

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 Scheikundige nijverheid)

1.5 BETROKKEN (ARBEIDSMARKT)ACTOREN

Hoofdindieners

Essenscia Vlaanderen (Fondsen voor vorming in de scheikundige nijverheid)

Mede-indieners

WVOK v.z.w. (Werk, Vorming, Onderwijs voor de kunststoftechnologie)

IPV (Initiatieven voor Professionele Vorming van de voedingsindustrie)

COBOT vzw (Sectoriaal vormingscentrum arbeiders van de textielindustrie)

OCH (Opleidingscentrum Hout)

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

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. Activiteiten

2.1 OPSOMMING COMPETENTIES

Basisactiviteiten

- Verzamelt en neemt kennis van de productiefiches en -voorschriften (H240401 Id12827-c, H330301 Id13096-c)
 - 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
- Controleert de voorraad grondstoffen en materialen (beschikbaarheid, tekorten, hoeveelheid, dosering, mengeling, conformiteit, kwaliteitsafwijkingen,...) (H210201 Id17701-c, H220201

Id18152-c, H220501 Id21894-c, H240401 Id12827-c/21960-c, H240501 Id23247-c, H320201 Id19090-c/29427-c, H330101 Id21981-c)

- Houdt de voorraad op peil en onderneemt actie bij tekorten
 - 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
- Stelt de machine-(straat), -lijn in door het instellen, selecteren van een basisprogramma (H210201 Id17471-c, H220201 Id15839-c, H240401 Id25654-c, H240501 Id17417-c, H240601 Id17195-c, H240801 Id17181-c, H320201 Id12414-c, H330301 Id16543-c)
 - 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
- Controleert de veiligheidsvoorzieningen van de machine-(straat), -lijn (H210201 Id17729-c, H220201 Id17924-c, H240401 Id12827-c/21960-c, H240501 Id23247-c, H320201 Id1720-c, H330101 Id2017-c, H330301 Id17940-c)
 - Raadpleegt veiligheidsvoorschriften en leeft ze na
 - Volgt informatie op, zowel ter plaatse als via beeldschermen
 - Doet veiligheidscontroles/controlerondes
 - Merkt afwijkingen, storingen of de nood aan preventief onderhoud aan de machine-(straat), -lijn op
 - Evalueert veiligheidsrisico's en neemt gepaste maatregelen
 - Legt de productie stil indien nodig
 - Meldt problemen aan de verantwoordelijke
- Start, bedient en stopt de machine- (straat), -lijn (H220201 Id15603-c, H240401 Id438-c, H240801 Id17203-c, H320201 Id1720-c, H330101 Id25644-c)
 - Houdt zich aan (technische) voorschriften en productiefiches
 - Merkt afwijkingen, storingen of de nood aan preventief onderhoud op
 - 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
 - Stopt de machine-(straat), -lijn

- Bewaakt het (geautomatiseerde) productieproces en stuurt bij indien nodig (H210201 Id333-c, H220201 Id12951-c, H220501 Id7832-c, H240401 Id438-c, H240601 Id17706-c, H240801 Id17736-c, H320201 Id17846-c/17937-c, H330101 Id17305-c/4601-c)
 - Doet controles/controlerondes
 - Volgt informatie op, zowel ter plaatse als via beeldschermen
 - Verzamelt, controleert en analyseert gegevens van beeldschermen, controlepanelen, ...
 - 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
 - Legt de productie stil indien nodig
 - Meldt problemen, afwijkingen aan de verantwoordelijke
 - Houdt gegevens bij over de aard van de storing of afwijking, het tijdstip en de oplossing
 - Raadpleegt (technische) voorschriften en productiefiches
 - Anticipeert proactief op afwijkingen en storingen

- Voert preventief of correctief basisonderhoud uit aan de machine-(straat), -lijn (H220201 Id18027-c, H240401 Id20035-c, H240501 Id20801-c, H240601 Id17999-c, H320201 Id18027-c/32969-c, H330301 Id18027-c)
 - Merkt de noodzaak aan technisch onderhoud op
 - Plaast 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
 - Verleent hulp en advies aan onderhoudstechnici
 - Registreert basisonderhoud

- Registreert en rapporteert het verloop van het productieproces (H210201 Id17306-c, H220201 Id17306-c, H240401 Id17306-c, H240501 Id18139-c, H320201 Id17306-c)
 - Houdt gegevens bij over het productieverloop
 - Houdt gegevens bij over het gebruik van materiaal
 - Rapporteert mondeling en/of schriftelijk aan collega's en leidinggevende

- Voert kwaliteitscontroles uit (H210201 Id18088-c, H220201 Id483-c, H240401 Id381-c, H240501 Id1209-c, H240601 Id731-c, H240801 Id17736-c/17910-c/2214-c, H320201 Id17846-c, H330301 Id472-c)
 - 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
 - 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, ...)

- Stelt de machine-(straat), -lijn om (H320201 Id12414-c/32968-c)
 - 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

- Organiseert zijn werkplek veilig, ordelijk en milieubewust (H210201 Id17813-c, H220501 Id18000-c, H240501 Id19183-c, H240601 Id17999-c, H320101 Id29375-c, H330101 Id29375-c)
 - Sorteert afval volgens de richtlijnen
 - Houdt de werkplek schoon
 - Bergt de eigen gereedschappen en hulpmiddelen op
 - Ziet er op toe dat veiligheids- en milieuvorschriften worden gerespecteerd

- Werk in teamverband (H220201 Id18000-c, H240501 Id19183-c)
 - 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

Specifieke activiteiten

- Plant en organiseert het werk (co 00013)
 - 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

- Voorziet grondstoffen en additieven (co 00014)
 - 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

- Bedient de machine (co 00015)
 - 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
 - Regelt de onderdelen van de machine/installatie bij nieuw product juist of goed
 - Stuur na het opstarten van een nieuw productieproces de parameters bij

- Volgt het procesverloop op (co 00016)
 - 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
- Analyseert en rapporteert product- en procesproblemen (co 00017)
 - Lokaliseert correct productieproblemen
 - Achterhaalt de oorzaak van het probleem en de impact ervan
 - Rapporteert afwijkingen en productiestoringen aan de ploegbaas of productieverantwoordelijke
- Grijpt in bij storingen of afwijkingen (co 00018)
 - 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
 - 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
 - aanpassingen aan de machine te laten uitvoeren door de onderhoudsploeg
- Behandelt het (half) afgewerkte product na (co 00019)
 - Start de randapparatuur op
 - Stelt de randapparatuur in en legt ze stil in functie van de nabehandeling van het product
- Voert onderhoud door (co 00020)
 - Leest het technisch onderhoud aan de hand van de parameters op het scherm af
 - Merkt de noodzaak van technisch onderhoud op
 - 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
 - de machine volledig stil te leggen
 - Staat in voor klein onderhoud
 - Assisteert eventueel de technische ploeg bij onderhoud
- Doet aan housekeeping (co 00021)
 - 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
- Doet aan kwaliteitszorg en controle (co 00022)
 - Controleert de identiteit en de hoeveelheid grondstoffen en additieven
 - Verifieert de specificaties van het te produceren product
 - Denkt na over mogelijkheden in het eigen takenpakket om het productieproces te verbeteren
- Werkt aan het milieu (co 00023)
 - Past de milieuvoorschriften toe in zoverre deze van toepassing zijn op het eigen takenpakket, dit voornamelijk met betrekking tot sorteren en recycleren van braam en afgekeurde producten
 - Verwerkt afvalmateriaal en afgekeurde stukken m.b.v. een maalmolen tot granulaat
- Voert werkadministratie uit (co 00024)

- Registreert productiegegevens
 - Werkt met softwaretoepassingen bij het invoeren van gegevens via een klavier
 - Lleest gegevens af op het scherm en interpreteert deze
 - Registreert stilstanden, afwijkingen en storingen aan of van de machine
- Bouwt eigen deskundigheid en die van anderen op (co 00025)
 - Neemt deel aan opleidingsprogramma's
 - Ondersteunt en begeleidt nieuwe medewerkers
- Neemt deel aan welzijn op het werk (co 00026)
 - Meldt aan de verantwoordelijke: ongevallen en incidenten(ook agressie en geweld), elke werksituatie met ernstig of onmiddellijk gevaar, elk geconstateerd mankement in de beschermingssystemen
 - 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
 - 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 DESCRIPTORELEMENTEN

Kennis

Generiek

- Basiskennis van ICT
 - Basiskennis van opslag- en stapeltechnieken
 - Basiskennis van meet- en regeltechnieken
 - Basiskennis van statistiek
 - Basiskennis van storingsanalyse
 - Basiskennis van registratiesystemen
 - 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 kwaliteitszorgsystemen
-
- Kennis van het productieproces
 - 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 de grondstoffen
- 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 procedures voor productcontrole
- Kennis van regels voor conversie van meeteenheden
- Kennis van nood- en evacuatieprocedures
- Kennis van etikettering en productidentificatie
- Kennis van opstartprocedures
- Kennis van stopprocedures
- Kennis van procedures om de machine-(straat), -lijn te bedienen

Specifiek

- Basiskennis van pneumatica
- Basiskennis van hydraulica

- Kennis van het kunststofverwerkingsproces, de diverse productiestappen en technieken om kunststof te verwerken
- Kennis van (elektro)mechanica
- Kennis van de machines, het doel, werkingsprincipes en de mogelijkheden
- Kennis van de diverse parameters die naargelang de toegepaste techniek ingesteld moeten worden
- Kennis van grondstoffen en de verwerkingseigenschappen
- Kennis van de locatie en werking van de noodstop
- Kennis van de te nemen maatregelen bij storingen of defecten
- Kennis van de bedrijfsspecifieke werkorganisatie
- Kennis van technische hulpmiddelen
- Kennis van het eindproduct, voorkomende fouten, de toepassing en de kwaliteitsnormen ervan
- Kennis van kwaliteitszorg
- Kennis van de samenhang van de verschillende processtappen
- Kennis van lezen en invullen van (technische) documenten
- Kennis van rapportering en administratie

Cognitieve vaardigheden

Generiek

- Het kunnen overnemen van de werkzaamheden van de vorige ploeg en het overdragen van de werkzaamheden aan de volgende ploeg

- Het kunnen mondeling en schriftelijk communiceren met teamleden, leidinggevende en derden
- Het kunnen controleren en uitvoeren van de productieorder volgens de planning, de (technische) voorschriften en productfiches
- Het kunnen verzorgen van de toevoer van grondstoffen en het regelen van de afvoer van geproduceerde goederen overeenkomstig de productieorder
- Het kunnen bijhouden van gegevens over het verbruik van materiaal, het productieverloop, basisonderhoud, storingen of afwijkingen (aard, tijdstip, oplossing)
- Het kunnen manueel of computergestuurd instellen van machine(onderdelen) en opvolgen van parameters/coördinaten
- Het kunnen verzamelen, controleren, analyseren en interpreteren van gegevens via controle-instrumenten, controlepanelen en beeldschermen
- Het kunnen opstarten, proefdraaien en bedienen van de machine- (straat), -lijn om een zo efficiënt mogelijk procesverloop te realiseren
- Het kunnen in de veiligheidsmodus plaatsen van de machine- (straat), -lijn
- Het kunnen uitvoeren van veiligheidscontroles en controlerondes
- Het kunnen naleven van veiligheids- en milieuvoorschriften
- Het kunnen uitvoeren van preventief en correctief basisonderhoud
- Het kunnen schoonhouden van de werkplek volgens de richtlijnen
- Het kunnen gebruiken van instrumenten voor de productcontrole op basis van de voorschriften

Specifiek

- Het kunnen terugvinden van de voor het eigen werk relevante informatie en kunnen linken aan de concrete werksituatie
- Het kunnen teamgericht werken (luisteren en communicatief vaardig zijn)
- Het kunnen lezen en begrijpen van de gegevens op de productieopdracht
- Het kunnen bepalen van de prioriteiten bij de uitvoering van het takenpakket (eventueel bij toezicht over meerdere machines)
- Het kunnen nauwkeurig lezen van de recepturen
- Het kunnen oproepen en weergeven van productiegegevens op het scherm
- Het kunnen beoordelen van de parameterwaarden aan de hand van richtlijnen
- Het kunnen houden van een algemeen overzicht over de toegewezen machines
- Het essentiële kunnen afleiden uit een veelheid van informatie
- Het kunnen overbrengen van zowel mondelinge als schriftelijke informatie
- Het kunnen toepassen van werkingsprincipes bij het activeren van spoel- en reinigingsprogramma's
- Het kunnen toepassen van de voorschriften voor het sorteren van afval en recyclage
- Het kunnen verrichten van basishandelingen binnen het softwareprogramma
- Het geleerde kunnen integreren in de dagelijkse werksituatie
- Het correct kunnen opvolgen van instructies
- Het respectvol kunnen omgaan met collega's
- Het kunnen lezen en begrijpen van veiligheidsinstructiekaarten
- Het kunnen beoordelen of het gereedschap nog in goede staat is
- Het kunnen lezen en interpreteren van gevaaraanduidingen en gevaarsymbolen op het etiket van gevaarlijke producten

Probleemoplossende vaardigheden

Generiek

- Het kunnen gepast reageren bij problemen op vlak van kwaliteit, veiligheid, milieu, proces en techniek
- Het kunnen bijregelen van de machineonderdelen volgens de analyse
- Het kunnen bijstellen van de parameters/coördinaten volgens de analyse
- Het kunnen stoppen van de productie indien nodig
- Het kunnen aanpassen van de eigen planning aan wijzigende omstandigheden
- Het kunnen proactief nemen van gepaste maatregelen bij veiligheidsrisico's rekening houdend met de voorschriften/procedures
- Het kunnen verlenen van hulp en advies aan onderhoudstechnici en verantwoordelijken

Specifiek

- Het kunnen herkennen van potentieel gevaarlijke situaties en hierop gepast reageren
- Het kunnen snel en adequaat reageren bij problemen zodat de normale productie snel terug op gang gebracht kan worden
- Het kunnen interpreteren van alarmen
- Het kunnen bepalen welke factoren of combinatie van factoren die mogelijk van invloed zijn op het productieprobleem
- Het kunnen inschatten van de mogelijke gevolgen bij problemen
- Het kunnen gepast communiceren bij problemen
- Het kunnen kritisch evalueren van het bestaande productieproces in het kader van kwaliteitszorg

Motorische vaardigheden

Generiek

- Het kunnen bedienen van de machine- (straat), -lijn en hanteren van diverse meettoestellen
- Het kunnen bedienen van de machine- (straat), -lijn rekening houdend met de tijdsplanning eigen aan het productieproces
- Het kunnen op gepaste wijze gebruiken van toestellen voor goederentransport
- Het kunnen toepassen van de juiste ergonomische hef- en tiltechnieken

Specifiek

- Het kunnen mengen van grondstoffen volgens de instructies
- Het kunnen bedienen van weegapparatuur
- Het kunnen hanteren van handgereedschap
- Het kunnen monteren/demonteren van onderdelen van de machine
- Het kunnen ordelijk en net werken
- Het kunnen correct hanteren van voorziene hulpmiddelen bij heffen en tillen
- Het kunnen veilig gebruiken van machines

Omgevingscontext

Generiek

- 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

Specifiek

- 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

Generiek

- 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 tijdsschema'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

Specifiek

- Het werken met machines, gereedschap en randapparatuur vereist specifieke aandacht en concentratie
- Met zorg omgaan en behandelen van alle producten is noodzakelijk

Autonomie

Generiek

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

Specifiek

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

Generiek

- Een correct volgens de richtlijnen lopend productieproces
- Een kwaliteitsvol gerealiseerd eindproduct
- Correct ingestelde en opgevolgde parameters
- Opgevolgde grondstof toevoer
- Gecontroleerde grondstoffen en eindproducten
- Correcte hantering van machines en gereedschappen volgens voorschriften
- Zorgvuldig genoteerde en opgevolgde gegevens over het product
- Gecontroleerde werking van de installaties en opgevolgde storingen door informatie-uitwisseling met de betrokken onderhoudsdienst
- Efficiënte omstelling van de machines en een correcte keuze van het programma
- Preventief uitgevoerde onderhoudswerken
- Een veilige, hygiënische en opgeruimde werkplek
- Gesorteerd afval volgens voorschriften
- Een goede communicatie m.b.t. het productieproces
- Een goede samenwerking tussen medewerkers en teams
- Een nauwkeurig/tijdig afgehandeld productieorder
- Tijdig uitgevoerde controlerondes
- Herkenning van productafwijkingen
- Gepaste reactie bij storingen en afwijkingen

Specifiek

- De nauwgezette opvolging van meerdere machines, afhankelijk van het bedrijf, de grootte en types van machines.

2.3 ATTESTEN

Wettelijke attesten

Geen vereisten.

Vereiste attesten

Geen attesten vereist

Instapvoorwaarden

Geen vereisten.

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.

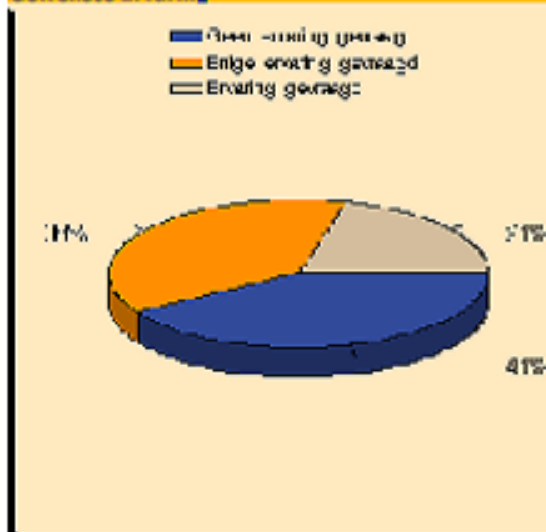
Het beroep Machineoperator kunststofverwerking is een [knoelpuntberoep](#) (Klik voor meer info). Dit beroep biedt goede tewerkstellingskansen.

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



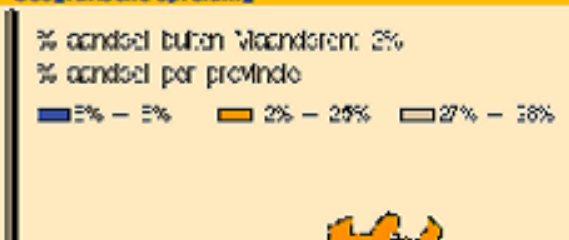
Gewenste Studie



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 pet 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,...)

5. Updates

Duurzaam	Relatief duurzaam	Beperkt duurzaam
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

De evolutie van automatiseren kent binnen de kunststofverwerkende nijverheid een voortdurende progressie waardoor steeds meer competenties van de werknemer verwacht worden. Ook de productiemedewerker krijgt hierdoor steeds meer verantwoordelijkheid bij de invulling van zijn takenpakket. Omwille van de toenemende complexiteit van de machines en hoge eisen van de

klanten, wordt de productiemedewerker voortdurend bijgeschoold. Ook de basiscompetenties blijven uiteraard belangrijk en zijn relatief duurzaam.

Door de toenemende complexiteit van kunststofverwerkingstechniek zullen er toenemende competenties verwacht worden van de productiemedewerker op vlak van:

- Plannen en organiseren van het werk
- Bedienen van de machines
- Opvolgen van het procesverloop
- Analyseren en rapporteren van product- en procesproblemen
- Ingrijpen bij storingen of afwijkingen
- Nabehandelen van het (half) afgewerkt product
- Onderhoud
- Kwaliteitszorg en controle
- Milieu
- Werkadministratie
- Opbouwen van eigen deskundigheid en die van anderen
- Welzijn op het werk