

VLAAMSE OVERHEID

Werk en Sociale Economie

[2010/202089]

**23 MAART 2010. — Ministerieel besluit
tot bepaling van de standaard voor de titel van productiemedewerker kunststofverwerking**

De Vlaamse minister van Financiën, Begroting, Werk, Ruimtelijke Ordening en Sport,

Gelet op het decreet van 30 april 2004 betreffende het verwerven van een titel van beroepsbekwaamheid, inzonderheid op artikel 6, 4°;

Gelet op het besluit van de Vlaamse Regering van 23 september 2005 tot uitvoering van het decreet van 30 april 2004 betreffende het verwerven van een titel van beroepsbekwaamheid, inzonderheid op artikel 4, § 3, gewijzigd bij het besluit van de Vlaamse Regering van 5 oktober 2007;

Gelet op het besluit van de Vlaamse Regering van 13 juli 2009 tot bepaling van de bevoegdheden van de leden van de Vlaamse Regering;

Gelet op het besluit van de Vlaamse Regering van 30 januari 2009 tot bepaling van de beroepen waarvoor een titel van beroepsbekwaamheid kan worden uitgereikt, inzonderheid op artikel 1, 12°;

Gelet op het advies van de Sociaal-Economische Raad van Vlaanderen, gegeven op 3 februari 2010,

Besluit :

Artikel 1. Voor het beroep van productiemedewerker kunststofverwerking met de overeenkomstige titel van productiemedewerker kunststofverwerking, verwijzend naar de SERV-beroepencluster "kunststofverwerking", beroep productiemedewerker kunststofverwerking, met als uniek volgnummer 08/12 als vermeld in artikel 1, 12°, van het besluit van de Vlaamse Regering van 30 januari 2009 tot bepaling van de beroepen waarvoor een titel van beroepsbekwaamheid kan worden uitgereikt, worden de standaard, de succescriteria, de richtlijnen voor beoordeling en de classificatie met bijbehorend subsidiebedrag vastgelegd in de bijlage gevoegd bij dit besluit.

Art. 2. Dit besluit treedt in werking op de dag van de bekendmaking ervan in het *Belgisch Staatsblad*.

Brussel, 23 maart 2010.

De Vlaamse minister van Financiën, Begroting, Werk, Ruimtelijke Ordening en Sport,
Ph. MUYTERS

Bijlage

**De standaard, de succescriteria, de richtlijnen voor beoordeling en de classificatie
voor het beroep van productiemedewerker kunststofverwerking****Algemene informatie :**

1° standaardnummer : 08/12;

2° classificatie : categorie 1, namelijk 960,00 euro;

3° brondocument : SERV-beroepsprofiel "productiemedewerker kunststofverwerking".

Standaard :Omschrijving van het beroep :

De productiemedewerker kunststofverwerking werkt aan een productielijn zodat het productieproces ongestoord kan verlopen en kwaliteitsvolle producten worden vervaardigd. Hij werkt hierbij steeds volgens de voorgeschreven instructies en procedures en houdt zich aan de veiligheids-, milieu- en kwaliteitsvoorschriften.

Kerncompetenties :

De productiemedewerker kunststofverwerking kan

1. producten afwerken en verpakken;
2. het productieproces controleren en ingrijpen bij problemen;
3. veilig en milieubewust werken.

Kerncompetentie 1 : producten afwerken en verpakken

Succescriteria :

1° verpakt de producten volgens de verpakkingsvoorschriften;

2° signaleert aan de verantwoordelijke wanneer het verpakkingsmateriaal dreigt uit te putten;

3° werkt het product af indien nodig en doet dit volgens de kwaliteitsvoorschriften;

4° wisselt functionele informatie uit met collega-productiemedewerkers en verantwoordelijken;

5° stapelt de verpakkingen volgens de voorschriften.

Kerncompetentie 2 : het productieproces controleren en ingrijpen bij problemen

Succescriteria :

1° herkent visuele aspecten van producten zodat afwijkingen in de producten worden vastgesteld;

2° interpreteert de signalen van de machine zodat afwijkingen en storingen ter plaatse worden opgemerkt;

3° weegt het product en registreert de gegevens;

4° verwittigt de leidinggevende bij het detecteren van afwijkingen in de kwaliteit of bij storingen aan de machine.

Kerncompetentie 3 : veilig en milieubewust werken

Succescriteria :

- 1° handelt volgens de veiligheidsvoorschriften en pictogrammen op de werkplek;
- 2° draagt gehoorbescherming, veiligheidsschoenen, veiligheidshandschoenen, veiligheidsbril en aangepaste kledij in overeenstemming met de geldende afspraken;
- 3° gebruikt de beveiliging van de machines volgens de veiligheidsinstructies;
- 4° brengt bij een werkende machine de handen nooit tussen bewegende onderdelen van de machine;
- 5° gebruikt gereedschap enkel voor het werk waarvoor het bedoeld is;
- 6° legt een algemene zin voor orde en netheid aan de dag om gevaarlijke situaties (vallen, struikelen en uitglijden) te voorkomen;
- 7° meldt gevaarlijke situaties aan de verantwoordelijke;
- 8° sorteert rest- en productieafval volgens de voorgeschreven normen.

Toepassingsgebied :

Deze kerncompetentie moet worden beoordeeld tijdens de volgende cruciale momenten :

- 1° product afwerken en verpakken;
- 2° het productieproces controleren en ingrijpen bij problemen.

Opmerkingen :

Referentiedocument : ARAB, AREI

Richtlijnen voor de beoordeling :

1° De kandidaat kiest zelf welke eindproducten afkomstig van een specifiek kunststofverwerkende proces (spuitgieten, thermovorm, profiel/buisextrusie, plaatextrusie, extrusievormblazen) gebruikt zullen worden tijdens zijn beoordeling. Deze eindproducten worden voorzien door het testcentrum. De kandidaat die slaagt voor de beoordeling bekomt het ervaringsbewijs kunststofverwerking, met vermelding van het soort eindproducten waarop de beoordeling gericht was.

2° De beoordeling bestaat uit volgende beoordelingstechnieken :

a) directe observatie van het proces in een *beroepsrelevante* context. De kandidaat krijgt de opdracht om de eindproducten van het spuitgiet-, thermovorm-, of extrusieproces op basis van de kwaliteitsvoorschriften te beoordelen op afwijkingen en, indien nodig, af te werken volgens de kwaliteitsnormen waarna hij deze verpakt in een door hemzelf te plooiën doos. Vervolgens moet hij de dozen stapelen volgens de stapelvoorschriften;

b) de karakteristieken van de proef zijn de volgende :

- de producten beantwoorden aan volgende beschrijving :

	<i>Soort product</i>
<i>Spuitgieten</i>	potje + deksel
<i>Thermovorming</i>	potje
<i>Vlakfolie/-plaatextrusie</i>	vlakfolie versus vlakplaat
<i>Blaasextrusie</i>	folie
<i>Extrusievormblazen</i>	monolayer fles
<i>Profiel/buisextrusie</i>	profiel/buis

- de kandidaat moet door middel van visuele controle 5 foutieve producten uit 100 geproduceerde producten verwijderen. Voor het spuitgieten betreffen deze fouten een verbrand product, een ongevuld product of een product met een overschot van braam. Voor thermovormen betreffen deze fouten een product dat niet diep genoeg getrokken werd, een product met een slechte wanddiktespreiding of een product met rimpels. Voor extrusie betreffen deze fouten een product met een oppervlaktefout (b.v. lijnen, verbrand), een product met een afwijkende lengtemaat of een product met te weinig glans. Aangezien de kandidaat visueel moet controleren, moeten de fouten oppervlakkig visueel waarneembaar zijn;
 - de kandidaat moet 5 producten afwerken. De manier waarop de producten afgewerkt worden zijn ondergeschikt aan het eindresultaat van de afwerking. De kandidaat kan alle gereedschap voor handen gebruiken om tot een afgewerkt product te komen. Voor spuitgietproducten bestaat de afwerking uit ontbramen en het ontdoen van de aanspuiting, voor thermovormproducten bestaat de afwerking uit ontbramen. Een kandidaat die getest wordt op extrusie wordt niet getest op de afwerking van een product aangezien bij de vormen van extrusie die getest zullen worden, geen manuele afwerking gebeurt;
 - het succes criterium met betrekking tot het wegen van het product en het registreren van de gevins dient enkel getest te worden bij beoordeling van productie afkomstig uit het proces van extrusievormblazen of buis- of profielextrusie;
 - aansluitend op het afwerkingproces, verpakt de kandidaat van de 95 resterende producten 80 producten volgens de verpakkingsvoorschriften;
 - de kandidaat moet volgende pictogrammen correct opvolgen : verboden te roken, verboden toegang voor onbevoegde personen, gevaar voor elektrische spanning, veiligheidsschoenen verplicht, veiligheidshelm verplicht, oogbescherming verplicht, gehoorbescherming verplicht;
 - de succescriteria binnen de competentie "Veilig en milieubewust werken" die niet getest worden in de praktische proef, worden beoordeeld met behulp van (audio)visueel materiaal in combinatie met een criteriumgericht interview.
- 3° Voor de beoordeling wordt er met een 3-puntenschaal gewerkt. De betekenis van de puntenschaal is de volgende :
- a) 1 = het gedrag wordt niet geobserveerd;
 - b) 2 = onzeker over het geobserveerde gedrag;
 - c) 3 = het gedrag wordt geobserveerd.

4° De duurtijd van de beoordeling bedraagt 30 minuten aaneensluitend, met maximum 10 minuten voorbereidingstijd inbegrepen. Gedurende deze voorbereidingstijd krijgt de kandidaat de kans twee producten af te werken, te verpakken en te stapelen op basis van een voorbeeld en de verpakings- en stapelvoorschriften. Ook krijgt hij de kans twee dozen te plooiën alvorens de praktische proef aan te vatten.

5° Er kunnen maximum 5 personen tegelijk per beoordelaar worden beoordeeld.

6° In het beoordelingscentrum is het volgende minstens aanwezig :

a) verpakings- en stapelvoorschriften waarin met visueel materiaal aangetoond wordt hoe verpakt en gestapeld moet worden;

b) verpakkingsmateriaal;

c) per kunststofverwerkende techniek 100 productiestukken per kandidaat waaronder 5 af te werken stukken, en 5 producten met een productiefout;

d) gehoorbescherming, veiligheidsschoenen, veiligheidshandschoenen die de handen beschermen bij het afsnijden van braam, veiligheidsbril en aangepaste kledij. De kandidaat mag deze ook zelf meebrengen;

e) vijf messen en vijf tangen, welke allen gebruikt kunnen worden bij de afwerking van de producten;

f) veiligheidsvoorschriften waarin het ontbramen met veiligheidshandschoenen is opgenomen.

7° Om als competent beschouwd te worden dient de kandidaat aan te tonen

a) alle kerncompetenties in deze standaard te beheersen;

b) de opdracht binnen de voorziene tijd volledig af te werken.

Verklarende woordenlijst

1° Functionele informatie tussen collega's : bij ploegwissel, informatie over wat er verkeerd en wat er goed gelopen is in het productieproces.

Leeswijzer

Deze leeswijzer verduidelijkt de wijze waarop de onderdelen van de standaard dienen gelezen of geïnterpreteerd te worden.

Omschrijving van het beroep

De omschrijving van het beroep in een standaard bestaat uit een weergave van de hoofddoelstelling of de bestaansreden van het beroep, aangevuld met een beschrijving van het resultaat, de wijze waarop of de reden waarom het resultaat moet worden gehaald. De beroepsomschrijving geeft samen met de kerncompetenties een overzicht van de kern van het beroep.

Kerncompetenties

Kerncompetenties zijn die competenties die cruciaal zijn voor het uitoefenen van een bepaald beroep en die het verschil maken tussen een goede en een minder goede beroepsbeoefenaar.

Kerncompetenties spelen een doorslaggevende rol bij het uitvoeren van een welbepaalde beroepsactiviteit. Kerncompetenties zijn afgeleid uit het ruimere beroepsprofiel en bestaan in principe uit zowel technische als meer transversale competenties.

Het aantal kerncompetenties is beperkt aangezien de standaard een bruikbaar beoordelingsinstrument moet zijn. Alle kerncompetenties moeten door een kandidaat worden beheerst om een titel van beroepsbekwaamheid te behalen.

Succescriteria

Succescriteria zijn indicatoren die het voor de beoordelaar mogelijk maken om gericht naar een kerncompetentie te kijken. Succescriteria zijn de operationalisering of uitwerking van kerncompetenties in observeerbaar gedrag specifiek per beroep. Het gaat daarbij opnieuw om gedrag dat het verschil maakt tussen een goede en een minder goede beroepsbeoefenaar.

Succescriteria moeten niet in absolute termen gelezen worden; ze zijn richtinggevend. Dat wil zeggen dat kandidaten niet aan alle succescriteria in dezelfde mate moeten beantwoorden. Bij de beoordeling moeten de succescriteria door de beoordelaars tegen elkaar worden afgewogen om een uitspraak over het beheersen van de competentie te doen. Dat wil ook niet zeggen dat wanneer er een richtcijfer in een succes criterium is opgenomen dit exact moet worden nagegaan. Het is een richtcijfer voor de assessoren waarop ze zich bij hun beoordeling moeten oriënteren.

Het aantal succescriteria is in functie van de bruikbaarheid eveneens beperkt.

Toepassingsgebied

Het toepassingsgebied dat bij een bepaalde kerncompetentie wordt vermeld, geeft weer binnen welke context of contexten de kerncompetentie dient te worden beoordeeld. Het toepassingsgebied geeft met andere woorden de context aan waarbinnen de succescriteria moeten worden geobserveerd.

Opmerkingen

In de opmerkingen kan worden verwezen naar documenten, handboeken, die de beoordelaars kunnen gebruiken.

Kennisvereisten

In sommige gevallen kan een standaard ook bij bepaalde kerncompetenties kennisvereisten bevatten. Dit komt alleen voor wanneer de sector beslist dat de beoordeling van die kerncompetenties ook uit een kennisproef dient te bestaan.

Richtlijnen voor de beoordeling

De richtlijnen voor de beoordeling kunnen betrekking hebben op de proeven die moeten worden afgelegd, de beoordelingswijze (soort evaluatie, schalen, scores,...), de maximale duur van een beoordeling,...

Met een beroepsrelevante context wordt een gesimuleerde context bedoeld.

De richtlijnen zijn bindend voor de inhoud en het verloop van de beoordeling en moeten door iedere beoordelingsinstantie worden opgevolgd. Dit moet een gelijke en billijke beoordeling van iedere kandidaat garanderen.

Verklarende woordenlijst

Als laatste onderdeel kan een standaard een verklarende woordenlijst bevatten. Begrippen die in de standaard cursief zijn gedrukt, worden in deze woordenlijst verduidelijkt.

Gezien om gevoegd te worden bij het ministerieel besluit tot bepaling van de standaard voor de titel van productiemedewerker kunststofverwerking.

Brussel, 23 maart 2010.