

Bijlage. Beschrijving van de beroepskwalificatie van productieoperator drukafwerking in de printmedia (0296) als vermeld in artikel 1.

1. GLOBAAL

a. Titel

Productieoperator drukafwerking in de printmedia

b. 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.'

2. COMPETENTIES

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 productiefiches
- 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
 - 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
- 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 milieuvoorschriften 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

- Voert handelingen uit met behulp van één of meerdere specifieke machines: Bindmachine, Naaibrocheermachine, Rilmachine (Groefmachine), Nietmachine, Ponsmachine, Boormachine (Wire-O machine), Vouwmachine, Snijmachine,

Thermo-bindmachine, Verzamelmachine, Verzamelhechter, Lamineermachine (E130201 Id20116-c/20117-c/20118-c/20126-c/20127-c/20136-c/20137-c)

- Voert handelingen uit met behulp van één of meerdere specifieke machines met continue werking: Snijstraat, Verzamellijn, Bindstraat (co 00180)
- Gebruikt één of meerdere specifieke technieken voor gedrukte producten - drukwerkveredeling: Lamineren, Plastificering, Snijden, Boren, Afronden, Afhoeken, Pregen - blinddruk, Hoogdrukafwerking - typografie*, Vergulden - gouddruk, Vernissen, Kapvormen (invormen) (E130201 Id23336-c/23337-c/23340-c/23341-c/23342-c/23343-c)

Een degelpers is een drukpers die volgens het hoogdruk-principe werkt. Hierbij worden alleen de hoogst gelegen gedeelten van de drukvorm met inkt ingerold en afgedrukt. De drukvorm kan bestaan uit loden of houten letters, lijnen en/of afbeeldingen. Een afbeelding kan een cliché, houtsneede, lino-sneede zijn. <http://nl.wikipedia.org/wiki/Degelpers>

- Voert één of meerdere voorsorteerhandelingen uit op: Frankeermachine voor brieven en pakketten, Vouw- en lijmmachine voor dozen, Cacheermachine (vel papier op karton strijken), Inktjet, Omslagmachine (groot en klein formaat), Etiketteermachine, Bandeermachine, Foliestraat (drukwerk onder folie brengen), Krimpmachine, Mailcovermachine, Palletinpakmachine, Automatische palletstapelaar, Weegmachine (E130201 Id20172-c/20178-c/20179-c/20183-c)
- Voert handelingen uit met behulp van één of meerdere ergonomische machines: Lift, Triltafel, Aanrijtafel, Snijtafel, Opladtafel, Takel,... (co 00179)
- Controleert, stapelt en verpakt de (half)afgewerkte producten op de voorgescreven wijze zodat deze veilig en zonder kwaliteitsverlies kunnen getransporteerd worden (E130201 Id17987-c)
 - Schudt papier of katernen op
 - Gebruikt verpakkingstoestellen
 - Stapelt losse of verpakte producten volgens de paletbrief
 - Houdt zich aan de verpakkingsvoorschriften
 - Brengt de paletfiche of paletbon aan
 - Splitst zendingen correct uit
 - Verplaatst afgewerkte paletten naar de afhaalzone of ophaalplaats
- Coördineert de verpakking en afvoer van (half)afgewerkte producten door de productiemedewerker (E130201 Id17987-c/18000-c)
 - Zorgt voor een goede werking van de verpakkinglijn en de uitvoering van de verpakking
 - Schept bijzondere aandacht bij versiewissels bij de verpakking en afvoer van (half)afgewerkte producten door de productiemedewerker
 - controleert de juiste verpakkings- en stapelwijze van de (half)afgewerkte producten door de productiemedewerker

2.2 Beschrijving competenties/activiteiten adhv de descriptorelementen

2.2.1 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 - programmeerbare logische eenheid)
- 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 machine-(straat), -lijn te bedienen

Specifieke kennis

- Basiskennis van het grafisch productieproces
- Basiskennis van druktechnieken
- Basiskennis van pagina- en drukvormmontage
- Basiskennis van een MIS-systeem (management informatiesysteem)
- Basiskennis van de eigenschappen, de aard en de samenstelling van inktten
- Basiskennis van de beoogde effenheid en de egaliteit van het drukwerk
- Basiskennis van het vormgeven van maquettes

- Kennis van de conditioneringstechnieken van de grondstoffen en de (half)afgewerkte producten (voorbeeld: instellen van de luchtvochtigheid)
- Kennis van het instellen en het bewaren van snij- of vouwprogramma's
- Kennis van de beoordelingscriteria van het product aan de hand van het model of proefexemplaar
- Kennis van één of meerdere online en offline afwerkingstechnieken (snijden, vouwen, perforeren, boren, verzamelen, verzamelhechten, binden, nieten, lijmen, naaien, rillen, pregen, kappen/stansen, afronden, afhoeken, typo, lamineren, plastificeren, vergulden, vernissen, frankeren, cacheren, onder omslag brengen, etiketteren, banderen, onder folie brengen, wegen, inpakken, stapelen op palet...)
- Kennis van de eigenschappen, de aard en de samenstelling van lijmen, nietdraad en andere (hulp)grondstoffen
- Kennis van de eigenschappen en de aard van drukdragers, o.a. papier, karton, folie, PVC...

- Kennis van de van de {de}montage van onderdelen van machines voor afwerking (walsen, messen, tassensectie,...)
- Kennis van de correcte manipulatie van drukdragers (stapelen,...)
- Kennis van de snij- en vouwschema's en de snij, vouw- en aanlegtekens
- Kennis van de behandeling en het gebruik van messen in functie van de te hanteren techniek (boren, stansen, uitkappen, ritsen, rillen en perforeren)
- Kennis van verpakkingstechnieken en -materialen
- Kennis van verzendingstechnieken en -procedures

2.2.2 Vaardigheden

Cognitieve vaardigheden

- Het kunnen overnemen van de werkzaamheden van de vorige ploeg en het overdragen van de werkzaamheden aan de volgende ploeg
- Het kunnen het mondeling en schriftelijk kunnen communiceren met teamleden, leidinggevend 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 productieproces, basisonderhoud, storingen of afwijkingen (aard, tijdstip, oplossing)
- Het kunnen het manueel of computergestuurd kunnen 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 het in de veiligheidsmodus kunnen 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

Specifieke cognitieve vaardigheden

- Het kunnen bedienen van één of meerdere van de volgende machines voor online en offline afwerkingstechnieken: Bindmachine, Naaibrocheermachine, Rilmachine (Groefmachine), Nietmachine, Ponsmachine, Boormachine (Wire-O machine), Vouwmachine, Snijmachine, Thermo-bindmachine, Verzamelmachine, Verzamelhechter, Lamineermachine
- Het kunnen klaarmaken van bedrukt materiaal voor continue bevoorrading van een drukafwerkingsmachine
- Het kunnen beschikken over een ruimtelijk voorstellingsvermogen
- Het kunnen gebruiken van conditioneringstoestellen (bijvoorbeeld: luchtvochtigheid)
- Het kunnen maken van eenvoudige berekeningen

Probleemoplossende vaardigheden

- 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

Motorische vaardigheden

- 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

Specifieke motorische vaardigheden

- Het kunnen gebruiken van verpakkingstoestellen
- Het kunnen toepassen van de juiste ergonomische beginselen (werkhouding, aanpassingen van de werkpost,...)
- Het kunnen hanteren van handgereedschappen (tangen, sleutels, schroevendraaiers ...)
- Het kunnen (de)monteren van specifieke onderdelen van de drukafwerkingsmachine, -straat (messen, frezen, kapvormen,...)

2.2.3 Context

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

Specifieke omgevingscontext

- Dit beroep wordt staande uitgevoerd
- Dit beroep vraagt een eenzijdige spierbelasting/inspannende houding (bukken, reiken e.d.) bij inlegwerk, stapelen op palet en/of stel- en controlewerkzaamheden gedurende een aanzienlijk deel van de dag

- Er wordt gewerkt in een ruimte waar men wordt blootgesteld aan lawaai, warmte, stof, geurhinder (lijm, folie, vernis, lamineerfolie...), een wisselende vochtigheidsgraad
- Dit beroep vraagt zware kracht bij het verplaatsen van transpaletten en het tillen van pakken katernen gedurende een aanzienlijk gedeelte van de dag
- Dit beroep kent een verhoogd risico op letsel door gekneld raken, door aanraking van bewegende of warme onderdelen van de installatie
- Dit beroep veroorzaakt regelmatig kleine snijwonden bij het manipuleren van papier

Handelingscontext

- Communiceert efficiënt met het team voor de overdracht naar de volgende shift
- Houdt rekening met veiligheids- en milieuvoorschriften bij omgang met grondstoffen en producten
- Gaat economisch en ecologisch om met grondstoffen en producten
- Houdt zich aan voorschriften en procedures en
- Houdt rekening met de 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

Specifieke handelingscontext

- Volgt het productieproces aan de desbetreffende machine nauwgezet op
- Besteedt extra aandacht bij taalwissels, wanneer een meertalige (re)productieopdracht wordt uitgevoerd
- Het vereist een grote mate aan nauwkeurigheid
- De uitoefening van het beroep vereist een hoge mate van handigheid en technisch inzicht
- De beroepsbeoefenaar staat er voor open om zijn/haar competentie{s} te verbreden en te verdiepen
- De beroepsbeoefenaar moet open staan voor en zich aanpassen aan wisselende contexten, eisen, omstandigheden, vereisten, gebeurtenissen,...
- De beroepsbeoefenaar staat er voor open om productietaken op te nemen buiten de eigen functie en/of afdeling

2.2.4 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; hygiënische voorschriften; 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
- de (onderhouds)technieker voor storingen, technische interventies en onderhoud

2.2.5 Verantwoordelijkheid

- Een correct volgens de richtlijnen lopend productieproces
- Een kwaliteitsvol gerealiseerd eindproduct
- Correct ingestelde en opgevolgde parameters
- Opgevolgde grondstoftoevoer
- 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 samenwerking tussen medewerkers en team
- Een nauwkeurig/tijdig afgehandeld productieorder
- Tijdig uitgevoerde controlerondes
- Herkenning van productafwijkingen
- Gepaste reactie bij storingen en afwijkingen

Specifieke verantwoordelijkheid

- Ondersteuning van de activiteiten van de procesoperator aan de eigen machine(straat), -lijn
- Naleving van de veiligheids- en milieuvoorschriften aan de eigen machine(straat), -lijn
- Ondersteuning van de activiteiten van (eventuele) productiemedewerkers aan de eigen machine(straat), -lijn

2.3 Attesten

2.3.1 Wettelijke Attesten

Geen vereisten.

2.3.2 Vereiste Attesten

De werknemer maakt in bepaalde gevallen (afhankelijk van de grootte van het bedrijf en de invulling van de opdracht van de werknemer) gebruik van één of meerdere machines waarvoor een attest vereist is

- CACES R 389-1 (Transpallet met bestuurder en palletwagens)
- CACES R 389-3 (Vrijdragende heftrucks met een maximale capaciteit van 6000 kg)
- CACES R 389-4 (Vrijdragende heftrucks met een minimale capaciteit van 6000 kg)

2.3.3 Instapvoorwaarden

Geen vereisten.

Gezien om gevoegd te worden bij het besluit van de Vlaamse Regering van ...
tot erkenning van de beroepskwalificatie productieoperator drukafwerking in de
printmedia.

Brussel,

De minister-president van de Vlaamse Regering,

Geert BOURGEOIS

De Vlaamse minister van Onderwijs,

Hilde CREVITS

De Vlaamse minister van Werk, Economie, Innovatie en Sport,

Philippe MUYTERS