

Samkomulag

milli Einingar-Iðju annars vegar og TDK Foil Iceland ehf. hins vegar
vegna félagsmanna Einingar-Iðju í vaktavinnu hjá TDK Foil Iceland ehf.

1. gr. Laun

Grunnlaun vaktavinnustarfsmanna í verksmiðju TDK Foil Iceland ehf. fara samkvæmt launatöflu með samkomulagi þessu.

Grunnlaun hækka með eftirfarandi hætti á gildistíma samkomulagsins:

1. janúar 2025: 3,5% eða 23.750 kr.

1. janúar 2026: 3,5% eða 23.750 kr.

Starfsaldurþrep í launatöflu eru sem hér segir:

Eftir 6 mánuði í starfi hjá TDK Foil Iceland

Eftir 1 ár í starfi hjá TDK Foil Iceland

Eftir 2 ár í starfi hjá TDK Foil Iceland

Eftir 4 ár í starfi hjá TDK Foil Iceland

Eftir 6 ár í starfi hjá TDK Foil Iceland

Eftir 8 ár í starfi hjá TDK Foil Iceland

Eftir 10 ár í starfi hjá TDK Foil Iceland

2. gr. Tækniramma

Starfsmenn sem uppfylla skilyrði tækniramma, svo sem þau eru skilgreind í fylgiskjali, fá álag á grunnlaun viðkomandi flokks sem skilgreint er í launatöflu.

Tækniramma 1

Tækniramma 2a

Tækniramma 2b

Tækniramma 3

Tækniramma 4

Tækniramma 5

Undirbúningur á tækniramma 5 hefjist á samningstímanum og verði klár í síðasta lagi í árslok 2026.

Gert verður ráð fyrir að þeir rannsóknarstarfsmenn og framleiðslustarfsmenn sem tilbúnir eru í uppfærslu á tækniramma, samtals 11 starfsmenn, verði færðir upp um tækniramma. Verður þessari tilfærslu í tækniramma að fullu lokið fyrir 15 apríl.

Fyrirtækið bjóði upp á Leiðtogaþjálfun fyrir þá sem eiga að færast upp í tækniramma 4.

3. gr. Vaktstjórar

Vaktstjóraálag hækkar í kr. 140.000 fyrir árið 2025 og 150.000 2026. Þeir sem vinna sem Lead Operator fá álag sem samsvarar 45% af vaktstjóraálagi fyrir þann tíma sem þeir eru í því starfi.

4. gr. Orlofs- og desemberuppbót

Orlofsuppbót verði á samningstímabilinu:

2025: kr. 161.500

2026: kr. 163.500

Desemberuppbót verði á samningstímabilinu:

2025: kr. 314.500

2026: kr. 318.500

5. gr. Vinna á stórhátíðum

Álag vegna vinnu á föstudaginn langa, páskadag, 17. júní, Hvítasunnudag, eftir kl. 12:00 á aðfangadag, jóladag, eftir kl. 12:00 á gamlársdag og nýársdag verði kr. 750 frá 1. janúar 2025 og hækki 1. janúar 2026 um 3,5%.

6. gr. Fyrirkomulag kennara

Hjá TDK Foil Iceland ehf. sé ávallt við störf þjálfari sem sjái um þjálfun og próftöku auk þess að viðhalda tæknirömmum.

Ef, af óviðráðanlegum ástæðum, að þjálfari er ekki við störf hjá fyrirtækinu á einhverjum tímapunkti þá muni vaktstjórar og/eða Lead operatorar sjá um þjálfun og próftöku svo að eðlilegur framgangur starfsmanna í tæknirömmum stöðvist ekki. Sá sem sinnir þessum störfum í þessum undartekningartilfellum fái greitt fyrir það sérstakt álag sem nemi kr. 692.- á hvern klukkutíma sem fara í þau.

7. gr. Vaktafyrirkomulag

Frá og með 1. september 2012 verður unnið samkvæmt 5 vakta kerfi í verksmiðju TDK Foil Iceland. Kerfið miðast við 2080 klst. á ári en til frádráttar kemur:

orlof: 208 klst.

rauðir tímar: 90 klst.

funda, námskeiðs og þjálfunartímar: 32 klst.

vaktaskörun 10 mín. pr. vakt: 66 klst.

Vinnutími samkvæmt kerfinu verður því 1684 klst. á ári, að meðtöldum neyslutíma, 35 mínútur á 8 tíma vöktum og 55 mínútur á 12 tíma vöktum.

Starfsmenn skulu fá eitt 19 daga samfellt orlof á tímabilinu frá 2. maí til 15. október ár hvert.

Grein 4.1.2 í kjarasamningi Starfsgreinasambands Íslands (Eining-Iðja) og Samtaka atvinnulífsins á ekki við um þennan samning og ekki verður um frekara orlof að ræða vegna starfsaldurs.

Reynist nauðsynlegt að flytja starfsmenn tímabundið úr vaktavinnu í dagvinnu, halda þeir óbreyttum launum, þ.e. vaktaálag fellur ekki niður, enda skili starfsmenn þá 10 tíma vinnu á dag. Vinnutími skal þá vera á tímabilinu 8:00 – 18:00 og skulu neyslutímar vera eins og hjá öðru dagvinnufólki (15 mín. f.h. og 20 mín. e.h.). Matartími skal vera frá kl. 12:00 – 12:30.

Þurfi að taka starfsmann inn á vakt af dagvinnu skal hann njóta kjara vaktmanna svo framarlega sem flutningurinn tryggir honum ekki lakari kjör en dagvinnan gerir.

8. gr. Samfellt sumarleyfi

Frá og með 1. maí 2019 gildir eftirfarandi:

Starfsmaður sem við upphaf orlofsárs (1. maí) hefur unnið a.m.k. tvö ár samfellt hjá TDK Foil Iceland á rétt á lengra sumarorlofi sem nemur tveimur vöktum.

Starfsmaður sem við upphaf orlofsárs (1. maí) hefur unnið a.m.k. fjögur ár samfellt hjá TDK Foil Iceland á rétt á lengra sumarorlofi sem nemur fimm vöktum.

Réttur til viðbótarorlofs miðast við að starfsmaður hafi verið í starfi allt undangengið orlofsár og er annars veitt hlutfallslega m.v. starfstíma á orlofsárinu.

Viðbótarorlof þetta tengist núgildandi vaktakerfi og mun því koma til endurskoðunar verði breyting gerð á vaktakerfinu.

Starfsmaður getur óskað þess að fá greiðslu í stað viðbótarorlofs, 8 klst. á dagvinnutímakaupi fyrir hvern dag (án álagsgreiðslna). Beiðni þarf að berast fyrir 1. apríl ár hvert.

Orlof skal tekið í samfellu nema að einstaka starfsmenn semji um annað fyrirkomulag.

9. gr. Vaktavinna og skörun vakta

Jafnaðarvaktalaag er 45% sbr grein 20.4.4 í kjarasamningi Starfsgreinasambands Íslands (Eining-Iðja) og Samtaka atvinnulífsins enda eru vaktir skipulagðar allan sólarhringinn alla daga ársins.

Til að auðvelda boðskipti milli vakta, skulu starfsmenn vinna 10 mínútur fram á næstu vakt. Mæti starfsmenn of seint á vakt missa þeir þessa aukagreiðslu fyrir viðkomandi vakt. Þennan tíma noti starfsmenn til að koma upplýsingum til næstu vaktar um það sem verið er að gera hverju sinni. Þessi skörun er greidd með því að 66 klst. á ári dragast frá vinnuskyldu starfsmanna við fyrirtækið eins og nánar er tilgreint í 7. grein.

Ítrekað er að þessi tími er ætlaður til að auðvelda mönnum tjáskipti og tryggja að mikilvægar upplýsingar um starfsemina komist til skila, þannig að lágmarka megi galla o.fl. sem rekja má til skorts á samskiptum.

10. gr. Aukavaktir

Fyrir aukavaktir greiðist eftirfarandi álag á grunnlaun ásamt starfsaldurshækkunum og álagi vegna tækniramma. Neðangreindar prósentur samsvara tímakaupi af grunnlaunum:

Dagvakt:	1,0385%
Kvöldvakt og dagvakt um helgar:	1,12%
Næturvakt:	1,18%
Næturvakt um helgar:	1,35%
Dagvakt á rauðum degi:	1,375%
Kvöldvakt á rauðum degi:	1,4%
Næturvakt á rauðum degi:	1,425%

11. gr. Vinnufatnaður

Leggja skal starfsmönnum til allt að tvennum hlífðarfatnaði á ári og þvott á honum. Leitast skal við að velja sem heppilegastan fatnað með tilliti til vinnunnar.

Hlífðarfatnaður er eign vinnuveitanda og er starfsfólki skylt að fara vel með hann.

12. gr. Heilsufarsskoðun

Starfsmönnum gefst kostur á árlegri heilsufarsskoðun á vegum fyrirtækisins, þeim að kostnaðarlausu.

13. gr. Starfsmannafundir.

Óski atvinnurekandi eftir því að allir starfsmenn eða ákveðinn hópur t.d. starfsmenn vaktar eða vakta, mæti á boðaða starfsmannafundi skal greiða laun fyrir fundarsetu á meðan formleg dagskrá stendur yfir. Sé ekki um skyldumætingu að ræða er fundarseta ekki greidd.

Fyrir mætingu á fundi sem boðaðir eru f.h. TDK Foil Iceland eru greiddir tveir tímar í yfirvinnu að lágmarki. Þetta á þó ekki við um vaktstjóra og skoðunarmenn en 8 klst. af þeim 32 sem ætlað er í fundi, námskeið og þjálfunartíma er reiknað með að fari í sérstaka fundi þessa aðila, þó þannig að 2 klst. eru greiddar.

14. gr. Gildistími

Samkomulag þetta taki gildi frá 1. janúar 2025 og 31. desember 2026 og fellur þá úr gildi án sérstakrar uppsagnar.

Að öðru leyti gildir kjarasamningur Starfsgreinasambands Íslands (Eining-Iðja) og Samtaka atvinnulífsins.

Þar sem kjarasamningur þessi er til tveggja ára þá eiga forsenduákvæði almennra kjarasamninga ekki við og því kemur ekki til uppsagnar samningsins eða eftir atvikum viðbótarhækkunar launa á samningstímanum.

Akureyri, 20. febrúar 2025

Heildarsamningur tekin saman og undirritaður 11.06.2025

F.h. TDK Foil Iceland ehf.

F.h. Einingar - Iðju

Bókanir:

Bókanir með samkomulagi dags. 20 desember 2024

1. Pappírsvinna

Fyrirtækið mun hefja verkefni árið 2025 með það markmiði að skráning tiltækra gagna í framleiðslu og skráning parameter gilda verð sjálfvirk og draga þannig úr pappírsvinnu starfsfólks.

2. Vaktakerfi:

Skipaður verði starfshópur til að skoða vaktakerfi og sumarleyfi. Starfshópurinn skoði núverandi vaktakerfi ásamt örðum útfærslum og leggi mat á kosti og galla hvers kerfis. Starfshópurinn hefur störf við undirritun samnings og ljúki störfum fyrir 1. ágúst 2026. Starfshópurinn verði skipaður 2 fulltrúum starfsmanna, 2 fulltrúum frá Einingu-Iðju og 2 frá TDK Foil Iceland.

Eldri bókanir

3. Bókun um verkfallsboðanir

Aðilar eru sammála um að ef kemur til verkfallsboðunar Einingar-Iðju hjá starfsmönnum TDK Foil Iceland í þeim tilgangi að knýja fram breytingu eða ákvörðun um kaup og kjör, gildi lög nr. 80/1938 um slíka boðun að öðru leyti en því að tilkynna ber verkfallsboðun til ríkissáttasemjara og TDK Foil Iceland 21 sólarhring áður en tilætlunin er að hún hefjist.

4. Bókun um framkvæmd tækniramma

Það er sameiginlegur skilningur á að grunnþjálfun sé áætluð frá fyrsta degi til þrítugasta vinnudags. (skoða og stilla spreypara, skipta um síur, taka sýni, taka rúllur úr vél, parametraskrif, flæðitékk, anóðuprif, öryggisþættir véla, nota talstöð, tímaskjal).

Ofangreind grunnþjálfun er ennfremur grunnur fyrir starfsmenn á rannsókn til að eiga möguleika á að fara upp í tækniramma 2.

Level 1 er með sama hætti og áður, tímarammi er þannig að það getur hafist eftir að grunnþjálfun lýkur og tekur að lágmarki 7 mánuði. Samanstendur af 4 stöðumötum og einu lokamati

Level 2 getur hafist eftir að level 1 lýkur og tekur að lágmarki 13 mánuði, það samanstendur af 5 stöðumötum og einu lokamati.

Í þeim undantekningar tilfellum þar sem starfsmaður á erfitt að koma í þjálfun, þá standa væntingar til liðleika og TDK Foil Iceland leyfi mönnum að komast í stöðumöt á vinnutíma.

Árlega skal haldinn samráðsfundur með fulltrúum samningsaðila þar sem farið verður yfir tæknirammann og breytingar sem teljast nauðsynlegar. Samráðsfundur skal haldinn fyrir 15. október 2018 þar sem sérstök áhersla verður lögð á að rýna tækniramma 4 svo þjálfun í honum geti hafist.

Við stöðumöt getur starfsmaður farið fram á að spurningar stöðumats verði lesnar upp fyrir hann.

Fylgiskjal - Tækniramma

Með tækniramma er markmiðið að efla þekkingu starfsmanna, hæfni og sveigjanleika í öllum þáttum verksmiðjunnar. Í þessu felst að kynna starfsmönnum allan rekstur verksmiðjunnar í stað þess að tengja hvern starfsmann við sértæka iðju eða svæði. Efling sveigjanleika mun leiða til myndunar á „vinnuhópnum“. Hugtakið vinnuhópur tekur til úrræða vegna óvæntrar fjölgunar starfsmanna, ónógrar þjálfunar eða óvenjulegra atburða, vegna ólíks hugsunarháttar og felur í sér viðbrögð við ólíkum vandamálum sem upp koma á vaktinni.

Tækniramminn byggist að verulegu leyti á ýmsum aðgerðastigum og fjölvirkni. Verkefni fyrirtækisins er að útrýma hversdagslegustu föstum liðum starfseminnar með því að fjárfesta í umbótum. Til dæmis með sjálfvirkri gagnasöfnun og viðvörðunum, kosti á eftirlitskerfi til að meta gæði á þynnum í mótunarferlinu, iðnvæðingu samskeytunar við kaldsuðu, útrýmingu á handvirkri hömrúni osv.frv.

Tækniramminn samanstendur af 3 flokkum starfsmanna: vélamenn, hreinsunarmenn og rannsóknastofu/verksmiðjufólk. Fyrir hvern hóp eru 3 stig sértækrar tækni sem þróa þarf. Stig 4 og 5 eru hins vegar sameiginleg öllum starfsmönnum.

Tækniramma: 3 starfsmannateymi: Vélateymi, Þrifateymi og Rannsóknarstofu- og verksmiðjuteymi. Fyrir hvern hóp eru 3 stig sérhæfða hæfnisþátta sem þarf að tileinka sér.

Stig 4 og 5 eru sameiginleg vela- og hreinsunarhópum, sem þ.a.l. sameinast í háþróaðan fagmann. Starfsmenn á rannsóknarstofu og í verksmiðjum fylgja sérsniðnu ferli Lab/Plants have an individual path. Stig 4 og 5 veru sameiginleg öllum þremur teymum og á þessum stigum myndast hámenntaðir tækniþróaðir starfsmenn

Vélateymi	Þrifateymi	Rannsóknarstofu- og verksmiðjuteymi
Stig 1A: Grunnstarfsmaður vélar - Öryggi vélbúnaðar. - Kerfi tímaáætlana, skipulagning eigin vaktar. - Uppbygging vélar og innviðir hennar. - Vita hvar á að nálgast verkferla og leiðbeiningar til að stjórna og að hafa eftirlit með vél. - Grunnatriði í stjórnun og virkni vélbúnaðar: ✓ Hvernig á að stjórna kælingu (lokar) ✓ Flæði ✓ Þekking á framleiðslu (AZ1-2-3 og 4) ✓ Mengunarvarnir og eftirlit ✓ Skipting á síum ✓ Hreinsun rafskauta ”Þrífa anóðu”	Tekur ekki gildi núna Stig 1B: Grunnstarfsmaður hreinsunar - Öryggi vélanna. - Grunnatriði í kemiskum efnum sem notuð eru í hreinsunarferlinu. - Grunnatriði uppbyggingar og innviðja vélarinnar. - Fjarlægja/skipta glersívalninga og taka þá niður/setja þá saman. - Tæma AZ-upplausnina og undirbúa vélina fyrir heildar- og hlutahreinsun. - Þekkja þrepin í hreinsunarferlinu. - Vera fær um að aðstoða við losun véla, innsetningu cylinder og brottflutning sprayers.	Stig 1C: Grunnstarfsmaður á Lab/Plants - Öryggi á Lab/Plants. - Förgun tómra efnaláta og efnaleifa frá rannsóknastofu og verksmiðjum. - Undirstaða í efnafræði efnasambanda sem notuð eru í rannsóknastofu og verksmiðjum. - Undirstöðuatriði framleiðsluferlis, skilningur á uppsetningu véla. - Mælingar á framleiðslusýnum og vistun þeirra í gagnagrunni á réttan máta. - Sinna grunnstjórn og grunnviðbrögðum í verksmiðjunum. - Góð þekking á stjórnunarleiðbeiningum og vinnslupáttum.

✓ Taka niður tanka og skipta á sívalningum (cylinders) ✓ Vera meðvitaður um áhrif breytinga á vélbúnaði: þurrkara (dryers), fosforsýra og preox • Hlaða (roll change), hammer joint, afferma rúllu. • Stjórna stoppi vélarinnar; Skýrsla um Stop-start (tími og dagsetning), staðsetning rúllunnar (break and work/release)/sleppa rúllu/klára rúllu/forma rúllu eftir endurræsingu. Viðeigandi notkun mismunandi gerða álþynnu. • Break and release – break and work. • Stjórna slitarekkunum og slitaborðum, að allt sé til staðar og á réttum stað. • Rekka fyrir uppkeyrslu filmu - Start up racks. • Gæðaeftirlit og færni til að bregðast við án tafar til að varðveita hágæðamótað stig í álþynnum (sjónskoðun). • Uppfærsla á Slip-kerfinu: ✓ skrá inn sýni, start sýni endasýni og slit sýni, ✓ stjórn pappírsvinnu, afgangur (Scrap) mældur og fylltur inn rétt, ✓ undirbúningur nýrrar rúllu, bera saman A og B númer, volta og hraðabreytinga, steppabreyting og tap (spenna) breytingar, ✓ að geta fundið rúllu inni á lager sem ekki er komin í framleiðslusal og skrá viðeigandi upplýsingar. • Vélþráður/þræðsla á vél: ✓ vera fær um að þræða vélina samkvæmt parametra blaði í samræmi við framleiðslu, ✓ þekking á stöðu tanka, ✓ ræsing vélbúnaðar,	• Setja inn sprayers og endurstilla ef þörf krefur. • Þvo glersívalninga með sóða í kjallara og gera þá óvirka með bórsýru. • Þekking á framleiðslu (AZ1-2-3 og 4-a og b kerfi). • Háþrýstipvo og spúla vél eftir þrýstiprófun.	• Söfnun framleiðslusýna til geymslu. • Klippa mæliflögg (test flags), framkvæma og meta spennu- og rýmdarmælingar (voltage & capacitance tests). • Endurnýja rýmdarböð (cap baths) og rétt viðbrögð ef rýmd mælist utan marka. • Framkvæmd og mat á suðuprófi (boiling test). • Klippa sýni til athugunar á beygjustyrk (bending test), framkvæmd beygjustyrksprófs og mat á niðurstöðum þess. Prófun beygjustyrksvéla. • Undirbúningur sýna fyrir klóríðpróf, framkvæmd og mat á styrk klóríðs í framleiðslu-, lausna- og loftsýnum. • Kísilpróf. • Aflestur rauntímagagna um ástand framleiðslulausna. • Þekking á pH og leiðnisviði (conductivity ranges) fyrir framleiðslulausnir. • Styrkleikasvið fosfórsýru (Phosphoric acid concentration ranges). • Fosfat mörk og mælingar. • Álstyrkleiki í fosfórsýru. • Prófun sýna af nýjum efnaformum (chemical deliveries). • Sýnataka og mælingar vegna sandsíunar. • Gruggmælingar (turbidity measurements). • Rétt viðbrögð ef niðurstöður mælinga eru utan marka. • Grunnatriði vélbúnaðar (sjá stig 1A: Grunnstarfsmaður vélar).
---	--	--

✓ skref fyrir skref á warm-up/etched álþynnu, ✓ gangsetningu blank álþynnu. Stig 2A: Lægri millistigsstarfsmaður í vélbúnaði • Allt eins og að ofan (stig 1A og grunn þekkingu á verkferlum 1B og 1C). • Þekking á ástæðum og orsökum helstu galla og hvernig stilla skal vélina til að bæta úr. • Skipta á rúllu með öðruvísi spennustigi (voltage change). • Starfa norður/suður með fullri þekkingu. • Grundvallaratriði um hreinsun vélbúnaðar, kemísk efnasambönd sem notuð eru og hættur þeim tengdar. • Góð þekking á flæði vélanna og lagnakerfi upplausna. • Taka upp cylindra í preox tanka í vélum í suðursal. • Yfirfara vélina eftir hreinsun, til að flýta fyrir þvottaferli, vaktstjóri verður samt að gefa leyfi á uppstart á rafmagni: ✓ yfirfara cylinder fyrir þræðslu, ✓ yfirfara þræðslu, ✓ yfirfara flæði, ✓ Start traction og hammra inn 50 cm blank foil, til að forðast smitun á milli tanka. • Fjarlægja/Skipta um glersívalninga (cylinders) og taka þá sundur/setja þá aftur saman. Stig 3A : Hærri millistigsstarfsmaður í vélbúnaði • Allt eins og að ofan (stig 2A). • Leiðrétting breytanna (parameters) í vinnsluferlinu til að ná sem bestri afkastagetu rúllu. • Þekkingu á “book of defect” á öllum göllum og hvar þeir eru að	Stig 2B: Lægri millistigsstarfsmaður hreinsunar • Allt eins og að ofan (stig 1B og grunn þekkingu á verkferlum 1A og 1C). • Nota ”valve test” til að hita/kæla vélina í þrifaferlinu (Soda og boric acid). • Skipti á slöngum ef um slit, skemmdir eða stíflur er að ræða. • Þræða vél. • Tengja “bypass” (framhjá) á aðalupplausn í hlutahreinsun. Stig 3B: Hærri millistigsstarfsmaður hreinsunar • Allt eins og að ofan (stig 2B). • Minniháttar viðgerðarverkefni, eins og mekaniskar aftengingar vélahluta, þannig að það þurfi enga utanaðkomandi viðhalds-	Stig 2C: Lægri millistigsstarfsmaður á Lab/Plants • Allt eins og að ofan (stig 1C og grunn þekkingu á verkferlum 1A og 1B). • Hnífaskipti fyrir sýni af aflþynnum og skráning viðhaldsaðgerðanna. • Grunnþekking á fræðilegum þætti allra þeirra prófana sem framkvæmdar eru á rannsóknarstofu. • Búa til oxalic sýru sem notuð er í klóríð-prófunum. • Þekking á mismunandi göllum sem geta komið upp á yfirborði aflþynnunnar. • Búa til 0,1M lausn af saltpéturssýru, sem notuð er í mælingu á styrkleika áls í fosfórsýru. • Mæla álstyrk í síuðum fosfórsýrusýnum og þyngd sýnanna. • Full þekking á hugbúnaði á rannsóknarstofu og gagnaöðgangi í stjórnklefa. Stig 3C: Hærri millistigsstarfsmaður á Lab/Plants • Allt eins og að ofan (stig 2C). • Kvörðun á leiðnimæli, sem notaður er til að mæla framleiðslulausnir. • Kvörðun á pH mæli, sem er notaður er til að mæla framleiðslulausnir.
---	--	---

myndast, hvort gallar eru að myndast í vél eða hráefni og gera viðeigandi ráðstafanir. • Skilningur hvaðan gallar eru að myndast og gera viðeigandi ráðstafanir með vélamanni. • Framkvæma gæðaskoðun og úrlausn vandamála tengda göllum.	og tækniaðstoð í venjulegu hreinsunarferli. • Fylling og losun sóða. • Gera vélina óvirka (neutralization). • Aftengja þurrkarana ef það finnst raki og ekki er hægt að kveikja. Samkvæmt leiðbeiningum. • Vera fær um að þræða vélina samkvæmt parametra blaði í samræmi við framleiðslu. • Þekking á stöðu tanka (hvaða lausnir eru í hverjum tanki og númeraröð). • Vera með góða þekkingu á hjálparkerfum (plant).	• Kvörðun á gruggmæli (e. Turbidity meter). • Kvörðun á pípettum, sem notaðar eru í lausnaprófunum. • Hæfni til að reka rannsóknarstofu/verksmiðju sjálfstætt. • Minniháttar viðhaldsaðgerðir tengdar búnaði á rannsóknarstofu og bilanagreiningu í verksmiðjum.
Stig 4: Sérhæfður starfsmaður • Allt eins og að ofan, stig 3A + 3C (+3B þegar Hreinsunarteymið verður sett inn í tæknirammann - Skills Matrix). • Starfar sjálfstætt á öllum sviðum í framleiðslu, samkvæmt tækniramma. • Vísýni í lausn vandamála: ✓ Plant svæði, ✓ rannsókn, ✓ framleiðslu, ✓ gæðaeftirlit (Inspector). • Grunnþekking á rafmagnsviðhaldi og viðhaldi vélbúnaðar. • Starfsþjálfun nýs starfsmanns.		
Stig 5: Starfsmaður á sérfræðistigi • Allt eins og að ofan (stig 4). • Stjórnunarhæfileikar starfsfólks, vaktaskipulagningar og afleysingar. • Mikil hæfni/tæknireynsla og framúrskarandi heildarsýn til að starfa sem vaktstjóri. • Skjót viðbrögð og sanngjörn samræða við yfirstjórn framleiðslunnar til að ná fram sem bestu samhæfingu í verksmiðjunni. • Gott vald í skipulagsstjórn starfsmanna (skipulagning vaktaskipta, stjórn vinnuhléum, leiðrétting rangrar skjalafærslu). • Bein tenging við framkvæmdastjórn framleiðslu og viðhalds við þróun og framkvæmd úrbóta. • Skjót viðbrögð við óvæntum og ófyrirséðum upphákomum, til að koma í veg fyrir framleiðslu vöru sem ekki stenst verklýsingu. • Framlag til vals á fólki og til að finna starfsfólki réttar stöður í samræmi við tæknigetu þess og þátttaka í þróun starfsbrauta tæknimanna.		