somit der zentrale Bereich für das fachkompetente Handeln der Lackierfachleute Industrie.

Durch die Führungsfunktion, welche die Lackierfachleute Industrie generell ausüben, ergeben sich ausserdem konkrete Verbindungen zum Bereich C „Personal führen und schulen“. Die Führungsfunktionen sind in grösseren Betrieben bedeutungsvoller als in kleinen, wo die Lackierfachleute Industrie häufiger die Arbeiten auch selber ausführen.

Handlungskompetenzen	Wichtige Themen / Inhalte	Leistungskriterien
E1 - Anspruchsvolle Untergrundmaterialien beurteilen	Stand der Technik, Fachwissen	Lackierfachleute Industrie sind fähig: <ul style="list-style-type: none"> Arbeitsabläufe selbständig zu definieren und auszuführen Kunden bei der Auswahl von geeigneten Beschichtungsprodukten zu beraten Folgen für die Kosten und die Qualität der verschiedenen Arbeiten einzuschätzen Unterschiedliche Untergründe zu analysieren und den entsprechenden Lackaufbau zu wählen Komplexe Zeichnungen und Pläne zum Beschichten zu lesen und zu verstehen Untergründe und Materialien fachgerecht zum Lackieren vorzubereiten Oberflächen selbständig, nach Angaben, Normen oder Zeichnung, mit verschiedenen Materialien und Methoden abzudecken die zu verarbeitenden Werkstoffe, Grund- und Decklackmaterialien nach deren Eigenschaften zu unterscheiden und richtig einzusetzen verschiedene Hilfsmittel zur Farbtonfindung anzuwenden und versch. Lichtverhältnisse zu berücksichtigen Handlungen auf Grund der Teilegeometrie abzustimmen Werkstücke in geeigneter Weise im Arbeitsablauf zu positionieren Lackierarbeiten selbständig, nach Angaben, Normen oder Zeichnung gemäss dem aktuellen Stand der Technik auszuführen mit geeigneten Verfahren und Einrichtungen das erforderliche Lackierbild herzustellen die Ursachen von Lackfehlern zu erkennen, Lackfehler in geeigneter Form auszubessern und Konsequenzen für den Produktionsauftrag abzuleiten Mitarbeiter bei anspruchsvollen Vorbereitungs- und Lackierarbeiten zu unterstützen nach Rücksprache und mit der Unterstützung der Beschichtungsprodukte-Lieferanten neue Produkte auszuwählen, zu testen und einzusetzen Ressourcen im Beschichtungsprozess effizient und sparsam einzusetzen den Energieverbrauch im Beschichtungsprozess zu optimieren VOC-Emissionen im Reinigungs- und Beschichtungsprozess zu minimieren die Verordnungen RISCH und ROH umzusetzen (giftige Substanzen)
E2 - Beschichtungsaufbau definieren	Aufbauempfehlung der Lieferanten nach Qualitätsvorgaben, Stand der Technik, Kundenwunsch	
E3 – Vorbehandlungsverfahren definieren und ausführen	Fachwissen, Materialkenntnisse, Verfahrensentscheidung, Vorbehandlung überprüfen	
E4 - Anspruchsvolle Lackierarbeiten vorbereiten und ausführen	Abdeckungs-, Reinigungs-, Spachtel-, Grundierungs-, Füll- und Trocknungsverfahren	
E5 - Objekt nach Plan beschichten	Technische Fichen, Applikationsmethoden, Spritzverfahren, Lackbilder, Trocknen, Werkzeuge, Einrichtungen, Schutzausrüstung	
E6 - Produkte prüfen	Zeichnungen und Pläne lesen, Stand der Technik, Fachwissen, Normen-, Richtlinien- und vorschriftsgerechte Lösung, Qualitätsanforderungen, Testprotokolle, Prüf- und Messmethoden	

HALTUNGEN												
	A	B	C	D	E	F	A	B	C	D	E	F
Arbeitssicherheits- und Gesundheitsbewusstsein							Organisationsfähigkeit / Flexibilität					
Belastbarkeit							Prozessorientiertes, vernetztes Denken u. Handeln					
Eigeninitiative							Qualitätsbewusstsein / Exaktes Arbeiten					
Kommunikative Grundhaltung							Unternehmerisches Denken und Handeln					
Konfliktfähigkeit							Verantwortungsbewusstsein / Zuverlässigkeit					
Kundenorientierung							Zukunftsorientierte Denkweise					

Anforderungsniveau

F	Beschichtungsprozess dokumentieren und kontrollieren
----------	---

Beschreibung des Handlungskompetenzbereichs:

Lackierfachleute Industrie sind verantwortlich für den optimalen Beschichtungsablauf, für die systematische Kontrolle der Arbeitsprozesse und für die geforderten Qualitätsstandards. Dies mit dem Ziel, technische und wirtschaftliche Anforderungen und Vorgaben wie auch die Arbeitssicherheit und Qualitätsstandards des Betriebs sicherzustellen.

Sie sorgen dafür, dass die Infrastruktur und die Produktionsanlagen stets für einen effizienten Arbeitsablauf gerüstet sind. Sie prüfen und überwachen die Produktionsmittel und Lagerbestände, interpretieren den Beschichtungsplan, instruieren Mitarbeitende und setzen Anlagen in Betrieb. Die sorgfältige Analyse und Dokumentation der Arbeitsprozesse ermöglicht den Lackierfachleuten Industrie Verbesserungsvorschläge für die Geschäftsleitung auszuarbeiten. Damit schaffen sie wichtige Grundlagen für eine wirtschaftliche Auslastung der Produktionsanlagen und für den bestmöglichen Einsatz der Mitarbeitenden.

Kontext:

Als Leitende für den Produktionsablauf haben Lackierfachleute Industrie eine hohe Verantwortung. Ein reibungsloser Ablauf wie auch eine gute Qualität müssen gewährleistet sein. Dieser Handlungskompetenzbereich erfordert daher vertiefte Kenntnisse der betrieblichen Herstellungsprozesse und -Abläufe sowie der verschiedenen Vorschriften, Qualitätsstandards und Lieferantenvorgaben.

Überdies müssen die Schnittstellen zwischen den Kunden, den Mitarbeitern und Produktionsmitteln überblickt und mit den Bedürfnissen der Geschäftsleitung koordiniert werden. Dies bedingt unter anderem eine funktionierende Zusammenarbeit unter den Beteiligten. Wie in andern Handlungskompetenzbereichen stellen auch die Aufgaben im Beschichtungsprozess hohe Anforderungen an die Methoden-, Selbst- und Sozialkompetenz der Leitenden.

Von Bedeutung ist auch die Bereitschaft, das eigene Wissen laufend zu erweitern. Insbesondere im Produktebereich und bei der Technologie des Beschichtens müssen Innovationen und technologische Neuigkeiten zu Kenntnis genommen und adäquat auf den Produktionsprozess umgesetzt werden. Dies erfordert Kenntnisse der Informationsquellen und deren aktive und regelmässige Nutzung. Der direkte Zusammenhang zum Handlungskompetenzbereich: E „Anspruchsvolle Beschichtungen ausführen“ ist dadurch gegeben.

Zudem ist dieser Handlungskompetenzbereich verknüpft mit den Bereichen A „Arbeiten planen“ und C „Personal führen und schulen“.

Handlungskompetenzen	Wichtige Themen / Inhalte	Leistungskriterien
F1 - Arbeiten vorbereiten	Arbeitstechniken	Lackierfachleute Industrie sind fähig: <ul style="list-style-type: none"> • eine optimale Ressourcenplanung (Lack, Material, Ressourcen, Zeit...) zu erstellen • Beschichtungsstoff- Bestellmengen einzuschätzen und zu berechnen • den Beschichtungsprozess zu interpretieren und Anlagen in Betrieb zu nehmen • den Arbeitsablauf mit den nötigen Parametern zu erfassen und eine schriftliche Arbeitsanweisung zu erstellen • Arbeitsabläufe mit Bildern und Dokumentationen zu instruieren • mit den Mitarbeitenden die geltenden Arbeitssicherheits- und Gesundheitsnormen umzusetzen und gegebenenfalls durchzusetzen • Effizienz und Produktivität (Stunden, Tagesziel) vorzugeben • Arbeitsabläufe systematisch zu analysieren, daraus Verbesserungsvorschläge abzuleiten, umzusetzen und auszuwerten • Einsparungen aus optimierten Arbeitsabläufen zu berechnen und der Geschäftsleitung vorzutragen • die Einsatzfähigkeit von Werkzeugen, Maschinen, Materialien und Anlagen für den entsprechenden Beschichtungsprozess zu beurteilen • die Einsatzfähigkeit von Vorbehandlungsbäder zu beurteilen, anzupassen und zu protokollieren
F2 - Anweisungen erstellen	SUVA-, EKAS- und Betriebsvorschriften, Leistungsziele definieren	
F3 - Rapport erstellen	Arbeits-, Qualitäts-, Fehlerrapporte	
F4 - Einsatz von Vorbereitungsanlagen beurteilen	Maschinentypen, SUVA- und Entsorgungsvorschriften, Lieferantenangaben, Umweltschutzvorgaben	
F5 – Chemische Vorbehandlungen durchführen	Badanalyse, SUVA- und Entsorgungsvorschriften, Lieferantenangaben, Umweltschutzvorgaben	
F6 - Arbeitsablauf optimieren	Prozessverbesserung, systematische Abläufe	
F7 - Arbeitsschutz (SUVA) kontrollieren	Arbeitsausrüstung, Normen-, Richtlinien- und Vorschriftsgerechte Lösung	
F8 - Leistungsziele kontrollieren und dokumentieren	Effizienz-, Produktivitätsrapporte (Stück/Std./Tag)	

HALTUNGEN												
	A	B	C	D	E	F	A	B	C	D	E	F
Arbeitssicherheits- und Gesundheitsbewusstsein							Organisationsfähigkeit / Flexibilität					
Belastbarkeit							Prozessorientiertes, vernetztes Denken u. Handeln					
Eigeninitiative							Qualitätsbewusstsein / Exaktes Arbeiten					
Kommunikative Grundhaltung							Unternehmerisches Denken und Handeln					
Konfliktfähigkeit							Verantwortungsbewusstsein / Zuverlässigkeit					
Kundenorientierung							Zukunftsorientierte Denkweise					