

BEROEPSKWALIFICATIEDOSSIER

Productieoperator kunststoffen (machineregelaar)

////////////////////////////////////
BK-0011-2

1. Globaal

1.1 TITEL

Productieoperator kunststoffen (machineregelaar)

Deze benaming komt niet voor in de gehanteerde Competent-fiches. Hier worden benamingen gehanteerd als operator kunststofspuitgieten, operator kunststofverwerking, operator thermovormen, operator extrusielijn, operator vulkaniseerpersen, ...). Deze zijn zeer specifiek en verwijzen slechts naar een deel van het productieproces.

De benaming 'productieoperator machineregelaar kunststofverwerking' wordt gebruikt en algemeen aanvaardt in de kunststofverwerkende industrie.

1.2 DEFINITIE

Het opvolgen en analyseren van productiegegevens, het instellen, omstellen, bedienen en opvolgen van de productie aan de machine, het uitvoeren van kwaliteitscontroles op geregelde tijdstippen, het uitvoeren van het basisonderhoud en het nemen van maatregelen in geval van storingen en afwijkingen, steeds in navolging van kwaliteitsprocedures, hygiëne, milieu-, veiligheids- en productievoorschriften (kwaliteit, kosten, termijn, ...) teneinde grondstoffen aan de machine-(straat), -lijn te bewerken tot (half)afgewerkte producten.

1.3 EXTRA INFORMATIE

Bijkomend bij de bovenstaande definitie, zijn de hiernavolgende taken evenzeer van belang voor de kunststofverwerkende industrie. De machineregelaar kunststofverwerking voorziet de grondstoffen voor een productieopdracht. Hij of zij stelt naargelang het product en de techniek de parameters in de machine in en volgt het productieproces op. In geval van storingen of afwijkingen analyseert hij of zij het probleem. Hij of zij gaat op zoek naar de oorzaak van het probleem en lost het op, eventueel in samenspraak met de overste. Hij of zij rapporteert problemen en houdt de productiegegevens bij. Verder assisteert hij of zij bij onderhoud van de machines en staat hij of zij in voor de housekeeping van zowel de binnenkant van de machine als de werkplek er rond. Hij of zij werkt hierbij steeds

volgens de voorgeschreven instructies en procedures en houdt zich aan de veiligheids-, milieu- en kwaliteitsvoorschriften.

1.4 SECTOREN

- Chemie en Petroleum (PC116 Scheikundige nijverheid, PC207 bedienden scheikundige nijverheid)

1.5 BETROKKEN (ARBEIDSMARKT)ACTOREN

Hoofdindieners

Co-Valent (Vormingsfonds voor de sector Chemie, Kunststoffen en Life Sciences)

Mede-indieners

PlastIQ

Alimento vzw

COBOT vzw (Sectoriaal vormingscentrum werknemers van de textielindustrie)

WOODWIZE

GRAFOC (Sector- en Vormingsfonds voor de arbeiders uit de Printmedia Industrie)

Febelgra vzw

VDAB (Vlaamse Dienst Arbeidsbemiddeling en Beroepsopleiding)

1.6 REFERENTIEKADER

Gehanteerde referentiekaders

- Competent-fiche (SERV): H320101 Productiemedewerker kunststofverwerking (m/v), 20 maart 2012
- Competent-fiche (SERV): H320201 Machineregelaar kunststofverwerking (m/v), 20 maart 2012
- Competent-fiche (SERV): H230101 Operator installaties in de chemische of farmaceutische industrie (m/v), 20 maart 2012
- Andere: Standaard voor het ervaringsbewijs machineregelaar kunststofverwerking
- Andere: Standaard voor het ervaringsbewijs productiemedewerker kunststofverwerking
- Andere: Beroepencluster kunststofverwerking SERV juni 2006
- Beroeps(competentie)profiel: 'Operator/operatrice verpakking in de farmaceutische industrie' in samenwerking met de scheikundige industrie (2006)

- Andere: Voor het generieke deel werden ook volgende informatiebronnen gehanteerd
 - H330101 Operator verpakkingsinstallaties
 - H330301 Bereider van grondstoffen
 - H240501 Operator non-woven
 - H240601 Operator textielveredeling
 - H240801 Operator bedrukken
 - H240401 Operator spinnerij
 - H220201 Operator houtbewerking
 - H210201 Operator van installaties voor de productie van voedingsmiddelen
 - H290301 Operator verspanende bewerkingen
- Competent 2.0 Beroepscompetentieprofiel: OP-221 Productiemedewerker kunststofverwerking
- Competent 2.0 Beroepscompetentieprofiel: OP-224 Productieoperator-machineregelaar kunststoffen
- Competent 2.0 Beroepscompetentieprofiel: OP-204 Procesoperator chemische en farmaceutische industrie

Relatie tot het referentiekader

Voor het generiek deel van het beroepskwalificatiedossier werd een matrix opgemaakt waarin de voornaamste Competent-fiches voor elke sector naast elkaar geplaatst werden. Daarin werd snel duidelijk dat de Competent-fiches melding maken van gelijkaardige competenties, die echter op een andere wijze verwoord worden. Er werd vervolgens voor elke competentie gezorgd voor een algemene, gemeenschappelijke en duidelijke verwoording die de goedkeuring wegdraagt van alle vertegenwoordigers van de betrokken sectoren. Het referentiekader werd aangevuld met competenties, opgenomen in de beroepscompetentieprofiel van de SERV of materialen aangereikt door de sectoren.

Het luik van de specifieke activiteiten werd voorbehouden voor sectorspecifieke competenties of gegevens. Deze werkwijze werd doorgetrokken naar de vijf descriptorelementen. De betrokken sectoren willen hierbij aangeven dat hun beroepskwalificatiedossiers een zeer hoge mate van gelijkenissen vertonen, maar tegelijkertijd toch een aantal eigenheden bezitten die maken dat ze samen niet in één gemeenschappelijk beroepskwalificatiedossier kunnen voorkomen. Wel kan men hieruit concluderen dat de beroepsbeoefenaars sectoroverschrijdend inzetbaar zijn, mits zij bijkomende sectorspecifieke competenties verwerven.

2. Competenties

2.1 OPSOMMING COMPETENTIES

Activiteiten	Vaardigheden	Kenniselementen per activiteitenblok
--------------	--------------	--------------------------------------

	Cognitieve	Probleemoplossende	Motorische	
1. Verzamelt en neemt kennis van de productiefiches en -voorschriften				
• Neemt de werkzaamheden van de vorige ploeg over	✓			<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van ICT • Basiskennis van registratie- en informatiesystemen • Basiskennis van productieplanning • Basiskennis van communicatietechnieken • Kennis van interne productieprocedures • Kennis van kwaliteitscontrolesystemen • Kennis van etikettering en productidentificatie • Grondige kennis van het productieproces
• Neemt de planning door	✓			
• Controleert en houdt zich aan productieorder en technische fiche	✓			
• Raadpleegt (technische) voorschriften en productfiches	✓			
2. Controleert de voorraad grondstoffen en materialen (beschikbaarheid, tekorten, hoeveelheid, dosering, mengeling, conformiteit, kwaliteitsafwijkingen,...)				
• Houdt de voorraad op peil en onderneemt actie bij tekorten	✓			<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van ICT • Basiskennis van opslag- en stapeltechnieken • Basiskennis van registratie- en informatiesystemen • Basiskennis van voorraadbeheer • Kennis van grondstoffen en hun verwerkingseigenschappen • Kennis van productieapparatuur en gereedschappen • Kennis van kwaliteitscontrolesystemen • Kennis van kwaliteitsnormen, waarden en toleranties • Kennis van veiligheidsmaatregelen en -voorschriften • Kennis van persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen • Kennis van (veiligheids)pictogrammen • Kennis van ergonomische hef- en tiltechnieken • Kennis van etikettering en
• Gebruikt toestellen voor goederentransport			✓	
• Controleert de te verwerken grondstoffen en onderneemt actie bij afwijkingen		✓		
• Stemt de hoeveelheid grondstoffen af op de opdracht	✓			
• Volgt informatie van beeldschermen op	✓			
• Gebruikt controle-instrumenten en interpreteert de controlegegevens	✓			
• Houdt rekening met de interne codering	✓			
• Past hef- en tiltechnieken toe			✓	

Activiteiten	Vaardigheden	Kenniselementen per activiteitenblok
		productidentificatie <ul style="list-style-type: none"> • Kennis van toestellen voor goederentransport • Grondige kennis van procedures voor productcontrole
3. Stelt de machine-(straat), -lijn in door het instellen, selecteren van een basisprogramma		
<ul style="list-style-type: none"> • Houdt zich aan productieorder en technische fiche 	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van pneumatica gelinkt aan de installatie
<ul style="list-style-type: none"> • Stelt de machine(onderdelen) manueel of computergestuurd in 	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van hydraulica gelinkt aan de installatie
<ul style="list-style-type: none"> • Kiest een programma/receptuur uit een keuzemenu voor de productie 	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis PLC (Programmable Logic Controller)
<ul style="list-style-type: none"> • Stelt de parameters en coördinaten manueel of computergestuurd in en volgt ze op, onder andere via beeldschermen 	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> • Kennis van (elektro)mechanica gelinkt aan de installatie
<ul style="list-style-type: none"> • Raadpleegt (technische) voorschriften en productfiches 	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> • Kennis van grondstoffen en hun verwerkingseigenschappen • Kennis van productieapparatuur en gereedschappen
		<ul style="list-style-type: none"> • Kennis van de werking van een machine-(straat), -lijn • Kennis van procedures voor het afstellen van de machine-(straat), -lijn • Grondige kennis van het productieproces
4. Controleert de veiligheidsvoorzieningen van de machine-(straat), -lijn		
<ul style="list-style-type: none"> • Raadpleegt veiligheidsvoorschriften en leeft ze na 	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van storingsanalyse
<ul style="list-style-type: none"> • Volgt informatie op, zowel ter plaatse als via beeldschermen 	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> • Kennis van de werking van een machine-(straat), -lijn
<ul style="list-style-type: none"> • Doet veiligheidscontroles/controlerondes 	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> • Kennis van onderhoudstechnieken en -procedures voor preventief basisonderhoud
<ul style="list-style-type: none"> • Merkt afwijkingen, storingen of de nood aan preventief onderhoud aan de machine-(straat), -lijn op 	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> • Kennis van veiligheidsmaatregelen en -voorschriften • Kennis van persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen
		<ul style="list-style-type: none"> • Kennis van (veiligheids)pictogrammen

Activiteiten	Vaardigheden			Kenniselementen per activiteitenblok
<ul style="list-style-type: none"> Evalueert veiligheidsrisico's en neemt gepaste maatregelen 	✓			<ul style="list-style-type: none"> Kennis van nood- en evacuatieprocedures Kennis van procedures om de machine-(straat), -lijn te bedienen (incl. opstart- en stopprocedures)
<ul style="list-style-type: none"> Legt de productie stil indien nodig 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> Meldt problemen aan de verantwoordelijke 	✓			
5. Start, bedient en stopt de machine- (straat), -lijn				
<ul style="list-style-type: none"> Houdt zich aan (technische) voorschriften en productiefiches 	✓			<ul style="list-style-type: none"> Basiskennis van opslag- en stapeltechnieken Basiskennis van meet- en regeltechnieken Basiskennis van registratie- en informatiesystemen Kennis van grondstoffen en hun verwerkingseigenschappen Kennis van interne productieprocedures Kennis van de werking van een machine-(straat), -lijn Kennis van procedures voor het afstellen van de machine-(straat), -lijn Kennis van kwaliteitsnormen, waarden en toleranties Kennis van (veiligheids)pictogrammen Kennis van nood- en evacuatieprocedures Kennis van procedures om de machine-(straat), -lijn te bedienen (incl. opstart- en stopprocedures) Grondige kennis van het productieproces
<ul style="list-style-type: none"> Merkt afwijkingen, storingen of de nood aan preventief onderhoud op 		✓		
<ul style="list-style-type: none"> Start de machine-(straat), -lijn op 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> Verzorgt de toevoer van grondstoffen en hulpproducten 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> Draait proef 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> Bedient de machine-(straat), -lijn 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> Volgt informatie op, zowel ter plaatse als via beeldschermen 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> Interpreteert gegevens en reageert passend 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> Stelt parameters manueel of computergestuurd af 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> Realiseert een zo efficiënt mogelijk procesverloop 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> Regelt de afvoer van geproduceerde goederen 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> Doet controles/controlerondes 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> Stopt de machine-(straat), -lijn 			✓	
6. Bewaakt het (geautomatiseerde) productieproces en stuurt bij indien nodig				
<ul style="list-style-type: none"> Doet controles/controlerondes 	✓			<ul style="list-style-type: none"> Basiskennis van pneumatica gelinkt aan de installatie Basiskennis van hydraulica gelinkt
<ul style="list-style-type: none"> Volgt informatie op, zowel ter plaatse als via 	✓			

Activiteiten	Vaardigheden			Kenniselementen per activiteitenblok
beeldschermen				aan de installatie <ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van meet- en regeltechnieken • Basiskennis van statistiek • Basiskennis van storingsanalyse • Basiskennis van registratie- en informatiesystemen • Kennis van (elektro)mechanica gelinkt aan de installatie • Kennis van grondstoffen en hun verwerkingseigenschappen • Kennis van interne productieprocedures • Kennis van productieapparatuur en gereedschappen • Kennis van de werking van een machine-(straat), -lijn • Kennis van kwaliteitsnormen, waarden en toleranties • Kennis van veiligheidsmaatregelen en -voorschriften • Kennis van (veiligheids)pictogrammen • Kennis van nood- en evacuatieprocedures • Kennis van procedures om de machine-(straat), -lijn te bedienen (incl. opstart- en stopprocedures) • Grondige kennis van het productieproces
<ul style="list-style-type: none"> • Verzamelt, controleert en analyseert gegevens van beeldschermen, controlepanelen, ... 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> • Merkt afwijkingen, storingen of de nood aan preventief onderhoud op en neemt op passende wijze actie 		✓		
<ul style="list-style-type: none"> • Gaat na wat de oorzaak is van een storing, afwijking 		✓		
<ul style="list-style-type: none"> • Regelt machineonderdelen bij volgens de analyse 		✓		
<ul style="list-style-type: none"> • Regelt parameters/coördinaten bij volgens de analyse 		✓		
<ul style="list-style-type: none"> • Legt de productie stil indien nodig 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> • Meldt problemen, afwijkingen aan de verantwoordelijke 		✓		
<ul style="list-style-type: none"> • Houdt gegevens bij over de aard van de storing of afwijking, het tijdstip en de oplossing 		✓		
<ul style="list-style-type: none"> • Raadpleegt (technische) voorschriften en productiefiches 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> • Anticipeert proactief op afwijkingen en storingen 		✓		
7. Voert preventief of correctief basisonderhoud uit aan de machine-(straat), -lijn				
<ul style="list-style-type: none"> • Merkt de noodzaak aan technisch onderhoud op 	✓			<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van pneumatica gelinkt aan de installatie • Basiskennis van hydraulica gelinkt aan de installatie • Basiskennis van meet- en regeltechnieken • Basiskennis van registratie- en informatiesystemen • Kennis van (elektro)mechanica
<ul style="list-style-type: none"> • Plaatst de machine-(straat), -lijn in veiligheidsmodus voor het uitvoeren van onderhoud 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> • Houdt zich aan onderhoudsplan en -richtlijnen 	✓			

Activiteiten	Vaardigheden			Kenniselementen per activiteitenblok
<ul style="list-style-type: none"> Voert eenvoudige onderhoudswerkzaamheden uit 	✓			gelinkt aan de installatie <ul style="list-style-type: none"> Kennis van interne productieprocedures Kennis van productieapparatuur en gereedschappen Kennis van de werking van een machine-(straat), -lijn Kennis van onderhoudstechnieken en -procedures voor preventief basisonderhoud Kennis van veiligheidsmaatregelen en -voorschriften
<ul style="list-style-type: none"> Rapporteert problemen aan de technicus of de verantwoordelijke 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> Verleent hulp en advies aan onderhoudstechnici 		✓		
<ul style="list-style-type: none"> Registreert basisonderhoud 	✓			
8. Registreert en rapporteert het verloop van het productieproces				
<ul style="list-style-type: none"> Houdt gegevens bij over het productieverloop 	✓			<ul style="list-style-type: none"> Basiskennis van ICT Basiskennis van registratie- en informatiesystemen Basiskennis van communicatietechnieken Kennis van grondstoffen en hun verwerkingseigenschappen Kennis van lezen en invullen van (technische) documenten Kennis van rapportering en administratie Grondige kennis van het productieproces Grondige kennis van procedures voor productcontrole
<ul style="list-style-type: none"> Houdt gegevens bij over het gebruik van materiaal 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> Rapporteert mondeling en/of schriftelijk aan collega's en leidinggevende 	✓			
9. Voert kwaliteitscontroles uit				
<ul style="list-style-type: none"> Volgt informatie van beeldschermen op 	✓			<ul style="list-style-type: none"> Basiskennis van statistiek Basiskennis van storingsanalyse Basiskennis van registratie- en informatiesystemen Basiskennis van productieplanning Kennis van grondstoffen en hun verwerkingseigenschappen Kennis van interne productieprocedures
<ul style="list-style-type: none"> Gebruikt instrumenten voor de productcontrole 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> Voert productcontroles uit op basis van de voorschriften 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> Vergelijkt resultaten van controles met richtwaarden 	✓			

Activiteiten	Vaardigheden	Kenniselementen per activiteitenblok		
<ul style="list-style-type: none"> • Merkt afwijkingen aan producten op • Verwijdert producten die niet voldoen aan de voorschriften • Interpreteert controlegegevens • Gaat na wat de oorzaak is van een afwijking aan het product • Rapporteert problemen aan de verantwoordelijke • Legt de productie stil indien nodig • Registreert de gegevens over de aard van de afwijking, het tijdstip en de oplossing • Vult opvolgdocumenten in (tijdstip, waarden, ...) 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ 			<ul style="list-style-type: none"> • Kennis van kwaliteitscontrolesystemen • Kennis van kwaliteitsnormen, waarden en toleranties • Grondige kennis van het productieproces • Grondige kennis van procedures voor productcontrole
10. Stelt de machine-(straat), -lijn om				
<ul style="list-style-type: none"> • Houdt zich aan productieorder en technische fiche • Stelt machineonderdelen manueel of computergestuurd om • Stelt parameters manueel of computergestuurd in • Kiest een programma/receptuur uit een keuzemenu voor de productie • Volgt informatie op beeldschermen op • Interpreteert gegevens en reageert passend 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ 			<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van meet- en regeltechnieken • Basiskennis van statistiek • Basiskennis van storingsanalyse • Basiskennis PLC (Programmable Logic Controller) • Kennis van grondstoffen en hun verwerkingseigenschappen • Kennis van productieapparatuur en gereedschappen • Kennis van de werking van een machine-(straat), -lijn • Kennis van procedures voor het afstellen van de machine-(straat), -lijn • Kennis van regels voor conversie van meeteenheden • Grondige kennis van het productieproces
11. Organiseert zijn werkplek veilig, ordelijk en milieubewust				

Activiteiten	Vaardigheden			Kenniselementen per activiteitenblok
<ul style="list-style-type: none"> • Sorteert afval volgens de richtlijnen • Houdt de werkplek schoon • Bergt de eigen gereedschappen en hulpmiddelen op • Ziet er op toe dat veiligheids- en milieuvoorschriften worden gerespecteerd 			✓	<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van regels m.b.t. welzijn op het werk • Basiskennis van milieuzorgsystemen • Kennis van productieapparatuur en gereedschappen • Kennis van veiligheidsmaatregelen en -voorschriften • Kennis van persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen • Kennis van (veiligheids)pictogrammen • Kennis van regels van persoonlijke hygiëne • Kennis van milieuvoorschriften
			✓	
			✓	
	✓			
12. Werk in teamverband				
<ul style="list-style-type: none"> • Communiceert effectief en efficiënt • Wisselt informatie uit met collega's en verantwoordelijken • Rapporteert aan leidinggevenden • Draagt de werkzaamheden over aan de volgende ploeg • Werkt efficiënt samen met collega's • Volgt aanwijzingen van verantwoordelijken op 	✓			<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van registratie- en informatiesystemen • Basiskennis van productieplanning • Basiskennis van regels m.b.t. welzijn op het werk • Basiskennis van communicatietechnieken • Kennis van interne productieprocedures • Grondige kennis van het productieproces
	✓			
	✓			
	✓			
	✓			
	✓			
13. Plant en organiseert het werk				
<ul style="list-style-type: none"> • Raadpleegt de dagplanning • Pleegt werkoverleg met de productie-, de kwaliteits- en de veiligheidsverantwoordelijke • Ontvangt, en roept via de computer de productieopdracht op • Organiseert het eigen werk volgens bedrijfsprocedures 	✓			<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van ICT • Basiskennis van registratie- en informatiesystemen • Basiskennis van productieplanning • Basiskennis van communicatietechnieken • Kennis van de bedrijfsspecifieke werkorganisatie • Kennis van lezen en invullen van
	✓			
	✓			
	✓			

Activiteiten	Vaardigheden	Kenniselementen per activiteitenblok
(technische) documenten		
14. Voorziet grondstoffen en additieven		
<ul style="list-style-type: none"> Leest en interpreteert de recepturen eventueel via de computer 	✓	
<ul style="list-style-type: none"> Stelt in en/of brengt de benodigde grondstoffen aan(basisgranulaat, kleurkorrels (masterbatches), additieven) in de machine, ofwel automatisch via buizensysteem, ofwel manueel 	✓	
<ul style="list-style-type: none"> Kennis van het kunststofverwerkingsproces, de diverse productiestappen en technieken om kunststof te verwerken Kennis van grondstoffen en hun verwerkingseigenschappen Kennis van lezen en invullen van (technische) documenten Kennis van technische hulpmiddelen (bvb. heftafel, kaliber, heflift, opstaptrapje ...) Kennis van productieapparatuur en gereedschappen Kennis van de werking van een machine-(straat), -lijn Kennis van procedures voor het afstellen van de machine-(straat), -lijn Kennis van procedures om de machine-(straat), -lijn te bedienen (incl. opstart- en stopprocedures) Kennis van toestellen voor goederentransport 		
15. Bedient de machine		
<ul style="list-style-type: none"> Start de machine op en legt ze ook weer stil door het instellen van de parameters, weergegeven op de instelfiche , het controleren en bevestigen van de paraatheid van de machine, het starten en stilleten van het productieproces 	✓	
<ul style="list-style-type: none"> Regelt de onderdelen van de machine/installatie bij nieuw product juist of goed 		✓
<ul style="list-style-type: none"> Stuurt na het opstarten van een nieuw 		✓
<ul style="list-style-type: none"> Basiskennis van pneumatica gelinkt aan de installatie Basiskennis van hydraulica gelinkt aan de installatie Basiskennis PLC (Programmable Logic Controller) Kennis van het kunststofverwerkingsproces, de diverse productiestappen en technieken om kunststof te verwerken Kennis van (elektro)mechanica 		

Activiteiten	Vaardigheden	Kenniselementen per activiteitenblok
productieproces de parameters bij		gelinkt aan de installatie <ul style="list-style-type: none"> • Kennis van de machines, het doel, werkingsprincipes en de mogelijkheden • Kennis van grondstoffen en hun verwerkingseigenschappen • Kennis van technische hulpmiddelen (bvb. heftafel, kaliber, heflift, opstaptrapje ...) • Kennis van interne productieprocedures • Kennis van de diverse parameters die naargelang de toegepaste techniek ingesteld moeten worden (toehoudkracht, inspuitsnelheid, nadruk, openingsweg, schroefsnelheid, druk, opwarmtijd, cyclustijd ...) • Kennis van productieapparatuur en gereedschappen • Kennis van de werking van een machine-(straat), -lijn • Kennis van procedures voor het afstellen van de machine-(straat), -lijn • Kennis van procedures om de machine-(straat), -lijn te bedienen (incl. opstart- en stopprocedures) • Grondige kennis van het productieproces
16. Volgt het procesverloop op		
<ul style="list-style-type: none"> • Volgt de parameters en aanduidingen op het scherm op 	✓	<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van meet- en regeltechnieken • Basiskennis van statistiek • Basiskennis van storingsanalyse • Kennis van het kunststofverwerkingsproces, de diverse productiestappen en technieken om kunststof te verwerken
<ul style="list-style-type: none"> • Volgt de alarmen (geluidsignalen/lampen) op de werkvloer op 	✓	
<ul style="list-style-type: none"> • Houdt procestoezicht op de machine bij de opstart van een andere productie 	✓	
<ul style="list-style-type: none"> • Controleert de goede werking van de 	✓	

Activiteiten	Vaardigheden	Kenniselementen per activiteitenblok
machine op de afdeling		<ul style="list-style-type: none"> • Kennis van de diverse parameters die naargelang de toegepaste techniek ingesteld moeten worden (toehoudkracht, inspuitsnelheid, nadruk, openingsweg, schroefsnelheid, druk, opwarmtijd, cyclustijd ...) • Kennis van interne productieprocedures • Kennis van de werking van een machine-(straat), -lijn • Kennis van nood- en evacuatieprocedures • Grondige kennis van het productieproces
17. Analyseert en rapporteert product- en procesproblemen		
<ul style="list-style-type: none"> • Lokaliseert correct productieproblemen 	✓	<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van ICT • Basiskennis van storingsanalyse • Basiskennis van registratie- en informatiesystemen • Basiskennis van communicatietechnieken • Kennis van het kunststofverwerkingsproces, de diverse productiestappen en technieken om kunststof te verwerken • Kennis van grondstoffen en hun verwerkingseigenschappen • Kennis van de te nemen maatregelen bij storingen of defecten • Kennis van het eindproduct, voorkomende fouten, de toepassing en de kwaliteitsnormen ervan • Kennis van lezen en invullen van (technische) documenten • Kennis van rapportering en administratie
<ul style="list-style-type: none"> • Achterhaalt de oorzaak van het probleem en de impact ervan 	✓	
<ul style="list-style-type: none"> • Rapporteert afwijkingen en productiestoringen aan de ploegbaas of productieverantwoordelijke 	✓	

Activiteiten	Vaardigheden	Kenniselementen per activiteitenblok
		<ul style="list-style-type: none"> • Kennis van productieapparatuur en gereedschappen • Grondige kennis van het productieproces
18. Grijpt in bij storingen of afwijkingen		
<ul style="list-style-type: none"> • Lost het probleem op door het opvolgen van procedures, instructies, eigen ervaringen, het raadplegen van directe oversten 	✓	<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van pneumatica gelinkt aan de installatie • Basiskennis van hydraulica gelinkt aan de installatie
<ul style="list-style-type: none"> • Legt de machine stil in geval van productafwijkingen en grote storingen 	✓	<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van meet- en regeltechnieken
<ul style="list-style-type: none"> • Grijpt in het productieproces in door: de ingestelde parameters aan te passen via de computer van de spuitgiet-, extrusie- of thermovormmachine, manueel instellingen te veranderen aan de machine en aanpassingen aan de machine te laten uitvoeren door de onderhoudsploeg 	✓	<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van storingsanalyse • Kennis van het kunststofverwerkingsproces, de diverse productiestappen en technieken om kunststof te verwerken • Kennis van (elektro)mechanica gelinkt aan de installatie • Kennis van de machines, het doel, werkingsprincipes en de mogelijkheden • Kennis van de te nemen maatregelen bij storingen of defecten • Kennis van interne productieprocedures • Kennis van de diverse parameters die naargelang de toegepaste techniek ingesteld moeten worden (toehoudkracht, inspuitsnelheid, nadruk, openingsweg, schroefsnelheid, druk, opwarmtijd, cyclustijd ...) • Kennis van productieapparatuur en gereedschappen • Kennis van de werking van een machine-(straat), -lijn • Kennis van procedures voor het afstellen van de machine-(straat), -

Activiteiten	Vaardigheden	Kenniselementen per activiteitenblok
		lijn <ul style="list-style-type: none"> • Kennis van procedures om de machine-(straat), -lijn te bedienen (incl. opstart- en stopprocedures) • Grondige kennis van het productieproces
19. Behandelt het (half)afgewerkte product na		
<ul style="list-style-type: none"> • Start de randapparatuur op 	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> • Kennis van het eindproduct, voorkomende fouten, de toepassing en de kwaliteitsnormen ervan • Kennis van productieapparatuur en gereedschappen
<ul style="list-style-type: none"> • Stelt de randapparatuur in en legt ze stil in functie van de nabehandeling van het product 	<input checked="" type="checkbox"/>	
20. Voert onderhoud door		
<ul style="list-style-type: none"> • Leest het technisch onderhoud aan de hand van de parameters op het scherm af 	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van pneumatica gelinkt aan de installatie • Basiskennis van hydraulica gelinkt aan de installatie • Basiskennis van registratie- en informatiesystemen • Kennis van (elektro)mechanica gelinkt aan de installatie • Kennis van de machines, het doel, werkingsprincipes en de mogelijkheden • Kennis van de te nemen maatregelen bij storingen of defecten • Kennis van productieapparatuur en gereedschappen • Kennis van de werking van een machine-(straat), -lijn • Kennis van onderhoudstechnieken en -procedures voor preventief basisonderhoud • Kennis van procedures om de machine-(straat), -lijn te bedienen (incl. opstart- en stopprocedures)
<ul style="list-style-type: none"> • Merkt de noodzaak van technisch onderhoud op 	<input type="checkbox"/>	
<ul style="list-style-type: none"> • Geeft de noodzaak aan technisch onderhoud door aan de technische ploeg 	<input checked="" type="checkbox"/>	
<ul style="list-style-type: none"> • Stelt de machine veilig voor onderhoud door: onderdelen van het machineproces stil te leggen of de machine volledig stil te leggen 	<input checked="" type="checkbox"/>	
<ul style="list-style-type: none"> • Staat in voor klein onderhoud 	<input checked="" type="checkbox"/>	
<ul style="list-style-type: none"> • Assisteert eventueel de technische ploeg bij onderhoud 	<input checked="" type="checkbox"/>	

Activiteiten	Vaardigheden			Kenniselementen per activiteitenblok
21. Doet aan housekeeping				
<ul style="list-style-type: none"> Reinigt bij productiewissel de machine inwendig volgens reinigingsprocedures 			✓	<ul style="list-style-type: none"> Kennis van technische hulpmiddelen (bvb. heftafel, kaliber, heflift, opstaptrapje ...) Kennis van productieapparatuur en gereedschappen Kennis van de werking van een machine-(straat), -lijn Kennis van onderhoudstechnieken en -procedures voor preventief basisonderhoud
<ul style="list-style-type: none"> Deponeert braam en afgekeurde producten op de daartoe voorziene plaats 			✓	
<ul style="list-style-type: none"> Houdt de werkplek proper door deze efficiënt schoon te maken en te houden en het ordelijk op te bergen van eigen gereedschappen en hulpmiddelen 			✓	
22. Doet aan kwaliteitszorg en controle				
<ul style="list-style-type: none"> Controleert de identiteit en de hoeveelheid grondstoffen en additieven 	✓			<ul style="list-style-type: none"> Basiskennis van statistiek Basiskennis van storingsanalyse Basiskennis van registratie- en informatiesystemen Basiskennis van productieplanning Kennis van grondstoffen en hun verwerkingseigenschappen Kennis van het eindproduct, voorkomende fouten, de toepassing en de kwaliteitsnormen ervan Kennis van lezen en invullen van (technische) documenten Kennis van interne productieprocedures Kennis van kwaliteitscontrolesystemen Kennis van kwaliteitsnormen, waarden en toleranties Grondige kennis van procedures voor productcontrole
<ul style="list-style-type: none"> Verifieert de specificaties van het te produceren product 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> Denkt na over mogelijkheden in het eigen takenpakket om het productieproces te verbeteren 		✓		
23. Werkt aan het milieu				
<ul style="list-style-type: none"> Past de milieuvoorschriften toe in zoverre deze van toepassing zijn op het eigen takenpakket, dit voornamelijk met betrekking 	✓			<ul style="list-style-type: none"> Basiskennis van milieuzorgsystemen

Activiteiten	Vaardigheden			Kenniselementen per activiteitenblok
tot sorteren en recycleren van braam en afgekeurde producten				<ul style="list-style-type: none"> • Kennis van regels m.b.t. afvalsortering • Kennis van milieuvorschriften
<ul style="list-style-type: none"> • Verwerkt afvalmateriaal en afgekeurde stukken m.b.v. een maalmolen tot granulaat 			✓	
24. Voert werkadministratie uit				
<ul style="list-style-type: none"> • Registreert productiegegevens 	✓			<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van ICT • Basiskennis van registratie- en informatiesystemen • Kennis van de bedrijfsspecifieke werkorganisatie • Kennis van lezen en invullen van (technische) documenten • Kennis van rapportering en administratie • Kennis van interne productieprocedures • Kennis van de werking van een machine-(straat), -lijn
<ul style="list-style-type: none"> • Werkt met softwaretoepassingen bij het invoeren van gegevens via een klavier 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> • Leest gegevens af op het scherm en interpreteert deze 	✓			
<ul style="list-style-type: none"> • Registreert stilstanden, afwijkingen en storingen aan of van de machine 	✓			
25. Bouwt eigen deskundigheid en die van anderen op				
<ul style="list-style-type: none"> • Neemt deel aan opleidingsprogramma's 	✓			<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van registratie- en informatiesystemen • Basiskennis van communicatietechnieken • Grondige kennis van het productieproces
<ul style="list-style-type: none"> • Ondersteunt en begeleidt nieuwe medewerkers 	✓			
26. Neemt deel aan welzijn op het werk				
<ul style="list-style-type: none"> • Meldt aan de verantwoordelijke: ongevallen en incidenten(ook agressie en geweld), elke werksituatie met ernstig of onmiddellijk gevaar, elk geconstateerd mankement in de beschermingssystemen 	✓			<ul style="list-style-type: none"> • Basiskennis van regels m.b.t. welzijn op het werk • Kennis van de te nemen maatregelen bij storingen of defecten • Kennis van alle maatregelen te nemen in het kader van welzijn op het werk • Kennis van veiligheidsmaatregelen en -voorschriften
<ul style="list-style-type: none"> • Verleent bijstand aan werkgever of de verantwoordelijk gestelde werknemer en stelt hem in staat alle taken uit te voeren of aan alle verplichtingen te voldoen m.b.t. veiligheid en gezondheid, en zorgt ervoor dat 			✓	

Activiteiten	Vaardigheden			Kenniselementen per activiteitenblok
het werkmilieu en de arbeidsomstandigheden veilig zijn en geen risico's opleveren voor de veiligheid en gezondheid binnen hun werkterrein				<ul style="list-style-type: none"> • Kennis van persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen • Kennis van (veiligheids)pictogrammen • Kennis van ergonomische hef- en tiltechnieken • Kennis van nood- en evacuatieprocedures • Kennis van etikettering en productidentificatie
• Treedt adequaat op in geval van nood/brand	✓			
• Werkt ergonomisch			✓	
• Signaleert stresssituaties aan de verantwoordelijke	✓			
• Draagt op positieve wijze bij tot het preventiebeleid	✓			
• Bouwt eigen deskundigheid op inzake veiligheid en gezondheid via opleidingen	✓			
• Draagt arbeids- en persoonlijke beschermingsmiddelen	✓			
• Gebruikt producten met gevaarlijke eigenschappen correct	✓			

2.2 BESCHRIJVING COMPETENTIES ADHV DE DESCRIPTORELEMENTEN

Kennis

- Basiskennis van ICT
- Basiskennis van opslag- en stapeltechnieken
- Basiskennis van meet- en regeltechnieken
- Basiskennis van statistiek
- Basiskennis van storingsanalyse
- Basiskennis van registratie- en informatiesystemen
- Basiskennis PLC (Programmable Logic Controller)
- Basiskennis van voorraadbeheer
- Basiskennis van productieplanning
- Basiskennis van regels m.b.t. welzijn op het werk
- Basiskennis van milieuzorgsystemen
- Basiskennis van communicatietechnieken

- Kennis van interne productieprocedures
- Kennis van productieapparatuur en gereedschappen

- Kennis van de werking van een machine-(straat), -lijn
 - Kennis van procedures voor het afstellen van de machine-(straat), -lijn
 - Kennis van kwaliteitscontrolesystemen
 - Kennis van kwaliteitsnormen, waarden en toleranties
 - Kennis van onderhoudstechnieken en -procedures voor preventief basisonderhoud
 - Kennis van veiligheidsmaatregelen en -voorschriften
 - Kennis van persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen
 - Kennis van (veiligheids)pictogrammen
 - Kennis van ergonomische hef- en tiltechnieken
 - Kennis van regels van persoonlijke hygiëne
 - Kennis van regels m.b.t. afvalsortering
 - Kennis van milieuvoorschriften
 - Kennis van regels voor conversie van meeteenheden
 - Kennis van nood- en evacuatieprocedures
 - Kennis van etikettering en productidentificatie
 - Kennis van procedures om de machine-(straat), -lijn te bedienen (incl. opstart- en stopprocedures)
 - Kennis van toestellen voor goederentransport
-
- Grondige kennis van het productieproces
 - Grondige kennis van procedures voor productcontrole
-
-
- Basiskennis van pneumatica gelinkt aan de installatie
 - Basiskennis van hydraulica gelinkt aan de installatie
-
- Kennis van het kunststofverwerkingsproces, de diverse productiestappen en technieken om kunststof te verwerken
 - Kennis van (elektro)mechanica gelinkt aan de installatie
 - Kennis van de machines, het doel, werkingsprincipes en de mogelijkheden
 - Kennis van grondstoffen en hun verwerkingseigenschappen
 - Kennis van de te nemen maatregelen bij storingen of defecten
 - Kennis van de bedrijfsspecifieke werkorganisatie
 - Kennis van het eindproduct, voorkomende fouten, de toepassing en de kwaliteitsnormen ervan
 - Kennis van lezen en invullen van (technische) documenten
 - Kennis van rapportering en administratie
 - Kennis van technische hulpmiddelen (bvb. heftafel, kaliber, heflift, opstaptrapje ...)
 - Kennis van de diverse parameters die naargelang de toegepaste techniek ingesteld moeten worden (toehoudkracht, inspuitsnelheid, nadruk, openingsweg, schroefsnelheid, druk, opwarmtijd, cyclustijd ...)
 - Kennis van alle maatregelen te nemen in het kader van welzijn op het werk

Cognitieve vaardigheden

- Neemt de werkzaamheden van de vorige ploeg over
- Neemt de planning door
- Controleert en houdt zich aan productieorder en technische fiche

- Raadpleegt (technische) voorschriften en productfiches
- Houdt de voorraad op peil en onderneemt actie bij tekorten
- Stemt de hoeveelheid grondstoffen af op de opdracht
- Volgt informatie van beeldschermen op
- Gebruikt controle-instrumenten en interpreteert de controlegegevens
- Houdt rekening met de interne codering
- Houdt zich aan productieorder en technische fiche
- Stelt de machine(onderdelen) manueel of computergestuurd in
- Kiest een programma/receptuur uit een keuzemenu voor de productie
- Stelt de parameters en coördinaten manueel of computergestuurd in en volgt ze op, onder andere via beeldschermen
- Raadpleegt (technische) voorschriften en productfiches
- Raadpleegt veiligheidsvoorschriften en leeft ze na
- Volgt informatie op, zowel ter plaatse als via beeldschermen
- Doet veiligheidscontroles/controlerondes
- Evalueert veiligheidsrisico's en neemt gepaste maatregelen
- Legt de productie stil indien nodig
- Meldt problemen aan de verantwoordelijke
- Houdt zich aan (technische) voorschriften en productiefiches
- Start de machine-(straat), -lijn op
- Verzorgt de toevoer van grondstoffen en hulpproducten
- Draait proef
- Bedient de machine-(straat), -lijn
- Volgt informatie op, zowel ter plaatse als via beeldschermen
- Interpreteert gegevens en reageert passend
- Stelt parameters manueel of computergestuurd af
- Realiseert een zo efficiënt mogelijk procesverloop
- Regelt de afvoer van geproduceerde goederen
- Doet controles/controlerondes
- Doet controles/controlerondes
- Volgt informatie op, zowel ter plaatse als via beeldschermen
- Verzamelt, controleert en analyseert gegevens van beeldschermen, controlepanelen, ...
- Legt de productie stil indien nodig
- Raadpleegt (technische) voorschriften en productiefiches
- Merkt de noodzaak aan technisch onderhoud op
- Plaatst de machine-(straat), -lijn in veiligheidsmodus voor het uitvoeren van onderhoud
- Houdt zich aan onderhoudsplan en -richtlijnen
- Voert eenvoudige onderhoudswerkzaamheden uit
- Rapporteert problemen aan de technicus of de verantwoordelijke
- Registreert basisonderhoud
- Houdt gegevens bij over het productieverloop
- Houdt gegevens bij over het gebruik van materiaal
- Rapporteert mondeling en/of schriftelijk aan collega's en leidinggevende
- Volgt informatie van beeldschermen op
- Gebruikt instrumenten voor de productcontrole
- Voert productcontroles uit op basis van de voorschriften
- Vergelijkt resultaten van controles met richtwaarden
- Merkt afwijkingen aan producten op
- Verwijdert producten die niet voldoen aan de voorschriften
- Interpreteert controlegegevens

- Gaat na wat de oorzaak is van een afwijking aan het product
- Rapporteert problemen aan de verantwoordelijke
- Registreert de gegevens over de aard van de afwijking, het tijdstip en de oplossing
- Vult opvolgdocumenten in (tijdstip, waarden, ...)
- Houdt zich aan productieorder en technische fiche
- Stelt machineonderdelen manueel of computergestuurd om
- Stelt parameters manueel of computergestuurd in
- Kiest een programma/receptuur uit een keuzemenu voor de productie
- Volgt informatie op beeldschermen op
- Interpreteert gegevens en reageert passend
- Ziet er op toe dat veiligheids- en milieuvorschriften worden gerespecteerd
- Communiceert effectief en efficiënt
- Wisselt informatie uit met collega's en verantwoordelijken
- Rapporteert aan leidinggevenden
- Draagt de werkzaamheden over aan de volgende ploeg
- Werkt efficiënt samen met collega's
- Volgt aanwijzingen van verantwoordelijken op
- Raadpleegt de dagplanning
- Pleegt werkoverleg met de productie-, de kwaliteits- en de veiligheidsverantwoordelijke
- Ontvangt, en roept via de computer de productieopdracht op
- Organiseert het eigen werk volgens bedrijfsprocedures
- Leest en interpreteert de recepturen eventueel via de computer
- Stelt in en/of brengt de benodigde grondstoffen aan(basisgranulaat, kleurkorrels (masterbatches), additieven) in de machine, ofwel automatisch via buizensysteem, ofwel manueel
- Start de machine op en legt ze ook weer stil door het instellen van de parameters, weergegeven op de instelfiche , het controleren en bevestigen van de paraatheid van de machine, het starten en stilleten van het productieproces
- Volgt de parameters en aanduidingen op het scherm op
- Volgt de alarmen (geluidsignalen/lampen) op de werkvloer op
- Houdt proces toezicht op de machine bij de opstart van een andere productie
- Controleert de goede werking van de machine op de afdeling
- Rapporteert afwijkingen en productiestoringen aan de ploegbaas of productieverantwoordelijke
- Start de randapparatuur op
- Stelt de randapparatuur in en legt ze stil in functie van de nabehandeling van het product
- Leest het technisch onderhoud aan de hand van de parameters op het scherm af
- Geeft de noodzaak aan technisch onderhoud door aan de technische ploeg
- Stelt de machine veilig voor onderhoud door: onderdelen van het machineproces stil te leggen of de machine volledig stil te leggen
- Staat in voor klein onderhoud
- Assisteert eventueel de technische ploeg bij onderhoud
- Controleert de identiteit en de hoeveelheid grondstoffen en additieven
- Verifieert de specificaties van het te produceren product
- Past de milieuvorschriften toe in zoverre deze van toepassing zijn op het eigen takenpakket, dit voornamelijk met betrekking tot sorteren en recycleren van braam en afgekeurde producten
- Registreert productiegegevens
- Werkt met softwaretoepassingen bij het invoeren van gegevens via een klavier

- Leest gegevens af op het scherm en interpreteert deze
- Registreert stilstanden, afwijkingen en storingen aan of van de machine
- Neemt deel aan opleidingsprogramma's
- Ondersteunt en begeleidt nieuwe medewerkers
- Meldt aan de verantwoordelijke: ongevallen en incidenten(ook agressie en geweld), elke werksituatie met ernstig of onmiddellijk gevaar, elk geconstateerd mankement in de beschermingssystemen
- Treedt adequaat op in geval van nood/brand
- Signaleert stresssituaties aan de verantwoordelijke
- Draagt op positieve wijze bij tot het preventiebeleid
- Bouwt eigen deskundigheid op inzake veiligheid en gezondheid via opleidingen
- Draagt arbeids- en persoonlijke beschermingsmiddelen
- Gebruikt producten met gevaarlijke eigenschappen correct

Probleemoplossende vaardigheden

- Controleert de te verwerken grondstoffen en onderneemt actie bij afwijkingen
- Merkt afwijkingen, storingen of de nood aan preventief onderhoud aan de machine-(straat), -lijn op
- Merkt afwijkingen, storingen of de nood aan preventief onderhoud op
- Merkt afwijkingen, storingen of de nood aan preventief onderhoud op en neemt op passende wijze actie
- Gaat na wat de oorzaak is van een storing, afwijking
- Regelt machineonderdelen bij volgens de analyse
- Regelt parameters/coördinaten bij volgens de analyse
- Meldt problemen, afwijkingen aan de verantwoordelijke
- Houdt gegevens bij over de aard van de storing of afwijking, het tijdstip en de oplossing
- Anticipeert proactief op afwijkingen en storingen
- Verleent hulp en advies aan onderhoudstechnici
- Legt de productie stil indien nodig
- Regelt de onderdelen van de machine/installatie bij nieuw product juist of goed
- Stuurt na het opstarten van een nieuw productieproces de parameters bij
- Lokaliseert correct productieproblemen
- Achterhaalt de oorzaak van het probleem en de impact ervan
- Lost het probleem op door het opvolgen van procedures, instructies, eigen ervaringen, het raadplegen van directe oversten
- Legt de machine stil in geval van productafwijkingen en grote storingen
- Merkt de noodzaak van technisch onderhoud op
- Denkt na over mogelijkheden in het eigen takenpakket om het productieproces te verbeteren
- Verleent bijstand aan werkgever of de verantwoordelijk gestelde werknemer en stelt hem in staat alle taken uit te voeren of aan alle verplichtingen te voldoen m.b.t. veiligheid en gezondheid, en zorgt ervoor dat het werkmilieu en de arbeidsomstandigheden veilig zijn en geen risico's opleveren voor de veiligheid en gezondheid binnen hun werkterrein
- Grijpt in het productieproces in door: de ingestelde parameters aan te passen via de computer van de spuitgiet-, extrusie- of thermovormmachine, manueel instellingen te veranderen aan de machine en aanpassingen aan de machine te laten uitvoeren door de onderhoudsploeg

Motorische vaardigheden

- Gebruikt toestellen voor goederentransport
- Past hef- en tiltechnieken toe
- Stopt de machine-(straat), -lijn
- Sorteert afval volgens de richtlijnen
- Houdt de werkplek schoon
- Bergt de eigen gereedschappen en hulpmiddelen op
- Reinigt bij productiewissel de machine inwendig volgens reinigingsprocedures
- Deponeert braam en afgekeurde producten op de daartoe voorziene plaats
- Houdt de werkplek proper door deze efficiënt schoon te maken en te houden en het ordelijk op te bergen van eigen gereedschappen en hulpmiddelen
- Verwerkt afvalmateriaal en afgekeurde stukken m.b.v. een maalmolen tot granulaat
- Werkt ergonomisch

Omgevingscontext

- Dit beroep wordt uitgeoefend in productiebedrijven
- Het kan ook uitgeoefend worden in ploegen, tijdens het weekend, op feestdagen of 's nachts
- De activiteit varieert naargelang de grootte en de automatiseringsgraad van de onderneming
- Het werk vindt plaats in een productieruimte, waarbij de eigenschappen van de grondstoffen en het productieproces bepalend kunnen zijn voor de omgevingscondities van de productieruimte
- Het werk vindt plaats aan een machine(straat), -lijn, eventueel met beeldschermen en/of controlepanelen
- Het dragen van persoonlijke beschermingsmiddelen is vereist en kan verschillen naar gelang de producten die behandeld worden en de aard van de uitgevoerde handelingen
- In deze sector bestaan hygiëne-, milieu- en veiligheidsvoorschriften
- Dit beroep wordt in teamverband uitgeoefend

- Hygiënische voorzorgen (steriele kledij en een haarnetje, ...) zijn vereist, afhankelijk van de afzetmarkt, hHet dragen van juwelen is meestal niet toegestaan
- Het werken in een omgeving waar geluidshinder kan optreden komt voor
- Het werken met producten met gevaarlijke eigenschappen kan voorkomen

Handelingscontext

- Communiceert efficiënt met het team o.a. voor de overdracht naar de volgende shift
- Houdt rekening met veiligheids- en milieuvoorschriften in omgang met grondstoffen en producten
- Gaat economische en ecologische om met grondstoffen en producten
- Houdt zich aan voorschriften en procedures

- Houdt rekening met veiligheidssignalisatie op de werkplek
 - Heeft permanente aandacht voor de kwaliteit van het product
 - Volgt alle informatiegegevens m.b.t. het productieproces permanent op
 - Houdt zich aan tijdschema's voor de realisatie van het productieproces
 - Voert uiteenlopende opdrachten uit met diverse grondstoffen
 - Is zich constant bewust van de mogelijke impact van zijn handelingen
-
- Het werken met machines, gereedschap en randapparatuur vereist specifieke aandacht en concentratie
 - Met zorg omgaan en behandelen van alle producten is noodzakelijk

Autonomie

Is zelfstandig in

- het zorgen voor de toevoer van de grondstoffen; het opstarten, instellen, proefdraaien, bedienen, bijstellen, omstellen en stilleggen van de machine(straat), -lijn; de opvolging van het productieproces; kwaliteitsopvolging en -controle en basisonderhoud

Is gebonden aan

- tijdschema/planning; veiligheids- en milieuvoorschriften/procedures productieorder/technische fiche; hygiëne regelgeving; kenmerken van de grondstoffen, richtwaarden; kwaliteitsnormen/voorschriften en rapporteringsprocedures

Doet beroep op

- de leidinggevende voor de planning, productieorder, meldingen van storingen, technische interventies of nood aan (extern) onderhoud, productieoptimalisatie en bijkomende instructies en doet beroep op de (onderhouds-)technieker voor storingen, technische interventies en onderhoud

Doet beroep op

- De machineregelaar in een kunststofverwerkend bedrijf staat onder de directe leiding van een ploegbaas die in kleine bedrijven zelf een machineregelaar kan zijn. De machineregelaar staat hiërarchisch boven de productiemedewerker. Verder is het ook mogelijk dat de machineregelaar rechtstreeks onder de leiding van de productieverantwoordelijke staat.

Verantwoordelijkheid

- Verzamelt en neemt kennis van de productiefiches en -voorschriften
- Controleert de voorraad grondstoffen en materialen (beschikbaarheid, tekorten, hoeveelheid, dosering, mengeling, conformiteit, kwaliteitsafwijkingen,...)
- Stelt de machine-(straat), -lijn in door het instellen, selecteren van een basisprogramma
- Controleert de veiligheidsvoorzieningen van de machine-(straat), -lijn

- Start, bedient en stopt de machine- (straat), -lijn
- Bewaakt het (geautomatiseerde) productieproces en stuurt bij indien nodig
- Voert preventief of correctief basisonderhoud uit aan de machine-(straat), -lijn
- Registreert en rapporteert het verloop van het productieproces
- Voert kwaliteitscontroles uit
- Stelt de machine-(straat), -lijn om
- Organiseert zijn werkplek veilig, ordelijk en milieubewust
- Werk in teamverband
- Plant en organiseert het werk
- Voorziet grondstoffen en additieven
- Bedient de machine
- Volgt het procesverloop op
- Analyseert en rapporteert product- en procesproblemen
- Grijpt in bij storingen of afwijkingen
- Behandelt het (half)afgewerkte product na
- Voert onderhoud door
- Doet aan housekeeping
- Doet aan kwaliteitszorg en controle
- Werkt aan het milieu
- Voert werkadministratie uit
- Bouwt eigen deskundigheid en die van anderen op
- Neemt deel aan welzijn op het werk

2.3 ATTESTEN EN VOORWAARDEN

Er zijn geen wettelijke attesten of voorwaarden vereist.

3. Arbeidsmarktrelevantie / maatschappelijke relevantie

3.1 ARBEIDSMARKTRELEVANTIE

Tewerkstelling

Volgens de sectorfoto Scheikundige Nijverheid 2012 zijn er 78.495 mensen tewerkgesteld in 2010. Hiervan werken er 28,1% in de kunststofverwerking of 22.060. Hierbij moeten we vermelden dat ook binnen de metaal sector veel kunststofverwerkers zijn aangesloten. We kunnen stellen dat er 34.000 mensen tewerkgesteld zijn in deze subsector.

Vacatures

Voor de vacatures verwijzen we naar onderstaande gegevensbron van de VDAB. Het gaat hier wel over de machineoperator kunststofverwerking. De productieoperator machineregelaar kunststofverwerking maakt hiervan deel uit. Wel moeten we opmerken dat de machineregelaar in tegenstelling tot de productiemedewerker kunststofverwerking een knelpuntberoep is.

Arbeidsmarktinformatie

Machineoperator kunststofverwerking

[Sluit dit venster](#)

Om je kansen op tewerkstelling in het gekozen beroep goed in te schatten, moet je volgende gegevens (beschikbare vaardigheden en arbeidsmarktgegevens in de vorm van maximaal 4 grafieken (scroll eventueel naar onder)) grondig evalueren.

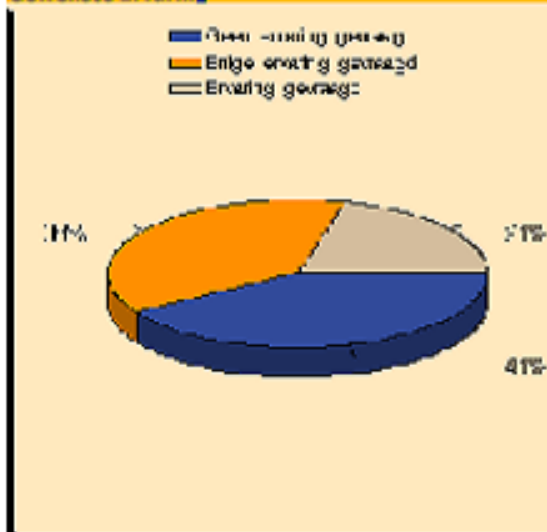
Het beroep Machineoperator kunststofverwerking is een [knoelpuntberoep](#) (Klik voor meer info). Dit beroep biedt goede tewerkstellingskansen.

In de periode mei 2011-april 2012 werden er 985 vacatures gepubliceerd op de VDAB website. In dezelfde periode werden er 221 vacatures ontvangen in het normaal economisch circuit zonder uitzendkrachten.

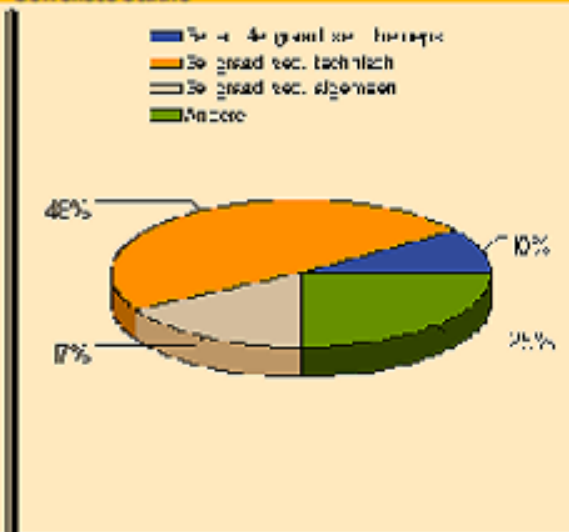
90% van deze gelijkaardige vacatures werden ingevuld.

Het duurt gemiddeld 66 dagen om een vacature voor dit beroep in te vullen.

Gewenste Ervaring



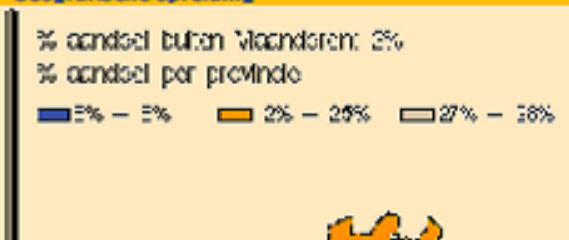
Gewenste Studie



Gewenste Talenkennis



Geografische spreiding



4. Samenhang

Intersectorale samenhang

Productieoperatoren komen in heel wat beroepen/sectoren voor en hebben gemeen dat ze allemaal mechanische of chemische processen sturen. Deze productieoperatoren beschikken daardoor over heel wat gemeenschappelijke competenties. Dat houdt ondermeer in dat mits het verwerven van bijkomende competenties productieoperatoren in verschillende beroepen/sectoren inzetbaar zijn.

Sectorale samenhang

Kunststofverwerkers krijgen een petter of meter en draaien een tijdje ‘dubbel’ mee met een meer ervaren productiemedewerker of machineregelaar. Deze inwerkperiode verschilt naargelang de complexiteit en naargelang de capaciteiten van de nieuwe medewerker.

Hij of zij begint veelal met meer logistieke taken, zoals het voorzien van paletten en verpakkingsmateriaal en het verplaatsen van dozen met afgewerkte producten. Zijn verantwoordelijkheid zal toenemen naarmate de ploegbaas merkt dat hij of zij zijn taken goed vervult. De productiemedewerker kan, in de bedrijven waar er sprake is van dit beroep, doorgroeien tot ploegbaas van de productiemedewerkers. Mits het verwerven van bijkomende technische competenties kan hij of zij ook doorgroeien tot machineregelaar of machinesteller.

Samenvattend kunnen we stellen dat de doorgroei mogelijkheden van de productiemedewerker eerder beperkt zijn. Wel krijgen ze naarmate hun ervaring meer taken die meer verantwoordelijkheid vragen toegewezen. Bij een continue scholing zullen ze zodanig mee evolueren dat ze blijven met de nieuwe tendensen in de kunststofverwerkende nijverheid. De productiemedewerker kan doorgroeien naar een machineregelaar met meer kennis over grondstoffen en de werking en invloed van parameters. Na het opdoen van ervaring kan hij of zij doorgroeien tot machineregelaar, al komt dit in de realiteit weinig voor.

Productiemedewerker kunststofverwerking	Productiemedewerker voedingsindustrie	Productiemedewerker hout	Productiemedewerker drukken in de printmedia	Productiemedewerker drukafwerking in de printmedia	Productiemedewerker textielproductielijn	Productiemedewerker montage	Productiemedewerker metaalbewerking
Productieoperator kunststoffen (machineregelaar)	Productieoperator voedingsindustrie	Productieoperator hout	Productieoperator drukken in de printmedia	Productieoperator drukafwerking in de printmedia	Productieoperator textielproductielijn	Productieoperator montage	Productieoperator Metaalbewerking (lassen, verspaning, plaatbewerking,...)
Procesoperator chemische en farmaceutische industrie	Procesoperator voedingsindustrie	Procesoperator hout	Procesoperator drukken in de printmedia	Procesoperator drukafwerking in de printmedia	Procesoperator textielproductielijn	Procesoperator montage	Procesoperator Metaalbewerking (lassen, verspaning, plaatbewerking,...)