

Prozess Optimierer Stellenbeschreibung



Stellenbezeichnung: Name der Stelle evtl. Kurzzeichen angeben	Prozess Optimierer (PO)
Stelleneinordnung: Vorgesetzte Instanz, Untergebene Stellen, Abteilungszugehörigkeit Ausweis der Stellenart z.B. bei Stabstellen	Vorgesetzte Instanz: Geschäftsleitung Untergebene Stellen: Werkzeugausgabe Abteilungszugehörigkeit: Übergeordnete Abteilung
Stellenaufgaben Einzelne Sachaufgaben auflisten	Führungsaufgaben WKZ: • Steuern des Arbeitseinsatzes der Mitarbeiter Mitarbeiterplanung (Schicht/Urlaub) • Beraten, Unterweisen und Informieren der Mitarbeiter über Pflichten, Verantwortung und Veränderungen im Arbeitsablauf • Steuern und Überwachen der Aufgabenerfüllung seiner Mitarbeiter und der Einhaltung der Arbeitsordnung und sonstigen Vorschriften • Mitwirken und Unterstützen bei der Ausbildung von Facharbeitern - Auszubildenden • Terminliche und Technische Überwachung von Arbeitsabläufen Übergeordnet: • Fachliche/Technische Unterstützung der Mitarbeiter in Problemstellungen im Bereich Zerspanung • Optimieren von Fertigungsabläufen (Programmaufbau/ Werkzeugtechnologie) • Sonderwerkzeugentwicklung; -beschaffung; -kontrolle • Datenbankpflege im Bereich Beschaffung und CAD/CAM
Stellenbefugnisse Kompetenzen, Unterschriftenbefugnis, besondere Befugnis	• Unterschriftenbefugnis: ○ Reparaturaufstellungen von Monteuren ○ Urlaubsanträge ○ Rechnungsprüfung WKZ
Stellenverantwortung Verantwortungen, die der Stelle zugeordnet sind	Der PO ist selbständig für die Einhaltung und Ausführung der ihm übertragenen Aufgaben verantwortlich. Überträgt der PO Aufgaben an seine Mitarbeiter, ist er für die Richtigkeit der Aufgabe verantwortlich.
Stellenziele Im Hinblick auf die Stellenaufgaben sind die bei ihrer Erledigung anzustrebenden Ziele so weit wie möglich quantitativ vorzugeben	• Maximierung der Produktivität und Qualität der Produktion • Förderung des Teamgeistes in der Firma
Stellvertretung	• Der PO vertritt FL • wird durch den FL vertreten
Stellenanforderungen Ausbildung, Fachkenntnisse, Fähigkeiten und Fertigkeiten, Erfahrungen, persönliche Eigenschaften	Der PO sollte • eine Fachschulausbildung/Meister o.ä haben • mit der CNC Technik vertraut sein • auf ständige Weiterbildung eingestellt sein • Führungsqualitäten besitzen

Formular		Herausgabe: 22.05.18, Markus Kögel
Vers.: 1.0	Vom 19.07.2024 von MAK/SPO	Seite 1 / 1