

Collectieve arbeidsovereenkomst van 14 mei 2020, gesloten in het P.C. voor de voedingsnijverheid, betreffende de invoering van een functieclassificatie in de aardappelverwerkende nijverheid en de aardappelschilbedrijven

Hoofdstuk 1 : Toepassingsgebied

Art. 1 § 1. Deze collectieve arbeidsovereenkomst is van toepassing op de werkgevers en de arbeiders van de ondernemingen met als hoofdactiviteit:

- het schillen en/of versnijden van aardappelen;
- en/of het verwerken van aardappelen tot een halffabricaat door koken, bakken, puren of drogen;
- en/of het produceren van een afgewerkt product in de vorm van frieten, kroketten, chips, puree, vlokken, granulaten of aanverwanten, op basis van aardappelen of van halffabricaat op basis van aardappelen.

§ 2. Met “arbeiders” worden alle arbeiders bedoeld, zonder onderscheid naar gender.

§ 3. Deze collectieve arbeidsovereenkomst is niet van toepassing op de ondernemingen waar op ondernemingsniveau een collectieve arbeidsovereenkomst geldt die een analytische functieclassificatie inhoudt. Indien er twee of meer vakbonden vertegenwoordigd zijn in de onderneming, dient deze collectieve arbeidsovereenkomst ondertekend te worden door minstens twee van deze vakbonden.

Convention collective de travail du 14 mai 2020, conclue au sein de la C.P. de l'industrie alimentaire, concernant l'introduction d'une classification de fonctions dans l'industrie transformatrice des pommes de terre et les entreprises d'épluchage de pommes de terre

Chapitre 1: Champ d'application

Article 1er. § 1er. La présente convention collective de travail s'applique aux employeurs et aux ouvriers des entreprises ayant comme activité principale:

- l'épluchage et/ou la découpe de pommes de terre ;
- et/ou la transformation de pommes de terre en un produit semi-fini par la cuisson, la friture, la purée ou le séchage;
- et/ou la production d'un produit fini sous forme de frites, croquettes, chips, purée, flocons, granulats ou similaires, à base de pommes de terre ou de produit semi-fini à base de pommes de terre.

§ 2. Par “ouvriers” sont visés tous les ouvriers sans distinction de genre .

§ 3. La présente convention collective de travail ne s'applique pas aux entreprises où une convention collective de travail comprenant une classification de fonctions analytique est en vigueur au niveau de l'entreprise. Si deux syndicats ou plus sont représentés au sein de l'entreprise, cette convention collective de travail doit être signée par au moins deux de ces syndicats.

Hoofdstuk 2 : Begrippenkader

Art. 2. Voor de toepassing van onderhavige collectieve arbeidsovereenkomst wordt verstaan onder:

1° taak: een reeks van verrichtingen en/of handelingen die nodig is voor en gericht is op het met resultaat uitoefenen van een gedeelte van de functie.

2° functie: het geheel van bijeenhorende taken en verantwoordelijkheden dat aan een arbeider binnen een bedrijf is opgedragen.

3° referentiefunctie: een functie die afgeleid is uit een sectorale analyse en die als vergelijkingspunt fungeert bij de indeling van een functie in een functieklas. De exhaustive lijst van de referentiefuncties zoals opgenomen in de sectorale functieclassificatie (bijlage 1) en hun beschrijving maken integraal deel uit van onderhavige collectieve arbeidsovereenkomst.

4° Orba-methode: analytische methode om functies te analyseren en te waarderen.

5° functieweging: de weging van elke referentiefunctie op basis van de ORBA-methode.

6° functiekasse: alle referentiefuncties die op basis van hun weging vallen binnen eenzelfde van de 8 wegingsintervallen

7° beroepscommissie : een paritair samengestelde commissie van functiewaarderingsdeskundigen, eventueel bijgestaan door een externe deskundige van de Orbamethode. Deze laatste kan niet eerder betrokken geweest zijn in een vroegere fase van de beschrijving van de functies.

Chapitre 2 : Terminologie

Art. 2. Pour l'application de la présente convention collective de travail on entend par:

1° tâche: une série d'opérations et/ou d'actes nécessaire pour et axée sur l'exercice d'une partie de la fonction avec résultat.

2° fonction : l'ensemble des tâches et des responsabilités confié à un ouvrier au sein d'une entreprise.

3° fonction de référence : une fonction qui est déduite d'une analyse sectorielle et qui fonctionne comme point de comparaison lors du classement d'une fonction dans une classe de fonction. La liste exhaustive des fonctions de référence telle que reprise dans la classification de fonctions sectorielle (annexe 1) et leur description font partie intégrante de la présente convention collective de travail.

4° Méthode Orba : méthode analytique pour analyser et pondérer les fonctions.

5° pondération de fonction : la pondération de chaque fonction de référence sur base de la méthode ORBA.

6° classe de fonction : toutes les fonctions de référence qui, sur base de leur pondération, tombent dans le même des 8 intervalles de pesage.

7° commission d'appel: une commission composée paritaire d'experts en évaluation de fonctions, éventuellement assistés par un expert externe de la méthode Orba. Ce dernier ne peut avoir été impliqué précédemment dans une phase antérieure de la description de fonctions.

Hoofdstuk 3 : Sectorale functieclassificatie

Art. 3 § 1. De sectorale functie-classificatie ingevoerd bij cao van 21 september 2006, gewijzigd door cao van 10 juli 2009, werd herzien. Twee functies werden toegevoegd en twee functiebeschrijvingen werden aangepast.

In de sectorale functieclassificatie (zie bijlage 1) werden de twee onderstaande functies en hun beschrijvingen toegevoegd :

- Medewerker Versnijden
- Medewerker Afzak Vlokkenlijn

Daarnaast werden twee functiebeschrijvingen gewijzigd. Het betreft volgende functies:

- Operator inpak (chips en snack)
- Operator Inpak (frieten en kroketten)

De beide gewijzigde functies zijn in dezelfde klasse gebleven als voorheen. Ze worden omschreven in bijlage 1.

In de sectorale functieclassificatie zijn de vier betrokken functies in het vet en schuin gemarkeerd

§ 2. De referentiefuncties werden beschreven en gewogen volgens de ORBA-methode.

§ 3. De referentiefuncties werden na weging op basis van de toegekende ORBA-punten in 8 functieklassen ingedeeld, met als resultaat de sectorale functieclassificatie opgenomen in bijlage 1.

Chapitre 3 : Classification sectorielle de fonctions

Art. 3. § 1. La classification sectorielle des fonctions, introduite par la CCT du 21 septembre 2006, modifiée par la CCT du 10 juillet 2009, a été révisée. Deux fonctions ont été ajoutées et deux descriptions de fonction ont été adaptées.

Dans la classification sectorielle de fonctions (voir annexe 1), les deux fonctions mentionnées ci-dessous ainsi que leurs descriptions ont été ajoutées :

- Collaborateur découpe
- Collaborateur ensachage lignes de flocons

En outre, deux descriptions de fonction ont été modifiées. Il s'agit des fonctions suivantes :

- Opérateur emballage (chips et snacks)
- Opérateur emballage (frites et croquettes)

Les deux fonctions modifiées sont restées dans la même classe qu'auparavant. Elles sont décrites à l'annexe 1.

Dans la classification de fonctions sectorielles les quatre fonctions concernées sont indiquées en gras et italique.

§ 2. Les fonctions de référence ont été décrites et pondérées suivant la méthode ORBA.

§ 3. Après pesage sur base des points ORBA octroyés, les fonctions de référence ont été classées dans 8 classes de fonctions, ce qui donne comme résultat la classification de fonctions sectorielle reprise en annexe 1.

Hoofdstuk 4 : Toepassing van de functieclassificatie op ondernemingsvlak

Art. 4 § 1. De werkgever zal iedere arbeider een bedrijfsfunctie en functieklassen toezielen.

§ 2. Voor elke arbeider zal de inhoud van de reële functie vergeleken worden met de inhoud van de referentiefuncties. De titel van de functie is slechts een indicatie.

§ 3. De reële functies worden naar analogie met de aangehaalde referentiefuncties ingedeeld in één van de acht functieklassen zoals vermeld in de sectorale functieclassificatie (bijlage 1) aan de hand van ‘de handleiding indelen bedrijfsspecifieke functies’ (bijlage 2) opgesteld door functiesysteemhouder OPTIMOR.

§ 4. Deze handleiding geeft ook toelichting bij de toepassing en het gebruik van de functieniveaumatrix.

De aanvullende functieniveaumatrix (bijlage 3) dient steeds te worden gebruikt in combinatie met de referentiefuncties zoals opgenomen in de sectorale functieclassificatie.

Art. 5 § 1. De arbeider die meerdere functies uitoefent die onder dezelfde functieklassen vallen, wordt ingedeeld in dezelfde functieklassen.

§ 2. De arbeider die regelmatig meerdere functies uitoefent die onder verschillende functieklassen vallen, wordt in de functieklassen ingedeeld die overeenstemt met de hoogste functie, op voorwaarde dat de hogere functie, gemiddeld genomen,

Chapitre 4 : Application de la classification de fonctions au niveau de l'entreprise

Art. 4. § 1. L'employeur attribuera à chaque ouvrier une fonction dans l'entreprise et une classe de fonctions.

§ 2. Pour chaque ouvrier, le contenu de la fonction réelle sera comparé avec le contenu des fonctions de référence. Le titre de la fonction n'est qu'une indication.

§ 3. Par analogie avec les fonctions de référence susmentionnées, les fonctions réelles sont classées dans une des huit classes de fonction telles que mentionnées dans la classification de fonctions sectorielle (annexe 1) sur la base du manuel "Classification des fonctions spécifiques à l'entreprise" (annexe 2), établi par le titulaire du système de fonctions OPTIMOR.

§ 4. Ce manuel explique également l'application et l'utilisation de la matrice des niveaux de fonctions.

La matrice des niveaux de fonctions supplémentaires (annexe 3) doit toujours être utilisée en combinaison avec les fonctions de référence telles qu'elles figurent dans la classification sectorielle des fonctions

Art. 5. § 1. L'ouvrier exerçant plusieurs fonctions qui tombent dans la même classe de fonction est classé dans la même classe de fonction.

§ 2. L'ouvrier qui exerce régulièrement plusieurs fonctions appartenant à des classes de fonctions différentes sera placé dans la classe de fonction qui correspond à la fonction la plus haute, à condition que la fonction supérieure, soit

gedurende minstens 33% van de tijd per week of per productiecyclus uitgeoefend wordt.

§ 3. De arbeider die occasioneel meerdere functies uitoefent die tot verschillende functieklassen behoren, blijft in de functieklas ingedeeld die overeenstemt met zijn gebruikelijke functie.

Art. 6. De nieuwe functieclassificatie wordt toegepast vanaf ten laatste 1 oktober 2020. De inschaling van alle functies moet ten laatste op 30 september 2020 zijn afgerond.

Hoofdstuk 5 : Communicatie

Art. 7 §1. De ondernemingsraad, en bij gebreke hiervan de vakbondsafvaardiging, alsook de arbeiders worden geïnformeerd over functies, en de indeling in de functieklassen.

§2. De werkgever deelt aan elke arbeider de referentiefunctie(s) mee uit de lijst van de referentiefuncties (bijlage 1) op basis waarvan hij in zijn functieklas werd ingedeeld alsook diens functieklas. Deze mededeling dient te gebeuren uiterlijk op 30 september 2020, of bij aanwerving en bij elke wijziging van de functie.

§ 3. De functie en de functieklas van de arbeider worden vermeld op diens loonfiche.

Hoofdstuk 6 : Beroepsprocedure

Art. 8 § 1. De arbeider die in beroep wenst te gaan tegen de classificatie van zijn functie, kan binnen de maand na bekendmaking van zijn indeling door de werkgever zijn bezwaar

exercée, en moyenne, pendant au moins 33% du temps par semaine ou par cycle de production.

§ 3. L'ouvrier qui exerce occasionnellement plusieurs fonctions appartenant à des classes de fonction différentes reste dans la classe de fonction qui correspond à sa fonction usuelle.

Art. 6. La nouvelle classification de fonctions sera appliquée, au plus tard, à partir du 1^{er} octobre 2020. La classification de toutes les fonctions doit être achevée au plus tard 30 septembre 2020.

Chapitre 5 : Communication

Art. 7 §1. Le conseil d'entreprise et, à défaut, la délégation syndicale, ainsi que les ouvriers seront informés des fonctions et de la répartition dans les classes de fonctions.

§ 2. L'employeur communiquera à chaque ouvrier la (les) fonction(s) de référence issue(s) de la liste des fonctions de référence (annexe 1) sur base de laquelle (desquelles) il a été classé dans sa classe de fonction ainsi que sa classe de fonction. Cette communication doit avoir lieu au plus tard 30 septembre 2020, ou au moment de l'engagement, et lors de chaque modification de la fonction.

§3. La fonction et la classe de fonction de l'ouvrier sont mentionnées sur sa fiche salariale.

Chapitre 6 : Procédure d'appel

Art. 8 § 1. L'ouvrier qui souhaite introduire un recours contre la classification de sa fonction peut, endéans le mois qui suit la

kenbaar maken bij de werkgever. Hij kan zich laten bij staan door een vakbondsafgevaardigde en eventueel door de regionale vakbondssecretaris.

Dit artikel doet geen afbreuk aan de soevereine beoordelings-bevoegdheid van de arbeidsrechtsbank bij een eventueel geschil.

§ 2. Indien de werkgever en de betrokken arbeider, eventueel bijgestaan door een vakbondsafgevaardigde of regionale vakbondssecretaris, niet tot een akkoord komen kan één of beide partijen beroep doen op de beroepscommissie.

§ 3. Deze commissie stelt een onderzoek in en laat zich informeren door de betrokken arbeider, de vakbondsafgevaardigde, de hiërarchische leiding en de werkgever. Zij brengt eventueel een bezoek aan de werkplek.

§ 4. Op grond van de ingewonnen informatie waardeert zij op basis van de Orbamethode de functie en deelt zij de functie in, in een functieklas. Het besluit van de commissie is definitief en kan alleen voor de arbeidsrechtsbank aangevochten worden.

Hoofdstuk 7 : Bepaling van het loon

Art. 9. Het loon van de arbeider wordt bepaald op basis van de opeenvolgende collectieve arbeidsovereenkomsten betreffende de loon- en arbeidsvoorwaarden in de ondernemingen van de aardappelverwerkende nijverheid en de aardappelschilbedrijven.

communication de sa classe par l'employeur, communiquer son objection à l'employeur. Il peut se faire assister par un délégué syndical et éventuellement par le secrétaire syndical régional.

Le présent article ne porte pas préjudice à la compétence souveraine d'appréciation des juridictions du travail en cas d'éventuel conflit ultérieur.

§2. Si l'employeur et l'ouvrier concerné, éventuellement assisté par un délégué syndical ou un secrétaire syndical régional, ne parviennent pas à un accord, une des parties ou les deux peuvent faire appel à la commission d'appel.

§3. Cette commission ouvre une enquête et est informée par l'ouvrier concerné, le délégué syndical, la direction hiérarchique et l'employeur. Elle peut se rendre sur le lieu de travail.

§4. Sur base des informations obtenues, elle évalue la fonction suivant la méthode Orba et classe la fonction dans une classe de fonctions. La décision de la commission est définitive et ne peut être contestée que devant le tribunal du travail.

Chapitre 7: Fixation du salaire

Art. 9. Le salaire de l'ouvrier est déterminé sur base des conventions collectives de travail successives relatives aux conditions de travail et de rémunération des ouvriers occupés dans les entreprises transformatrice des pommes de terre et les entreprises d'épluchage de pommes de terre.

Hoofdstuk 8 : Onderhoud van de functies

Art. 10. De ondertekenaars verbinden zich ertoe te waken over de actualisatie van de functieclassificatie en indien nodig over te gaan tot onderhoud van de functies.

Chapitre 8: Entretien des fonctions

Art. 10. Les parties signataires s'engagent à veiller à l'actualisation de la classification de fonction et, si nécessaire, à procéder à l'entretien des fonctions.

Hoofdstuk 9 : Sociale vrede

Art. 11. De syndicale organisaties verbinden er zich toe om geen andere eisen te stellen met betrekking tot de functieclassificatie dan de toepassing van deze collectieve arbeidsovereenkomst, noch op het niveau van de deelsector noch op het niveau van de ondernemingen.

Chapitre 9 : Paix sociale

Art. 11. Les organisations syndicales s'engagent n'imposer aucune revendication en matière la classification de fonctions autre que l'application de la présente convention collective de travail, ni au niveau du sous-secteur, ni au niveau des entreprises.

Hoofdstuk 10: Inwerkingtreding

Art. 12 § 1. Deze collectieve arbeidsovereenkomst treedt in werking op 14 mei 2020.

§ 2. Deze cao is gesloten voor onbepaalde duur. Elke partij kan die laten beëindigen mits betrekking van een opzegperiode van 12 maanden bij een ter post aangetekende brief, opgestuurd naar de voorzitter van het paritair comité voor de voedingsnijverheid.

§3. Deze collectieve arbeidsovereenkomst vervangt de collectieve arbeidsovereenkomst van 21 september 2006 gewijzigd door cao van 10 juli 2009, gesloten in het P.C. voor de voedingsnijverheid,
betreffende de indeling van de arbeiders die in de aardappelverwerkende nijverheid en de aardappelschilbedrijven werken. (Registratienummer 81500 - K.B. 10.02.2008 - B.S. 09.04.2008)

Chapitre 10: Entrée en vigueur

Art. 12. § 1. La présente convention collective de travail entre en vigueur le 14 mai 2020.

§ 2. La présente convention collective de travail est conclue pour une durée indéterminée. Chaque partie peut y mettre fin moyennant signification d'un délai de préavis de 12 mois envoyée au président de la commission paritaire par lettre recommandée à la poste.

§3. La présente convention collective de travail remplace la convention collective de travail du 21 septembre 2006 modifié par la CCT du 10 juillet 2009 conclue au sein de la C.P. de l'industrie alimentaire, concernant l'introduction d'une classification des fonctions dans l'industrie transformatrice des pommes de terre et les entreprises d'épluchage de pommes de terre (Numéro d'enregistrement 81500 – A.R. 10.02.2008 – M.B. 09.04.2008).

§4. Overeenkomstig artikel 14 van de wet van 5 december 1968 betreffende de collectieve arbeidsovereenkomsten en de paritaire comités worden, voor wat betreft de ondertekening van deze collectieve arbeidsovereenkomst, de handtekeningen van de personen die deze aangaan namens de werknemersorganisaties enerzijds en namens de werkgeversorganisaties anderzijds, vervangen door de, door de voorzitter en de secretaris ondertekende en door de leden goedgekeurde notulen van de vergadering.

§4. Conformément à l'article 14 de la loi du 5 décembre 1968 sur les conventions collectives de travail et les commissions paritaires, en ce qui concerne la signature de cette convention collective, les signatures des personnes qui la concluent au nom des organisations de travailleurs d'une part et au nom des organisations d'employeurs d'autre part, sont remplacées par le procès-verbal de la réunion approuvé par les membres et signé par le président et le secrétaire.

Bijlage 1 : Sectorale functieclassificatie : lijst van referentiefuncties en functiebeschrijvingen

Functies zijn oplopend op functienummer gerangschikt binnen de respectievelijke klasse

Functie Nr	Functiebenaming	A/T	ORBA®Klasse
00.06.07	Technieker Automatiseringsprocessen	T	Klasse 8
00.06.09	Technieker koel/warmte	T	
00.06.02	Mechanieker	T	
00.06.03	Technieker Productie (lijn)	T	
00.06.04	Elektricien	T	Klasse 7
00.06.05	Operator energie en utilities	T	
00.09.01	Ploegverantwoordelijke Productie	T	
00.09.02	Ploegverantwoordelijke Conditionering	T	
00.05.03	Operator Inpak (complex installatie)	T	
00.06.06	Operator waterzuivering	T	Klasse 6
00.06.08	Lasser , buizenfitter, monterer	T	
00.08.03	Magazijnier Grondstoffen	T	
00.08.04	Magazijnier Verpakkingsmaterialen	T	
00.08.05	Magazijnier Afgewerkte Producten	T	
01.03.01	Aardappelontvanger	A	
01.04.03	Operator Bakproces	A	
01.04.04	Operator Pureebereiding	A	
01.04.06	Operator Extrusie	A	
01.05.03	Operator inpak (chips en snack) - onderhoud 2019 (=)	A	
01.06.01	Mechanieker Messenonderhoud	A	
00.05.02	Operator inpak	T	
00.06.01	Magazijnier wisselstukken	T	Klasse 5
00.07.01	Productielaborant	T	
00.07.02	Kwaliteitscontroleur	T	
00.08.07	Chauffeur	T	
00.09.03	Ploegverantwoordelijke Laden en Lossen	T	
01.04.01	Operator schil en snij-installatie	A	
01.04.05	Operator Vlokkenlijn	A	
01.04.07	Operator Smaakstoffen	A	
01.04.09	Medewerker Versnijden - nieuwe functie 2019	A	
01.05.02	Operator Inpak (frieten en kroketten) - onderhoud 2019 (=)	A	
01.05.06	Medewerker Afzak Vlokkenlijn - nieuwe functie 2019	A	
00.08.01	Heftruckchauffeur Magazijnen	T	Klasse 4
00.08.02	Heftruckchauffeur Intern Transport	T	
00.05.05	Palletiseerde (automatisch)	T	
00.08.06	Orderbereider	T	Klasse 3
01.03.02	Aangestelde Wassen en Triëren	A	
00.05.04	Palletiseerde (manueel)	T	
00.07.03	Schoonmaker (vloeren , lokalen, sanitair)	T	Klasse 2
00.07.04	Reiniger Productiemachines	T	
01.04.02	Aardappelsorteerder	A	
01.04.08	Productiemedewerker	A	
00.05.01	Inpakker (manueel)	T	Klasse 1



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Inpakker (manueel)	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.05.01		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Conditionering
Plaats in de organisatie	Directe chef : Ploegverantwoordelijke conditionering met diverse operatoren en inpakkers/sters		
	Onder : Geen		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Verpakken manueel van afgewerkte goederen teneinde deze verzending en verkoopsklaar te maken.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Vullen van dozen of zakken met producten volgens opgegeven specificaties..▪ Vullen van dozen met verpakte producten volgens opgegeven specificaties.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Uitwisselen van informatie met leidinggevende. Melden van bijzonderheden aan collega's bij overdracht ploeg.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Manipuleren van verpakkingen in hoog ritme▪ Accuraat tellen van verpakkingen. Aandachtig zijn voor plotse afwijkingen in grote reeksen van gelijkaardige verpakkingen.		

■ Verantwoordelijkheden	01.05.01
. Kerntaken	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Vullen van dozen of zakken met producten volgens opgegeven specificaties teneinde bij te dragen aan de goede conditionering van de producten en commerciële presentatie. Hiertoe o.m.: <ul style="list-style-type: none"> . plaatsen van doos onder trechter of doseerpomp; . vullen manueel van dozen met het juiste aantal producten op de voorgeschreven wijze; . controleren van het gewicht op regelmatige tijdstippen . sluiten zakken of verpakking of plaatsen van zaken in omdozen, etiketteren van verpakking, . sluiten met behulp van sluit-kleef-machine; . plaatsen van verpakkingen op paletten. ■ Vullen van dozen met verpakte producten volgens opgegeven specificaties teneinde bij te dragen tot een goede conditionering en beschadigingen tijdens transport te vermijden. Hiertoe o.m.: <ul style="list-style-type: none"> . verifiëren en plooien van grote verpakkingsdozen; . controleren of meldingen op doos overeenstemmen met de te verpakken goederen; . detecteren van slecht verpakte producten en verwijderen van deze producten; . verwittigen van leidinggevende bij abnormale uitval ; . vullen van dozen met juiste aantal verpakkingen. ■ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteit en milieuregels. Dit omvat o.a.: <ul style="list-style-type: none"> . reinigen van installatie; . vernietigen afgekeurde producten, openen zakken en uitschudden in containers; . wegvoeren van afvalcontainers. 	
Bezwarende omstandigheden:	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Beperkte krachtuitoefening bij verplaatsen van containers en bakken. (Ca 1uur/dag, max 25 kg) ■ Eenzijdige rechtstaande zitten of staande houding en eenzijdige belasting van arm, pols en rugspieren. ■ Hinder van monotonie en/of koude. ■ Kans op kleine snijwonden door contact scherpe randen verpakkingsmateriaal. 	



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Produktiemeedewerker	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.04.08		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Transformatieproces
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Ploegverantwoordelijke productie met diverse operatoren en ondersteunende produktiemeedewerkers</p> <p>Onder : n.v.t.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Ondersteunen van het productieproces door het bewaken van deelprocessen en het uitvoeren van manuele interventies op aanwijzingen van de operator zodat producten binnen de opgegeven kwaliteits- en rendementseisen geproduceerd worden.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Mede bewaken van de aanvoer van grondstoffen en de afvoer van afgewerkte produkten.▪ Mede bewaken van de goede technische werking van de productieinstallatie.▪ Uitvoeren van allerlei manuele interventies.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Signaleren en verstrekken van informatie omtrent vastgestelde problemen en afwijkingen aan collega's		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Hanteren van eenvoudige manueel handgereedschap▪ Aandachtig zijn bij manuele interventies bij storingen in het productieproces.		

Kerntaken

- Mede bewaken van de aanvoer van grondstoffen en de afvoer van afgewerkte produkten of halffabrikaten zodat vlotte productiedoorstroming verzekerd wordt. Hiertoe toe o.m.:
 - . aanbrengen van hulpgrondstoffen met transpalet op aanwijzingen operator;
 - . toezien op de geautomatiseerde aanvoer van grondstoffen via transportbanden, leidingen ,verhelpen van blokkages en signaleren van problemen;
 - . toezien op het afvoer van afgewerkt produkt en zonodig manueel tussenkomen;
 - . vervangen en bijvullen van materiaal verpakkingsmachine
- Mede bewaken van de goede technische werking van de productieinstallatie teneinde een continue goede productie te verzekeren. Hiertoe o.m.:
 - . uitvoeren van visuele inspecties aan machineonderdelen op aanwijzingen operator en informeren van operator;
 - . bijregelen van installatieonderdelen op aanwijzingen operator;
 - . reinigen van machineonderdelen bij preventief technisch onderhoud.
- Uitvoeren van allerlei manuele interventies ten einde het vlotte verloop van de productie te waarborgen.. Dit houdt o.a. in:
 - . ledigen van tanks, containers,
 - . doorspoelen leidingen;
 - . opscheppen en afvoeren van productiefaval;
 - . openen en leegschudden van zakken met hulpproducten.
- Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de gelede veiligheid, kwaliteit en milieuregels.

Bezwarende omstandigheden:

- Frequentie krachtoefening bij het dragen van lasten (Ca 3 uur:dag , 25 kg).
- Inspannende houdingen bij inspectie en reinigen van onderdelen op moeilijk bereikbare plaatsen.

- Hinder van lawaai, warmte en vochtigheid.
- Kans op letsel door het werken in nabijheid van draaiende machine onderdelen, kans op letsel door uitglijden of vallen en kans op brandwonden.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Aardappelsorteerder	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.04.02		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Transformatieproces
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Ploegverantwoordelijke productie met diverse operatoren en ondersteunende productiemedewerkers</p> <p>Onder : n.v.t.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Controleren van geschilde aardappelen op onreinheden en beschadiging zodat de continue bevoorrading van de volgende productiestappen verzekerd wordt met producten die aan de opgegeven specificaties en kwaliteitseisen voldoen.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Zich informeren omtrent de productspecificaties.▪ Inspecteren van de visuele kwaliteit van de aardappelen, verwijderen van afgekeurde exemplaren en vreemde voorwerpen.▪ Mee bewaken van de vlotte productiedoorstroming.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Uitwisselen van informatie met operator. Melden van bijzonderheden aan collega's bij overdracht ploeg		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Hanteren van mes.▪ Constante aandacht is vereist bij het uitvoeren van routinematige, niet wisselende taken gedurende de ganse dag.		

. Kerntaken

- Zich informeren omtrent de productspecificaties bij productie opstart en aardappelomschakelingen zodat alle inspectiecriteria gekend zijn en de controles correct kunnen worden uitgevoerd. Hier toe o.m.:
 - . raadplegen van productiefiche of productgegevens op scherm;
 - . zich informeren bij operator schil en snij-installatie naar specifieke aandachtspunten.
- Inspecteren van de visuele kwaliteit van de aardappelen, verwijderen van afgekeurde exemplaren en vreemde voorwerpen. Dit houdt o.a. in:
 - . uitvoeren van visuele controle van de aardappelen op inspectietafel;
 - . verwijderen van slechte aardappelen (groene, blauwe, rotte, holle zieke, geschoten) of gedeelten ervan met een minimum aan afval;
 - . snijden van te grote aardappelen bij chipsproductie;
 - . verwijderen van vreemde voorwerpen (houten stokjes, steentjes enz.).
- Mede bewaken van de vlotte productiedoorstroming zodat een optimale productierendement kan gehaald worden. Hier toe o.m.:
 - . signaleren van slechte aardappelkwaliteit aan operator schil en snij-installatie;
 - . signaleren van aanvoeronderbrekingen aan operator schil en snijdinstallatie
 - .
 - . wegen van afval op einde van de dag en registreren van deze gegevens.
- Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteit en milieuregels. Dit betekent o.a.:
 - . schoonhouden van installaties en werkomgeving;
 - . verplaatsen van volle afvalcontainers en vervangen door lege.

Bezwarende omstandigheden:

- Beperkte krachttuitoefening bij het verplaatsen van containers. (Max. 1 uur per dag)
- Inspannende houding door werken in lichtgebogen en rechtstaande houding gedurende het grootste gedeelte van de dag. Verrichten van steeds dezelfde bewegingen.
- Hinder van machinelawaai, warmte, vochtige omgeving en eentonig werk.
- Kans op uitglijden op gladde vloer en trappen, kans op snijwonden, kans op spier en rugletsels.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Reiniger productiemachines	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.07.04		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Kwaliteit
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Verantwoordelijke Productie, met verschillende operatoren en hulpoperatoren.</p> <p>Onder : n.v.t.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Bijdragen aan het respecteren van de normen inzake hygiëne en netheid in de productielokalen en aan de productiemachines.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Schoonmaken en desinfecteren van de productiemachines.▪ Schoonmaken en desinfecteren van de fabrieksvloeren.▪ Zorgen voor het verzamelen en verwijderen van productieafval.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen met de chef over de te verrichten werkzaamheden en met de Technische Dienst over problemen inzake hygiëne. Uitwisselen van informatie met collega's.		
Specifieke handelingsvereisten	<p>Hanteren van allerlei hulpmiddelen zoals borstels, spatels bij kuisen stilstaande en/of draaiende machines.</p> <ul style="list-style-type: none">▪ Ordelijk en zorgvuldig zijn bij het schoonmaken.		

■ Verantwoordelijkheden	01.07.04
. Kerntaken	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Schoonmaken en desinfecteren van de productiemachines teneinde de hygiëne en netheid van de productiemiddelen te waarborgen volgens de werkplanning of op aanwijzing van de chef. Dit houdt o.m. in: <ul style="list-style-type: none"> . demonteren van bepaalde machineonderdelen; . verzamelen en verwijderen van afval; . wassen van machines met water en een desinfecterend product; . . monteren van machineonderdelen; . invullen van werkblad; . onderhouden van schoonmaakmateriaal. ■ Schoonmaken en desinfecteren van de fabrieksvloeren zodat deze beantwoorden aan de normen inzaken hygiëne en netheid. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . schrobben van vloeren; . spoelen met behulp van waterslang; . leegmaken van emmers. ■ Zorgen voor het verwijderen van productieafval zodat de lokalen steeds perfect in orde zijn. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . leegmaken van de vuilnisbakken; . verwijderen van afval en gesorteerd wegwerpen in de juiste containers. ■ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving, overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteits- en milieuregels. 	
Bezwarende omstandigheden:	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Fysieke inspanning bij het optillen en verplaatsen van emmers water, en herschuiven van machines om de vloeren schoon te maken (15 kg, max 4 uur per dag). ■ Eenzijdige belasting van de armspieren. Voortdurend werken in ongemakkelijke positie: bukken, uitrekken, trappen lopen. ■ Hinder ten gevolge van lawaai, vuil, stof, vochtigheid, temperatuursverschillen. Onaangenaam werk bij het schoonmaken van sanitair. ■ Risico op uitglijden en vallen en irritatie door veelvuldig contact schoonmaakmiddelen. 	



PC 118 - Aardappelverwerking
ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Schoonmaker (vloeren, lokalen, sanitair)	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.07.03		
Datum	: 20/12/2004		
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Verantwoordelijke Productie, met verschillende operatoren en hulpoperatoren.</p> <p>Onder : n.v. t.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Zorgen voor aangename werkplaatsen door het onderhoud van productie- en administratieve ruimtes, rekening houdend met de geldende richtlijnen inzake veiligheid, kwaliteit, omgeving en hygiëne.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Schoonmaken van de bedrijfslokalen.▪ Zorgen voor het verwijderen van vuil.▪ Zorgen voor de bevoorrading van hygiënische producten.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen met de chef over de te verrichten werkzaamheden. Uitwisselen van informatie met collega's.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Gebruiken van stofzuiger. Werken met schoonmaakapparatuur.▪ Orderlijk en zorgvuldig zijn bij het schoonmaken.		

<ul style="list-style-type: none"> ■ Verantwoordelijkheden 	01.07.03
<ul style="list-style-type: none"> ■ Kerntaken 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Schoonmaken van de bedrijfslokalen (burelen, kantines, productieruimtes, laboratoria, sanitair) volgens planning om zo de hygiëne en netheid van de plaatsen te waarborgen. Dit houdt o.m. in: <ul style="list-style-type: none"> . stofzuigen van de lokalen; . schoonmaken met water van de vloeren en de machines; zemen van ramen en deuren; . schuren van het sanitair met behulp van sponsen en reinigingsproducten; . afstoffen; . onderhouden van kuismateriaal. ■ Zorgen voor het verwijderen van vuil zodat de lokalen steeds perfect in orde zijn. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . leegmaken van vuilnisbakken; . verzamelen van vuilniszakken en plaatsen van nieuwe zakken; . verwijderen van klein afval en sorteren in de juiste containers. ■ Zorgen voor de bevoorradingen van hygiënische producten, om zo het comfort van de medewerkers te verzekeren. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . voorzien van WC's met toiletpapier en zeep; . vervangen van huishoudelijk linnen; . bestellen van ontbrekende producten. 	
<p>Bezwarende omstandigheden:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Fysieke inspanning bij het optillen en verplaatsen van emmers water, en verschuiven van machines om de vloeren schoon te maken (15 kg, max 2 uur per dag). ■ Eenzijdige belasting van de armspieren. Voortdurend werken in ongemakkelijke positie: bukken, uitrekken, trappen lopen. ■ Hinder ten gevolge van lawaai, vuil, stof, temperatuursverschillen. Onaangenaam werk bij het schoonmaken van sanitair. ■ Risico op uitglijden en vallen en irritatie door veelvuldig contact met schoonmaakproducten. 	



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Palletiseerder (Manueel)	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.05.04		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Conditionering
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Ploegverantwoordelijke Conditionering met diverse inpakoperators, inpakkers en palletiseerders</p> <p>Onder : n.v.t.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Stapelen van dozen met afgewerkte aardappelproducten op paletten zodat wordt bijgedragen tot een veilig transport zonder kwaliteitsverlies of beschadigingen		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Voorbereiden van het uit te voeren order.▪ Wegnemen van dozen van aanvoerband en op palet zetten.▪ Mede controleren van de uitwendige kwaliteit van de verpakkingen.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Uitwisselen van informatie met leidinggevende. Melden van bijzonderheden aan collega's bij overdracht ploeg.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Manipuleren van verpakkingen in hoog ritme.▪ Accuraat tellen van verpakkingen. Aandachtig zijn voor plotse afwijkingen in grote reeksen van gelijkaardige verpakkingen.		
▪ Verantwoordelijkheden		01.05.04	
. Kerntaken			

- Voorbereiden van het uit te voeren order zodat het stapelen volgens de opgegeven specificaties kan worden uitgevoerd. Hier toe o.m.:
 - . lezen van orderbon, controleren van soort en aantallen en specifieke zaken vermeld i.v.m. verpakkingswijze;
 - . ophalen of afdrukken van paletbonnen;
 - . klaarzetten van paletten en eventuele andere materialen..
- Wegnemen van dozen van aanvoerband en op palet zetten op een systematische manier zodat deze veilig en zonder kwaliteitsverlies kunnen getransporteerd worden. Dit houdt o.a. in:
 - . stapelen volgens aangegeven methode;
 - . tellen van dozen
 - . wikkelen van folie rond afgewerkte paletten;
 - . aanbrengen, zonodig manueel invullen van paletbonnen met vermelding productgegevens.
- Mede controleren van de uitwendige kenmerken van de verpakkingen ten einde afwijkingen van de norm zo snel mogelijk te ontdekken. Hier toe o.m.:
 - . signaleren van fouten of afwijkingen;
 - . verwijderen van beschadigde verpakkingen;
 - . uitsorteren en herstapelen van beschadigde paletten.
- Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de gelede veiligheid, kwaliteit en milieuregels. Dit omvat o.a. het volgende
 - . meehelpen aan het reinigen van machines;
 - . proper houden van de eigen werkpost;

Bezwarende omstandigheden:

- Tillen van verpakkingen (5 tot 10 kg) gedurende het grootste gedeelte van de dag.
- Werken in een zelfde inspannende houding gedurende het grootste gedeelte van de dag.
- Hinder van lawaai, tempodruk en monotonië.
- Kans op klemming tussen paletten. Kans op kleine snijwonden door manipuleren kartonnen verpakking



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Aangestelde wassen en triëren	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.03.02		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Aardappelontvangst
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Productieverantwoordelijke Onder : n.v.t.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Lossen en sorteren van aardappelen en zorgen voor een goede tussenopslag en aanvoer van gewassen aardappelen naar de productie ten einde het vlot verloop van het productieproces mee te garanderen.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Lossen aardappelen en zorgen voor een goede tussenopslag en aanvoer naar productie.▪ Toezien op de werking van installatie		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Uitwisselen van informatie met productieverantwoordelijke.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen van controlepaneel en verrichten van mechanische handelingen aan los en opslaginstallatie.▪ Nauwgezet uitvoeren van controles en registreren van gegevens.		
▪ Verantwoordelijkheden			01.03.02
. Kerntaken			

- Lossen van aardappelen en zorgen voor een goede tussenopslag en aanvoer naar de productie zodat een constante bevoorrading van de productie gegarandeerd wordt. Hier toe o.m.:
 - . bedienen van het lossysteem manueel en via bedieningspaneel;
 - . sturen van ladingen via triageband naar de juiste voorraadbunkers;
 - . sturen van aardappelen vanuit de voorraadbunker naar productielijnen over de wasinstallatie volgens werkplanning en op aanwijzingen productieleiding;
 - . controleren van de goede werking van losinstallatie, triageband en verhelpen van kleine storingen.
- Toezien op de werking van installatie zodat de goede werking hiervan verzekerd blijft. Dit betekent ondermeer:
 - . verwijderen en afvoeren van afval en kuisen loskade;
 - . assisteren van techniekers bij het uitvoeren van herstellingen of aanpassingen;
 - . inspecteren, visueel op periodieke basis van kritische onderdelen en signaleren van technische problemen aan leidinggevende of technische dienst.
- Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteit en milieurichtlijnen. Hier toe o.m.
 - . verwijderen en afvoeren van afval
 - ; kuisen loskade.

Bezwarende omstandigheden:

- Beperkte krachtkuitoefening bij het dragen van lasten. (Ca 1uur/dag maximum 25 kg)
- Inspannende houding bij uitvoeren van herstellingen en inspecties op moeilijk bereikbare plaatsen.
- Hinder van weersomstandigheden, stof en vuil.
- Kans op letsel bij het werken in nabijheid van draaiende machineonderdelen, kans op letsel door uitglijden of vallen.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Orderbereider	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.08.06		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Logistiek
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Verantwoordelijke logistiek, met de magazijniers verpakkingsmaterialen, de magazijniers grondstoffen (met uitsluiting van aardappelen), de magazijniers afgewerkte producten en de heftruckchauffeurs.</p> <p>Onder : n.v.t.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Zorgen dat bestellingen van goederen worden klaargemaakt voor verzending in de gevraagde hoeveelheid, en dat deze orders worden geconditioneerd volgens de eisen van de klant.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Klaarmaken van de orders en samenstellen van leveringen.▪ Controleren of de orders overeenstemmen met de eisen van de klant.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen over de te verrichten werkzaamheden met de chef. Signaleren van tekorten en afwijkingen aan de chef en aan collega's. Overleggen met de collega-magazijniers tijdens de uitvoering van taken.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen af en toe van een heftruck. Bedienen van een PC om gegevens in te voeren m.b.t. orders. Hanteren van handwerktuigen en verzendingen.▪ Aandachtig zijn bij het bedienen van de heftruck. Zorgvuldig zijn tijdens het samenstellen van orders.		

<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verantwoordelijkheden 	01.08.05
<ul style="list-style-type: none"> . Kerntaken 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Klaarmaken van de orders en samenstellen van leveringen, teneinde goederen tijdig en in de gevraagde hoeveelheid te verzenden. Dit houdt o.m. in: <ul style="list-style-type: none"> . nemen van producten uit de rekken en/of van de paletten op basis van de bestelbons aan de hand van de orderfiche met opgegeven codes; . stapelen van de producten op paletten in de juiste leveringsorde en deze paletten omwikkelen met cellofaan; . transporteren van de paletten naar de laad/loskaai met behulp van een heftruck of transpalet; . zorgen dat de orders tijdig klaargemaakt zijn volgens planningsinstructies, en controleren van vervaldata van goederen; . signaleren van tekorten in de voorraad en afwijkende artikelen aan de verantwoordelijke. ▪ Controleren of de orders overeenstemmen met de eisen van de klant teneinde een kwaliteitsvolle dienstverlening te verzekeren. Dit houdt o.m. in: <ul style="list-style-type: none"> . controleren van codes en uitwendige aspecten van producten; . aanvoeren of controleren avn de aanvoer van voorgeschreven palleten; . zorgen dat de gepaste paletten en verpakking gebruikt worden in functie van het order en de bestemming. ▪ Orderlijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheids-, kwaliteits- en milieuregels. 	
Bezwarende omstandigheden: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Herhaaldelijk dragen van gewichten (5 à 10 kg, 4 uur per dag). ▪ Rechtstaan en in beweging zijn gedurende het grootste deel van de dag. ▪ Hinder van temperatuursverschillen en luchtstromingen. ▪ Kans op letsel (occasioneel) bij het gebruik van een lift en door vallende objecten. 	



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Palletiseerder (automatisch)	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.05.05		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Conditionering
Plaats in de organisatie	Directe chef : Ploegverantwoordelijke Conditionering met diverse inpakoperators, inpakkers en palletiseerders Onder : n.v.t.		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Bewaken van het automatisch palletiseren van dozen met afgewerkte producten zodat wordt bijgedragen tot een veilig transport zonder kwaliteitsverlies of beschadigingen.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Instellen paletseermachine en wikkelininstallatie en voorbereiden van order.▪ Houden van toezicht op de vlotte aanvoer en afvoer van goederen en de goede werking van de paletseermachine en wikkelininstallatie..▪ Mede controleren van de uitwendige kwaliteit van de verpakkingen.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Uitwisselen van informatie met leidinggevenden. Melden van bijzonderheden aan collega's bij overdracht ploeg.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen van controlepaneel, hanteren van transpalet.▪ Accuraat tellen van verpakkingen. Aandachtig zijn voor plotse afwijkingen in een sterk routinematisch procesverloop.		

<p>■ Verantwoordelijkheden</p>	<p>01.05.05</p>
<p>■ Kerntaken</p>	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Instellen paletiseermachine en wiikkelininstallatie, voorbereiden van order zodat het stapelen volgens de opgegeven specificaties kan worden uitgevoerd. Hiertoe o.m.: <ul style="list-style-type: none"> . nalezen van orderplanning, controleren van de aanwezigheid van de benodigde paletten; . ophalen of afdrukken van de paletbonnen; . selecteren van vooraf geprogrammeerde stapelprogramma; . selecteren van wiikkelparameters; . aanpassen van geleiders volgens maat dozen. ■ Houden van toezicht op de vlotte aanvoer en afvoer van goederen en de goede werking van de paletiseermachine en wiikkelininstallatie zodat de stapeling wordt uitgevoerd conform de planning. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . controleren van de producten; . controleren van de afvoer van de gestapelde paletten ; . labellen van afgewerkte paletten met juiste palletbon; . verwijderen van knel geraakte goederen of paletten; . ingrijpen bij kleine technische storingen en verwittigen van technische dienst bij defecten; . registreren van allerlei productgegevens op werkfiche of in PC. ■ Mede controleren van de uitwendige kwaliteit van de verpakkingen ten einde afwijkingen van de norm zo snel mogelijk te ontdekken. Hiertoe o.m.: <ul style="list-style-type: none"> . signaleren van fouten of afwijkingen ; . verwijderen van beschadigde verpakkingen; . controleren, o.a. natellen aantal verpakkingen afgewerkte paletten op basis van een regelmatige steekproef. ■ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteit en milieuregels.Dit omvat o.a. het volgende: <ul style="list-style-type: none"> . uitvoeren van wekelijks preventief onderhoud; . proper houden van eigen werkpost, afvoeren afval. 	
<p>Bezwarende omstandigheden:</p>	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Occasioneel heffen van lasten en krachtuitoefening bij verplaatsen paletten. (Ca 1 uur/dag, max. 25 kg) ■ Inspannende houding bij controle op moeilijk bereikbare plaatsten en verwijderen van obstakels. ■ Hinder van lawaai. ■ Kans op klemming tussen bewegende delen machine en klemming tussen paletten. 	



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Heftruckchauffeur Intern Transport	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.08.02		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Logistiek
Plaats in de organisatie	Directe chef : Verantwoordelijke logistiek, met de magazijniers verpakkingsmaterialen, de magazijniers grondstoffen, de magazijniers afgewerkte producten en de heftruckchauffeurs. Onder : n.v.t.		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Zorgen dat de paletten met goederen, verpakkingsmaterialen en grondstoffen op de gepaste tijd aankomen in de productie- en/of verpakkingsafdelingen, en dat paletten met afgewerkte producten op de gepaste tijd aankomen in de opslagmagazijnen.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Bevoorraden van de productie met paletten met grondstoffen en hulpstoffen▪ Bevoorraden van de verpakkingsafdeling met paletten met verpakkingsmateriaal.▪ Brengen van paletten met afgewerkte of verpakte producten naar de magazijnen.▪ Onderhouden van de heftruck.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen over de te verrichten werkzaamheden met de chef, met de magazijniers tijdens het transporteren van de paletten. Zich informeren bij de productie- en/of verpakkingsafdelingen over de benodigde materialen of het vrijmaken van productielijnen. Zich informeren bij de magazijniers over de opslag van goederen in de magazijnen.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen van heftruck.▪ Aandachtig zijn tijdens het bedienen van de heftruck.		

■ Verantwoordelijkheden	01.08.02
. Kerntaken	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Bevoorraden van de productie met paletten met grondstoffen en hulpstoffen zodat de voortgang van de productie wordt verzekerd. Hiertoe o.m.: <ul style="list-style-type: none"> . kennis nemen van de afroep van grondstoffen en de productieplanning; . afzetten van de juiste hoeveelheid gevraagde grondstoffen op de gepaste plaats; . signaleren van eventuele afwijkingen aan de chef. ■ Bevoorraden van de verpakkingsposten met paletten verpakkingsmaterialen zodat de productielijnen tijdig bevoorraad zijn. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . kennis nemen van de afroep van grondstoffen en de productieplanning; . afzetten van de juiste hoeveelheid gevraagde grondstoffen op de gepaste plaats; . signaleren van eventuele afwijkingen aan de chef. ■ Brengen van paletten met afgewerkte of verpakte producten naar de magazijnen, zodat de productielijnen vrijgemaakt worden. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . laden van de paletten op de heftruck; . transporteren van de paletten naar het juiste magazijn; . opslaan van de paletten volgens de geldende normen. ■ Onderhouden van de heftruck zodat deze steeds gebruiksklaar is. Dit houdt o.m. in: <ul style="list-style-type: none"> . heropladen van de heftruck aan het eind van de dag; . schoonmaken van de buitenkant van de heftruck, . signaleren van technische problemen aan de chef. ■ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheids-, kwaliteits- en milieuregels. 	
Bezwarende omstandigheden:	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Uitoefenen van kracht bij het opstapelen van paletten (15 kg, 1 uur per dag). ■ Eenzijdige, zittende houding op de heftruck. ■ Hinder van temperatuursschommelingen en. ■ Kans op letsel bij het gebruik van de heftruck en door vallende objecten. Kans op rugletsel ingevolge het schokken van heftruck. 	



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Heftruckchauffeur Magazijnen	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.08.01		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Logistiek
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Verantwoordelijke logistiek, met de magazijniers verpakkingsmaterialen, de magazijniers grondstoffen, de magazijniers afgewerkte producten en de heftruckchauffeurs.</p> <p>Onder : n.v.t.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Zorgen dat de benodigde materialen beschikbaar zijn door het laden, lossen en opslaan van deze materialen.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Lossen van grond- en hulpstoffen, andere dan aardappelen.▪ Opslaan van grondstoffen en afgewerkte producten in het magazijn.▪ Plaatsen van afgewerkte producten op loskade en/of laden van vrachtwagens.▪ Onderhouden van de heftruck.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen met de chef over de te verrichten werkzaamheden, en met de magazijniers tijdens het laden en lossen. Samenwerken met externe chauffeurs.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen van en manoeuvreren met heftruck▪ Aandachtig zijn tijdens het bedienen van de heftruck: erover waken niemand te verwonden.		

<ul style="list-style-type: none"> ■ Verantwoordelijkheden 	01.08.01
<ul style="list-style-type: none"> . Kerntaken 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Lossen van grond- en hulpstoffen zodat deze goederen kunnen opgeslagen worden in het magazijn. Hier toe o.m.: <ul style="list-style-type: none"> . kennis nemen van de planning m.b.t. laden en lossen; . lossen van vrachtwagens met grond- en hulpstoffen met behulp van een heftruck; . controleren (visueel) van binnenvkomende goederen en signaleren van afwijkingen aan de magazijnier. ■ Opslaan van grond- en hulpstoffen in het magazijn zodanig dat deze goederen worden opgeslagen volgens de geldende normen. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . transporteren van paletten of bakken met geproduceerde en/of verpakte goederen naar het magazijn, met behulp van heftruck; . stapelen van de paletten; . controleren van de productcodes en noteren van het aantal paletten of bakken volgens de voorgeschreven procedure; . plaatsen van paletten of bakken op de juiste plaats in het magazijn en noteren van locatie; . verifiëren van paletisering en zorgvuldig controleren van de stapeling; . signaleren van afwijkingen aan de chef. ■ Plaatsen van afgewerkte producten op loskade en/of laden van afgewerkte producten op vrachtwagens zodat deze kunnen worden verzonden naar de klant. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . kennis nemen van de laadinstructies (vrachtbrief); . laden van vrachtwagens; . controleren of het laden correct en volledig is; . signaleren van problemen aan de chef. ■ Onderhouden van de heftruck zodat deze steeds gebruiksklaar is. Dit houdt o.m. in: <ul style="list-style-type: none"> . heropladen van de heftruck aan het eind van de dag; . schoonmaken van de buitenkant van de heftruck; . signaleren van technische problemen aan de chef. ■ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheids-, kwaliteits- en milieuregels. 	

Bezwarende omstandigheden:

- Uitoefenen van kracht bij het stapelen van paletten (15 kg, max. 1 uur per dag).
- Eenzijdige, zittende houding op de heftruck.
- Hinder van temperatuursschommelingen en slechte weersomstandigheden en/of koude.
- Kans op letsel bij het gebruik van de heftruck en door vallende objecten. Kans op rugletsel ingevolge het schokken van heftruck.



ORBA® FUNCTIEPROFIEL

PC 118.21
Aardappelverwerking

01.05.06 Medewerker Afzak Vlokkenlijn (m/v) Goedgekeurd

Datum: 03.04.2019 (nieuwe functie)

Bijdrage

Doel:

- Aanleveren van verpakte aardappelvlokken aan het magazijn t.b.v. expeditie door het verpakken van afgewerkte aardappelvlokken in big-bags cfr. de gestelde vereisten.

Resultaatsgebieden:

- Bedienen van de big-bag-installatie en toezicht houden op de uitvoering van het verpakkingsproces.
- Verrichten van kwaliteitscontroles en testen.
- Uitvoeren van diverse functiegerelateerde werkzaamheden ter ondersteuning van de afdeling.

Context

Afdeling: Conditionering.

Rapportiert aan: Ploegverantwoordelijke Conditionering met diverse inpakoperators, inpakkers en palletiseerders.

Geeft leiding aan: N.v.t.

Functieveristen

Kennis:

- Toegepaste kennis van de werking/opzet van de afvulinstallatie en de big-bag-installatie.
- Toegepaste kennis van regels en procedures m.b.t. (voedsel)veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.
- Toegepaste kennis van de uit te voeren kwaliteitscontroles en testen.
- Toegepaste kennis van de kritische beheerspunten (CCP's) van de eigen afdeling.
- Toegepaste kennis van standaard- en bedrijfsspecifieke software.

Technische vaardigheden:

- Besturen van een heptruck.
- Verrichten van kwaliteitscontroles (vb. droge stof metingen).
- Bedienen van een PC en randapparatuur.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Uitwisselen van informatie met de leidinggevende, diverse inpakoperators, inpakkers en palletiseerders. Signaleren van bijzonderheden aan de leidinggevende. Uitwisselen van informatie m.b.t. de voortgang van de werkzaamheden aan collega's bij de ploegoverdracht. Toelichten van technische storingen aan de afvulinstallatie en de big-bag-installatie aan de Technische Dienst. Afstemmen m.b.t. de voortgang van de werkzaamheden met andere medewerkers. Registeren van diverse gegevens m.b.t. de kwaliteitscontroles en testen.

Verantwoordelijkheden

- Bedienen van de big-bag-installatie en toezicht houden op de uitvoering van het verpakkingsproces zodat de juiste producten verpakt worden volgens de opgegeven specificaties. Hiertoe onder andere:
 - ophangen van big-bags onder de vulinstallatie op manuele wijze;
 - aanvoeren en plaatsen van een palet onder de vulinstallatie m.b.v. een heftruck;
 - selecteren van de juiste silo in het systeem voor aanvoer naar de big-bag-installatie; opstarten van het vulproces m.b.v. bedrijfsspecifieke software;
 - toezicht houden op de uitvoering van het verpakkingsproces, evt. bijsturen binnen aangeven kader;
 - etiketteren en verpakken volgens de opgegeven specificaties t.b.v. het magazijn;
 - transporteren van de afgevulde big-bags naar het magazijn m.b.v. een heftruck.
- Verrichten van kwaliteitscontroles en testen teneinde de kwaliteit van afgezakte aardappelvlokken te allen tijde mee te waarborgen. E.e.a. houdt in :
 - verrichten van controles op metaaldetectie en signaleren van afwijkingen aan de leidinggevende cfr. procedure;
 - nemen van stalen van het product met behulp van een aftappunt cfr. voorschrift;
 - verrichten van kwaliteitscontroles waaronder droge stof metingen;
 - geven van feedback aan de Operator vlokkenwals in geval van beperkt afwijkende waarden ter bijsturing van het productieproces cfr. procedure;
 - blokkeren van een batch indien waarden flagrant overschreden worden en dit signaleren aan de leidinggevende cfr. procedure.
- Uitvoeren van diverse functiegerelateerde werkzaamheden ter ondersteuning van de afdeling. Dit betekent onder meer:
 - mee instaan voor orde en netheid van werkplek- en omgeving;
 - verrichten van technische eerstelijnsinterventies aan de big-bag-installatie, escaleren naar de Technische Dienst indien nodig;
 - registeren van diverse gegevens in standaard- en/of bedrijfsspecifieke software;
 - signaleren van technische defecten aan de heftruck aan de leidinggevende;
 - uitwisselen van informatie m.b.t. de afgelopen shift tijdens de ploegenoverdracht;
 - naleven van (bedrijfs-)voorschriften en procedures op het gebied van (voedsel)veiligheid, kwaliteit, milieu en hygiëne.

Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht bij het ophangen van big-bags gedurende een deel van de dag.
- Eenzijdige houding bij het besturen en bij het in-en uitstappen van de heftruck gedurende een deel van de dag.
- Hinder van stof en machinelawaai gedurende een groot deel van de dag.
- Kans op letsel aan handen bij eerstelijnsinterventies aan de (in werking zijnde) big-bag-installatie.



ORBA® FUNCTIEPROFIEL

PC 118.21
Aardappelverwerking

01.05.02 Operator Inpak (Frieten & Kroketten) (m/v) Goedgekeurd

Datum: 03.04.2019 (onderhoud van functie)

Bijdrage**Doel:**

- Instellen, bedienen en bewaken van de goede werking van één of meerdere soortgelijke verpakkingslijnen zodat producten worden verpakt op de voorgeschreven wijze volgens de opgegeven planning binnen de vooropgestelde kwaliteit en rendementseisen.

Resultaatsgebieden:

- Opstarten en instellen van één of meerdere soortgelijke verpakkingslijnen.
- Bewaken van de goede werking van één of meerdere soortgelijke verpakkingslijnen.
- Uitvoeren van fysische kwaliteitscontrole.

Context**Afdeling:** Conditionering.**Rapporteert aan:** Ploegverantwoordelijke Conditionering met diverse inpakoperators, inpakkers en palletiseerders.**Geeft leiding aan:** N.v.t.**Functievereisten****Kennis:**

- Toegepaste kennis m.b.t. de werking en opzet van de verpakkingslijnen en bijhorende machines/installaties.
- Toegepaste kennis van de uit te voeren kwaliteitscontroles en -testen.
- Toegepaste kennis van mechanica.
- Toegepaste kennis van regels en procedures m.b.t. (voedsel)veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.
- Basiskennis van standaard en bedrijfsspecifieke software.

Technische vaardigheden:

- Bedienen van controlepanelen.
- Bedienen van een PC en randapparatuur.
- Hanteren van handgereedschappen voor het ombouwen en/of instellen van productieapparaten.
- Aandachtig opvolgen van de goede technische werking van één of meerdere soortgelijke verpakkingslijnen.
- Aandachtig zijn voor plotse afwijkingen in een sterk routinematisch procesverloop.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Overleggen met verantwoordelijke conditionering. Uitleg geven aan techniekers omtrent technische storingen. Informeren van palletiseerders omtrent de te volgen werkwijze. Registreren van diverse productiegegevens volgens een vastliggend schema.

Verantwoordelijkheden

- Opstarten en instellen van één of meerdere soortgelijke verpakkingslijnen zodat alles bedrijfsklaar wordt gemaakt voor de geplande productie. Hiertoe o.m.:
 - controleren van de reinheid van de machine;
 - selecteren van de vooraf geprogrammeerde vulprogramma's en eventueel aanpassen van parameters;
 - instellen van foliebaan wat betreft breedte, geleiding, vouwen hoofdzakelijk aan de hand van mechanische middelen;
 - controleren of aangebrachte verpakkingsmaterialen en hulpmiddelen aanwezig en conform zijn met de in de productie opgegeven specificaties;
 - laten aanvoeren van ontbrekend materiaal via heftruckchauffeurs;
 - monteren van folierollen.
- Bewaken van de goede werking van één of meerdere soortgelijke verpakkingslijnen zodat de continue goede werking van de lijnen kan verzekerd worden en de producten worden verpakt op een kwalitatieve wijze binnen de in de planning opgegeven tijdsspanne. Dit houdt o.a. in:
 - bijregelen van foliebaan en andere onderdelen;
 - controleren van de goede werking van lasapparaat;
 - controleren werking etiketteringsmachine;
 - controleren van de goede werking metaaldetector;
 - verhelpen van kleine storingen zoals verstoppingen;
 - signaleren van technische mankementen en zo nodig stilleggen van de productie;
 - bevoorraden van de machine met verpakkingsmateriaal en hulpmaterialen;
 - toezien op goede taakuitvoering van palletiseerder;
 - noteren op werkfiche of noteren in PC van storingsoorzaken, diverse kwaliteit en productiegegevens.
- Uitvoeren van verschillende fysische kwaliteitscontroles teneinde de productkwaliteit te verzekeren. Hiertoe o.m.:
 - controleren visueel van het in te pakken product;
 - controleren van de goede sluiting van de verpakking, o.a. lasnaden;
 - controleren van blijvende overeenstemming product en verpakkingsmateriaal;
 - bepalen van het gewicht via regelmatige staalname;
 - signaleren van ernstige kwaliteitsafwijkingen aan leidinggevende.
- Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteit en milieuregels.

Werkbelasting

- Occasioneel tillen van zware lasten (o.a. folierol). Ca 1 uur/dag, max. 25 kg.
- Inspannende houding bij het uitvoeren van inspecties en instellingen op moeilijk bereikbare plaatsen.
- Hinder van lawaai en/of koude.
- Kans op letsel bij het werken in nabijheid van draaiende machineonderdelen, kans op snij en brandwonden.



ORBA® FUNCTIEPROFIEL

PC 118.21
Aardappelverwerking

01.04.09

Medewerker Versnijden (m/v)

Goedgekeurd

Datum: 03.04.2019 (nieuwe functie)

Bijdrage

Doele:

- Vervangen en reinigen van messen(blokken) aan de snij-installaties van de productielijn(en) teneinde aardappelen te snijden in een vorm en grootte die voldoen aan de opgegeven specificaties en kwaliteitseisen en mee zorgen voor de continue bevoorrading van de volgende productiestappen.

Resultaatgebieden:

- Vervangen en reinigen van messen(blokken).
- Bewaken van de vlotte productiedoorstroming ter hoogte van de snij-installaties.
- Uitvoeren van diverse functiegerelateerde werkzaamheden ter ondersteuning van de afdeling.

Context

Afdeling: Transformatieproces.

Rapportiert aan: Ploegverantwoordelijke Productie met diverse operatoren en ondersteunende productiemedewerkers.

Geeft leiding aan: N.v.t.

Functieveristen

Kennis:

- Toegepaste kennis van de verschillende soorten messen(blokken) zoals vormen, groottes, ed.
- Toegepaste kennis van regels en procedures m.b.t. (voedsel)veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.
- Basiskennis mechanica.

Technische vaardigheden:

- Hanteren van messen(blokken).
- Hanteren van eenvoudige handgereedschappen voor het (de)monteren en deblokkeren van messen(blokken).
- Aandachtig opvolgen van de kwaliteit van de productie en voortgang van de snij-installaties.
- Aandachtig hebben voor veiligheid tijdens het manipuleren van messen(blokken).
- Nauwgezet uitvoeren van controles en registeren van gegevens.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Uitwisselen van informatie met de leidinggevende, de operatoren en/of de ondersteunende productiemedewerkers. Signaleren van bijzonderheden aan de leidinggevende. Uitwisselen van informatie m.b.t. de voortgang van de werkzaamheden aan collega's bij de ploegoverdracht. Toelichten van technische storingen aan de snij-installaties aan de Technische Dienst. Registeren van diverse gegevens m.b.t. het (proactief) vervangen en reinigen van messenblokken volgens een vastliggend schema.

Verantwoordelijkheden

- Vervangen en reinigen van messen(blokken) teneinde aardappelen te snijden in een vorm en grootte die voldoen aan de opgegeven specificaties en kwaliteitseisen. Hier toe onder andere:
 - uithalen van nieuwe messenblokken in het magazijn – op referentienummer;
 - monteren en demonteren van messen(blokken) in de snij-installaties, vnl. met behulp van sleutels;
 - vervangen van de messen(blokken) cfr. opgegeven specificaties;
 - manueel opheffen van blokkeringen in messen(blokken) zoals aardappeldeeltjes, achtergebleven loof;
 - reinigen van messen(blokken) met water;
 - preventief vervangen van alle messen(blokken) na elke 02u productie.
- Bewaken van de vlotte productiedoorstroming ter hoogte van de snij-installaties teneinde mee te zorgen voor een continue bevoorrading van de volgende productiestappen. E.e.a. houdt in :
 - verrichten van tussentijdse controles aan de snij-installaties, ook van de buffer-messen(blokken);
 - beslissen om messen(blokken) vroegtijdig te vervangen indien de snij-kwaliteit niet meer gegarandeerd kan worden.
- Uitvoeren van diverse functiegerelateerde werkzaamheden ter ondersteuning van de afdeling. Dit betekent onder meer:
 - mee instaan voor orde en netheid van werkplek- en omgeving;
 - verrichten van technische eerstelijnsinterventies aan de snij-installaties, escaleren naar de Technische Dienst indien nodig;
 - uitwisselen van informatie m.b.t. de afgelopen shift tijdens de ploegenoverdracht;
 - naleven van (bedrijfs-)voorschriften en procedures op het gebied van (voedsel)veiligheid, kwaliteit, milieu en hygiëne.

Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht bij het (de)monteren van messenblokken gedurende een groot deel van de dag (tot max. 15kg).
- Inspannende houding bij het (de)monteren en deblokkeren van messenblokken gedurende een groot deel van de dag.
- Hinder bij het dragen van snijbestendige handschoenen. Hinder van machinelawaai. Werkzaam in een warme en vochtige productie-omgeving. Dit alles gedurende een groot deel van de dag.
- Kans op letsel aan handen bij het (de)monteren van onderdelen van installaties. Kans op snijwonden bij het manipuleren van messen(blokken).



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie : Operator smaakstoffen	Status : GOEDGEKEURD
Functiecode : 01.04.07	
Datum : 20/12/2004	Functiereeks : Transformatieproces
Directe chef : Ploegverantwoordelijke productie met diverse operatoren en ondersteunende productiemedewerkers	
Onder : n.v.t.	
<ul style="list-style-type: none">▪ Instellen, bedienen en bewaken van de aromaverdeler teneinde er voor te zorgen producten te vervaardigen volgens de opgestelde productieplanning binnen de vooropgestelde kwaliteit en rendementseisen.	
<ul style="list-style-type: none">▪ Opstarten en instellen van de aromaverdelers.▪ Opvolgen van de goede werking van de verdellers en aanvullen van smaakstoffen.▪ Uitvoeren van regelmatige kwaliteitscontroles op eindproduct.▪ Verrichten van diverse ondersteunende activiteiten.	
<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen inzake productieplanning en productiewissels met productieverantwoordelijke. Signaleren van ontbrekende smaakstoffen aan magazijnier. Toelichten van technische storingen productieverantwoordelijke en techniekers	
<ul style="list-style-type: none">▪ Gebruiken van handgereedschappen, in hoofdzaak sleutels bij het monteren en demonteren van onderdelen.	
<ul style="list-style-type: none">▪ Oplettend zijn bij het doseren van smaakstoffen en zorgvuldig gescheiden houden van de diverse smaken bij productwissels.	
<ul style="list-style-type: none">▪ Verantwoordelijkheden	
<ul style="list-style-type: none">▪ Kerntaken	

- Opstarten en instellen van de aromaverdelers zodat alles bedrijfsklaar wordt gemaakt voor de geplande productie. Hier toe o.m.:
 - . monteren en demonteren van onderdelen smaakstofverdeler;
 - . controleren op reinheid van alle onderdelen, verwijderen van restproducten;
 - . afstellen en regelen doseermechanisme;
 - . opstarten en controleren goede werking transportbanden en goede mechanische werking machine;
 - . controleren of alle benodigde ingrediënten aangevoerd zijn.
- Zorgen voor een goede uitvoering van de geplande dagproductie volgens de opgegeven specificaties zodat de gevraagde producten tijdig en binnen de gestelde kwaliteitseisen beschikbaar zijn.. Dit houdt o.a. in:
 - . selecteren van het gewenste recept op bedieningspaneel;
 - . toezien op het tijdig automatisch vullen van de voorraadbunkers of manueel bijvullen;
 - . afroepen van smaakstoffen bij magazijnier in functie van de geplande productiewissels;
 - . toezien op de goede technische werking, verhelpen van kleine storingen zoals verstoppingen;
 - . signaleren van technische mankementen en zonodig stilleggen productie;
 - . noteren op werkfiche op in PC van storingsoorzaken, diverse kwaliteit en productiegegevens volgens een vastliggende schema.
- Uitvoeren van diverse voorgeschreven kwaliteitscontrole volgens voorgeschreven procedures ten einde de conformiteit van het eindproduct met de opgegeven specificaties te kunnen waarborgen. Hier toe o.m.:
 - . bepalen van breukgehalte door bepalen gewicht gebroken producten in staal;
 - . bepalen van zoutgehalte in halffabrikaat en eindeproduct aan de hand van een standaardproef;
 - . vergelijken van uitkomsten proeven en bijregelen dosering bij normafwijkingen;
 - . signaleren van ernstige kwaliteitsproblemen aan leidinggevende;
 - . nemen van stalen en voorbereiden van stalen voor labo door o.a. malen stalen;
 - . afvoeren van niet conforme productie na overleg leidinggevende.
- Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteit en milieuregels. Dit omvat o.a.:
 - . opruimen en schoonhouden eigen werkpost;
 - . terugvoeren van overschotten smaakstoffen naar magazijn;
 - . verplaatsen van volle afvalcontainers en vervangen door lege;

Bezwarenden omstandigheden:

- Uitoefenen van kracht bij het verplaatsen, tillen en storten van zakken smaakstoffen.(Ca 1 uur/dag, max 25 kg)
- Inspannende houding bij het scheppen en storten van smaakstoffen.
- Hinder van lawaai, stof, geur en warmte.
- Kans op letsel door uitglijden op gladde vloeren.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Operator vlokkenlijn	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.04.05		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Transformatieproces
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Ploegverantwoordelijke productie met diverse operatoren en ondersteunende productiemedewerkers</p> <p>Onder : n.v.t.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Bewaken van de kwaliteit van het product en de goede werking van de installatie tijdens het productieproces zodat gedroogde aardappelvlokken worden geproduceerd binnen de vooropgestelde kwaliteit en rendementseisen.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Bewaken van het productieverloop.▪ Uitvoeren van visuele kwaliteitscontrole en nemen van stalen.▪ Onderhouden van machine en uitvoeren klein technisch onderhoud.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Bespreken van productieproblemen en voorstellen formuleren van bijsturingen. Registreren van diverse productiegegevens volgens een vastliggend schema.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen van controlepanelen. Hanteren van handgereedschappen voor het ombouwen en/of instellen van productieapparaten.▪ Aandachtig opvolgen van de productie, zowel wat de kwaliteit van de productie betreft als wat de goede technische werking van de machine betreft.		

■ Verantwoordelijkheden	01.04.05
. Kerntaken	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Bewaken van het productieverloop teneinde een continue goede productie te verzekeren. Hiertoe o.m.: <ul style="list-style-type: none"> . verdelen van de puree over de cilinders; . purgeren van te sterk vervuilde puree; . toezien op de temperatuur van de cilinders en bijregelen op controlepaneel in functie vochtigheid puree binnen vastliggende parameters; . optimaliseren snelheid machine; . signaleren van tekorten grondstof of kwaliteitsproblemen aanvoer; . toezien op goede werking zuivering installatie, signaleren problemen; . invullen productiefiches. ▪ Uitvoeren van kwaliteitscontrole en nemen van stalen ten einde de productkwaliteit te verzekeren. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . uitvoeren van droogtest ieder uur; . nemen van steriele stalen ter controle in labo; . visueel controleren van reinheid gedroogd product. ▪ Onderhouden van machine en uitvoeren klein technisch onderhoud zodat de goede werking van allen machine onderdelen verzekerd wordt. Hiertoe o.m.: <ul style="list-style-type: none"> . verwijderen van vuil onder machine; . demonteren van machineonderdelen en reinigen van onderdelen; . oplossen van kleine gekende technische storingen ; . afspuiten van installatie met hoge drukslag. ▪ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de gelede veiligheid, kwaliteit en milieuregels. 	
Bezwarende omstandigheden:	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Beperkte krachtuitoefening bij het dragen van lasten (Ca 1 uur:dag , 25 kg). ▪ Inspannende houdingen bij inspectie en reinigen van onderdelen op moeilijk bereikbare plaatsen. ▪ Hinder van lawaai, en in sterke mate warmte en vochtigheid. ▪ Kans op letsel door het werken in nabijheid van draaiende machine onderdelen, kans op letsel door uitglijen of vallen en kans op brandwonden. 	



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Operator schil en snij-installatie	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.04.01		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Transformatieproces
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Ploegverantwoordelijke productie met diverse operatoren en ondersteunende productiemedewerkers.</p> <p>Onder : n.v.t.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Bewaken, regelen en bedienen van de schil en snijlijn zodat de continue bevoorrading van de volgende productiestappen verzekerd wordt met producten die aan de opgegeven specificaties en kwaliteitseisen voldoen.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Controleren en bijstellen van de aardappelaanvoer.▪ Bedienen en bewaken van de verschillende machines.▪ Zorgen voor het uitsorteren van niet kwalitatieve aardappelen.▪ Meewerken aan het operationeel houden van de productielijnen.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ NVT▪ Overleggen met productieverantwoordelijke. Uitleg geven aan techniekers omtrent technische storingen. Informeren van aardappelsorteerders omtrent kwaliteitseisen en te respecteren werkprocedures. Registreren van diverse productiegegevens volgens een vastliggend schema.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen van controlepanelen. Hanteren van handgereedschappen voor het ombouwen en/of instellen van productieapparaten.▪ Aandachtig opvolgen van de productie zowel wat de kwaliteit van de productie betreft als wat de goede technische werking van de machines betreft		

<ul style="list-style-type: none"> ■ Verantwoordelijkheden 	01.04.01
<ul style="list-style-type: none"> . Kerntaken 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Controleren en bijsturen van de aardappelaanvoer zodat de verwerking van juiste soort <i>aardappelen</i> in de voorziene hoeveelheid met het beoogde rendement kan gerealiseerd worden. Hiertoe o.m.: <ul style="list-style-type: none"> . opvolgen productieplanning en controleren van kaliber en soort; . melden van afwijkingen aan aardappelontvanger; . stopzetten, versnellen of vertragen van de aardappeltoevoer in functie van de verwerkingsmogelijkheden. ■ Bedienen en bewaken van de verschillende machines zodat de het schil en snijproces verloopt conform de kwaliteitseisen en de productieplanning. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . instellen van de juiste productieparameters op de verschillende controlepanelen in functie van het gevraagde resultaat; . bijsturen van de productieparameters in functie van de kwaliteit van de aanvoer die onder meer afhankelijk is van de bewaartijd en de bewaaromstandigheden; . plaatsen van messenblokken; . controleren van de plaatsing snijmessen, visueel controleren van de werking van de snijmessen tijdens het productieproces en signaleren van problemen; . Verhelpen van storingen, signaleren van technische problemen en zonodig stopzetten van productielijn bij technische defecten. ■ Zorgen voor het handmatig uitsorteren van niet kwalitatieve geschilde aardappelen ten einde de productkwaliteit te verzekeren. Hiertoe o.m.: <ul style="list-style-type: none"> . introduceren en opleiden van nieuwe medewerkers aan de inspectietafel, uitlegen geven over kwaliteitsvereisten, veiligheid en hygiëneregels; . aflossen van medewerkers aan inspectietafels; . noteren en signaleren van uitzonderlijke afwijkingen zoals vreemde voorwerpen, zware kwaliteitsafwijkingen bij manuele inspectie geschilde aardappelen; . registreren van productiegegevens. ■ Meewerken aan het onderhoud van de productielijnen zodat technische defecten vermeden, stilstanden beperkt en de voorgeschreven hygiëneregels gerespecteerd worden. Dit omvat o.a. het volgende <ul style="list-style-type: none"> . uitvoeren van periodieke inspectie aan de machinelijn aan de hand van een checklist; . reinigen van de installaties volgens een vast schema; . signaleren van regelmatig terugkomende problemen en voorstellen van oplossingen aan leidinggevende. ■ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteit en milieuregels. 	
<p>Bezwarende omstandigheden:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Beperkte krachtnotoefening bij het dragen van lasten. (Ca 1 uur/dag, max. 25 kg) ■ Hinder van stof, vuil, lawaai en warmte en/of vochtigheid ■ Kans op letsel bij het werken in nabijheid van draaiende machine onderdelen, kans op letsel door uitglijden of vallen. 	



PC 118 Aardappelen

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Ploegverantwoordelijke laden en lossen	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.09.03	Onderneming	: PC 118 Aardappelen
Datum	: 20/12/2004	Afdeling	: Leidinggevende functies
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Productiemanager met diverse ploegverantwoordelijke productie en ploegverantwoordelijke conditionering</p> <p>Onder : 5 heftruckchauffeurs</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Coördineren en controleren van en bijdragen tot de dagelijkse werkzaamheden zodat producten tijdig en op de juiste wijze worden geladen en gelost.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Vaststellen(dagelijks) van de uit te voeren activiteiten.▪ Verdelen van opdrachten en toezien op de kwalitatieve en efficiënte uitvoering.▪ Beheren palletvoorraad en bewaken onderhoud heftrucks.▪ Behartigen van personeelsaangelegenheden van de eigen afdeling.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Leiden en instrueren van medewerkers. Overdragen van kennis en inzicht.▪ Deelnemen aan productievergaderingen met leidinggevenden. Bespreken van planning en doen van voorstellen. Informeren en overleggen met leidinggevende. Informeren van medewerkers omtrent beslissingen bedrijfsleiding.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen van heftruck.▪ Opletten bij omgaan goederen, aandacht zijn voor juiste samenstellingen ladingen.		

■ Verantwoordelijkheden	01.09.03
. Kerntaken	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Vaststellen (dagelijks) van de uit te voeren activiteiten zodat een efficiënte werkplanning kan worden opgemaakt. Hiertoe o.m.: <ul style="list-style-type: none"> . afdrukken van allerlei gegevens afkomstig van expeditie, productie, verkoop en aankoop; . inwinnen zonodig van aanvullende informatie en signaleren van vastgestelde tekorten of andere problemen; . opmaken eigen werkplanning of controleren van aangeleverde planning. ■ Verdelen van opdrachten en toezien op de kwalitatieve en efficiënte uitvoering zodat alle vrachtwagens tijdig en op een vlotte manier geladen of gelost worden. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . geven van werkinstructies en aangeven van prioriteiten; . instrueren inzake wijze van aanpak, opleiden en bijscholen van nieuwe medewerkers; . ingrijpen bij onvolkomenheden, oplossen van moeilijkheden; . vervangen van medewerkers bij kortstondige afwezigheden. ■ Beheren van palletvoorraad en bewaken van onderhoud heftrucks zodat de beschikbaarheid hiervan kan verzekerd worden. Hiertoe o.m.: <ul style="list-style-type: none"> . bijhouden van voorraad , aantal en locatie van paletten; . laten opruimen van rondslingerende paletten; . signaleren van dreigende tekorten en de noodzaak tot bijbestellen aan de afdeling aankoop; . laten herstellen en onderhouden van heftrucks. ■ Behartigen van personeelszaken van de eigen afdeling zodat wordt bijgedragen tot een motiverende samenwerking. Dit betekent o.a. het volgende: <ul style="list-style-type: none"> . bevorderen van de goede werksfeer; . regelen van de verlofplanning medewerkers voor korte afwezigheden; . beoordelen, corrigeren en motiveren van medewerkers in hun persoonlijk functioneren. ■ Toezien op het ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteit en milieuregels. 	
Bezwarenden omstandigheden:	
<ul style="list-style-type: none"> ■ N.V.T. ■ Inspannende houding bij het uitvoeren van inspecties en instellingen op moeilijk bereikbare plaatsen. ■ Hinder van tocht en koude. ■ Kans op letsel bij rijden met heftruck, door omvallende goederen. 	



ORBA® FUNCTIEPROFIEL

transversaal

00.08.07

Chauffeur (m/v)

goedgekeurd

Datum: 31.03.2017

Bijdrage

Doel:

- Afleveren van goederen bij distributeurs of grote afnemers zodanig dat bestellingen tijdig op de juiste plaats bezorgd worden.

Resultaatsgebieden:

- Instaan voor een correcte belading van de vrachtwagen.
- Afleveren van goederen aan afnemers in België en buurlanden.
- Uitvoeren van bijzondere opdrachten op vraag van de magazijnverantwoordelijke.
- Zorgen voor het tijdig periodiek onderhoud.
- Uitvoeren van alle voorgeschreven administratieve procedures.
- Meewerken aan het bewaken van veiligheid, kwaliteit en voedselveiligheid.

Context

Afdeling: Logistiek

Rapportiert aan: Dispatcher

Geeft leiding aan: N.v.t.

Functieveristen

Kennis:

- Kennis van de wegcode.
- Kennis van regels en procedures m.b.t. verkeersveiligheid en rij- en rusttijden.
- Kennis van regels m.b.t. (voedsel)veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.

Technische vaardigheden:

- Besturen, bedienen van en manoeuvreren met vrachtwagen en met handpallet en heftruck.
- Aandacht hebben in het verkeer tijdens soms langdurige ritten.
- Aandacht hebben bij laad- en loswerkzaamheden en voor correcte afhandeling van documenten.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Geven van aanwijzingen aan expeditie personeel inzake wijze van beladen. Verstrekken van informatie aan afnemers. Informeren van intern commerciële-administratieve medewerkers omtrent bijzonderheden.
- Extern: Geven van aanwijzingen aan expeditie personeel inzake wijze van beladen. Verstrekken van informatie aan afnemers.

Verantwoordelijkheden

- Instaan voor een correcte belading van de vrachtwagen zodat de juiste goederen op veilige manier kunnen vervoerd en geleverd worden. Hier toe o.m.:
 - toezien op of controleren van de wijze waarop goederen geladen zijn o.a. met het oog op stabiliteit en het vermijden van beschadiging
 - controleren van de volledigheid van de lading, controleren overeenstemming met zendnota's of vrachtbrieven
 - verlenen van assistentie bij het laden of zelf laden, gebruik van heftruck of transpallet
- Afleveren van goederen aan afnemers en ophalen van goederen bij leveranciers in België en buurlanden zodanig dat de juiste goederen bij de juiste afnemer op het gewenste tijdstip aanwezig zijn. Dit houdt o.a. in:
 - bepalen van de te rijden route a.d.h.v. vrachtbrieven rekening houdend met locatie en leveringstijdstip en/of mondelinge opdrachten van de leidinggevende
 - rijden van de route
 - afleveren en/of ophalen, geven van los- en laadaanwijzingen
 - mee helpen bij het lossen van goederen met behulp van transpallet
 - laten aftekenen van leveringsbon
 - opnemen rembours paletten, aftekenen ontvangstbewijs
 - occasioneel innen van geld bij klanten
 - occasioneel afgeven van geld en voor ontvangst afgetekende facturen aan facturatieadministratie
- Uitvoeren van bijzondere opdrachten op vraag van de logistiek verantwoordelijke teneinde diverse opdrachten uit te voeren ten behoeve van de verschillende interne afdelingen Hier toe o.m.:
 - ophalen van retourvrachten
 - vervoeren van promotiestanden
 - ophalen van palletladingen
 - uitvoeren van dringende levering rechtsreeks naar detailhandel
- Zorgen voor het tijdig periodiek onderhoud, zodanig dat een optimale bedrijfszekerheid wordt gewaarborgd. Dit houdt o.a. in:
 - uitvoeren van dagelijks onderhoud en brandstofinname; controleren van accu-, olie- en waterpeil
 - schoonhouden van het voertuig
 - maken van afspraken met de garage via de leidinggevende
- Uitvoeren van alle voorgeschreven administratieve procedures zodat controle op de uitgevoerde opdrachten verzekerd is Hier toe o.m.:
 - afgetekende zendnota's doorgeven aan verkoopsadministratie
 - melden van ontvangen retourpaletten aan magazijn
 - registreren van brandstofverbruik, kilometerstand en verwisselen tachograaf
- Meewerken aan het bewaken van veiligheid, kwaliteit en voedselveiligheid zodat deze op een constante wijze kan gewaarborgd worden:
 - ordelijk en rein houden van het gebruikte voertuig
 - naleven alle verkeersregels en voorschriften en rij- en rusttijden
 - signaleren en melden van (dreigende) problemen aan het voertuig
 - respecteren van alle HACCP voorschriften

Werkbelasting

- Beperkte krachtuitoefening bij laden en lossen (max. 25 kg) gedurende een klein deel van de dag.
- Inspannende houding bij laden en lossen. Eenzijdige houding bij het uitvoeren van lange ritten. Dit alles gedurende een groot deel van de dag.
- Hinder van weersomstandigheden tijdens laden en lossen. Stress door deelname aan het verkeer. Dit alles gedurende een deel van de dag.
- Kans op letsel bij verkeersongevallen.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Kwaliteitscontroleur	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.07.02		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Kwaliteit
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Verantwoordelijke Laboratorium, met laboranten, kwaliteitscontroleurs en operatoren waterzuivering.</p> <p>Onder : n.v. t.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Meewerken aan de kwaliteitscontrole (hoofdzakelijk visueel en dimensionaal) van de grondstoffen en hulpstoffen, de verpakking, de (half-)afgewerkte producten en waken over hygiëne, orde en netheid binnen de productieafdeling.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Controleren van de kwaliteit van grondstoffen en hulpstoffen, verpakking en (half)afgewerkte producten.▪ Deelnemen aan kwaliteitsonderzoek.▪ Uitvoeren van verschillende bijhorende taken.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen met de chef over de te verrichten werkzaamheden. Signaleren van afwijkingen aan de kwaliteitsafdeling. Advies geven aan collega's ivm. kwaliteit. Overleggen met de afdeling Productie over kwaliteitsverbetering. Uitwisselen van informatie met collega's. Formuleren van voorstellen ter verbetering met betrekking tot de kwaliteit van de producten.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Gebruiken van labo meetinstrumenten. Bedienen van een PC.▪ Nauwkeurig en stipt zijn bij het uitvoeren van analyses. Aandachtig zijn bij de visuele controles. Aandacht hebben voor kwaliteitsnormen.		

Verantwoordelijkheden	01.07.02
------------------------------	----------

Kerntaken

- Controleren van de kwaliteit van grondstoffen en hulpstoffen, verpakking en (half)afgewerkte producten aan de hand van checklists en standaardbepalingen, zodat de kwaliteitsnormen gehaald worden. Dit houdt o.m. in:
 - . controleren van gewichts- of eventueel andere afwijkingen van grondstoffen;
 - . controleren van de verpakking mbt. lasnaden, codes, buitenverpakking, palettisering,;
 - . zorgen voor de goede werking van meetinstrumenten en metaaldetector;
 - . bepalen van het gehalte aan droge stoffen in de puree met behulp van meetinstrumenten;
 - . controleren van het gehalte aan vetzuren, zout, en signaleren van afwijkingen aan de meestergast Productie;
 - . invullen van verschillende controledocumenten;
 - . nemen van monsters voor controles en smaakproeven;
 - . signaleren van alle afwijkingen aan de verantwoordelijke Productie.
- Deelnemen aan permanent kwaliteitsonderzoek zodat de producten voortdurend verbeterd kunnen worden. Dit houdt o.a. in:
 - . toezien op het respecteren van kwaliteits-, hygiëne- en veiligheidsvoorschriften door de medewerkers;
 - . op de hoogte blijven van ontwikkelingen in het vakgebied;
 - . informeren van medewerkers en corrigeren van eventuele foutieve handelingen bij misverstanden of afwijkende werkwijze.
- Uitvoeren van verschillende bijhorende taken. Dit houdt o.a. in:
 - . schoonhouden van laboratorium en instrumenten;
 - . informeren van collega's over belangrijke zaken bij de ploegenwissel;
 - . visueel controleren van het uiterlijk en de netheid van de productielijnen;
 - . nagaan of de controledocumenten correct werden ingevuld.
- Ordelijk en rein houden van de werkomgeving, overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteits- en milieuregels.

Bezwarende omstandigheden:

- Voortdurend rondlopen in de fabriek.
- Hinder door temperatuursverschillen tussen lokalen, lawaai, warmte en vochtigheid.
- Risico op uitglijden. Risico op letsel tijdens het werken in de nabijheid van bewegende machines.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Productielaborant	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.07.01		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Kwaliteit
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Verantwoordelijke Laboratorium, met laboranten, kwaliteitscontroleurs en operatoren waterzuivering.</p> <p>Onder : n.v. t.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Garanderen van de kwaliteit van de afgewerkte producten, halffabrikaten en hulpstoffen door het uitvoeren van standaard analyses (chemisch).		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Uitvoeren van controles en standaard analyses op hulpstoffen.▪ Uitvoeren van controles en standaard analyses op afgewerkte producten.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen met de chef over de te verrichten werkzaamheden. Signaleren van afwijkingen aan de kwaliteitscontroleur. Overleggen met de afdeling Productie ter verbetering van de kwaliteit. Uitwisselen van informatie met collega's.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Gebruiken, afstellen en regelen van laboratoriumapparatuur en meetinstrumenten. Bedienen van een PC.▪ Nauwkeurig, stipt en aandachtig zijn bij het uitvoeren van analyses.		

<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verantwoordelijkheden 	01.07.01
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Kerntaken 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Uitvoeren van standaard controles en analyses van hulpstoffen zodat de overeenstemming met de kwaliteitsnormen gegarandeerd wordt. Dit houdt o.m. in: <ul style="list-style-type: none"> . uitvoeren van ingangscontrole op binnenkomend materiaal; . controleren van de olie in de ovens op zuiverheid, samenstelling en kwaliteit; . rapporteren van de resultaten, signaleren van problemen aan de productie en/of kwaliteitsverantwoordelijke. ▪ Uitvoeren van controles en standaard analyses op afgewerkte producten, zodat zij vrijgegeven kunnen worden voor de markt. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . nemen van monsters; . klaarmaken van benodigde reagentia volgens vastliggende procedures; . klaarmaken en afregelen van benodigde instrumenten; . vergelijken van de resultaten met de norm; . invoeren van de analyseresultaten in het daartoe voorziene systeem; . signaleren van afwijkingen aan de chef met het oog op een mogelijke weigering van het afgewerkte product. ▪ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving, overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteits- en milieuregels. 	
Bezwarende omstandigheden: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Eenzijdige houding (staand) (4 uur per dag). ▪ Geurhinder. ▪ Risico op letsel, brandwonden door het werken met chemische producten en laboratoriuminstrumenten en tijdens de controle van de olie in de ovens. 	



ORBA® FUNCTIEPROFIEL

transversaal

00.06.01	Magazijnier Wisselstukken (m/v)	goedgekeurd
----------	---------------------------------	-------------

Datum: 31.03.2017

Bijdrage

Doel:

- Ontvangen, stockeren en doorgeven van bestellingen van materialen en technische onderdelen en deze intern verdelen zodat onder meer de techniekers tijdig over de gevraagde materialen en onderdelen kunnen beschikken.

Resultaatsgebieden:

- Ontvangen, controleren en opnemen van goederen in voorraad.
- Uitgeven van goederen.
- Registreren van alle materiaalbewegingen.
- Instaan voor het op niveau houden van voorraden van courante goederen en het uitvoeren van bestellingen.
- Ordelijk en rein houden van de eigen werkomgeving.

Context

Afdeling: Techniek.

Rapportiert aan: Verantwoordelijke Technische Dienst, onder wie ressorteren: techniekers, mechaniekers, productie-techniekers, automatiseringsmechaniekers en operatoren energie en utilities.

Geeft leiding aan: N.v.t.

Functieveristen

Kennis:

- Toegepaste kennis van (visuele) kwaliteitsstandaarden
- Toegepaste kennis m.b.t. technische materialen en onderdelen.
- Toegepaste kennis van regels en procedures m.b.t. (voedsel)veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.
- Toegepaste kennis van bedrijfsspecifieke software alsook logistieke softwarepakket(ten).
- Kennis van Nederlands of Frans + kennis van één vreemde taal.

Technische vaardigheden:

- Bedienen van een PC en randapparatuur.
- Besturen van een heftruck (occasioneel).
- Aandachtig controleren van leveringen, uitreiken van artikelen en tellen van voorraden.
- Accuraat stockeren en registreren van artikelen. Alert zijn op dreigende stockbreuk, attent zijn op de nauwgezette en tijdige uitvoering van dringende bestellingen.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Verwittigen van bedrijfsmedewerkers omtrent binnenkomende levering. Overleggen met collega's, verantwoordelijke Technische Dienst omtrent specificaties, onderdelen en beschikbaarheid materiaal. Informatie uitwisselen met Boekhouding. Registreren van alle binnenkomende goederen in het geautomatiseerde opvolgingssysteem. Ingeven van werkbonnen en registreren van uitgaande wisselstukken in het geautomatiseerde opvolgingssysteem. Opmaken van inventarislijsten. Plaatsen van bestellingen alsook klasseren, uitprinten, ed.
- Extern: Inwinnen van informatie over en bespreken van leveringen met leveranciers.

Verantwoordelijkheden

- Ontvangen, controleren en opnemen van goederen in voorraad zodat een vlotte beschikbaarheid en de conformiteit tussen de bestelde goederen en de ontvangen goederen kan verzekerd worden. Hiertoe onder andere:
 - controleren overeenstemming leveringsbon met bestelbon, aantallen, specificaties
 - controleren, visueel op zichtbare beschadiging o.a. van verpakking
 - signaleren van problemen of afwijkingen aan aankoop of technische verantwoordelijke
 - lossen van goederen
 - labellen artikels en plaatsen van goederen op voorziene locaties
- Uitgeven van goederen teneinde de medewerkers te voorzien van gevraagde onderdelen en materialen. E.e.a. houdt in:
 - uitgeven van de gevraagde stukken
 - medewerker ondersteunen bij het specificeren van het benodigde onderdeel
 - toezien op het respecteren van de afgesproken procedures door bedrijfsinterne medewerkers
- Registreren van alle materiaalbewegingen zodat een correcte administratieve afhandeling van de levering en juiste kostenopvolging door de boekhouding kan gerealiseerd worden. Dit betekent onder meer:
 - registreren van alle binnenkomende goederen in geautomatiseerd opvolgingsysteem
 - inscannen of manueel inputten in ICT systeem van werkbonnen en registreren van uitgaande wisselstukken
 - klasseren van allerlei documenten
 - aanmaken van nieuwe artikelnummers en aanpassen van prijzen artikelnummers
- Instaan voor het op niveau houden van voorraden van courante goederen, het uitvoeren van bestellingen zodanig dat er geen tekorten ontstaan en de voorraadv niveaus niet overschreden worden. Dit houdt onder meer in:
 - uitprinten, controleren en doorgeven van automatisch gegeneerde bestellijsten op basis van vastliggende voorraadv niveaus
 - visueel controleren voorraad, opmaken van inventarislijsten
 - plaatsen, doorgeven, van eigen bestellingen voor een aantal courante goederen o.a. gereedschappen op vraag van medewerkers
 - corrigeren van de geregistreerde voorraden bij vaststellen van afwijkingen door visuele controle ter plaatse
 - opvragen van prijzen bij diverse leveranciers ter informatie van leidinggevende
 - bestellen van speciale stukken in overleg met verantwoordelijken
 - signaleren aan verantwoordelijke van de noodzaak om bepaalde voorraadv niveaus te verhogen
- Ordelijk en rein houden van de eigen werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheids-, kwaliteits- en milieuregels.

Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht bij het manipuleren van goederen en bij het manueel verplaatsen van zware objecten gedurende een deel van de dag.
- Inspannende houding bij stockeren van zware en/of omvangrijke goederen gedurende een deel van de dag.
- Kans op persoonlijk letsel tijdens werkzaamheden in magazijn.



ORBA® FUNCTIEPROFIEL

transversaal

00.05.02

Operator Inpak (m/v)

goedgekeurd

Datum: 31.03.2017

Bijdrage

Doele:

- Instellen, bedienen en bewaken van de goede werking van de verpakkingslijn zodat producten worden verpakt op de voorgeschreven wijze volgens de opgegeven planning binnen de vooropgestelde kwaliteit en rendementseisen.

Resultaatgebieden:

- Opstarten en instellen van de verpakkingslijn.
- Bewaken van de goede werking van de verpakkingslijn.
- Uitvoeren van fysische kwaliteitscontrole.

Context

Afdeling: Conditionering.

Rapporteert aan: Ploegverantwoordelijke Conditionering onder wie ressorteren: diverse inpakoperators, inpakkers en palletiseerders.

Geeft leiding aan: N.v.t

Functieveristen

Kennis:

- Toegepaste kennis m.b.t. verpakkingsprocessen.
- Toegepaste kennis van regels/procedures m.b.t. de verpakking.
- Toegepaste kennis van mechanica.
- Toegepaste kennis van regels en procedures m.b.t. (voedsel)veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.
- Basiskennis van bedrijfsspecifieke software.

Technische vaardigheden:

- Bedienen van controlepanelen.
- Bedienen van een PC en randapparatuur.
- Hanteren van handgereedschappen voor het ombouwen en/of instellen van productieapparaten.
- Aandachtig opvolgen van de goede technische werking van de verpakkingslijn.
- Aandachtig zijn voor plotse afwijkingen in een sterk routinematisch procesverloop.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Overleggen met leidinggevende. Signaleren van en uitleg geven aan techniekers omtrent technische storingen. Informeren van palletiseerders omtrent de te volgen werkwijze. Aanvragen ter aanvoer van ontbrekend materiaal aan heftruckchauffeurs. Noteren op werkfiche of noteren in PC van storingsoorzaken, diverse kwaliteit- en productiegegevens.

Verantwoordelijkheden

- Opstarten en instellen van de verpakkingslijn zodat alles bedrijfsklaar wordt gemaakt voor de geplande productie. Hiertoe onder andere:
 - controleren van de reinheid van de machine
 - selecteren van de vooraf geprogrammeerde vulprogramma's en eventueel aanpassen van parameters
 - instellen van foliebaan wat betreft breedte, geleiding, vouwen, hoofdzakelijk aan de hand van mechanische middelen
 - controleren of aangebrachte verpakkingsmaterialen en hulpmiddelen aanwezig en conform zijn met de in de productie opgegeven specificaties
 - laten aanvoeren van ontbrekend materiaal via heftruckchauffeurs
 - monteren van folierollen
- Bewaken van de goede werking van de verpakkingslijn zodat de continue goede werking van de verpakkingslijn kan verzekerd worden en de producten worden verpakt op een kwalitatieve wijze binnen de in de planning opgegeven tijdsspanne. E.e.a. houdt in:
 - bijregelen van foliebaan en andere onderdelen
 - controleren van de goede werking van lasapparaat
 - controleren werking etiketteermachine
 - controleren van de goede werking metaaldetector
 - verhelpen van kleine storingen zoals verstoppingen
 - signaleren van technische mankementen en zo nodig stilleggen van de productie
 - bevoorraden van de machine met verpakkingsmateriaal en hulpmaterialen
 - toezien op goede taakuitvoering van palletiseerders
 - noteren op werkfiche of noteren in PC van storingsoorzaken, diverse kwaliteit- en productiegegevens
- Uitvoeren van verschillende fysische kwaliteitscontroles teneinde de productkwaliteit te verzekeren. Dit betekent onder meer:
 - controleren visueel van het in te pakken product
 - controleren van de goede sluiting van de verpakking, o.a. lasnaden
 - controleren van blijvende overeenstemming product en verpakkingsmateriaal
 - bepalen van het gewicht via regelmatige staalname
 - signaleren van ernstige kwaliteitsafwijkingen aan leidinggevende
- Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheids-, kwaliteits- en milieuregels.

Werkbelasting

- Tillen van zware lasten (o.a. folierol) (max. 25 kg) gedurende een klein deel van de dag.
- Inspannende houding bij het uitvoeren van inspecties en instellingen op moeilijk bereikbare plaatsten gedurende een deel van de dag.
- Hinder van lawaai en/of koude gedurende een groot deel van de dag.
- Kans op letsel bij het werken in nabijheid van draaiende machineonderdelen, kans op snij- en brandwonden.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Mechanieker Messenonderhoud	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.06.01		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Techniek
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Verantwoordelijke Technische Dienst, met de techniekers, de mechaniekers, de productie-techniekers, de automatiseringsmechaniekers, de mechaniekers messenonderhoud en de operator energie en utilities.</p> <p>Onder : n.v. t.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Uitvoeren van preventief onderhoud, slijpen van messen en herstellen van de messenblokken van de verschillende productielijnen, zodat de apparaten optimaal beschikbaar zijn en er een minimaal aantal productieonderbrekingen optreedt.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Periodiek inspecteren van de aardappelschilmachines.▪ Slijpen van messen en uitvoeren van preventief onderhoud van de messenblokken.▪ Ingrijpen bij defecten aan de productielijnen ten gevolge van het slecht functioneren van de messenblokken.▪ Noteren van uitgevoerde taken in het hiertoe voorziene informatica-systeem.▪ Materiaal gebruiksklaar houden en de werkplek netjes houden.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen met de chef Productie, met collega's van de Technische Dienst, eventueel met externe techniciens tijdens het herstellen van storingen. Productieoperatoren inlichten over werkmethodes en verstrekken van advies over het optimaal gebruik van het materiaal.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Monteren, demonteren en afregelen van messen. Werken met handgereedschap, gereedschapsmachines en meetinstrumenten.▪ Aandacht hebben voor veiligheid en geldende normen tijdens de herstellingen.		

<p>■ Verantwoordelijkheden</p>	<p>01.03.01</p>
<p>■ Kerntaken</p>	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Periodiek inspecteren van de aardappelschilmachines om na te gaan of de messenblokken goed en volgens de geldende veiligheidsvoorschriften werken. Dit houdt o.m. in: <ul style="list-style-type: none"> . beoordelen of er onderhoud nodig is, op basis van het onderhoudsoverzicht en ervaring; . noteren van vaststellingen, afwijkingen signaleren aan de chef en voorstellen doen ter verbetering; . bijhouden van het overzicht van het gebruik en onderhoud van de messenblokken; . bepalen wanneer welke installaties onderhouden moeten worden, . overleggen met de ploegchef over de planning van het preventief onderhoud. ■ Slijpen van messen en uitvoeren van preventief onderhoud van de messenblokken, zodat de blijvende goede wekking van de toestellen verzekerd wordt. Dit houdt o.m. in: <ul style="list-style-type: none"> . demonteren van de snijmachines en beschadigde onderdelen herstellen/vervangen; . bezorgen van na te kijken onderdelen aan atelier; . demonteren van de messen en slijpen van messen ; . schoonmaken van onderdelen met stoom of chemische middelen; . herstellen of vervangen van gebruikte of beschadigde onderdelen; . testen van herstelde onderdelen op de lijn en controleren of ze overeenstemmen met de geldende normen. ■ Ingrijpen bij defecten aan de productielijnen ten gevolge van het slecht functioneren van de messenblokken, zodat de lijn zo snel mogelijk opnieuw gestart kan worden. Dit houdt o.a. in.: <ul style="list-style-type: none"> . bepalen van de aard van de storing ter plaatse, in overleg met de operatoren of de chef; . bepalen wat er moet gebeuren en melden als de installatie stilgelegd moet worden; . nagaan of de benodigde onderdelen in voorraad zijn, en zo niet deze bestellen; . herstellen voorlopig of definitief van de storing, testen herstelling en de ploegchef signaleren dat de herstelling uitgevoerd is; . informeren van de operatoren ontrent de voorlopige herstellingen met de mogelijke gevolgen op het productieproces. ■ Noteren van uitgevoerde taken in het hiertoe voorziene informatica-systeem, zodat het overzicht van uitgevoerde herstellingen steeds actueel is. ■ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving, overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteits- en milieuregels. 	
<p>Bezwarende omstandigheden:</p>	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Krachtoefening bij het heffen van zware onderdelen tijdens de herstellingen (25 kg). 	

- Ongemakkelijke houding bij het werken aan moeilijk bereikbare plaatsen.
- Hinder door het dragen van beschermende kledij. Hinder ten gevolge van warmte, vuil, vochtigheid.
- Risico op letsel door uitschietend gereedschap en door het werken in de nabijheid van bewegende machine-onderdelen. Risico van vallen of uitglijden. Risico op snijden tijdens het werken aan de messen.



ORBA® FUNCTIEPROFIEL

PC 118.21
Aardappelverwerking

01.05.03 Operator Inpak (chips & snacks) (m/v) Goedgekeurd

Datum: 03.04.2019 (onderhoud van functie)

Bijdrage

Doele:

- Instellen, bedienen en bewaken van de goede werking van één of meerdere soortgelijke verpakkingslijnen incl. bijhorende vulapparatuur zodat producten worden verpakt op de voorgeschreven wijze met een zo klein mogelijke afwijking van het juiste gewicht volgens de opgegeven planning binnen de vooropgestelde kwaliteit en rendementseisen.

Resultaatsgebieden:

- Afregelen van de werking van vul- en afweeginstallaties.
- Opstarten en instellen van één of meerdere soortgelijke verpakkingslijnen.
- Zorgen voor de constante toevoer van de juiste hoeveelheidproduct per verpakkingseenheid.
- Bewaken van de goede werking van één of meerdere soortgelijke verpakkingslijnen.
- Uitvoeren van visuele kwaliteitscontrole en testen.

Context

Afdeling: Conditionering.

Rapporteert aan: Ploegverantwoordelijke Conditionering met diverse inpakoperators, inpakkers en palletiseerders.

Geeft leiding aan: N.v.t.

Functieveristen

Kennis:

- Toegepaste kennis m.b.t. de werking en opzet van de verpakkingslijnen en bijhorende machines/installaties.
- Toegepaste kennis van de uit te voeren kwaliteitscontroles en -testen.
- Toegepaste kennis van mechanica.
- Toegepaste kennis van regels en procedures m.b.t. (voedsel)veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.
- Basiskennis van bedrijfsspecifieke software.

Technische vaardigheden:

- Bedienen van controlepanelen.
- Bedienen van een PC en randapparatuur.
- Hanteren van handgereedschappen voor het ombouwen en/of instellen van productieapparaten.
- Aandachtig opvolgen van de goede technische werking van één of meerdere soortgelijke verpakkingslijnen.
- Aandachtig zijn voor plotse afwijkingen in een sterk routinematisch procesverloop.

Communicatievaardigheden:

- Intern : Overleggen met verantwoordelijke conditionering. Uitleg geven aan techniekers omtrent technische storingen. Informeren van palletiseerders omtrent de te volgen werkwijze. Registreren van diverse productiegegevens volgens een vastliggend schema.

Verantwoordelijkheden

- Afregelen van de werking van vul- en afweeginstallaties zodat alles bedrijfsklaar wordt gemaakt voor de productie. Hiertoe o.m.:
 - raadplegen en bijhouden/opvolgen van de planning;
 - kiezen en instellen van het juiste vulprogramma volgens de opgegeven planning;
 - uitvoeren van test en bijsturen van parameters;
 - ombouwen van vul- en afweeginstallaties door het monteren of demonteren van kleine onderdelen.
- Opstarten en instellen van één of meerdere soortgelijke verpakkingslijnen zodat alles bedrijfsklaar wordt gemaakt voor de geplande productie. Hiertoe o.m.:
 - instellen van foliebaan wat betreft breedte, geleiding, vouwen hoofdzakelijk aan de hand van mechanische middelen;
 - controleren of aangebrachte verpakkingsmaterialen en hulpmiddelen aanwezig en conform zijn met de in de productie opgegeven specificaties;
 - laten aanvoeren van ontbrekend materiaal via heftruckchauffeurs;
 - monteren van folierollen.
- Zorgen voor de constante toevoer van de juiste hoeveelheidproduct per verpakkingseenheid zodat een correct gewicht van alle verpakkingen verzekerd wordt.
 - controleren van gesloten verpakkingen op gewicht;
 - bijstellen van vul- en afweeginstallaties in productie.
- Bewaken van de goede werking van één of meerdere soortgelijke verpakkingslijnen zodat de continue goede werking kan verzekerd worden en de producten verpakt worden op kwalitatieve wijze binnen de in de planning opgegeven tijdsspanne. Dit houdt o.a. in:
 - bijregelen van foliebaan en andere onderdelen;
 - bijregelen hoeveelheid stikstof op basis van bekomen testresultaten;
 - controleren van de goede werking van lasapparaat;
 - verhelpen van kleine storingen zoals verstoppingen;
 - signaleren van technische mankementen en zo nodig stilleggen van de productie;
 - bevoorraden van de machine met verpakkingsmateriaal en hulpmaterialen;
 - toezien op goede taakuitvoering van palletiseerder;
 - noteren op werkfiche of noteren in PC van storingsoorzaken, diverse kwaliteit en productiegegevens.
- Uitvoeren van verschillende visuele kwaliteitscontroles en uitvoeren van testen teneinde te verzekeren dat de verpakkingen gevuld zijn met de juiste hoeveelheid product en voldoen aan alle andere specificaties. Hiertoe o.m.:
 - controleren visueel van het in te pakken product;
 - controleren van verpakkingen op lekdichtheid;
 - testen van de hoeveelheid stikstof en restzuurstof in A label verpakkingen aan de hand van geautomatiseerde testapparatuur;
 - controleren van blijvende overeenstemming product en verpakkingsmateriaal;
 - signaleren van ernstige kwaliteitsafwijkingen aan leidinggevende.
- Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteit en milieuregels.

Werkbelasting

- Occasioneel tillen van zware lasten (o.a. folierol). Ca 1 uur/dag, max. 25 kg.
- Inspannende houding bij het uitvoeren van inspecties en instellingen op moeilijk bereikbare plaatsten.
- Hinder van lawaai.
- Kans op letsel bij het werken in nabijheid van draaiende machineonderdelen, kans op snij en brandwonden.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Operator Extrusie	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.04.06		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Transformatieproces
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Ploegverantwoordelijke productie met diverse operatoren en ondersteunende productiemedewerkers</p> <p>Onder : n.v.t.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Instellen, bedienen en bewaken van de extrusie-lijn teneinde er voor te zorgen dat aardappelpuree of deegmengsel geextrudeert volgens de in de productieplanning opgegeven wijze binnen de vooropgestelde kwaliteit en rendementseisen		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Opstarten en instellen van de productielijn.▪ Bewaken van de goede werking en afstemmen van de verschillende productiefases.▪ Uitvoeren van fysische kwaliteitscontrole.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen inzake planning met productieverantwoordelijke. Bespreken van productieproblemen en voorstellen formuleren voor het bijsturen van het fabricageproces. Registreren van diverse productiegegevens volgens een vastliggend schema.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen van controlepanelen. Hanteren van handgereedschappen voor het ombouwen en/of instellen van productieapparaten.▪ ▪ Aandacht opvolgen van de productie zowel wat de kwaliteit van de productie betreft als wat de goede technische werking van de machines betreft.		

■ Verantwoordelijkheden

01.04.06

. Kerntaken

- Opstarten en instellen van de productielijn zodat alles bedrijfsklaar wordt gemaakt voor de geplande productie. Hiertoe o.m.:
 - controleren van de reinheid van de verschillende onderdelen, zonodig zelf reinigen;
 - selecteren van vooraf geprogrammeerde programma's en eventueel aanpassen van parameters;
 - controleren of de benodigde ingrediënten (paneermeel, bloem en andere) beschikbaar zijn;
 - voorraad en aanvoer van grondstof controleren
 - monteren van de benodigde vormelementen.
- Bewaken van de goed werking en afstemmen van de verschillende productiefases (mengen, persen, paneren, drogen) zodat producten worden gevormd die beantwoorden aan de gestelde kwaliteitseisen en de gevraagde volumes tijdig worden geproduceerd. Dit houdt o.a. in:
 - signaleren van dreigende tekorten van grondstof aan operator pureebereiding of deegbereiding;
 - controleren, noteren en bijregelen van verschillende werkingsparameters;
 - oplossen van kleine technische storingen, signaleren van complexe storingen aan leidinggevende en overleggen inzake oorzaken en oplossingen;
 - toezicht houden op continue bevoorrading met hulpgrondstoffen en bijvoegen van deze stoffen volgens receptuur en ter correctie van het productieproces ;
 - controleren snelheid vormmachine aan opdrijven snelheid in overleg leidinggevende.
 - noteren op werkfiche of noteren in PC van storingsoorzaken, diverse kwaliteit en productiegegevens volgens een vastliggend schema.
- Uitvoeren van verschillende fysische kwaliteitscontroles teneinde de productkwaliteit te verzekeren. Hiertoe o.m.:
 - controleren visueel van de reinheid van de puree of deegbereiding;
 - controleren van kleur en vorm van het product;
 - meten van het gewicht van het product op basis van een regelmatige staalname;
 - controleren en noteren van procesparameters;
 - signaleren van onoplosbare kwaliteitsafwijkingen aan leidinggevende;
 - overleggen met leidinggevende over afkeuring en afvoer van niet conforme producten.
- Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteit en milieuregels.

Bezwarende omstandigheden:

- Beperkte krachtuitoefening bij dragen van lasten en monteren van vormen. Ca 1 uur/dag, 25 kg)
- Inspannende houding bij het uitvoeren van herstellingen en inspecties op moeilijk bereikbare plaatsen.
- Hinder van lawaai en warmte.
- Kans op letsel bij werken in nabijheid van draaiende machineonderdelen, kans op letsel door uitglijden of vallen .



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Operator Pureebereiding	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.04.04		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Transformatieproces
Plaats in de organisatie	Directe chef : Ploegverantwoordelijke productie met diverse operatoren en ondersteunende productiemedewerkers Onder : Geen		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Instellen, bedienen en bewaken van de pureelijn (blancheerder, pureerder, koeler, mengers) teneinde er voor te zorgen dat aardappelpuree wordt bereid volgens de in de productieplanning opgegeven recepten binnen de vooropgestelde kwaliteit en rendementseisen.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Opstarten en instellen van de productielijn.▪ Bewaken van de goede werking en afstemmen van de verschillende machines.▪ Uitvoeren van visuele kwaliteitscontroles.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen inzake planning met productieverantwoordelijke. Bespreken van productieproblemen en voorstellen formuleren voor het bijsturen van de bereidingen. Registreren van diverse productiegegevens volgens een vastliggend schema.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen van controlepanelen. Hanteren van handgereedschappen voor het ombouwen en/of instellen van productieapparaten.▪ ▪ Aandachtig opvolgen van de productie zowel wat de kwaliteit van de productie betreft als wat de goede technische werking van de machines betreft.		

<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verantwoordelijkheden 	01.04.04
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Kerntaken 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Opstarten en instellen van de productielijn zodat alles bedrijfsklaar wordt gemaakt voor de geplande productie. Hiertoe o.m.: <ul style="list-style-type: none"> . controleren van de reinheid van de verschillende onderdelen, zonodig zelf reinigen; . selecteren van vooraf geprogrammeerde recepturen en eventueel aanpassen van parameters; . controleren of de benodigde ingrediënten (vlokken, kruiden, granulaat) beschikbaar zijn; . controleren van de buffervoorraad geschildde aardappelen; . opstarten productieproces 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Bewaken van de goede werking en afstemmen van de verschillende machines (blancheur, pureerder, koelers, mengers) teneinde continu een goede bevoorrading van de extrusielijnen te verzekeren met kwalitatieve aardappelpuree. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . signaleren van dreigende tekorten geschildde aardappelen aan schiloperator; . controleren, noteren en bijregelen van verschillende werkingparameters; . oplossen van kleine storingen, signaleren van technische storingen aan leidinggevende en overleggen inzake oorzaken en oplossingen; . toezicht houden op de continue bevoorrading met hulpgrondstoffen; . toevoegen van benodigheden/ingrediënten in functie voortgang volgens receptuur; . afstemmen van productiehoeveelheid en wisselen receptuur in overleg extrusieoperator. . noteren op werkfiche of noteren in PC van storingsoorzaken, diverse kwaliteit en productiegegevens. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Uitvoeren van verschillende visuele kwaliteitscontroles teneinde de productkwaliteit te verzekeren. Hiertoe o.m.: <ul style="list-style-type: none"> . controleren (visueel) van de reinheid van de puree; . controleren (visueel) van de droogheid van de mengeling; . controleren en noteren van procesparameters; . afwegen en toevoegen van additieven in functie van de vastgestelde afwijkingen van de norm; . signaleren van ernstige kwaliteitsafwijkingen aan leidinggevende; . overleggen met leidinggevende over afvoer of hergebruik van niet conforme productie. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteit en milieuregels.. Dit betekent o.a. het volgende: 	

Bezwarende omstandigheden:

- Beperkte krachtsuitoefening bij het dragen van lasten.(Ca 1uur /dag, 25 kg)
- Inspannende houding bij het uitvoeren van herstellingen en inspecties op moeilijk bereikbare plaatsen.
- Hinder van lawaai, warmte, vochtigheid en stof (kruiden).
- Kans op letsel bij werken in nabijheid van draaiende machine onderdelen, kans op letsel door uitglijden of vallen en kans op brandwonden.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Operator bakproces	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.04.03		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Transformatieproces
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Ploegverantwoordelijke productie met diverse operatoren en ondersteunende productiemedewerkers</p> <p>Onder : n.v.t.</p>		
Doele van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Instellen, bedienen en bewaken van de bakinstallatie teneinde er voor te zorgen dat de producten worden geproduceerd volgens de opgegeven productieplanning binnen de vooropgestelde kwaliteit en rendementseisen.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Opstarten en instellen van de productie-installatie.▪ Bewaken van de goede technische werking van de bakinstallatie.▪ Proeven en mede beoordelen van afgewerkte producten op smaak, textuur teneinde overeenkomst met vooropgestelde standaard te waarborgen.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen inzake planning met productieverantwoordelijke. Bespreken van productieproblemen en voorstellen formuleren voor het bijsturen van het bakproces. Registreren van diverse productiegegevens volgens een vastliggend schema.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen van controlepanelen. Hanteren van handgereedschappen voor het ombouwen en/of instellen van productieapparaten.▪ .▪ Aandachtig opvolgen van de productie zowel wat de kwaliteit van de producten betreft als wat de goede technische werking van de machines betreft.▪ Onderscheiden van smaak en kleurverschillen van de afgewerkte producten.		

■ Verantwoordelijkheden	01.04.03
■ Kerntaken	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Opstarten en instellen van de productie-installatie volgens de productieplanning zodat installatie bedrijfsklaar gemaakt wordt voor de geplande producties. Hiertoe o.m.: <ul style="list-style-type: none"> . monteren en demonteren van kleine onderdelen in functie van de aard van de productie; . selecteren van vooraf geprogrammeerde processen en eventueel aanpassen van diverse parameters; . openen olie en waterkranen, controleren toevoer gas en aanleggen van branders; . beschikbaarheid controleren van benodigde hulpstoffen; . starten en proefdraaien en controleren van de ingestelde parameters. ■ Bewaken van de goede werking van de bakinstallatie zodanig dat producten met een constante kwaliteit worden geproduceerd. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . bedienen en bijstellen van de installatie rekening houdende met het vochtgehalte van het product, controleren en noteren van (oven)parameters; . instellen van temperaturen bakoven volgens opgegeven of gekende normen onder andere op basis van snelheid band; . verversen van olie op basis van meetresultaten; . bewaken van branders en pompen, onder controle houden van olie en waterverbruik; . signaleren van ernstige normafwijkingen aan leidinggevende en zonodig stilleggen van productieproces; . noteren op werkfiche of noteren in PC van storingsoorzaken, diverse kwaliteit en productiegegevens. . signaleren van storingen en slijtage aan leidinggevende en overleggen inzake oorzaken en oplossingen. ■ Proeven en mede beoordelen van afgewerkte producten op smaak, textuur, kleur teneinde overeenkomst met vooropgestelde standaard te waarborgen. Dit omvat o.a.: <ul style="list-style-type: none"> . nemen van stalen uit productie en vergelijken aan de hand van normen; . noteren van de resultaten van de staalnames; . bespreken van normafwijkingen en mogelijke oplossingen met kwaliteitscontroleurs, leidinggevende en anderen. ■ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteit en milieuregels. 	
Bezwarende omstandigheden:	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Beperkte krachtuitoefening bij het dragen van lasten. (Ca 1 uur/dag , 15 kg) 	

- Inspannende houding bij uitvoeren van herstellingen inspecties op moeilijk bereikbare plaatsen.
- Hinder van lawaai, hitte, vet, vocht en baklucht.
- Kans op vallen op gladde oppervlakten, brand en snijwonden.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Aardappelontvanger	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.03.01		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Aardappelontvangst
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Productiemanager met diverse ploegverantwoordelijke productie en ploegverantwoordelijke conditionering.</p> <p>Onder : n.v.t.</p>		
Doele van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Ontvangen, controleren en lossen van aardappelen en zorgen voor een goede tussenopslag en aanvoer naar de productie ten einde het vlot verloop van het productieproces mee te garanderen.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Geven van aanwijzingen aan vrachtwagenchauffeurs.▪ Controleren van de lading.▪ Lossen aardappelen en zorgen voor een goede tussenopslag en aanvoer naar productie.▪ Toezien op de werking van de installatie		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Uitwisselen van informatie met productieverantwoordelijke. Geven van aanwijzingen aan chauffeurs. Informatie uitwisselen met collega's inzake de voortgang van de werkzaamheden.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen van controlepaneel en verrichten van mechanische handelingen aan los en opslaginstallatie.▪ Nauwgezet uitvoeren van controles en registreren van gegevens.		

■ Verantwoordelijkheden	01.03.01
. Kerntaken	
■ Geven van aanwijzingen aan vrachtwagenchauffeurs zodat een snelle en controleerbare levering kan gerealiseerd word. Hiertoe o.m.:	
<ul style="list-style-type: none"> . informeren van vrachtchauffeurs omtrent losplaats en te volgen procedures; . controleren van levering met planningslijst; . ontvangen, controleren en aftekenen van ladingsdocumenten. 	
■ Controleren van de lading volgens vastliggende procedures zodat zowel de kwantiteit als kwaliteit van de geleverde aardappelen kan gegarandeerd worden. Dit houdt o.a. in:	
<ul style="list-style-type: none"> . nemen van stalen; . uitvoeren van controles op staal, o.a. gebreken tellen, kaliber controleren, watertest; . registreren van resultaten; . vrijgeven na positieve controle of verwittigen van leidinggevende bij afwijking van de norm; . registreren van gewicht lading. 	
■ Lossen van aardappelen en zorgen voor een goede tussenopslag en aanvoer naar de productie zodat een constante bevoorrading van de productie gegarandeerd wordt. Hiertoe o.m.:	
<ul style="list-style-type: none"> . bedienen van het lossysteem manueel en via bedieningspaneel; . sturen van ladingen via bandsysteem naar de juiste voorraadbunkers; . sturen van aardappelen vanuit de voorraadbunker naar productielijnen volgens werkplanning en op aanwijzingen productieleiding; . controleren van de goede werking van losinstallatie en transportbanden en verhelpen van kleine storingen. 	
■ Toezien op de werking van de installatie zodat de goede werking hiervan verzekerd blijft. Dit betekent ondermeer:	
<ul style="list-style-type: none"> . verwijderen en afvoeren van afval en kuisen loskade; . assisteren van techniekers bij het uitvoeren van herstellingen of aanpassingen; . inspecteren, visueel op periodieke basis van kritische onderdelen en signaleren van technische problemen aan leidinggevende of technische dienst. 	
■ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteit en milieurichtlijnen. Hiertoe o.m.	
<ul style="list-style-type: none"> . verwijderen en afvoeren van afval; . kuisen loskade. 	

Bezwarende omstandigheden:

- Beperkte krachtuitoefening bij het dragen van lasten. (Ca 1uur/dag, maximum 25 kg)
- Inspannende houding bij uitvoeren van herstellingen en inspecties op moeilijk bereikbare plaatsen.
- Hinder van weersomstandigheden, stof en vuil.
- Kans op letsel bij het werken in nabijheid van draaiende machineonderdelen, kans op letsel door uitglijden of vallen.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Magazijnier Afgewerkte Producten	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.08.05		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Logistiek
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Verantwoordelijke logistiek, met de magazijniers verpakkingsmaterialen, de magazijniers grondstoffen (behalve aardappelen), de magazijniers afgewerkte producten en de heftruckchauffeurs.</p> <p>Onder : Functioneel: heftruckchauffeurs</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Zorgen voor de ontvangst en opslag van afgewerkte producten.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Ontvangen en opslaan van afgewerkte producten uit de productie- en verpakkingsafdeling.▪ Optimaliseren van het gebruik van de opslagruimte in het magazijn.▪ Zorg dragen voor het te beschikking stellen van paletten met goederen aan de orderbereiders en laders.▪ Meewerken aan het opmaken van de wekelijkse en maandelijkse inventaris van de afgewerkte producten in het magazijn.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Geven van operationele instructies aan de heftruckchauffeurs.▪ Overleggen over de te verrichten werkzaamheden met de chef en de heftruckchauffeursZich informeren bij de afdelingen productie en verpakking met betrekking tot de aanvoer van op te slanen of te verzenden afgewerkte producten. Overleggen met de collega-magazijniers.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen van een heftruck. Bedienen van een PC om gegevens in te voeren m.b.t. voorraad, bestellingen,▪ Aandachtig zijn bij het bedienen van de heftruck.		

■ Verantwoordelijkheden	01.08.05
. Kerntaken	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ontvangen en opslaan van afgewerkte producten uit de productie- en verpakkingsafdeling, zodat zij op tijd en in de gevraagde hoeveelheid verzonden kunnen worden. Dit houdt o.m. in: <ul style="list-style-type: none"> . controleren en registreren van productiedatum, hoeveelheid en code van afgewerkte producten; . doorgeven van de gegevens aan de afdeling Verzending (manueel of met behulp van computer); . visueel controleren van de kwaliteit van product en verpakking en afwijkingen signaleren aan de chef; . blokkeren van afwijkende producten op instructie van het laboratorium en/of de chef; . deelnemen (af en toe) aan het laden van vrachtwagens. ▪ Optimaliseren van het gebruik van de opslagruimte in het magazijn, zodat deze ruimte zo goed mogelijk wordt benut. Dit houdt o.m. in: <ul style="list-style-type: none"> . toewijzen/herschikken van plaatsen bij de tijdelijke opslag, rekening houdend met afmetingen, type, tijdstip van laden, bestemming, en cyclus van de goederen, . zorg dragen voor het intern transport van goederen; . superviseren van de plaatsing en opslag van paletten door de heftruckchauffeur(s) of de hulpmagazijnier(s); . controleren van het palettiseren en de goede staat van de stapeling; . orderlijk houden van het magazijn en zorgen voor vlotte toegang en bereikbaarheid. ▪ Zorg dragen voor het te beschikking stellen van paletten met goederen aan de orderbereiders en laders.. Dit houdt o.m. in: <ul style="list-style-type: none"> . klaarmaken van paletten met afgewerkte producten volgens instructies van de dienst verzending; . vragen aan de heftruckchauffeurs om de paletten te vervoeren naar de orderbereiders. ▪ Meewerken aan het opmaken van de wekelijkse en maandelijkse inventaris van de afgewerkte producten in het magazijn. ▪ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheids-, kwaliteits- en milieuregels. 	
Bezwarende omstandigheden:	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Af en toe dragen (2 uur per dag) van gewichten (15 kg). ▪ Rechtstaan en in beweging zijn gedurende het grootste deel van de dag. ▪ Hinder van temperatuursverschillen en luchtstromingen. ▪ Kans op letsel bij het occasioneel gebruik van de heftruck en door vallende objecten. 	



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Magazijnier Verpakkingsmaterialen	Status	: GOEDGEKEURD		
Functiecode	: 01.08.04				
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Logistiek		
Plaats in de organisatie		Directe chef : Verantwoordelijke logistiek, met de magazijniers verpakkingsmaterialen, de magazijniers grondstoffen (met uitsluiting van aardappelen), de magazijniers afgewerkte producten en de heftruckchauffeurs. Onder : Functioneel: heftruckchauffeurs			
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Zorgen voor de ontvangst, opslag, controle op en interne distributie van verpakkingsmateriaal (etiketten, bladen, karton, ...).				
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Ontvangen van verpakkingsmaterialen en controleren of deze overeenstemmen met de geldende specificaties.▪ Waken over een correcte en tijdige verdeling van de gevraagde verpakkingsmaterialen naar de inpakposten.▪ Verzorgen van de opslag in het magazijn.▪ Bewaken van de voorraadniveaus van verpakkingsmaterialen.				
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Geven van operationele instructies aan de heftruckchauffeur.▪ Overleggen over de te verrichten werkzaamheden met de chef en de heftruckchauffeurs. Overeenstemming bereiken met de chauffeurs over de ontvangst/aanvaarding van leveringen. Zich informeren bij de afdelingen verpakking en aankoop over de leveringen van verpakkingsmaterialen.				
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen van een heftruck. Bedienen van een PC om gegevens in te voeren m.b.t. voorraad, bestellingen,▪ Aandachtig zijn bij het bedienen van de heftruck.				

■ Verantwoordelijkheden

01.08.04

▪ Kerntaken

- Ontvangen van verpakkingsmaterialen en controleren of deze overeenstemmen met de geldende specificaties, teneinde de verschillende afdelingen te kunnen voorzien van de gevraagde verpakkingsmaterialen. Dit houdt o.m. in:
 - . toezien op het lossen van paletten met etiketten, papier en karton;
 - . controleren overeenstemming levering en bestelbon;
 - . registreren van de geleverde verpakkingsmaterialen (aard, hoeveelheid, datum, edm.) op fiches en/of met behulp van de computer;
 - . aftekenen van de vrachtbrieven.
- Waken over een correcte en tijdige verdeling van de gevraagde verpakkingsmaterialen naar de inpakposten teneinde de continuïteit van de productie te verzekeren. Dit houdt o.m. in:
 - . aanbrengen en afzetten van het vereiste aantal pakketten van het gevraagde materiaal aan de lijnen en volgens de productieplanning;
 - . aanbrengen, met behulp van heftruck, van paletten naar de juiste verpakkingslijn;
 - . terugbrengen van eventuele overschotten naar het magazijn;
 - . coderen van gegevens mbt. distributie in het hiervoor voorziene systeem;
 - . signaleren aan de chef van eventuele afwijkingen.
- Verzorgen van de opslag van etiketten, papier en/of karton in het magazijn teneinde alle verpakkingsmaterialen op te slaan volgens de geldende regels. Dit houdt o.m. in:
 - . laden van paletten op de heftruck;
 - . transporteren van de paletten naar het juiste magazijn;
 - . opslaan van de paletten volgens de geldende normen;
 - . doen van voorstellen ter verbetering.
- Bewaken van de voorraadniveaus van verpakkingsmaterialen zodat niets ontbreekt. Dit houdt o.m. in:
 - . waken dat er geen onderbreking in de voorraad is;
 - . vergelijken van de administratieve met de feitelijke voorraad;
 - . signaleren van benodigde aanvullingen aan de chef of de afdeling aankoop;
 - . deelnemen aan de maandelijkse opmaak van inventaris van verpakkingsmateriaal.
- Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheids-, kwaliteits- en milieuregels.

Bezwarende omstandigheden:

- Regelmatisch dragen (1 uur per dag) van gewichten (15 kg).
- Rechtstaan en in beweging zijn gedurende het grootste deel van de dag.
- Hinder van temperatuursverschillen en luchtstromingen.
- Kans op letsel bij het occasioneel gebruik van de heftruck en door vallende objecten. Kans op brandwonden tijdens het uitvoeren van testen op lasnaden.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Magazijnier Grondstoffen	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.08.03		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Logistiek
Plaats in de organisatie	Directe chef : Verantwoordelijke Logistiek, met de magazijniers verpakkingsmateriaal, de magazijniers grondstoffen(met uitsluiting van aardappelen)de magazijniers afgewerkte producten en de heftruckchauffeurs.		
	Onder : Functioneel: heftruckchauffeurs		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Zorgen voor de ontvangst, opslag, controle op en interne distributie van grondstoffen andere dan aardappelen.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Ontvangen van grond- en hulpstoffen en zich ervan vergewissen dat deze overeenstemmen met de geldende specificaties.▪ Waken over een correcte en tijdige levering van de gevraagde grond- en hulpstoffen aan de productie.▪ Verzorgen van de opslag in het magazijn.▪ Bewaken van de voorraadniveaus van hulp- en grondstoffen.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Geven van operationele instructies aan de heftruckchauffeur.▪ Overleggen over de te verrichten werkzaamheden met de chef en met de heftruckchauffeurs. Overeenstemming bereiken met de chauffeurs over de ontvangst/aanvaarding van leveringen. Zich informeren bij de afdelingen productie en aankoop over de leveringen van hulp- en grondstoffen.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen af en toe van een heftruck. Bedienen van een PC om gegevens in te voeren m.b.t. voorraad, bestellingen.▪ Aandachtig zijn bij het bedienen van de heftruck.		

■ Verantwoordelijkheden

01.03.01

. Kerntaken

- Ontvangen van grond- en hulpstoffen en zich ervan vergewissen dat deze overeenstemmen met de geldende specificaties, teneinde de verschillende afdelingen te kunnen voorraden met de gevraagde grondstoffen. Dit houdt o.m. in:
 - . superviseren van de locatie en opslag van paletten door de heftruckchauffeur(s);
 - . controleren overeenstemming levering en bestelbon
 - . controleren visueel op beschadiging van verpakkingen;
 - . registreren van de geleverde grondstoffen (aard, hoeveelheid, datum, edm.) op fiches en/of met behulp van de computer;
 - . aftekenen van de vrachtbrieven;
 - . nemen van mosters in opdracht van het laboratorium en/of de verantwoordelijke.
- Waken over een correcte en tijdige levering van de gevraagde grond- en hulpstoffen aan de productie teneinde de continuïteit van de productie te verzekeren. Dit houdt o.m. in:
 - . geven van instructies aan de heftruckchauffeurs met betrekking tot de verdeling van de hulp- en grondstoffen en superviseren van uitvoering;
 - . coderen van gegevens mbt. distributie in het hiervoor voorziene systeem;
 - . signaleren aan de chef van eventuele afwijkingen.
- Verzorgen van de opslag van hulp- en grondstoffen in het magazijn volgens de geldende regels. Dit houdt o.m. in:
 - . controleren van het palettiseren en de goede staat van de stapeling;
 - . mee helpen af en toe bij het lossen van vrachtwagens en het opslaan van ontvangen goederen;
 - . ordelijk houden van het magazijn en zorgen voor vlotte toegang en bereikbaarheid;
 - . doen van voorstellen ter verbetering.
- Bewaken van de voorraadniveaus van grondstoffen zodat niets ontbreekt. Dit houdt o.m. in:
 - . waken dat er geen onderbreking in de voorraad is;
 - . vergelijken van de administratieve met de feitelijke voorraad;
 - . signaleren van benodigde aanvullingen aan de chef of de afdeling aankoop;
 - . deelnemen aan de maandelijkse opmaak van inventaris van grondstoffen.
- Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheids-, kwaliteits- en milieuregels.

Bezwarende omstandigheden:

- Dragen (af en toe) van gewichten (15 kg).
- Rechtstaan en in beweging zijn gedurende het grootste deel van de dag.
- Hinder van temperatuursverschillen en luchtstromingen.
- Kans op letsel bij het occasioneel gebruik van de heftruck en door vallende objecten. Kans op rugletsel ingevolge het schokken van heftruck.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Lasser, buizenfitter, monterer	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.06.08		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Techniek
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Verantwoordelijke Technische Dienst, met de techniekers, de mechaniekers, de productie-techniekers, de automatiseringsmechaniekers, de mechaniekers messenonderhoud en de operator energie en utilities</p> <p>Onder : N.V.T.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Vervaardigen, repareren en modificeren van plaat-, constructie- en leidingwerk, zodanig dat de werkstukken tijdig en conform de specificaties beschikbaar zijn.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Voorbereiden van de uit te voeren opdrachten.▪ Vervaardigen, repareren of modificeren van onderdelen, constructies en leidingwerk.▪ Toepassen van uit de werkopdracht voortvloeiende bewerkingstechnieken..		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen met chef, collega's en opdrachtgevers inzake aanpak en uitvoering van opdrachten. Overleggen met magazijnpersoneel inzake materiaaluitgifte.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen van gereedschapsmachines, o.a. slijpmachines en boormachines. Werken met handgereedschappen en lasapparatuur.▪ Aandacht hebben voor veiligheid en geldende normen tijdens uitvoeren werkzaamheden.		

■ Verantwoordelijkheden	01.06.08
. Kerntaken	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Voorbereiden van de uit te voeren opdracht op basis van de door de chef verstrekte informatie, meegeleverde onderdelen, voorbeelden of volgens tekening zodanig dat de werkzaamheden op een efficiënte wijze kunnen uitgevoerd worden. Hiertoe o.m.: <ul style="list-style-type: none"> . beoordelen of onderdelen nog bruikbaar zijn . bestuderen van tekeningen/schetsen en/of ter plaatse verzamelen van (aanvullende) specificaties; . vergaren van (deels voorgeschreven) materialen uit voorraad, aftekenen van maten en/of opmaken van kleine werkschetsen. ■ Vervaardigen, repareren of modifieren van onderdelen, metaalconstructies, leidingwerk zodanig dat opdrachten tijdig en volgens de vereiste specificaties worden uitgevoerd. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . maken en bewerken van metalen en kunststofonderdelen met diverse handgereedschappen en/of gereedschapsmachines . monteren van onderdelen tot grotere werkstukken ; . controleren ter plaatse van juiste afmetingen en uitvoeren van eventuele correcties; . uitlijnen en monteren onderdelen en constructies ter plaatste; . registreren van werktijden en verantwoorden van bestede tijd en materiaalverbruik op opdrachtban. ■ Toepassen van de uit de opdracht voortvloeiende bewerkingstechnieken. Zoals ondermeer: <ul style="list-style-type: none"> . afkorten; zagen, knippen , vijlen, boren, slijpen; . buigen, zetten van pijp- en plaatmateriaal; . lassen , gas en elektrisch (niet specialistisch) . ■ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving, overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteits- en milieuregels. 	
Bezwarenden omstandigheden:	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Krachtuitoefening bij het heffen van zware onderdelen tijdens de herstellingen en het demonteren van machines (5 à 15 kg, 2 uur per dag). ■ Ongemakkelijke houding bij het werken aan moeilijk bereikbare plaatsen (max. 2 uur per dag). Hinder door het dragen van beschermende kledij. ■ Hinder ten gevolge van warmte en/of koude, vuil, vochtigheid, lawaai. ■ Risico op brand en snijwonden letsel door uitschietend gereedschap en door in de nabijheid van bewegende en/of warme machine-onderdelen te werken. Risico van vallen of uitglijden. 	



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Operator Waterzuivering	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.06.06		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Techniek
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Verantwoordelijke laboratorium, met laboranten, kwaliteitscontroleurs, operatoren waterzuivering.</p> <p>Onder : n.v. t.</p>		
DoeI van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Zorgen voor waterzuivering door het bedienen van de waterzuiveringsinstallaties met in achtneming van de hygiëne- en veiligheidsvoorschriften en de wettelijke bepalingen terzake .▪ Zorgen voor de afvoer en de selectieve sortering van alle nevenproducten en afvalstoffen		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Bedienen en controleren van de waterzuiveringsinstallatie.▪ Uitvoeren van kleine mechanische herstellingen en instaan voor het preventieve onderhoud van de installaties.▪ Ledigen van afvalbakken.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen met de chef bij storingen en problemen en over de dagelijks te verrichten werkzaamheden. Toelichten van defecten aan de Technische Dienst. Overleggen met de operatoren in verband met storingen en uit te voeren onderhoud. Uitwisselen van informatie met collega's in verband met technische aspecten.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Besturen van een heftruck. Bedienen van PC en bedieningspanelen van installaties. Hanteren van handgereedschap.▪ Aandachtig zijn bij het werken met chemische producten.		

▪ Verantwoordelijkheden	01.06.06
. Kerntaken	
▪ Bedienen en controleren van de waterzuiveringsinstallaties zodat vervuild water gezuiverd wordt volgens de geldende normen terzake. Dit houdt o.m. in:	
<ul style="list-style-type: none"> . opstarten van de installatie, openen en sluiten van ventielen en kleppen; . bewaken en regelen van procesparameters met behulp van een bedieningspaneel; . toezien op de goede werking van het zuiveringsproces op mechanisch en electrisch vlak; . leegmaken tijdig en overhevelen van bezinkingsbekkens; . doseren en voorbereiden van chemische producten die nodig zijn voor de waterzuivering; . schoonhouden van de installaties (opruimen van overspattend water, schoonmaken van filters, ...); . nemen van water- en bezinkselmonsters; . uitvoeren van routine-analyses; . registreren van verkregen resultaten in het hiertoe voorziene systeem en signaleren van afwijkingen aan de chef; . bijhouden van stock aan producten en doorgeven van bestellingen indien nodig. 	
▪ Uitvoeren van kleine mechanische herstellingen en instaan voor het preventieve onderhoud van de installaties zodat de goede werking niet wordt onderbroken. Dit houdt o.m. in:	
<ul style="list-style-type: none"> . beoordelen van de staat van onderhoud aan de hand van inspectielijsten en noteren van de bevindingen; . opsporen van de oorzaak van storingen; . signaleren van afwijkingen aan de chef en formuleren van oplossingen of voorstellen ter verbetering; . beroep doen op techniciens voor ernstige storingen. 	
▪ Zorgen voor het ledigen van containers en afvalbakken, zodat afval en bijproducten tijdig wordenafgevoerd. Dit houdt o.a. in:.	
<ul style="list-style-type: none"> . verzamelen van afvalbakken; . wegen en legen van afvalbakken in containers,invullen van gewicht op een informatie-blad; . toezien op tijdig leegmaken van containers contacteren van betrokken firma's ivm. weghalen van volle containers; . schoonmaken van afvalbakken en containers; 	
▪ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving, overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteits- en milieuregels.	

Bezwarende omstandigheden:

- Krachtuitoefening bij het openen en sluiten van kleppen. Tillen van zware onderdelen.
- Afleggen van grote afstanden tussen de verschillende installaties.
- Hinder ten gevolge van warmte, vuil, vochtigheid, lawaai en temperatuursverschillen. onwelriekende geuren, verhoogde werkdruk door werken op geïsoleerde werkpost.
- Risico op letsel, brandwonden aan de ogen door werken met chemische producten. Risico op infectie door contact met bacteriën. Risico op vallen, uitglijden, verdrinking.



ORBA® FUNCTIEPROFIEL

transversaal

00.05.03 Operator Inpak (complexe installatie) (m/v) goedgekeurd

Datum: 31.03.2017

Bijdrage

Doel:

- Instellen, bedienen en bewaken van de goede werking van de vulapparatuur en de verpakkingslijn zodat producten worden verpakt op de voorgeschreven wijze met een zo klein mogelijke afwijking van het juiste gewicht volgens de opgegeven planning binnen de vooropgestelde kwaliteits- en rendementseisen.

Resultaatsgebieden:

- Afregelen van de werking van de vul- en afweeginstallatie.
- Opstarten instellen van de verpakkingslijn.
- Zorgen voor de constante toevoer van de juiste hoeveelheid product per verpakkingseenheid.
- Bewaken van de goede werking van de verpakkingslijn.
- Uitvoeren van visuele kwaliteitscontrole en testen.

Context

Afdeling: Conditionering.

Rapporteert aan: Ploegverantwoordelijke Conditionering onder wie ressorteren: diverse inpakoperators, inpakkers en palletiseerders

Geeft leiding aan: N.v.t.

Functieveristen

Kennis:

- Toegepaste kennis m.b.t. verpakkingsprocessen.
- Toegepaste kennis van regels/procedures m.b.t. de verpakking.
- Toegepaste kennis van mechanica.
- Toegepaste kennis van regels en procedures m.b.t. (voedsel)veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.
- Basiskennis van bedrijfsspecifieke software.

Technische vaardigheden:

- Bedienen van controlepanelen.
- Bedienen van een PC en randapparatuur.
- Hanteren van handgereedschappen voor het ombouwen en/of instellen van productieapparaten.
- Aandachtig opvolgen van de goede technische werking van de verpakkingslijn.
- Aandachtig zijn voor plotse afwijkingen in een sterk routinematisch procesverloop.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Overleggen met leidinggevende. Signaleren van en uitleg geven aan techniekers omtrent technische storingen. Informeren van palletiseerders omtrent de te volgen werkwijze. Aanvragen ter aanvoer van ontbrekend materiaal aan heftruckchauffeurs. Noteren op werkfiche of noteren in PC van storingsoorzaken, diverse kwaliteits- en productiegegevens.

Verantwoordelijkheden

- Afregelen van de vul- en afweeginstallatie zodat alles bedrijfsklaar wordt gemaakt voor de productie.
Hier toe onder andere:
 - raadplegen en bijhouden/opvolgen van de planning
 - kiezen en instellen van het juiste vulprogramma volgens de opgegeven planning
 - uitvoeren van test en bijsturen van parameters
 - ombouwen vul- en afweeginstallatie door het monteren of demonteren van kleine onderdelen
- Opstarten en instellen van de verpakkingslijn zodat alles bedrijfsklaar wordt gemaakt voor de geplande productie. E.e.a. houdt in:
 - instellen van foliebaan wat betreft breedte, geleiding, vouwen hoofdzakelijk aan de hand van mechanische middelen
 - controleren of aangebrachte verpakkingsmaterialen en hulpmiddelen aanwezig en conform zijn met de in de productie opgegeven specificaties
 - laten aanvoeren van ontbrekend materiaal via heftruckchauffeurs
 - monteren van folierollen
- Zorgen voor de constante toevoer van de juiste hoeveelheid product per verpakkingseenheid zodat een correct gewicht van alle verpakkingen verzekerd wordt. Dit betekent onder meer:
 - controleren van gesloten verpakkingen op gewicht
 - bijstellen van vulmachine en weegapparatuur in productie
- Bewaken van de goede werking van de verpakkingslijn zodat de continue goede werking kan verzekerd worden en de producten verpakt worden op kwalitatieve wijze binnen de in de planning opgegeven tijdsspanne. Dit houdt onder meer in:
 - bijregelen van foliebaan en andere onderdelen
 - bijregelen hoeveelheid stikstof op basis van bekomen testresultaten
 - controleren van de goede werking van lasapparaat
 - verhelpen van kleine storingen zoals verstoppingen
 - signaleren van technische mankementen en zo nodig stilleggen van de productie
 - bevoorraden van de machine met verpakkingsmateriaal en hulpmaterialen
 - toezien op goede taakuitvoering van palletiseerder
 - noteren op werkfiche of noteren in PC van storingsoorzaken, diverse kwaliteits- en productiegegevens
- Uitvoeren van verschillende visuele kwaliteitscontroles en uitvoeren van testen teneinde te verzekeren dat de verpakkingen gevuld zijn met de juiste hoeveelheid product en voldoen aan alle andere specificaties. Dit omvat onder andere:
 - controleren visueel van het in te pakken product
 - controleren van verpakkingen op lekdichtheid
 - testen van de hoeveelheid stikstof en restzuurstof in A label verpakkingen aan de hand van geautomatiseerde testapparatuur
 - controleren van blijvende overeenstemming product en verpakkingsmateriaal
 - signaleren van ernstige kwaliteitsafwijkingen aan leidinggevende
- Ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheids-, kwaliteits- en milieuregels

Werkbelasting

- Tillen van zware lasten (o.a. folierol) (max. 25 kg) gedurende een klein deel van de dag.
- Inspannende houding bij het uitvoeren van inspecties en instellingen op moeilijk bereikbare plaatsen gedurende een deel van de dag.
- Hinder van lawaai gedurende een deel van de dag.
- Kans op letsel bij het werken in nabijheid van draaiende machineonderdelen, kans op snij- en brandwonden.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Ploegverantwoordelijke conditionering	Status	: GOEDGEKEURD		
Functiecode	: 01.09.02				
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Leidinggevende functies		
Plaats in de organisatie		Directe chef : Productiemanager met diverse ploegverantwoordelijke productie en ploegverantwoordelijke conditionering Onder : 10 medewerkers waaronder operator inpak, palletiseerders en manuele inpakkers			
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Coördineren en controleren van en bijdragen tot de dagelijkse werkzaamheden zodat afgewerkte producten verpakt worden volgens de ontvangen planning binnen de gestelde kwaliteit en rendementseisen				
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Verdelen van opdrachten en begeleiden van medewerkers in technische zin.▪ Toezien op de kwalitatieve en efficiënte uitvoering.▪ Zorgen voor een vlotte aanvoer van producten en verpakkingsmateriaal▪ Mede toezien op het in goede operationele staat houden van het machinepark.▪ Behartigen van personeelszaken van de eigen afdeling.				
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Leiden en instrueren van medewerkers. Overdragen van kennis en inzicht.▪ Deelnemen aan productievergaderingen met leidinggevenden. Bespreken van planning en doen van voorstellen. Informeren en overleggen met technische medewerkers en leidinggevende. Informeren van medewerkers omtrent beslissingen bedrijfsleiding.				

Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Gebruik van handgereedschappen bij afstellen van machines en bedienen van controlepanelen.▪ Aandachtig opvolgen van planning en aandachtig zijn voor plotse kwaliteitsfouten..
---------------------------------------	---

■ Verantwoordelijkheden	01.09.02
. Kerntaken	
■ Verdelen van opdrachten en begeleiden van medewerkers in technische zin zodat de alle uit te voeren activiteiten tijdig en op een kwalitatieve wijze uitgevoerd worden. Hiertoe o.m.:	
<ul style="list-style-type: none"> . uitwerken werkverdeling op basis van de ontvangen planning; . geven van opdrachten omtrent uit te voeren taken aan medewerkers; . antwoorden op technische vragen van medewerkers; . opleiden en bijscholen van nieuwe medewerkers. 	
■ Toezien op de kwalitatieve en efficiënte uitvoering zodat een kwalitatief eindproduct in het gevraagde volume kan verzekerd worden. Dit houdt o.a. in:	
<ul style="list-style-type: none"> . lopen van controlerondes en controleren van de vooruitgang; . controleren en technische assistentie verlenen bij instellen van machines; . nakijken productietijden op werkfiche of computerbestanden; . analyseren en verhelpen van kleine technische problemen gerapporteerd door medewerkers; . verifiëren steekproefsgewijs van verpakkingsresultaat; . registreren van productiegegevens; . controleren van aanwezigheid medewerkers en gepresteerde uren; . voorzien in alternatieve taken bij productiestilstanden; . vervangen van medewerkers bij kortstondige afwezigheden. 	
■ Zorgen voor een vlotte aanvoer van producten en verpakkingsmateriaal zodat een vlotte productievoortgang zonder stilstanden kan gerealiseerd zijn. Hiertoe o.m.:	
<ul style="list-style-type: none"> . toezien op productiewissels; . bespreken van aanvoer producten met ploegverantwoordelijke productie; . zorgen voor een continue bevoorrading van verpakkingsmateriaal door afroepen orders in magazijn; . zorgen voor een vlotte afvoer van gestapelde paletten naar magazijn of expeditie. 	
■ Mede toezien op het in goede operationele staat houden van het machinepark zodat optimaal gebruik kan worden gemaakt van alle machines. E.e.a. houdt in:	
<ul style="list-style-type: none"> . signaleren van technische problemen aan bedrijfsleiding; . analyseren van storingen en voorstellen van mogelijke oplossingen; . toezien op het tijdig uitvoeren van preventief onderhoud en gevraagde herstellingen. 	
■ Behartigen van personeelszaken van de eigen afdeling zodat wordt bijgedragen tot een motiverende samenwerking. Dit betekent o.a. het volgende:	
<ul style="list-style-type: none"> . bevorderen van de goede werksfeer; 	

- . regelen van de verlofplanning medewerkers voor korte afwezigheden;
 - . beoordelen, corrigeren en motiveren van medewerkers in hun persoonlijk functioneren.
- Toezien op het ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteit en milieuregels.

Bezwarenden omstandigheden:

- N.V.T.
- Inspannende houding bij het uitvoeren van inspecties en instellingen op moeilijk bereikbare plaatsen.
- Hinder van lawaai.
- Kans op letsel bij het werken in nabijheid van draaiende onderdelen, kans op snij en brandwonden.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Ploegverantwoordelijke productie	Status	: GOEDGEKEURD		
Functiecode	: 01.09.01				
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Leidinggevende functies		
Plaats in de organisatie		Directe chef : Productiemanager met diverse ploegverantwoordelijke productie en ploegverantwoordelijke conditionering. Onder : 10 medewerkers, waaronder diverse operatoren en ondersteunende productiemedewerkers.			
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Coördineren en controleren van en bijdragen tot de dagelijkse werkzaamheden zodat afgewerkte producten verpakt worden volgens de ontvangen dagplanning binnen de gestelde kwaliteit en rendementseisen.				
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Verdelen van opdrachten en begeleiden van medewerkers in technische zin.▪ Toezien op de kwalitatieve en efficiënte uitvoering.▪ Toezien op een kwalitatief en efficiënt procesverloop.▪ Mede toezien op het in goede operationele staat houden van het machinepark.▪ Behartigen van personeelszaken van de eigen afdeling.				
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Leiden en instrueren van medewerkers. Overdragen van kennis en inzicht▪ Deelnemen aan productievergaderingen met leidinggevenden. Bespreken van planning en doen van voorstellen. Informeren en overleggen met technische medewerkers en leidinggevende. Informeren van medewerkers omtrent beslissingen bedrijfsleiding.				
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Gebruik van handgereedschappen bij afstellen van machines en bedienen van controlepanelen.▪ Aandachtig opvolgen van planning en aandachtig zijn voor plotse kwaliteitsfouten.▪ Onderscheiden van smaak en kleurverschillen van afgewerkte producten.				

▪ Verantwoordelijkheden	01.09.01
. Kerntaken	
▪ Verdelen van opdrachten en begeleiden van medewerkers in technische zin zodat alle uit te voeren activiteiten tijdig en op een kwalitatieve wijze uitgevoerd worden. Hiertoe o.m.:	
<ul style="list-style-type: none"> . uitwerken werkverdeling op basis van de ontvangen planning; . geven van opdrachten omtrent uit te voeren taken aan medewerkers; . antwoorden op technische vragen van medewerkers; . opleiden en bijscholen van nieuwe medewerkers. 	
▪ Toezien op de kwalitatieve en efficiënte uitvoering zodat een kwalitatief eindproduct in het gevraagde volume kan verzekerd worden. Dit houdt o.a. in:	
<ul style="list-style-type: none"> . lopen van controlerondes en controleren van de vooruitgang; . controleren en technische assistentie verlenen bij instellen van machines; . nakijken productietijden op werkfiche of computerbestanden; . analyseren en verhelpen van kleine technische problemen gerapporteerd door medewerkers; . registreren van productiegegevens; . controleren van aanwezigheid medewerkers en gepresteerde uren; . voorzien in alternatieve taken bij productiestilstanden; . vervangen van medewerkers bij kortstondige afwezigheden 	
▪ Toezien op een kwalitatief en efficiënt procesverloop zodat een goed eindproduct kan worden gemaakt met een minimum aan grondstof en energieverlies. Hiertoe o.m.:	
<ul style="list-style-type: none"> . toezien op productiewissels; . goedkeuren of afkeuren van het gebruik van grondstoffen, olie, smaakstoffen; . goedkeuren of afkeuren van tussenbereidingen bij vaststelling van normafwijkingen; . bijsturen recepturen; . analyseren en bewaken productieparameters in centrale controlekamer; . bewaken van de kwaliteit van de afgewerkte producten, beoordelen op smaak, kleur en formaat; . blokkeren van niet conforme eindproducten in overleg met productiemanager. 	
▪ Mede toezien op het in goede operationele staat houden van het machinepark zodat optimaal gebruik kan worden gemaakt van alle machines. E.e.a. houdt in:	
<ul style="list-style-type: none"> . signaleren van technische problemen aan bedrijfsleiding; . analyseren van storingen en voorstellen van mogelijke oplossingen; . toezien op het tijdig uitvoeren van preventief onderhoud en gevraagde herstellingen. 	

- Behartigen van personeelszaken van de eigen afdeling zodat wordt bijgedragen tot een motiverende samenwerking. Dit betekent o.a. het volgende:
 - . bevorderen van de goede werksfeer;
 - . regelen van de verlofplanning medewerkers voor korte afwezigheden;
 - . beoordelen , corrigeren en motiveren van medewerkers in hun persoonlijk functioneren.
- Toezien op het ordelijk en rein houden van de werkomgeving overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteit en milieuregels.

Bezwarend omstandigheden:

- N.V.T.
- Inspannende houding bij het uitvoeren van inspecties en instellingen op moeilijk bereikbare plaatsen.
- Hinder van lawaai en baklucht.
- Kans op letsel bij het werken in nabijheid van draaiende onderdelen, kans op snij en brandwonden, kans op vallen op gladde oppervlakten.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Operator energie en utilities	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.06.05		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Techniek
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Verantwoordelijke Technische Dienst, waaronder ressorteren de techniciens, de mechaniciens, de productie-techniciens, de automatiseringsmechaniciens, de mechaniciens messenonderhoud en de operator energie en utilities.</p> <p>Onder : n.v. t.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Zorgen voor de productie van stoom met nevenproductie van electriciteit, koeling, perslucht en water en de distributie van stoom, koeling, perslucht en water rekening houdend met opgegeven kwantitatieve en kwalitatieve normen▪ Verzekeren van het onderhoud van de installaties.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Bewaken van verschillende installaties.▪ Controleren van diverse productieparameters en deze meetgegevens vergelijken met de gegevens op het controlepaneel.▪ Optreden bij storingen en verzekeren van het preventief onderhoud..		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen met de chef bij storingen of eventuele problemen, en over de dagelijks te verrichten werkzaamheden. Informatie inwinnen bij operatoren in verband met storingen en noodzakelijk onderhoud. Informatie uitwisselen met collega's over technische aspecten.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ (De)monteren en afregelen van apparatuur. Hanteren van meet- en testinstrumenten, en verschillende andere gereedschappen. Gebruik maken van een PC en controleschermen.▪ Aandacht hebben voor veiligheid en geldende normen tijdens de herstellingen. Stipt en nauwkeurig zijn bij herstellingen. Aandachtig zijn bij het bewaken en controleren van de installaties en het productieproces.		

■ Verantwoordelijkheden	01.06.05
. Kerntaken	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Bewaken van de goede werking van de verschillende installaties zodat er een voldoende aanvoer is van stoom,, koeling,perslucht en water. Dit houdt o.m. in: <ul style="list-style-type: none"> . opstarten, besturen en regelen van installaties (verwarmingsketels, warmtewisselaars, boilers, koelinstallaties....); . bewaken (visueel) via het centrale controlepaneel van de werking van ketels, turbines, alternatoren, eenheid voor decompressie van gas, demineralisatie; . controleren van metingen met behulp van computer, indicatoren en regelaars; . aanpassen van parameters op basis van vastliggende en geldende normen; . zorgen voor het spoelen van filters en de benodigde toevoegingen van producten aan de installaties; . nemen van monsters volgens ontvangen richtlijnen en dezeanalyseren.; . aanpassen van parameters in functie van de bekomen-resultaten; . noteren van gegevens in het hiertoe voorziene systeem. ▪ Controleren van diverse productieparameters en de meetgegevens vergelijken met de gegevens op het controlepaneel zodat aan de productienormen wordt beantwoordt. Dit houdt o.m. in: <ul style="list-style-type: none"> . uitvoeren van controlerondes en controleren ter plaatse op basis van een gegevensschema van temperatuur, druk, tellers,; . interpreteren van meetgegevens door deze te vergelijken met de geldende normen; . noteren van gegevens in het daartoe voorziene systeem; . bijsturen van installaties teneinde het rendement te optimaliseren ▪ Tussenkommen bij storingen in de fabiek om de voortgang van het productieproces te vrijwaren. Dit houdt o.a. in: <ul style="list-style-type: none"> . oordelen over de ernst van de storing in functie van het aantal betrokken medewerkers bij de werkonderbreking in geval van meerdere storingen tegelijkertijd; . opzoeken ter plaatse van de oorzaak van de storing in overleg met de operatoren en de dienstverantwoordelijke; . aanpassen van parameters op basis van vastliggende en gekende normen; . stellen van een juiste diagnose van de storingen en deze overmaken aan de chef. ▪ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving, overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteits- en milieuregels. 	

Bezwarende omstandigheden:

- Krachtuitoefening (af en toe) bij het verplaatsen van losse onderdelen of gereedschappen (5 à 15 kg).
- Ongemakkelijke houding bij het werken aan moeilijk bereikbare plaatsen (max. 2 uur per dag).
- Hinder ten gevolge van warmte, vuil, vochtigheid, intensief lawaai en temperatuursverschillen. Werken in dampen. en reukhinder bij gebruik van amoniak.
- Risico op letsel door uitschietend gereedschap en door werken in de nabijheid van bewegende machineonderdelen. Risico van vallen of uitglijden. Risico op verbrandingsletsels door vonken. Ontploffingsgevaar.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Elektricien	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.06.04		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Techniek
Plaats in de organisatie	Directe chef : Verantwoordelijke Technische Dienst, met de techniekers, de mechaniekers, de productie-techniekers, de automatiseringsmechaniekers, de mechaniekers messenonderhoud en de operator energie en utilities. Onder : n.v. t.		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Zorgen voor het goed functioneren van de bestaande elektrische installaties in fabriek en kantoren en plaatsen van nieuwe installaties zodat de efficiëntie van de bekabeling wordt verhoogd, alle activiteiten normaal kunnen verlopen en het gebruikskomfort wordt verbeterd.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Ingrijpen bij eenvoudige storingen in fabriek en kantoren.▪ Uitvoeren van preventief onderhoud.▪ Helpen bij de plaatsing van nieuwe installaties.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen met de lijnverantwoordelijke bij storingen of problemen, met de mechaniekers tijdens storingen of noodzakelijk onderhoud. Overleggen met collega's over technische aspecten. Afstemmen met magazijnmedewerkers omtrent de beschikbaarheid van onderdelen en materialen.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Hanteren van elektrisch materiaal. Hanteren van gereedschap voor montage en afregeling. Gebruik maken van een PC.▪ Aandacht hebben voor veiligheid en geldende normen tijdens de herstellingen. Stipt en nauwkeurig zijn bij herstellingen.		

■ Verantwoordelijkheden

01.06.04

. Kerntaken

- Ingrijpen bij eenvoudige storingen in fabriek en kantoren, zodat de productie/het werk zo snel mogelijk hernomen kan worden. Dit houdt o.m. in:
 - lokaliseren van storingen;
 - beoordelen van de storing en bepalen wat gebeuren moet;
 - uitvoeren van tijdelijke herstellingen in overleg met de chef;
 - uitvoeren van zwaardere herstellingen op een geschikt moment voor de productie;
 - vervullen van administratieve formaliteiten (informaticasysteem of storingsrapport) zodat overzicht wordt gehouden over de storingen (traceerbaarheid).
- Uitvoeren van preventief onderhoud zodat eventuele elektrische problemen tijdig opgespoord worden en de ononderbroken goede werking van de installaties kan verzekerd worden. Dit houdt o.m. in:
 - beoordelen van uit te voeren onderhoud en bevindingen noteren;
 - vervangen, herstellen en afregelen van elektrische motoren en andere onderdelen, plaatsen van schakelaars, stopcontacten en bedieningspanelen;
 - vervaardigen van wisselstukken op basis van een technisch schema;
 - rapporteren van bevinden aan de chef;
 - vervullen van administratieve formaliteiten (informaticasysteem of storingsrapport) zodat overzicht wordt gehouden over de storingen (traceerbaarheid).
- Helpen bij de plaatsing van nieuwe installaties. Dit houdt o.a. in:
 - helpen van externe bedrijven bij het installeren van het materiaal;
 - informeren van externe installateurs over bedrijfseigen veiligheidsvoorschriften, de werking van machines en hun onderlinge samenhang (interface, specifieke signalen, ...);
 - testen van nieuwe installatie;
 - opleiding volgen in verband met nieuwe installaties;
 - verwerven van praktisch inzicht in de werking van de nieuwe installatie en dit op een eenvoudige manier uitleggen aan de operatoren.
- Ordelijk en rein houden van de werkomgeving, overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteits- en milieuregels.

Bezwarende omstandigheden:

- Krachtuitoefening bij het heffen van zware onderdelen tijdens de herstellingen en het demonteren van machines (5 à 15 kg, 2 uur per dag).

- Ongemakkelijke houding bij het werken aan moeilijk bereikbare plaatsen (max. 2 uur per dag).
- Hinder ten gevolge van warmte, vuil, vochtigheid, lawaai en temperatuursverschillen.
- Risico op letsel door uitschietend gereedschap en door het werken in de nabijheid van bewegende machineonderdelen te werken. Risico van vallen of uitglijden. Risico op elektrocutie



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Technieker Productie (lijn)	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.06.03		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Techniek
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Verantwoordelijke Technische Dienst, met de techniekers, de mechaniekers, de productie-techniekers, de automatiseringsmechaniekers, de mechaniekers messenonderhoud en de operator energie en utilities.</p> <p>Onder : n.v. t.</p>		
Doel van de functie	<ul style="list-style-type: none">▪ Onderhouden, herstellen en afregelen van een productielijn of een gedeelte van een productielijn wat betreft mechaniek, elektriciteit en automatisering (beperkt), zodat het productieproces optimaal verloopt.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Zorgen voor het opstarten en goed functioneren van de lijn.▪ Afregelen van de lijn.▪ Ontvangen van meldingen van defecten of technische storingen en opsporen van de oorzaak.▪ Uitvoeren van routinematige herstellingen en dringende noodreparaties.▪ Meewerken aan preventief onderhoud.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen met de lijnverantwoordelijke en/of de chef bij storingen en eventuele problemen, met de mecaniciens en de techniciens tijdens belangrijkere defecten. Overleggen met collega's aangaande technische aspecten.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Monteren, demonteren en afregelen van machines. Werken met handgereedschap, gereedschapsmachines, meetinstrumenten.▪ Aandacht hebben voor veiligheid en geldende normen tijdens de herstellingen.		

■ Verantwoordelijkheden	01.06.03
■ Kerntaken	
■ Zorgen voor het opstarten en goed functioneren van de lijn, zodat de productie gestart kan worden. Dit houdt o.m. in:	
<ul style="list-style-type: none"> . regelen bij opstart en aanpassen van parameters in functie van de productieplanning; . controleren of de lijn goed loopt; . testen of de machines goed functioneren; 	
■ Afregelen van de lijn, met het oog op een betere werking van de lijn. Dit houdt o.m. in:	
<ul style="list-style-type: none"> . afregelen tijdens de productie; . formuleren van voorstellen ter verbetering aan de lijnverantwoordelijke; . demonteren, herstellen en vervangen van onderdelen. 	
■ Ontvangen van meldingen van defecten of technische storingen en opsporen van de oorzaak, zodat productieonderbrekingen tot een minimum herleid worden. Dit houdt o.a. in:.	
<ul style="list-style-type: none"> . inzamelen van storingsmeldingen; . uitvoeren van een eerste onderzoek om de oorzaak vast te stellen; . oplossen van storingen; . beroep doen op assistentie van de mechanieker bij zware defecten en hem informeren. 	
■ Uitvoeren van kleine, routinematige herstellingen en dringende noodreparaties, zodat de uitrusting steeds gebruiksklaar is. Dit houdt o.m. in :	
<ul style="list-style-type: none"> . herstellen of vervangen van defecte onderdelen (lampen, assen, ...); . melden aan de Technische Dienst van benodigd onderhoud of afwijkingen; . formuleren van voorstellen ter verbetering en deze bespreken met de betrokken operatoren en lijnverantwoordelijke. 	
■ Meewerken aan preventief onderhoud zodat de machines optimaal blijven functioneren. Dit houdt o.m. in:	
<ul style="list-style-type: none"> . controleren van onderdelen op slijtage . onderhouden van machines volgens onderhoudsschema; . controleren van olie en vet van machines. 	
■ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving, overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteits- en milieuregels.	

Bezwarende omstandigheden:

- Krachtuitoefening bij het heffen van zware onderdelen tijdens de herstellingen en het demonteren van machines (5 à 15 kg, max. 2 uur per dag).
- Ongemakkelijke houding bij het werken aan moeilijk bereikbare plaatsen (max. 2 uur per dag).
- Hinder door het dragen van beschermende kledij. Hinder van warmte en/of koude, vuil, vochtigheid en lawaai.
- Risico op letsel door uitschietend gereedschap en door het werken in de nabijheid van bewegende machineonderdelen. Risico van vallen of uitglijden.



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Mechanieker	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.06.02		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Techniek
Plaats in de organisatie	<p>Directe chef : Verantwoordelijke Technische Dienst, met de techniekers, de mechaniekers, de productie-techniekers, de automatiseringsmechaniekers, de mechaniekers messenonderhoud en de operator energie en utilities.</p> <p>Onder : n.v. t.</p>		
Doel van de functie	Uitvoeren van herstellingen, onderhoudswerkzaamheden en meehelpen aan het installeren van nieuwe mechanische uitrusting volgens de geldende veiligheidsnormen.		
Verantwoordelijkheidsgebieden	<ul style="list-style-type: none">▪ Herstellen van storingen aan installaties.▪ Uitvoeren van preventief onderhoud.▪ Helpen installeren van nieuwe uitrusting.▪ Technische assistentie verlenen aan de lijnverantwoordelijke.		
Sociale interactie	<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen met de chef over uit te voeren taken en mogelijke problemen, met de lijnverantwoordelijke in verband met storingen, met externe bedrijven tijdens de installatie van nieuwe uitrusting. Technische informatie verstrekken. Afstemmen met magazijnmedewerkers over onderdelen en materialen.		
Specifieke handelingsvereisten	<ul style="list-style-type: none">▪ Monteren, demonteren en afregelen van machines. Werken met handgereedschap, gereedschapsmachines, meetinstrumenten.▪ Aandacht hebben voor veiligheid en geldende normen tijdens de herstellingen.		

■ Verantwoordelijkheden	01.06.02
. Kerntaken	
■ Herstellen van storingen aan installaties zodat productiestilstanden tot een minimum te herleiden. Dit houdt o.m. in:	
<ul style="list-style-type: none"> . lokaliseren van storingen; . beoordelen van de storing en bepalen wat moet gebeuren . uitvoeren van tijdelijke herstellingen in overleg met de chef; . uitvoeren van zwaardere herstellingen op een passend moment voor de productie; . vervullen van administratieve formaliteiten (informaticasysteem of storingsrapport) zodat overzicht wordt gehouden over de storingen (traceerbaarheid). 	
■ Uitvoeren van preventief onderhoud zodat eventuele technische problemen tijdig opgespoord worden en de ononderbroken goede werking van de installaties kan verzekerd worden. Dit houdt o.m. in:	
<ul style="list-style-type: none"> . oordelen over uit te voeren onderhoud en noteren van vaststellingen; . demonteren, herstellen en vervangen van onderdelen (pneumatische en hydraulische circuits, pompen, motoren, ventielen, ...); . smeren en ontvetten van kettingen, rollagers, tandwielkasten, assen en dichtingen . vervaardigen van vervangstukken volgens technisch schema; . vervullen van administratieve formaliteiten (informaticasysteem of storingsrapport) zodat overzicht wordt gehouden over de storingen (traceerbaarheid). 	
■ Helpen bij het installeren van nieuwe machines teneinde zich vertrouwd te maken met de technische aspecten van nieuwe installaties. Dit houdt o.a. in:	
<ul style="list-style-type: none"> . helpen van externe bedrijven bij het installeren (kabels trekken, ...); . informeren van externe installateurs over bedrijfseigen veiligheidsvoorschriften, de werking van machines en hun onderlinge samenhang (interface, specifieke signalen, ...); . testen van nieuwe uitrusting; . volgen van opleiding in verband met nieuwe uitrusting; . verwerven van praktisch inzicht in de werking van de nieuwe installatie en dit op een eenvoudige manier uitleggen aan de operatoren. 	
■ Technische assistentie verlenen aan de lijnverantwoordelijke zodat de machines optimaal gebruikt kunnen worden. Dit houdt o.m. in:	
<ul style="list-style-type: none"> . afregelen van de productiemachines (wijzigingen van type-instellingen); . uitleggen van de werking van nieuwe machines aan de operatoren; . voorstellen doen ter verbetering en overleggen met de betrokken operatoren en de lijnverantwoordelijke. 	
■ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving, overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteits- en milieuregels.	

Bezwarende omstandigheden:

- Krachtuitoefening bij het heffen van zware onderdelen tijdens de herstellingen en het demonteren van machines (5 à 15 kg, 2 uur per dag).
- Ongemakkelijke houding bij het werken aan moeilijk bereikbare plaatsen (max. 2 uur per dag). Hinder door het dragen van beschermende kledij
- Hinder ten gevolge van warmte en/of koude, vuil, vochtigheid, lawaai.
- Risico op brand en snijwonden letsel door uitschietend gereedschap en door in de nabijheid van bewegende en/of warme machine-onderdelen te werken. Risico van vallen of uitglijden.

00.06.09	Technieker koel/warmte (m/v)	goedgekeurd
----------	------------------------------	-------------

Datum: 31.03.2017

Bijdrage

Doel:

- Verrichten van preventief en curatief onderhoud op algemeen technisch gebied zowel op mechanisch, elektrisch als op elektrotechnisch vlak zodat de goede werking van koel- en warmtevoorziening optimaal verzekerd worden overeenkomstig geldende voorschriften en tevens verhelpen van alle acute technische storingen.

Resultaatsgebieden:

- Uitvoeren van periodieke inspecties en verrichten van preventief onderhoud aan de installaties.
- Uitvoeren van geplande herstellingen en aanpassingen aan de diverse installaties.
- Oplossen van acute storingen.
- Zorg dragen voor het respecteren van alle veiligheids- en milieuvoorschriften.

Context

Afdeling: Technieker.

Rapporteert aan: Verantwoordelijke technische dienst met diverse techniekers.

Geeft leiding aan: N.v.t.

Functieveristen

Kennis:

- Toegepaste kennis m.b.t. processen en installaties i.v.m. koel- en warmtevoorziening.
- Toegepaste kennis van elektriciteit, elektronica en mechanica.
- Basiskennis van meet- en regeltechniek.
- Toegepaste van regels en procedures m.b.t. (voedsel)veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.
- Toegepaste van bedrijfsspecifieke software.

Technische vaardigheden:

- Monteren, demonteren en afregelen van machines.
- Werken met handgereedschap, gereedschapsmachines en diverse test- en meetapparatuur.
- Bedienen van controlepanelen van installaties.
- Bedienen van een PC en randapparatuur.
- Aandacht hebben voor veiligheid en geldende normen tijdens de herstellingen. Stipt en nauwkeurig zijn bij herstellingen. Aandachtig zijn bij het bewaken en controleren van de installaties.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Overleggen met ploegverantwoordelijke, productieverantwoordelijke en/of verantwoordelijke Technische Dienst bij storingen of eventuele problemen of over de dagelijks te verrichten werkzaamheden. Inwinnen van informatie bij operatoren in verband met storingen en noodzakelijk onderhoud. Informatie uitwisselen met collega's over technische aspecten. Registeren van meterstanden. Noteren van uitgevoerde handelingen in onderhoudsboekje per installatie. Opmaken instructiekaarten voor niet technische operatoren.
- Extern: Begeleiden van controleorganismen. Begeleiden van medewerkers van contractoren bij het plaatsen van nieuwe installaties.

Verantwoordelijkheden

- Uitvoeren van periodieke inspecties en verrichten van preventief onderhoud aan de installaties zodanig dat technische falen vermeden wordt. Hiertoe onder andere:
 - nakijken van installaties in het algemeen, preventief zowel mechanisch als elektrisch
 - controleren van drukken en niveaus van (koel)vloeistoffen
 - inspecteren van koelleidingen op lekken, abnormale ijsvorming
 - controleren werking pompen, compressoren, condensoren, motoren, luchtfilters, expansiekleppen
 - preventief opsporen van slijtage, registreren en laten opnemen in planning voor revisie of herstelling
 - verversen van olie
 - opnemen en registreren van meterstanden, opvolgen van verbruiken, analyseren van abnormale verbruiken
 - nemen van stalen van ketelwater en uitvoeren wateranalyse op diverse chemische parameters
 - begeleiden van controleorganismen, registreren en doorgeven van opmerkingen
 - noteren van uitgevoerde handelingen in onderhoudsboekje per installatie
- Uitvoeren van geplande herstellingen en aanpassingen aan de diverse installaties op basis van in de (onderhouds)planning opgenomen werkopdrachten of op basis van mondeling geformuleerde opdrachten van de verantwoordelijke zodat een optimale conditie van de installaties verzekerd blijft. E.e.a. houdt in:
 - op een gecontroleerde veilige wijze stilleggen van installaties o.a. door het drukloos en koelmiddelvrij maken van installaties, vacumeren van installatie
 - bespreken van opdrachten met leidinggevende bij uitvoeren van grote werken of onduidelijkheden
 - vervangen van onderdelen (motoren, pompen, meettoestellen, omvormers, controllers, rollagers, hydraulische pompen, elektronische lekdetecteurs)
 - herstellen van onderdelen, solderen van leidingen, herstellen van elektrische bekabeling
 - bijvullen van installaties met gas of ander koelmiddel
 - uitvoeren van druktest na uitvoering van herstellingen
 - installeren van nieuwe componenten volgens technisch plan, en/of begeleiding van medewerkers externe contractoren bij het plaatsen van nieuwe installaties
 - noteren van uitgevoerde handelingen in onderhoudsboekje installatie
- Oplossen van acute storingen zodat een ongestoorde productievoortgang op een veilige en kwalitatieve wijze verzekerd wordt en stilstanden tot een minimum beperkt blijven. Dit betekent onder meer:
 - bevragen van vaststellingen zoals chronologie gebeurtenissen, vastgestelde afwijkingen door operatoren, lezen en analyseren van logboek
 - uitlezen van parameters uit PLC sturingen
 - inschatten van de ernst van de situatie en ondernemen van gepaste actie zoals tijdelijk stil leggen installatie, verwittigen verantwoordelijken productie en technische verantwoordelijke
 - uitvoeren van noodreparaties, vervangen van defecte onderdelen
 - noteren van incidenten in onderhoudsboekje, logboek
 - doorgeven van te nemen actie voor definitieve herstelling en/of proactief te nemen maatregelen
- Zorg dragen voor het respecteren van alle veiligheids- en milieuvoorschriften zodat de eigen veiligheid, de veiligheid en gezondheid van collega's en van het milieu in het algemeen gerespecteerd wordt. Dit houdt onder meer in:
 - ordelijk, rein houden van machinekamers
 - opmaken instructiekaarten voor niet technische operatoren
 - instaan voor de veilige bewaring van toxische gassen en vloeistoffen
 - zorgvuldige bijhouden van alle wettelijk voorgeschreven registraties
 - respecteren en mede toezien op alle voorgeschreven veiligheidsvoorschriften

Werkbelasting

- Occasionele krachtsuitoefening bij het heffen van zware onderdelen tijdens de herstellingen aan installaties (5 à 15 kg) gedurende een deel van de dag.
- Ongemakkelijke houding bij het werken aan moeilijk bereikbare plaatse gedurende een deel van de dag.
- Hinder van warmte en/of koude, vuil, vochtigheid en lawaai gedurende een deel tot een groot deel van de dag. Hinder door het dragen van beschermende kledij.
- Risico op letsel door uitschietend gereedschap en door contact met toxische gassen of vloeistoffen. Risico op vallen of uitglijden (soms bij werkzaamheden op ladders en grote hoogten).



PC 118 - Aardappelverwerking

ORBA - FUNCTIEBESCHRIJVING

Functie	: Technieker Automatiseringsprocessen	Status	: GOEDGEKEURD
Functiecode	: 01.06.07		
Datum	: 20/12/2004	Functiereeks	: Techniek
Plaats in de organisatie		Directe chef : Verantwoordelijke Technische Dienst, waaronder ressorteren de techniciens, de mechaniciens, de productie-techniciens, de automatiseringsmechaniciens, de mechaniciens messenonderhoud en de operator energie en utilities. Onder : n.v. t.	
Doel van de functie		<ul style="list-style-type: none">▪ Bijdragen aan de algemene goede werking van en uitvoeren van herstellingen aan PLC-sturingen in de productieen verpakkingsafdeling.	
Verantwoordelijkheidsgebieden		<ul style="list-style-type: none">▪ Herstellen van defecten aan de installaties.▪ Zorgen voor het goed functioneren van installaties en uitvoeren van preventief onderhoud.▪ Bijdragen aan aanpassingen en herstellingen van PLC-sturingen.	
Sociale interactie		<ul style="list-style-type: none">▪ Overleggen met de chef over de uit te voeren taken en eventuele problemen, met de lijnverantwoordelijken bij defecten, met externe firma's bij de plaatsing van nieuwe installaties.	
Specifieke handelingsvereisten		<ul style="list-style-type: none">▪ Monteren, demonteren en afregelen van apparatuur.▪ Aandacht hebben voor veiligheid en geldende normen tijdens de herstellingen.	

■ Verantwoordelijkheden	01.06.07
▪ Kerntaken	
▪ Herstellen van defecten aan de installaties zodat productieonderbrekingen tot een minimum herleid worden. Dit houdt o.m. in:	<ul style="list-style-type: none"> . beoordelen van de storing en bepalen wat er moet gebeuren; . uitvoeren van voorlopige herstellingen in overleg met de chef; . uitvoeren van zwaardere herstellingen op een geschikt moment voor de productie; . vervullen van administratieve formaliteiten (informaticasysteem of storingsrapport) zodat overzicht wordt gehouden over de storingen (traceerbaarheid).
▪ Zorgen voor het goed functioneren van de installaties en uitvoeren van preventief onderhoud, zodat eventuele technische problemen tijdig opgespoord worden en de ononderbroken goed werking van de installatie kan verzekerd worden. Dit houdt o.m. in:	<ul style="list-style-type: none"> . inspecteren van de PLC-gestuurde meet- en regelsystemen; . zorgen voor de koppeling tussen PC en PLC; . oordelen over uit te voeren onderhoud en noteren van de bevindingen; . oplossen van (belangrijke) problemen; . rapporteren van de bevindingen aan de chef; . vervullen van administratieve formaliteiten (informaticasysteem of storingsrapport) zodat overzicht wordt gehouden over de storingen (traceerbaarheid); . uitvoeren van herstellend onderhoud naar aanleiding van gehouden inspecties, op vooraf geplande tijdstippen.
▪ Bijdragen aan aanpassingen en herstellingen van PLC-sturingen, zodat de werking van de installaties wordt verbeterd. Dit houdt o.a. in.:	<ul style="list-style-type: none"> . integreren en aansluiten van meet- en regelsystemen; . programmeren van (eenvoudige) PLC's op basis van gebruiksaanwijzing; . parametrizeren en kalibreren van apparatuur; . helpen van externe firma's bij het plaatsen van nieuwe installaties; . informeren van externe installateurs over bedrijfseigen veiligheidsvoorschriften, de werking van machines en hun onderlinge samenhang (interface, specifieke signalen, ...); . opleiding volgen in verband met nieuwe uitrusting; . verwerven van praktisch inzicht in de werking van de nieuwe installatie en dit op een eenvoudige manier uitleggen aan de operatoren; . testen van nieuwe installaties.
▪ Ordelijk en rein houden van de werkomgeving, overeenkomstig de geldende veiligheid, kwaliteits- en milieuregels.	

Bezwarende omstandigheden:

- Krachtuitoefening bij de montage en demontage van onderdelen. Af en toe verplaatsen van materialen (5 à 15 kg, max. 2 uur per dag).
- Ongemakkelijke houding bij het werken aan moeilijk bereikbare plaatsen (max. 2 uur per dag).
- Hinder ten gevolge van warmte en/of koude, vuil, vochtigheid en lawaai en temperatuurwisselingen.
- Risico op letsel door uitschietend gereedschap en door het werken in de nabijheid van bewegende machine-onderdelen. Risico van vallen of uitglijden. Risico op elektrocutie bij het werken aan onderdelen of machines onder spanning.

Annexe 1: La classification sectorielle de fonction : Liste des fonctions de référence et les descriptions de fonction

Fonctions classées par ordre numérique au sein de chaque classe

N° de fonction	Titre de	P/T	Classe ORBA®
00.06.07	Technicien automatisation de processus	T	Classe 8
00.06.09	Technicien chaud/froid	T	
00.06.02	Mécanicien	T	
00.06.03	Technicien de (ligne) production	T	Classe 7
00.06.04	Electricien	T	
00.06.05	Operateur des énergies et des fluides	T	
00.09.01	Responsable d'équipe Production	T	
00.09.02	Responsable d'équipe Conditionnement	T	
00.05.03	Opérateur emballage (installation complexe)	T	
00.06.06	Opérateur installation purification d'eau	T	Classe 6
00.06.08	Soudeur, tuyauteur, assembleur	T	
00.08.03	Magasinier matières premières	T	
00.08.04	Magasinier matériaux d'emballage	T	
00.08.05	Magasinier produits finis	T	
01.03.01	Réceptionniste de Pommes de Terre	P	
01.04.03	Opérateur Cuisson (frites et snacks)	P	
01.04.04	Opérateur Préparation de Purée	P	
01.04.06	Opérateur Extrusion	P	
01.05.03	Opérateur Emballage (chips et snacks) - mise à jour 2019 (=)	P	
01.06.01	Mécanicien Entretien Couteaux	P	
00.05.02	Opérateur emballage (produits surgelés)	T	
00.06.01	Magasinier pièces de rechange	T	Classe 5
00.07.01	Laborantin de production	T	
00.07.02	Contrôleur de Qualité	T	
00.08.07	Chauffeur	T	
00.09.03	Responsable d'équipe Chargement-déchargement	T	
01.04.01	Opérateur d'Installation d'épluchage et de découpe	P	
01.04.05	Opérateur Ligne de Flocons	P	
01.04.07	Opérateur Aromatisants	P	
01.04.09	Collaborateur Découpe - nouvelle fonction 2019	P	
01.05.02	Opérateur Emballage (frites et croquettes) - mise à jour 2019 (=)	P	
01.05.06	Collaborateur Ensachage Ligne de flocons - nouvelle fonction 2019	P	
00.08.01	Cariste entrepôts	T	Classe 4
00.08.02	Cariste transport interne	T	
00.05.05	Palletiseur (automatique)	T	
00.08.06	Préparateur de commandes	T	Classe 3
01.03.02	Préposé au Lavage et au Triage	P	
00.05.04	Palletiseur (manuel)	T	
00.07.03	Nettoyeur des sols, locaux, sanitaires	T	Classe 2
00.07.04	Nettoyeur des machines de production	T	
01.04.02	Trieur de Pommes de Terre	P	
01.04.08	Collaborateur de Production	P	
00.05.01	Emballeur (manuel)	T	Classe 1



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA - DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Emballeur (manuel)	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.05.01		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Conditionnement
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Chef d'équipe de conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs et emballeurs.</p> <p>Subordonnés: n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Emballer manuellement les produits finis afin de les préparer en vue de l'expédition et de la vente.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Remplir des cartons ou des sacs de produits suivant les spécifications prescrites.▪ Remplir des cartons de produits emballés suivant les spécifications prescrites.		
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Echanger des informations avec la hiérarchie. Signaler les particularités aux collègues lors des changements d'équipe.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Manipuler des emballages à cadence élevée.▪ Compter avec précision les emballages. Se montrer attentif aux brusques écarts dans les grandes séries d'emballages similaires.		

■ Responsabilités	01.05.01
. Tâches principales	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Remplir des cartons ou des sacs de produits suivant les spécifications prescrites afin de contribuer au bon conditionnement des produits et de la présentation commerciale. Cela comprend entre autres : <ul style="list-style-type: none"> . placer la boîte sous l'entonnoir ou la pompe de dosage ; . remplir manuellement des cartons avec le nombre exact de produits et suivant les prescriptions ; . contrôler le poids à intervalles réguliers ; . fermer les sacs ou l'emballage ou placer des sacs dans des cartons groupés, étiqueter l'emballage ; . fermer à l'aide de l'appareil de fermeture ; . placer les emballages sur des palettes. ▪ Remplir des cartons de produits emballés suivant les spécifications prescrites de manière à contribuer au bon conditionnement et à éviter les dommages durant le transport. Il s'agit notamment de : <ul style="list-style-type: none"> . vérifier et plier les grands cartons d'emballage ; . contrôler si les mentions figurant sur les cartons correspondent aux produits emballés ; . détecter les produits mal emballés et les éliminer ; . avertir la hiérarchie en cas de déchets anormaux ; . remplir les cartons avec le nombre exact d'emballages. ▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. Cela signifie entre autres : <ul style="list-style-type: none"> . nettoyer l'installation ; . détruire les produits refusés, ouvrir les sacs et les vider dans des conteneurs ; . évacuer les conteneurs à déchets. 	
Inconvénients :	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Recours limité à la force physique pour déplacer bacs et conteneurs (env. 1 heure/jour, max. 25 kg). ▪ Position assise ou debout monotone et fatigue unilatérale du bras, du poignet et des muscles du dos. ▪ Gêne due au froid et à la monotonie du travail. ▪ Risque de coupures sans gravité par contact avec les bords coupants du matériau de conditionnement. 	



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA - DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Collaborateur Production	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.04.08		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Processus de transformation
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Le chef d'équipe de production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support.</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Prodiger une assistance lors du processus de production par la surveillance de processus partiels et l'exécution d'interventions manuelles sur base d'instructions reçues de l'opérateur, de façon à obtenir des produits conformément aux exigences de qualité et de rendement imposées.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Surveiller conjointement l'approvisionnement des matières premières et l'évacuation des produits finis.▪ Surveiller conjointement le bon fonctionnement technique de l'installation de production.▪ Exécuter toutes sortes d'interventions manuelles.		
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Signaler et faire part aux collègues des problèmes et écarts constatés.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Manipuler un outillage à main simple.▪ Faire preuve d'attention lors d'interventions manuelles, à l'occasion de perturbations dans le processus de production.		

■ Responsabilités	01.04.08
. Tâches principales	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Surveiller conjointement l'approvisionnement des matières premières et l'évacuation des produits finis ou semi-finis de manière à garantir une bonne production. Cela consiste notamment à : <ul style="list-style-type: none"> . amener des matières auxiliaires à l'aide d'un transpalette, d'après les indications de l'opérateur ; . surveiller l'approvisionnement automatisé des matières premières via les bandes transporteuses ou conduites ; remédier aux blocages et signaler les problèmes ; . surveiller l'évacuation du produit fini et intervenir manuellement, si nécessaire ; . réalimenter la machine de conditionnement en emballages ; les remplacer. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Surveiller conjointement le bon fonctionnement technique de l'installation de production afin de garantir une bonne production continue. Cela consiste entre autres à : <ul style="list-style-type: none"> . inspecter visuellement des pièces de machines, selon les indications de l'opérateur et l'en informer ; . ajuster le réglage de sous-ensembles de l'installation, d'après les indications de l'opérateur ; . nettoyer des pièces de machine, à l'occasion de l'entretien technique préventif. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exécuter toutes sortes d'interventions manuelles de manière à garantir le bon fonctionnement de la production. Il s'agit notamment de : <ul style="list-style-type: none"> . vider des réservoirs et des conteneurs ; . rincer des conduites ; . ramasser à la pelle et évacuer des déchets de la production ; . ouvrir, secouer et vider des sacs contenant des matières auxiliaires. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. 	
Inconvénients :	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Recours fréquent à la force physique pour porter des charges (env. 3 heures/jour, 25 kg). ▪ Positions inconfortables lors des travaux d'inspection et de nettoyage dans des endroits difficilement accessibles. ▪ Gêne due au bruit, à la chaleur et à l'humidité. ▪ Risque de blessures en travaillant à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de blessure en glissant ou en tombant, et risque de brûlures. 	



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Trieur de pommes de terre	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.04.02		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Processus de transformation
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Chef d'équipe de production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support.</p> <p>Subordonnés: n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Contrôler les pommes de terre pelées quant à la présence d'impuretés et de dommages de manière à assurer l'approvisionnement continu des étapes de production suivantes avec des produits qui satisfont aux spécifications et aux exigences de qualité imposées.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ S'informer à propos des spécifications produit.▪ Inspecter visuellement la qualité des pommes de terre, éliminer les pommes de terre refusées et les corps étrangers.▪ Participer au contrôle de la fluidité du processus de production.		
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Echanger des informations avec l'opérateur. Signaler les particularités aux collègues lors du changement d'équipe.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Manipuler un couteau.▪ Une attention constante est requise lors de l'exécution de tâches de routine répétitives durant toute la journée.		

Responsabilités	01.04.02
Tâches principales	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ S'informer à propos des spécifications produit lors du démarrage de la production et des changements de pommes de terre afin de connaître tous les critères d'inspection et de pouvoir effectuer correctement les contrôles. Cela consiste notamment à : <ul style="list-style-type: none"> . consulter la fiche de production ou les données de produit sur écran ; . s'informer auprès de l'opérateur d'épluchage et de découpe sur les points spécifiques à contrôler. ▪ Inspecter visuellement la qualité des pommes de terre, éliminer les pommes de terre refusées et les corps étrangers. Cela comprend entre autres choses : <ul style="list-style-type: none"> . effectuer un contrôle visuel des pommes de terre sur la table d'inspection ; . éliminer les mauvaises pommes de terre (vertes, bleues, pourries, creuses, germées) ou des parties de ces pommes de terre avec un minimum de déchets ; . découper les pommes de terre trop grosses, lors de la production de chips ; . éliminer les corps étrangers (bâtons, cailloux, etc.). ▪ Participer au contrôle de la fluidité du processus de production de manière à assurer un rendement optimal de la production. Cela inclut notamment : <ul style="list-style-type: none"> . signaler la mauvaise qualité des pommes de terre à l'opérateur de l'installation d'épluchage et de découpe ; . signaler les interruptions d'approvisionnement à l'opérateur de l'installation d'épluchage et de découpe ; . peser les déchets à la fin de la journée et consigner ces données. ▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. Cela implique notamment : <ul style="list-style-type: none"> . nettoyer les installations et l'environnement de travail ; . déplacer les conteneurs de déchets remplis et les remplacer par des vides. 	
Inconvénients :	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Recours limité à la force physique pour déplacer les conteneurs (max. 1 heure par jour). ▪ Tensions résultant de positions de travail penchées et debout pendant la majeure partie de la journée. Effectuer des mouvements répétitifs. ▪ Gêne due au bruit des machines, à la chaleur, à l'atmosphère humide et au travail monotone. ▪ Risque de déraper sur le sol et les escaliers glissants, risque de coupures, risques de lésions musculaires et de maux de dos. 	



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction : Nettoyeur des machines de production	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 01.07.04	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Qualité
Place dans l'organisation	Chef direct : Le responsable Production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production qui assurent le support. Subordonnés : n.a.
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Contribuer à ce que les normes d'hygiène et de propreté soient respectées dans les locaux de production et sur les machines de production.
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Nettoyer et désinfecter les machines de la production.▪ Nettoyer et désinfecter les sols de l'usine▪ Veiller à la collecte et à l'évacuation des déchets de production.
Interaction sociale	Se concerter avec le chef en ce qui concerne le planning de travail et avec le service technique en ce qui concerne les éventuels problèmes en matière d'hygiène. Echanger des informations avec les collègues.
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Se servir de toutes sortes d'instruments de nettoyage, tels que brosses, spatules, machines statiques ou mobiles.▪ Etre ordonné et soigneux lors du nettoyage.

Responsabilités	01.07.04
Tâches principales	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Nettoyer et désinfecter les machines de production afin de garantir l'hygiène et la propreté des moyens de production suivant le planning de travail ou sur instruction du chef. Cela consiste entre autres à : <ul style="list-style-type: none"> . démonter certaines pièces des machines ; . collecter et évacuer les déchets ; . évacuer les déchets à l'aide d'une spatule ; . laver les machines à l'eau et avec un produit désinfectant ; . remonter les pièces des machines ; . remplir la feuille de travail ; . entretenir le matériel de nettoyage. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Nettoyer et désinfecter les sols de l'usine afin qu'ils répondent aux normes d'hygiène et de propreté. Cela consiste entre autres à : <ul style="list-style-type: none"> . récurer des sols; . rincer à l'aide d'une lance à eau ; . vider des seaux. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Veiller à la collecte et à l'évacuation des déchets de production afin que les locaux soient en ordre parfait. Cela comporte entre autres : <ul style="list-style-type: none"> . vider les poubelles ; . trier les déchets et les jeter de façon sélective dans les conteneurs appropriés. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. 	
Inconvénients:	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Faire des efforts physiques pour soulever et déplacer des seaux remplis d'eau, tirer des machines pour nettoyer les sols (15 kg, max. 4 heures par jour). ▪ Fatigue unilatérale des muscles des bras. Travailler constamment dans des positions inconfortables : se baisser, s'étendre, monter les escaliers. 	

- Désagréments dus au bruit, à la saleté, à la poussière, à l'humidité, aux différences de température. Travail désagréable lors du nettoyage des sanitaires.
- Risque de glissades, de chutes et d'irritations causées par le contact fréquent avec des produits de nettoyage..



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Nettoyeur des sols, locaux, sanitaires	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.07.03		
Date	: 20/12/2004		
Type de fonction	: Qualité		
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Responsable Production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production qui assurent le support.</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Rendre les lieux de travail agréables en entretenant les locaux administratifs et de production dans le respect des consignes de sécurité, de qualité et environnementales.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Nettoyer les locaux de l'entreprise.▪ Veiller à l'évacuation des ordures.▪ Veiller au réapprovisionnement en produits hygiéniques.		
Interaction sociale	Se concerter le chef en ce qui concerne le planning de travail. Echanger des informations avec les collègues.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Manipuler l'aspirateur. Travailler à l'aide d'appareils de nettoyage.▪ Etre ordonné et soigneux lors du nettoyage.		

<ul style="list-style-type: none"> ▪ Responsabilités 	01.07.03
<ul style="list-style-type: none"> . Tâches principales 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Nettoyer les locaux de l'entreprise (bureaux, cantines, espaces de production, laboratoires, sanitaires) suivant le planning afin de garantir l'hygiène et la propreté des lieux. Cela consiste entre autres à : <ul style="list-style-type: none"> . aspirer les locaux ; . nettoyer à l'eau les sols et les machines; . nettoyer les fenêtres et les portes avec une peau de chamois ; . récurer les sanitaires à l'éponge et de produits détergents; . prendre les poussières; . entretenir le matériel de nettoyage. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Veiller à l'évacuation des ordures afin que les locaux soient en ordre parfait. Cela comporte entre autres : <ul style="list-style-type: none"> . vider les poubelles; . rassembler les sacs poubelle et en mettre de nouveaux; . enlever les déchets légers et les jeter de façon sélective dans les conteneurs appropriés. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Veiller au réapprovisionnement en produits hygiéniques afin d'assurer le confort des collaborateurs. Cela consiste entre autres à : <ul style="list-style-type: none"> . compléter les WC en papier de toilettes, savon; . changer le linge de maison ; . faire commander les produits manquants . 	
<p>Inconvénients:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Faire des efforts physiques pour soulever et déplacer des seaux remplis d'eau, tirer des machines pour nettoyer les sols (15 kg, max. 2 heures par jour). ▪ Fatigue unilatérale des muscles des bras. Travailler constamment dans des positions inconfortables : se baisser, s'étendre, monter les escaliers. 	

- Désagréments dus au bruit, à la saleté, à la poussière, aux différences de température. Travail désagréable lors du nettoyage des sanitaires.
- Risque de glissades, de chutes et d'irritations causées par le contact fréquent avec des produits de nettoyage.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA - DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Palettiseur (manuel)	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.05.04		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Conditionnement
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Chef d'équipe de conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs.</p> <p>Subordonnés: n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Empiler des cartons des produits finis de pommes de terre de façon à contribuer à la sécurité du transport sans perte de qualité ni dommages.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Préparer la commande à exécuter.▪ Retirer les cartons de la bande transporteuse et les placer sur des palettes.▪ Participer au contrôle de la qualité extérieure des emballages.		
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Echanger des informations avec la hiérarchie. Signaler les anomalies aux collègues lors des changements d'équipe.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Manipuler des emballages à cadence élevée.▪ Compter avec précision les emballages. Se montrer attentif aux brusques écarts dans les grandes séries d'emballages similaires.		

■ Responsabilités	01.05.04
. Tâches principales	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Préparer la commande de manière à pouvoir exécuter la palettisation conformément aux spécifications prescrites. Cela comprend notamment : <ul style="list-style-type: none"> . lire le bon de commande, contrôler le type et le nombre d'éléments spécifiques stipulés à propos du mode d'emballage ; . enlever ou imprimer des bons de palette ; . préparer des palettes et éventuellement d'autres matériaux. ■ Retirer des cartons de la bande transporteuse et les disposer sur des palettes de façon systématique afin de garantir la sécurité du transport sans perte de qualité. Il s'agit entre autres choses de : <ul style="list-style-type: none"> . empiler suivant la méthode prescrite ; . compter les cartons ; . enrouler de film les palettes finies ; . apposer et, si nécessaire, compléter manuellement des bons de palette mentionnant les données concernant le produit. ■ Participer au contrôle des caractéristiques extérieures des emballages afin de déceler le plus tôt possible les écarts par rapport à la norme. Il s'agit notamment de : <ul style="list-style-type: none"> . signaler les défauts et les écarts ; . éliminer les emballages abîmés ; . trier et empiler les palettes endommagées. ■ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. Cela signifie entre autres : <ul style="list-style-type: none"> . participer au nettoyage des machines ; . veiller à la propreté de son poste de travail. 	
Inconvénients :	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Soulever des emballages (5 à 10 kg) durant la majeure partie de la journée. ■ Travailler dans la même position inconfortable durant la majeure partie de la journée. ■ Gêne due au bruit, à la pression due à la cadence de travail et à la monotonie du travail. ■ Risque de se coincer entre des palettes. Risque de petites coupures en manipulant des emballages en carton. 	



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA - DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Préposé au lavage et au triage	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.03.02		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Préparation
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Responsable de la production Subordonnés: n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Décharger et trier les pommes de terre et veiller à un bon stockage intermédiaire et à l'approvisionnement de la production de manière garantir le bon déroulement du processus de production.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Décharger et trier les pommes de terre et veiller à un bon stockage intermédiaire et à l'approvisionnement de la production.▪ Surveiller le fonctionnement de l'installation		
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Echanger des informations avec le responsable de la production.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Utiliser un tableau de commande et exécuter des opérations mécaniques sur les lieux de déchargement et de stockage.▪ Exécution minutieuse des contrôles et enregistrement des données.		

■ Responsabilités	01.03.02
. Tâches principales	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Décharger les pommes de terre et veiller à un bon stockage intermédiaire et à l'approvisionnement de la production de manière à garantir un approvisionnement constant de la production. Cela comprend e.a. : <ul style="list-style-type: none"> . actionner le système de déchargement manuellement et via le tableau de commande ; . envoyer les chargements via le système de convoyeur à bandes vers les silos d'entreposage adéquats ; . envoyer les pommes de terre depuis les silos d'entreposage vers les lignes de production suivant le plan de travail et les instructions de la direction de la production ; . contrôler le bon fonctionnement de l'installation de déchargement et des bandes transporteuses, et réparer les petites pannes. ■ Surveiller le fonctionnement de l'installation de manière à en garantir le bon fonctionnement. Cela signifie notamment : <ul style="list-style-type: none"> . enlever et éliminer les déchets et nettoyer le quai de déchargement ; . assister les techniciens lors de l'exécution de réparations et de modifications ; . inspecter visuellement à intervalles réguliers les pièces critiques et signaler les problèmes techniques à la hiérarchie ou au service technique. ■ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. Cela implique notamment : <ul style="list-style-type: none"> . enlever et éliminer les déchets ; . nettoyer le quai de déchargement. 	
Inconvénients :	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Recours limité à la force physique pour porter des charges (env. 1 heure/jour, maximum 25 kg). ■ Positions inconfortables lors des travaux de réparation et d'inspection dans des endroits difficilement accessibles. ■ Gêne due aux intempéries, à la poussière et à la saleté. ■ Risque de blessures lors du travail à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de blessure en glissant et en tombant. 	



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Préparateur de commandes	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.08.06		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Logistique
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Le responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières (à l'exclusion des pommes de terre), les magasiniers produits finis, les caristes.</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ S'assurer que les commandes soient prêtes à être envoyées en quantité demandée en les préparant suivant les exigences des clients.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Préparer les commandes et les lots de chargement.▪ Contrôler que les commandes soient conformes aux exigences des clients.		
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Se concerter avec le chef concernant le planning de travail. Signaler les pénuries et les anomalies au chef et aux collègues. Se concerter avec les collègues magasiniers lors de l'exécution des tâches.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Manipuler et manœuvrer occasionnellement un chariot élévateur. Se servir d'un PC pour encoder les données aux commandes, ...Manipuler des outils à main et des colis.▪ Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur. Etre précis lors de l'assemblage des colis.		

■ Responsabilités	01.08.06
. Tâches principales	
■ Préparer les commandes et les lots de chargement afin qu'elles puissent être expédiées à temps et en quantité demandée. Cela consiste e.a. à :	
<ul style="list-style-type: none"> . prendre les produits dans les rayons et/ou sur les palettes sur base de la fiche de commande et en utilisant le système de codage ; . grouper les produits sur des palettes en fonction des tournées ; entourer les palettes de cellophane ; . conduire les palettes au quai de (dé)chargement à l'aide d'un élévateur ou d'un transpalette ; . veiller à ce que les commandes soient préparées en temps voulu en suivant les instructions du planning et vérifier les dates de péremption ; . signaler les ruptures de stock et les articles non conformes au responsable. 	
■ Contrôler que les commandes soient conformes aux exigences des clients afin d'assurer la qualité du service. Cela consiste entre autres à :	
<ul style="list-style-type: none"> . contrôler les codes et l'aspect extérieur des produits ; . apporter ou contrôler l'apport de palettes prescrites ; . veiller à utiliser les palettes et emballages adéquats en fonction de la commande et de la destination. 	
■ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.	
Inconvénients:	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Porter fréquemment des poids (5 à 10 Kg, 4 heures par jour). ■ Travailler debout et être en mouvement la majeure partie de la journée. ■ Désagréments occasionnels dus aux différences de température, aux courants d'air. ■ Risques occasionnel de lésions lors de l'utilisation d'un élévateur et par la chute d'objets. 	



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA - DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Palettiseur (automatique)	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.05.05		
Date	: 20/12/2004		
Type de fonction	: Conditionnement		
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Le chef d'équipe conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs.</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Veiller à la palettisation automatique de cartons de produits finis de façon à contribuer à la sécurité du transport sans perte de qualité ni dommages.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Régler la machine à palettiser ainsi que l'installation d'enroulement et préparer la commande.▪ Surveiller la bonne marche de l'approvisionnement et de l'évacuation des marchandises ainsi que le fonctionnement correct de la machine à palettiser et de l'installation d'enroulement.▪ Participer au contrôle de la qualité extérieure des emballages.		
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Echanger des informations avec la hiérarchie. Signaler les particularités aux collègues lors de changement d'équipe.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Utiliser un tableau de commande, manipuler un transpalette.▪ Compter avec précision les emballages. Se montrer attentif aux brusques écarts dans les grandes séries d'emballages similaires.		

■ Responsabilités	01.05.05
. Tâches principales	
■ Régler la machine à palettiser ainsi que l'installation d'enroulement et préparer la commande de manière à pouvoir exécuter la palettisation conformément aux spécifications prescrites. Cela comprend notamment :	
<ul style="list-style-type: none"> . lire la planification de la commande, contrôler la présence des palettes requises ; . enlever ou imprimer des bons de palette ; . sélectionner des programmes l'empilement préalablement programmés ; . sélectionner les paramètres d'enroulement ; . adapter les guides en fonction de la taille des cartons. 	
■ Surveiller la bonne marche de l'approvisionnement et de l'évacuation des marchandises ainsi que le fonctionnement correct de la machine à palettiser et de l'installation d'enroulement, de façon à réaliser l'empilement conformément au planning. Il s'agit notamment de :	
<ul style="list-style-type: none"> . contrôler les produits ; . contrôler l'approvisionnement de palettes empilées ; . étiqueter les palettes terminées avec le bon de palette correct ; . évacuer les marchandises ou les palettes coincées ; . intervenir en cas de défaillances techniques sans gravité et avertir le service technique en cas de panne ; . enregistrer toutes sortes de données de produit sur une fiche de travail ou un PC. 	
■ Participer au contrôle de la qualité extérieure des emballages afin de déceler le plus tôt possible les écarts par rapport à la norme. Il s'agit notamment de :	
<ul style="list-style-type: none"> . signaler les défauts et les écarts ; . éliminer les emballages abîmés ; . contrôler et recompter le nombre d'emballages des palettes finies sur la base d'un prélèvement régulier d'échantillons. 	
■ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. Cela signifie entre autres :	
<ul style="list-style-type: none"> . exécuter l'entretien préventif hebdomadaire ; . veiller à la propreté de son poste de travail. 	
Inconvénients :	
■ Soulever occasionnellement des charges et recours à la force physique pour déplacer des palettes (env. 1 heure/jour, max. 25 kg).	

- Positions inconfortables lors des travaux d'inspection dans des endroits difficilement accessibles et de l'élimination des obstacles.
- Gêne due au bruit.
- Risque de se coincer entre des pièces mobiles de la machine et entre des palettes.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction : Cariste transport interne	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 01.08.02	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Logistique
<p>Chef direct : Le responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières, les magasiniers produits finis, les caristes</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>	
<ul style="list-style-type: none">▪ S'assurer que les palettes de marchandises, de matériel d'emballage et de matières premières arrivent en temps voulu dans les départements de production et/ou de conditionnement et que les palettes de produits finis arrivent en temps voulu aux entrepôts de stockage. ▪ Approvisionner la production en palettes de matières premières et de matières auxiliaires.▪ Approvisionner le conditionnement en palettes de matériaux d'emballage.▪ Apporter les palettes de produits finis ou conditionnés vers les entrepôts.▪ Entretenir le chariot élévateur.	
<p>Se concerter avec le chef concernant le planning de travail, avec les magasiniers lors du transport de palettes. S'informer auprès des départements de production et/ou de conditionnement quant aux matériaux nécessaires ou devant être dégagés des lignes de production. S'informer auprès des magasiniers concernant le stockage des marchandises dans l'entrepôt.</p>	
<ul style="list-style-type: none">▪ Manipuler et manœuvrer un chariot élévateur.▪ Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur.	

<p>Responsabilités</p> <ul style="list-style-type: none"> . Tâches principales 	<p>01.08.02</p>
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Approvisionner la production en palettes de matières premières et de matières auxiliaires, afin d'assurer la continuité de la production. Cela consiste e.a. à : <ul style="list-style-type: none"> . prendre connaissance des commandes en matières premières et du planning de production ; . déposer les matières premières demandées en quantité demandée et à l'endroit adéquat ; . informer le chef d'éventuelles anomalies. ▪ Approvisionner le conditionnement en palettes de matériaux d'emballage afin que les lignes de productions soient achalandées à temps. Cela consiste e.a. à : <ul style="list-style-type: none"> . prendre connaissance des commandes en matières premières et du planning de production ; . déposer les matières premières demandées en quantité demandée et à l'endroit adéquat ; . informer le chef d'éventuelles anomalies. ▪ Apporter les palettes de produits finis ou conditionnés vers les entrepôts afin de dégager les fins des lignes de production. Cela consiste entre autres à : <ul style="list-style-type: none"> . charger les palettes sur le chariot élévateur ; . les transporter vers l'entrepôt adéquat ; . stocker les palettes conformément aux normes en vigueur. ▪ Entretenir le chariot élévateur afin qu'il soit toujours en ordre de marche. Cela comporte entre autres : <ul style="list-style-type: none"> . recharger le chariot élévateur en fin de journée ; . nettoyer l'extérieur du chariot élévateur ; . signaler les problèmes techniques au chef. ▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. 	

Inconvénients:

- Exercer de la force pour empiler les palettes (15 kg, 1 heure par jour).
- Position unilatérale assise sur l'élévateur.
- Désagréments dus aux différences de température.
- Risques de lésions lors de l'utilisation d'un élévateur et par la chute d'objets. Risques de lésions au dos dues aux secousses de l'élévateur.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

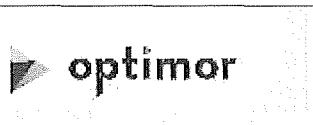
ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction : Cariste entrepôts	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 01.08.01	
Date : 20/12/2004	Type de fonction : Logistique
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Le responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières, les magasiniers produits finis, les caristes.</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ S'assurer que les matériaux nécessaires soient disponibles en chargeant, déchargeant et stockant les matériaux.
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Décharger des matières premières et des matières autres que des pommes de terre.▪ Stocker les matières premières et produits finis dans l'entrepôt.▪ Entreposer les produits finis sur le quai de (dé)chargement et/ou les charger sur les camions.▪ Entretenir le chariot élévateur.
Interaction sociale	Se concerter avec le chef concernant le planning de travail, avec les magasiniers lors de chargement/déchargement. Collaborer avec les chauffeurs externes.
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Manipuler et manœuvrer un chariot élévateur.▪ Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur : veiller à ne blesser personne.

Responsabilités	01.08.01
Tâches principales	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Décharger les matières premières et des matières autres que des pommes de terre, afin que les marchandises puissent être entreposées dans l'entrepôt. Cela consiste e.a. à : <ul style="list-style-type: none"> . prendre connaissance du planning de chargement et de déchargement ; . décharger les camions des matières premières et d'adjuvants à l'aide d'un chariot élévateur ; . contrôler (visuellement) les arrivages et signaler les anomalies au magasinier. 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Stocker les matières premières et produits finis dans l'entrepôt afin que les marchandises soient entreposées dans l'entrepôt conformément aux normes en vigueur. Cela consiste e.a. à : <ul style="list-style-type: none"> . transporter, à l'aide de l'élévateur, les palettes ou les bacs de marchandises produites et/ou emballées, vers les magasins ; . empiler les palettes ; . contrôler les codes des produits et enregistrer le nombre de palettes ou de bacs dans le système prévu à cet effet ; . placer les palettes ou les bacs à l'endroit exact du magasin et enregistrer la localisation. . vérifier la palettisation et contrôler le soin apporté à l'empilage . signaler les anomalies au chef. 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Entreposer les produits finis sur le quai de (dé)chargement et/ou les charger sur les camions afin qu'ils puissent être acheminés vers le client. Cela consiste e.a. à : <ul style="list-style-type: none"> . prendre connaissance des instructions de chargement (lettre de voiture) ; . charger les camions ; . contrôler si le chargement est correct et complet ; . signaler les problèmes au chef. 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Entretenir le chariot élévateur afin qu'il soit toujours en ordre de marche. Cela comporte entre autres : <ul style="list-style-type: none"> . recharger le chariot élévateur en fin de journée ; . nettoyer l'extérieur du chariot élévateur ; . signaler les problèmes techniques au chef. 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. 	

Inconvénients:

- Exercer de la force pour empiler les palettes (15 kg, max. 1 heure par jour).
- Position unilatérale assise sur l'élévateur.
- Désagréments dus aux différences de température, au froid et aux intempéries.
- Risques de lésions lors de l'utilisation d'un élévateur et par la chute d'objets. Risques de lésions au dos dues aux secousses de l'élévateur.



ORBA® DESCRIPTION DE FONCTION

CP 118.21

Industrie transformatrice
des pommes de terre

01.05.06	Collaborateur Ensachage Ligne de flocons (h/f)	Approuvé
----------	--	----------

Date : 03.04.2019 (nouvelle fonction)

Contribution

Finalité:

- Livrer des flocons de pommes de terre emballés au magasin en vue de l'expédition par l'emballage de flocons finis de pommes de terre dans des big-bags, cf. les exigences imposées.

Domaines de responsabilités:

- Commander l'installation big bag et surveiller la mise en œuvre du processus d'emballage.
- Réaliser des contrôles de qualité et des tests.
- Exécuter différentes activités liées à la fonction pour soutenir le département.

Contexte

Département: Conditionnement.

Supérieur: Chef d'équipe Conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs.

Subordonnés: N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances:

- Connaissances appliquées du fonctionnement/de la conception de l'installation de remplissage et de l'installation big bag.
- Connaissances appliquées des règles et procédures concernant la sécurité (alimentaire), la qualité, l'hygiène et l'environnement.
- Connaissances appliquées des contrôles et tests de qualité à réaliser.
- Connaissances appliquées des points critiques pour la maîtrise (CCP) du propre département.
- Connaissances appliquées du logiciel standard et spécifique à l'entreprise.

Aptitudes techniques:

- Conduire un élévateur.
- Réaliser des contrôles de qualité (p.ex., mesure de la matière sèche).
- Utiliser un PC et des périphériques.

Aptitudes de communication:

- En interne : Échanger des informations avec la hiérarchie, différents opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs. Signaler les particularités à la hiérarchie. Échanger des informations à propos du déroulement des opérations avec les collègues lors du changement d'équipe. Expliquer les défaillances techniques de l'installation de remplissage et de l'installation big bag au Service technique. S'arranger avec autres collaborateurs concernant le déroulement des opérations. Enregistrer diverses données relatives aux contrôles de qualité et aux tests.

Responsabilités

- Commander l'installation big bag et surveiller la mise en œuvre du processus d'emballage afin que les bons produits soient emballés conformément aux spécifications prescrites. Notamment :
 - suspendre les big bag manuellement sous l'installation de remplissage ;
 - amener et placer une palette sous l'installation de remplissage au moyen d'un chariot élévateur ;
 - sélectionner le bon silo dans le système pour le transport vers l'installation big bag ; démarrer le processus de remplissage au moyen du logiciel de l'entreprise ;
 - surveiller la mise en œuvre du processus d'emballage, éventuellement le corriger dans le cadre donné ;
 - procéder à l'étiquetage et à l'emballage suivant les spécifications prescrites au profit du magasin ;
 - transporter les big bags remplis vers le magasin au moyen d'un chariot élévateur.
- Réaliser des contrôles de qualité et des tests afin de garantir à tout moment la qualité des flocons de pommes de terre ensachés. Cela implique entre autres de :
 - réaliser des contrôles sur la présence de métaux et signaler les écarts à la hiérarchie, cf. procédure ;
 - prélever des échantillons du produit au moyen d'un point de prélèvement, cf. instruction ;
 - réaliser des contrôles de qualité dont des mesures de la matière sèche ;
 - donner du feed-back à l'Opérateur du tambour sécheur en cas d'écarts limités en vue d'adapter le processus de production, cf. procédure ;
 - bloquer un lot si les valeurs sont dépassées de manière flagrante et le signaler à la hiérarchie, cf. procédure ;
- Exécuter différentes activités liées à la fonction pour soutenir le département. Cela signifie entre autres :
 - se charger de l'ordre et de la propreté du poste et de l'environnement de travail ;
 - réaliser des interventions techniques de première ligne sur l'installation big bag, en référer au Service technique si nécessaire ;
 - enregistrer diverses données dans le logiciel standard et/ou spécifique à l'entreprise ;
 - signaler des défaillances techniques du chariot élévateur à la hiérarchie ;
 - échanger des informations sur la dernière pause lors du changement d'équipe ;
 - respecter les prescriptions et les procédures (de l'entreprise) en matière de sécurité (alimentaire), de qualité, d'environnement et d'hygiène.

Pénibilité du travail

- Exercer de la force lors de l'accrochage des big bags pendant une partie de la journée
- Position unilatérale en conduisant, en montant et en descendant du chariot élévateur pendant une partie de la journée.
- Gêne due à la poussière et au bruit des machines pendant une grande partie de la journée.
- Risque de lésion aux mains lors d'interventions de première ligne sur l'installation big bag (en service).



ORBA® DESCRIPTION DE FONCTION

CP 118.21

Industrie transformatrice
des pommes de terre

01.05.02

Opérateur Emballage (Frites & Croquettes) (h/f)

Approuvé

Date : 03.04.2019 (fonction mise à jour)

Contribution

Finalité:

- Régler, commander et surveiller le bon fonctionnement d'une ou de plusieurs lignes d'emballage similaires afin que les produits soient emballés de la façon prescrite conformément à la planification établie dans le cadre des exigences de qualité et de rendement.

Domaines de responsabilités:

- Démarrer et régler une ou plusieurs lignes d'emballage similaires.
- Veiller au bon fonctionnement d'une ou de plusieurs lignes d'emballage similaires.
- Exécuter un contrôle de qualité physique.

Contexte

Département: Conditionnement

Supérieur: Chef d'équipe Conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs.

Subordonnés: N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances:

- Connaissances appliquées du fonctionnement et de la conception des lignes d'emballage et des machines/installations correspondantes.
- Connaissances appliquées des contrôles et tests de qualité à réaliser.
- Connaissances appliquées de la mécanique.
- Connaissances appliquées des règles et procédures concernant la sécurité (alimentaire), la qualité, l'hygiène et l'environnement.
- Connaissances de base du logiciel standard et spécifique à l'entreprise.

Aptitudes techniques:

- Utiliser des tableaux de commande.
- Utiliser un PC et des périphériques.
- Manipuler de l'outillage à main pour la transformation et/ou le réglage d'appareils de production.
- Être attentif au bon fonctionnement technique d'une ou de plusieurs lignes d'emballage similaires.
- Rester attentif aux brusques écarts dans un déroulement de processus très routinier.

Aptitudes de communication:

- En interne : Se concerter avec le responsable du conditionnement. Fournir aux techniciens des explications sur les problèmes techniques. Informer les palettiseurs de la procédure à suivre. Enregistrer diverses données de production suivant un schéma prescrit.

Responsabilités

- Démarrer et régler une ou plusieurs lignes d'emballage similaires afin que tout soit prêt pour la production planifiée. Cela implique notamment de :
 - contrôler la propreté de la machine ;
 - sélectionner les programmes de remplissage préalablement programmés et ajuster éventuellement certains paramètres ;
 - régler la bande de film pour ce qui est de la largeur, du guidage, du pliage, essentiellement par des moyens mécaniques ;
 - contrôler si les matériaux d'emballage appliqués et les moyens auxiliaires sont présents et conformes aux spécifications prescrites lors la production ;
 - faire amener les matériaux manquants par des chauffeurs de chariots élévateurs ;
 - monter les rouleaux de film.
- Veiller au bon fonctionnement d'une ou de plusieurs lignes d'emballage similaires afin de garantir le bon fonctionnement en continu ainsi qu'un emballage de qualité des produits dans le délai imposé par la planification. Cela implique de :
 - ajuster la bande de film et d'autres éléments ;
 - contrôler le bon fonctionnement de la soudeuse ;
 - contrôler le fonctionnement de l'étiqueteuse ;
 - contrôler le bon fonctionnement du détecteur de métaux ;
 - remédier aux petites pannes comme les obstructions ;
 - signaler les manquements techniques et, si nécessaire, arrêter la production ;
 - approvisionner la machine en matériaux d'emballage et en matériaux auxiliaires ;
 - veiller à la bonne exécution des tâches par le palettiseur ;
 - noter sur la fiche de travail ou consigner sur le PC les causes de pannes, les problèmes de qualité et les données de produit.
- Exécuter divers contrôles de qualité physiques afin de garantir la qualité du produit. Cela implique notamment de :
 - contrôler visuellement le produit à emballer ;
 - contrôler la bonne fermeture des emballages, et notamment des soudures ;
 - contrôler la conformité continue du produit et du matériau d'emballage ;
 - déterminer le poids via des échantillons prélevés à intervalles réguliers ;
 - signaler à la hiérarchie les écarts de qualité importants.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Pénibilité du travail

- Soulever occasionnellement de lourdes charges (par ex., bobines de film). Env. 1 heure/jour, max 25 kg.
- Positions inconfortables lors d'inspections et de réglages à des endroits difficilement accessibles.
- Gêne due au bruit et/ou au froid.
- Risque de lésion en travaillant à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de coupures et de brûlures.



ORBA® DESCRIPTION DE FONCTION

CP 118.21

Industrie transformatrice
des pommes de terre

01.04.09

Collaborateur Découpe (h/f)

Approuvé

Date : 03.04.2019 (nouvelle fonction)

Contribution

Finalité:

- Remplacer et nettoyer les (blocs de) lames des installations de découpe de la/des ligne(s) de production afin de couper les pommes de terre dans une forme et une taille qui satisfont aux spécifications et aux exigences de qualité prescrites et veiller à l'approvisionnement continu des étapes de production suivantes.

Domaines de responsabilités:

- Remplacer et nettoyer les (blocs de) lames.
- Veiller à la fluidité du processus de production à hauteur des installations de découpe.
- Exécuter différentes activités liées à la fonction pour soutenir le département.

Contexte

Département: Processus de transformation.

Supérieur: Chef d'équipe Production avec plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support.

Subordonnés: N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances:

- Connaissances appliquées des différents types de (blocs de) lames comme les formes, les tailles, etc.
- Connaissances appliquées des règles et procédures concernant la sécurité (alimentaire), la qualité, l'hygiène et l'environnement.
- Connaissances de base en mécanique.

Aptitudes techniques:

- Manipuler des (blocs de) lames.
- Manipuler de l'outillage à main simple pour le (dé)montage et le déblocage de (blocs de) lames.
- Être attentif à la qualité de la production et aux améliorations des installations de découpe.
- Être attentif à la sécurité lors de la manipulation de (blocs de) lames.
- Faire preuve de minutie lors des contrôles et de l'enregistrement des données.

Aptitudes de communication:

- En interne : Échanger des informations avec la hiérarchie, les opérateurs et/ou les collaborateurs de production de support. Signaler les particularités à la hiérarchie Échanger des informations à propos du déroulement des opérations avec les collègues lors du changement d'équipe. Expliquer les défaillances techniques des installations de découpe au Service technique. Enregistrer diverses données relatives au remplacement et au nettoyage (proactif) de blocs de lames suivant un schéma prescrit.

Responsabilités

- Remplacer et nettoyer les (blocs de) lames afin de couper les pommes de terre dans une forme et une taille qui satisfont aux spécifications et aux exigences de qualité prescrites. Notamment :
 - prendre de nouveaux blocs de lames dans la réserve - par numéro de référence ;
 - monter et démonter des (blocs de) lames dans les installations de découpe, essentiellement au moyen de clefs ;
 - remplacer les (blocs de) lames cf. spécifications prescrites ;
 - procéder au déblocage manuel dans les (blocs de) lames comme des particules de pommes de terre, des résidus de feuilles ;
 - nettoyer les (blocs de) lames avec de l'eau ;
 - remplacer préventivement tous les blocs de lames après 2 heures de production.
- Veiller à la fluidité du processus de production à hauteur des installations de découpe afin d'assurer un approvisionnement continu des étapes de production suivantes. Cela implique entre autres de :
 - réaliser des contrôles intermédiaires des installations de découpe, et ce également pour les (blocs de) lames tampons ;
 - décider de remplacer les (blocs de) lames prématurément si la qualité de découpe ne peut plus être garantie.
- Exécuter différentes activités liées à la fonction pour soutenir le département. Cela signifie entre autres :
 - se charger de l'ordre et de la propreté du poste et de l'environnement de travail ;
 - réaliser des interventions techniques de première ligne sur les installations de découpe, en référer au Service technique si nécessaire ;
 - échanger des informations sur la dernière pause lors du changement d'équipe ;
 - respecter les prescriptions et les procédures (de l'entreprise) en matière de sécurité (alimentaire), de qualité, d'environnement et d'hygiène.

Pénibilité du travail

- Exercer de la force lors du (dé)montage de blocs de lames pendant une grande partie de la journée (jusqu'à max. 15kg).
- Position inconfortable lors du (dé)montage et du déblocage de blocs de lames pendant une grande partie de la journée.
- Gêne causée par le port de gants anticoupures. Gêne due au bruit des machines. Employé dans un environnement de production chaud et humide, et ce pendant une grande partie de la journée.
- Risque de lésion aux mains lors du (dé)montage de pièces des installations. Risque de coupures lors de la manipulation de (blocs de) lames.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Opérateur Aromatisants	Statut	: APPROUVEE		
Code fonction:	01.04.07				
Date	: 20/12/2004	Type de fonction : Processus de transformation			
Place dans l'organisation	Chef direct : Chef d'équipe de production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support. Subordonnés : n.a.				
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Régler, commander et surveiller les distributeurs d'aromatisants de manière à préparer des produits suivant la planification de production et conformément aux exigences de qualité et de rendement prescrites.				
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Démarrer et régler les distributeurs d'arôme.▪ Veiller au bon fonctionnement des distributeurs et faire l'appoint d'aromatisants.▪ Effectuer des contrôles de qualité réguliers sur le produit fini.▪ Exécuter diverses activités de support.				
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Se concerter avec le responsable de production au sujet de la planification de la production et des changements de production. Signaler les aromatisants manquants au magasinier. Expliquer les défaillances techniques au responsable de la production et aux techniciens				
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Utiliser de l'outillage, essentiellement des clés pour le montage et le démontage de pièces.▪ Faire preuve d'une grande attention pour le dosage des aromatisants et séparer soigneusement les différents aromatisants lors des changements de produit.				

Responsabilités	01.04.07
Tâches principales	
■ Démarrer et régler les distributeurs d'aromatisants de façon à ce que tout soit prêt pour la production planifiée. Cela comprend notamment :	
■ Veiller à la bonne exécution de la production quotidienne planifiée conformément aux spécifications de sorte que les produits demandés soient disponibles en temps utile et satisfassent aux exigences de qualité prescrites. Cela implique entre autres :	
■ Exécuter les divers contrôle de qualité prescrits conformément aux procédures prescrites de manière à garantir la conformité du produit fini avec les spécifications prescrites. Il s'agit notamment de :	
■ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. Cela consiste notamment à :	

Inconvénients :

- Recours limité à la force physique pour déplacer, basculer et déverser des sacs d'aromatisants (env. 1 heure/jour, max. 25 kg).
- Positions inconfortables lors du prélèvement et du déversement d'aromatisants.
- Gêne due au bruit, à la poussière, aux odeurs et à la chaleur.
- Risque de blessures en dérapant sur le sol glissant.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA - DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Opérateur ligne de flocons	Statut	: APPROUVEE		
Code fonction	: 01.04.05				
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Processus de transformation		
Place dans l'organisation		Chef direct : Chef d'équipe de production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support. Subordonnés: n.a.			
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Veiller à la qualité du produit et au bon fonctionnement de l'installation pendant le processus de production de façon à ce que les flocons de pommes de terre secs soient préparés conformément aux exigences de qualité et de rendement prescrites.				
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Veiller au bon déroulement de la production.▪ Exécuter des contrôles de qualité visuels et prélever des échantillons.▪ Entretenir la machine et effectuer les petits entretiens techniques.				
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Discuter des problèmes de production et formuler des propositions pour corriger le processus. Consigner diverses données de production suivant un schéma défini.				
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Utiliser des tableaux de commande. Manipuler de l'outillage à main pour la transformation et/ou le réglage d'appareils de production.▪ Faire preuve d'attention lors du suivi de la production tant en ce qui concerne la qualité de la production que le bon fonctionnement technique de la machine.				

■ Responsabilités	01.04.05
. Tâches principales	
■ Veiller au bon déroulement du processus de production de manière à garantir une bonne production. Cela comprend notamment :	
. répartir la purée sur les cylindres ;	
. purger la purée trop abîmée ;	
. surveiller et ajuster la température des cylindres via le tableau de commande en fonction de l'humidité de la purée conformément aux paramètres prescrits ;	
. optimiser la vitesse de la machine ;	
. signaler le manque de matières premières ou les problèmes de qualité d'approvisionnement ;	
. veiller au bon fonctionnement de l'installation d'épuration, signaler les problèmes ;	
. compléter les fiches de production.	
■ Exécuter le contrôle de qualité et prélever des échantillons afin de garantir la qualité du produit. Cela implique entre autres :	
. exécuter le test à sec toutes les heures ;	
. prélever des échantillons stériles en vue du contrôle au labo ;	
. contrôler visuellement la pureté du produit sec.	
■ Entretenir la machine et effectuer les petits entretiens techniques de manière à garantir le bon fonctionnement de toutes les pièces de la machine. Il s'agit notamment de :	
. éliminer la saleté sous la machine ;	
. démonter les pièces de la machine et les nettoyer ;	
. résoudre les petites défaillances techniques connues ;	
. laver l'installation au nettoyeur à haute pression.	
■ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.	
Inconvénients :	
■ Recours limité à la force physique pour porter des charges (env. 1 heure/jour, max. 25 kg).	
■ Positions inconfortables lors des travaux d'inspection et de nettoyage dans des endroits difficilement accessibles.	
■ Gêne due au bruit, à une forte chaleur et à une humidité intense.	
■ Risque de blessures en travaillant à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de blessures en glissant ou en tombant, et risque de brûlures.	



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA - DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Opérateur d'installation d'épluchage et de découpe	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.04.01		
Date	: 20/12/2004		
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Chef d'équipe de production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support.</p> <p>Subordonnés: n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Surveiller, régler et commander la ligne d'épluchage et de découpe de manière à assurer un approvisionnement continu des étapes de production suivantes avec des produits qui satisfont aux spécifications et aux exigences de qualité imposées.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Contrôler et ajuster l'approvisionnement en pommes de terre.▪ Commander et surveiller les différentes machines.▪ Trier et éliminer les pommes de terre de qualité non conforme.▪ Collaborer au maintien opérationnel des lignes de production.		
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Se concerter avec les responsables de production. Donner des explications aux techniciens au sujet des défaillances techniques. Informer les trieurs de pommes de terre sur les exigences de qualité et les procédures de travail à respecter. Consigner diverses données de production suivant un schéma défini.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Utiliser des tableaux de commande. Manipuler de l'outillage à main pour la transformation et/ou le réglage d'appareils de production.▪ Etre attentif lors du suivi de la production tant en ce qui concerne la qualité de la production que le bon fonctionnement technique des machines		

▪ Responsabilités	01.04.01
▪ Tâches principales	
▪ Contrôler et ajuster l'approvisionnement de pommes de terre de façon à ce que la transformation de la bonne variété de pommes de terre dans la quantité prévue puisse être réalisée suivant le rendement voulu. Cela comprend notamment :	<ul style="list-style-type: none"> . suivre la planification de la production et contrôler le calibre et la variété ; . signaler les écarts au réceptionniste de pommes de terre ; . arrêter, accélérer ou ralentir l'approvisionnement de pommes de terre en fonction des possibilités de transformation.
▪ Utiliser et surveiller les différentes machines de façon à ce que le processus d'épluchage et de découpe s'effectue conformément aux exigences de qualité et à la planification de la production. Il s'agit notamment de :	<ul style="list-style-type: none"> . régler les paramètres de production adéquats sur les différents tableaux de commande en fonction du résultat demandé ; . corriger les paramètres de production en fonction de la qualité de l'approvisionnement qui dépend notamment de la durée et des conditions de conservation ; . installer des couteaux de découpe ; . contrôler le positionnement des couteaux de découpe, contrôler visuellement le fonctionnement des couteaux de découpe durant le processus de production et signaler les problèmes ; . réparer les pannes, signaler les problèmes techniques et, si nécessaire, arrêter la ligne de production en cas de défaillance technique.
▪ Trier et éliminer manuellement les pommes de terre mal pelées de manière à garantir la qualité de la production. Pour cela, il faut :	<ul style="list-style-type: none"> . introduire et former de nouveaux collaborateurs à la table d'inspection, donner des explications quant aux exigences de qualité, à la sécurité et aux règles d'hygiène ; . remplacer les collaborateurs aux tables d'inspection ; . noter et signaler les écarts exceptionnels comme des corps étrangers, des écarts de qualité importants lors de l'inspection manuelle des pommes de terre pelées . enregistrer les données de la production.
▪ Participer à l'entretien des lignes de production de façon à prévenir les défaillances techniques, limiter les arrêts et respecter les règles d'hygiène prescrites. Cela comprend entre autres choses :	<ul style="list-style-type: none"> . exécuter l'inspection périodique de la ligne au moyen d'une liste de contrôle ; . nettoyer les installations suivant un schéma défini ; . signaler les problèmes récurrents et proposer des solutions à la hiérarchie.
▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.	

Inconvénients :

- Recours limité à la force physique pour porter des charges (env. 1 heure/jour, maximum 25 kg).
- Gêne due à la poussière, à la saleté, au bruit , à la chaleur et/ou à l'humidité.
- Risque de blessures lors du travail à proximité de parties de machine en mouvement, risque de blessure en glissant et en tombant.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Responsable d'équipe Chargement-déchargement	Statut	: APPROUVEE
Code fonction :	01.09.03		
Date	: 20/12/2004		
Type de fonction :	Fonctions dirigeantes		
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Le chef de la production dont relèvent plusieurs responsables d'équipe production et responsables d'équipe conditionnement.</p> <p>Subordonnés : 5 caristes.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Coordonner, contrôler et participer aux activités quotidiennes, afin que les produits soient chargés et déchargés correctement et à temps.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Constater quotidiennement les travaux à exécuter.▪ Distribuer les travaux et surveiller la qualité et l'efficacité de leur exécution.▪ Gérer le stock des palettes et veiller à l'entretien des élévateurs.▪ Gérer les problèmes de personnel de son propre département.		
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Diriger et donner des instructions aux collaborateurs. Transférer connaissances et compréhension.▪ Participer aux réunions de production avec la hiérarchie. Discuter de la planification et soumettre des propositions. Informer et se concerter avec le chef. Informer les collaborateurs des décisions de la direction de l'entreprise.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Se servir d'un élévateur.▪ Etre attentif lors des transbordements de marchandises et à la composition correcte des chargements.		

■ Responsabilités	01.09.03
. Tâches principales	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Constater quotidiennement les travaux à exécuter de façon à pouvoir établir un planning de travail efficace. Cela consiste notamment à : <ul style="list-style-type: none"> . imprimer toutes sortes de données issues de l'expédition, de la production, de la vente et des achats ; . quérir, si nécessaire, des informations supplémentaires et signaler les manques ou autres problèmes constatés ; . élaborer soi-même un planning de travail ou contrôler le planning fourni. ▪ Distribuer les travaux et surveiller la qualité et l'efficacité de leur exécution de manière à décharger ou à charger tous les camions rapidement et à temps. Il s'agit notamment de : <ul style="list-style-type: none"> . donner des directives de travail et indiquer les priorités ; . fournir des instructions quant à la manière de s'y prendre ; former et perfectionner les nouveaux collaborateurs ; . intervenir en cas d'imperfections, résoudre des difficultés ; . remplacer des collaborateurs lors de leurs brèves absences. ▪ Gérer le stock des palettes et veiller à l'entretien des élévateurs de manière à garantir leur disponibilité. Il s'agit notamment de : <ul style="list-style-type: none"> . tenir à jour le stock des palettes en nombre et en localisation ; . faire dégager les palettes qui traînent ; . signaler au département achats, les manques imminents et la nécessité de réapprovisionnement ; . faire réparer et faire entretenir les élévateurs. ▪ Gérer les problèmes de personnel de son propre département afin de contribuer à créer une collaboration motivante. Cela consiste notamment à : <ul style="list-style-type: none"> . favoriser une bonne atmosphère de travail ; . régler la planification des congés des collaborateurs pour les absences de courte durée ; . évaluer, corriger et motiver les collaborateurs dans leur épanouissement personnel. ▪ Faire maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. 	
Inconvénients :	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Positions inconfortables lors de l'exécution d'inspections et de réglages à des endroits difficilement accessibles. ▪ Gêne due aux courants d'air et au froid. ▪ Risque de lésion lors de la conduite d'engins élévateurs, causés par le renversement de marchandises. 	

00.08.07

Chauffeur (m/f)

Approuvé

Contribution

Finalité :

- Livrer les marchandises chez les distributeurs ou les grands acheteurs, afin de livrer les commandes dans les délais et au bon endroit.

Domaines de responsabilités :

- Garantir le chargement correct du camion.
- Livrer les marchandises chez les acheteurs en Belgique et dans les pays voisins.
- Exécuter des commandes particulières à la demande du responsable du magasin.
- Veiller à temps à l'entretien périodique du véhicule.
- Exécuter toutes les procédures administratives prescrites.
- Veiller au respect de la sécurité, de la qualité et de la sécurité alimentaire.

Contexte

Département : Logistique

Supérieur : Dispatcheur

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissance du code de la route.
- Connaissance des règles et procédures en ce qui concerne la sécurité routière ainsi que le temps de conduite et de repos.
- Connaissances des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.

Aptitudes techniques :

- Conduire, se servir et manœuvrer les camions, les palettes et chariots élévateurs.
- Etre attentif dans le trafic pendant parfois de longs trajets.
- Etre attentif lors du chargement et du déchargement des camions, et au moment de traiter les documents.

Aptitudes en communication :

- Interne : Donner les indications au personnel d'expédition concernant la manière de charger. Fournir les informations aux acheteurs. Informer les collaborateurs internes commerciaux-administratifs des particularités.
- Interne : Donner les indications au personnel d'expédition concernant la manière de charger. Fournir les informations aux acheteurs.

Responsabilités

- Garantir le chargement correct du camion, afin de transporter et de livrer en toute sécurité les bonnes marchandises. Ceci comprend entre autres:
 - surveiller ou contrôler la manière dont la marchandise est chargée, entre autres : veiller à la stabilité et éviter des dégâts
 - contrôler si le chargement est complet, contrôler la concordance avec les notes d'envoi ou les documents de transport
 - participer au chargement ou charger soi-même, conduire un chariot élévateur ou un transpalette
- Livrer les marchandises chez les clients ou aller chercher des marchandises chez des fournisseurs en Belgique et dans les pays voisins, afin de livrer les bonnes marchandises au bon acheteur dans les délais requis. Ceci comprend entre autres :
 - prévoir l'itinéraire sur base des documents de transport, en tenant compte de la localisation et du délai de livraison et /ou des instructions orales du responsable
 - rouler
 - livrer ou aller chercher, donner des indications pour le déchargement/chargement
 - aider au déchargement des marchandises à l'aide d'un transpalette
 - faire signer le bon de livraison
 - reprendre les palettes contre remboursement, signer les reçus
 - occasionnellement encaisser de l'argent des clients
 - occasionnellement remettre de l'argent et signer pour réception des factures au service administratif facturation
- Réaliser des commandes particulières à la demande du responsable logistique, afin de répondre à la demande de différents départements internes. Ceci comprend entre autres:
 - aller chercher les marchandises en retour
 - transporter des stands de promotion
 - aller chercher les chargements de palettes
 - effectuer des livraisons urgentes directement chez les détaillants
- Veiller à temps à l'entretien périodique du véhicule, afin d'assurer une fiabilité optimale. Ceci comprend entre autres:
 - exécuter les entretiens journaliers et faire le plein de carburant; contrôler la batterie, le niveau d'huile et d'eau
 - entretenir le véhicule
 - prendre les rendez-vous avec le garage via le responsable
- Exécuter toutes les procédures administratives prescrites afin d'assurer le contrôle de ses missions. Ceci comprend entre autres:
 - transmettre les notes d'envoi signées au département administratif vente
 - mentionner la réception des retours de palettes au magasin
 - enregistrer la consommation de carburant, le kilométrage et permutez le tachygraphe
- Veiller au respect de la sécurité, de la qualité et de la sécurité alimentaire, afin que celles-ci puissent être garanties de manière constante :
 - nettoyer et entretenir le véhicule utilisé
 - respecter le code de la route et les procédures de roulage et temps de repos
 - signaler les dysfonctionnements - aigus - du véhicule
 - respecter les normes HACCP

Pénibilité du travail

- Emploi limité de la force physique lors du chargement et du déchargement (max.de 25 kg) pendant une petite partie de la journée.
- Positions difficiles lors du chargement et du déchargement. Position statique pendant les longs voyages. Pendant une grande partie de la journée.
- Gêne due aux conditions atmosphériques lors du chargement et du déchargement. Stress dû au trafic. Pendant une partie de la journée.
- Risque de blessure en cas d'accidents de la route.

CP 118 - Transformation de pommes de terre



ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Contrôleur de qualité	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.07.02		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Qualité
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Responsable du laboratoire dont dépendent les laborantins, les contrôleurs de qualité, les opérateurs installations purification Od'eau</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contribuer au contrôle de qualité (principalement visuel et dimensionnel) des matières premières, des matières auxiliaires, des emballages, des produits semi-finis et des produits finis et veiller à l'hygiène, l'ordre et la propreté au sein des départements de production. 		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôler la qualité des matières premières, des matières auxiliaires, des emballages, des produits semi-finis et des produits finis ▪ Participer à la recherche constante de qualité. ▪ Effectuer diverses tâches annexes 		
Interaction sociale	<p>Se concerter avec le chef en ce qui concerne le planning de travail. Signaler les anomalies au service Qualité. Donner des conseils aux collaborateurs en matière de qualité. Se concerter avec le département Production pour améliorer la qualité. Echanger des informations avec les collègues. Formuler des propositions d'améliorations en ce qui concerne la qualité des produits.</p>		

Aptitudes spécifiques/exigences	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Manipuler des instruments de mesure de laboratoire. Se servir d'un PC. ▪ Etre précis et rigoureux lors des analyses. Etre attentif lors des contrôles visuels. Etre attentif au respect des normes en matière de qualité..
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Responsabilités 	01.07.02
<ul style="list-style-type: none"> . Tâches principales 	

- Contrôler la qualité des matières premières, des matières auxiliaires, des emballages, des produits semi-finis et des produits finis à l'aide de checklists et de mesures standards afin qu'ils répondent aux normes de qualité. Cela consiste entre autres à :
 - . contrôler le poids, les défauts des matières premières ;
 - . contrôler les emballages au niveau des soudures, des codes, du sur-emballage, de la palettisation, ... ;
 - . vérifier le bon fonctionnement de l'appareillage de mesure, du détecteur de métaux ;
 - . déterminer la teneur en matières sèches dans la purée à l'aide d'un instrument de mesure ;
 - . contrôler la teneur en acides gras, en sel, et signaler les anomalies au contremaître de production ;
 - . remplir les divers documents de contrôle ;
 - . prélever des échantillons pour les contrôles et les dégustations ;
 - . signaler toutes les anomalies au responsable de production.
- Participer à la recherche constante de qualité afin d'améliorer de manière continue les produits. Cela consiste entre autres à :
 - . surveiller le respect des normes de qualité, de sécurité et d'hygiène par les collaborateurs ;
 - . se tenir au courant des évolutions en la matière ;
 - . informer les collaborateurs et rectifier leurs agissements en cas de malentendu ou de déviation.
- Effectuer diverses tâches annexes. Cela consiste entre autres à :
 - . nettoyer le labo et les instruments ;
 - . informer les collaborateurs des points importants lors des changements d'équipes ;
 - . contrôler visuellement l'aspect et la propreté des lignes de production ;
 - . vérifier si les documents de contrôle ont été remplis correctement.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Inconvénients:

- Se déplacer constamment dans toute l'usine.
- Désagréments dus aux variations de températures d'un local à l'autre, bruit, chaleur, humidité.
- Risque de glissades. Risques de lésions lors de travail à proximité de machines en mouvement.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Laborantin de production	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.07.01		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Qualité
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Responsable du laboratoire dont dépendent les laborantins, les contrôleurs de qualité, les opérateurs installations purification d'eau.</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Garantir la qualité des produits finis, des produits semi-finis et des produits auxiliaires en effectuant des analyses normalisées (chimiques) afin que la qualité des produits soit assurée.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Effectuer des analyses et contrôles normalisés sur les matières auxiliaires.▪ Effectuer divers contrôles et analyses normalisées sur les produits finis.		
Interaction sociale	Se concerter le chef en ce qui concerne le planning de travail. Signaler les anomalies au service Qualité. Se concerter avec le département Production pour améliorer la qualité. Echanger des informations avec les collègues.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Utiliser, mettre au point et régler les appareils de laboratoire et les instruments de mesure. Se servir d'un PC.▪ Etre précis, rigoureux et être attentif lors des analyses.		

<ul style="list-style-type: none"> ▪ Responsabilités 	01.07.01
<ul style="list-style-type: none"> . Tâches principales 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Effectuer diverses analyses et divers contrôles normalisés sur les matières auxiliaires afin de garantir leur conformité aux normes de qualité. Cela consiste entre autres à : <ul style="list-style-type: none"> . réaliser des contrôles initiaux sur les matières entrantes ; . contrôler l'huile des fours au niveau de la pureté, de la composition et de la qualité ; . rapporter et commenter les résultats, signaler les problèmes au responsable de production et/ou de qualité. ▪ Effectuer divers contrôles et analyses standards sur les produits finis afin qu'ils puissent être libérés sur le marché. Cela consiste entre autres à : <ul style="list-style-type: none"> . prélever des échantillons ; . préparer les réactifs nécessaires suivant les procédures ; . préparer et régler les instruments nécessaires ; . comparer les résultats avec les normes ; . introduire les résultats des analyses dans le système prévu à cet effet ; . signaler les anomalies au chef en vue de l'éventuel rejet du produit fini. ▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. 	
<p>Inconvénients:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Position unilatérale (debout) (4 heures par jour). ▪ Désagréments dus aux odeurs. ▪ Risque de blessures, brûlures lors de manipulation de produits chimiques et des instruments de laboratoire et lors du contrôle de l'huile des fours. 	



ORBA® PROFIL DE FONCTION

transversale

00.06.01

Magasinier pièces de rechange (m/f)

Approuvée

Contribution

Finalité :

- Réceptionner, stocker et transmettre les commandes de matériel et de composants techniques et les répartir en interne de façon à ce que les techniciens puissent disposer à temps des pièces et du matériel demandés.

Domaines de responsabilités :

- Réceptionner, contrôler et stocker des marchandises.
- Distribuer des marchandises.
- Enregistrer tous les mouvements du matériel.
- Veiller au maintien des stocks de marchandises courantes et passer les commandes requises.
- Veiller à l'ordre et à la propreté de son propre environnement de travail.

Contexte

Département : Technique.

Supérieur : Responsable Service Technique, dont relèvent des : techniciens, mécaniciens, techniciens de production, mécaniciens automatiens et opérateurs énergie et utilities.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées des standards (visuels) de qualité.
- Connaissances appliquées du matériel technique et des pièces.
- Connaissances appliquées des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances appliquées de logiciels spécifiques à l'entreprises ou à la logistiques.
- Connaissances du français ou néerlandais + connaissances d'une langue étrangère.

Aptitudes techniques :

- Utiliser un PC et ses périphériques.
- Conduire occasionnellement un chariot élévateur (occasionnel).
- Contrôler attentivement les livraisons, distribuer les articles et compter les stocks. Stocker et enregistrer les articles avec exactitude. Se montrer vigilant aux ruptures de stock imminentes, et attentif à l'exécution précise et ponctuelle des commandes urgentes.

Aptitudes en communication :

- Interne : Avertir les collaborateurs de l'entreprise des livraisons rentrées. Se concerter avec les collègues et le au sujet des spécifications des pièces et de la disponibilité du matériel. Echanger des informations avec la comptabilité. Enregistrer toutes les marchandises entrantes dans le système de suivi automatisé. Rédiger des listes d'inventaires. Introduire des commandes, les classer, imprimer, etc.
- Externe : Recueillir des informations et discuter des livraisons avec les fournisseurs.

Responsabilités

- Réceptionner, contrôler et stocker des marchandises de façon à pouvoir assurer une disponibilité continue ainsi que la conformité des marchandises reçues aux marchandises commandées. Notamment :
 - contrôler la conformité du bon de livraison au bon de commande, des quantités, des spécifications
 - contrôler visuellement les dommages visibles, etc. des emballages
 - signaler les problèmes et les anomalies au service achats ou au contremaître technique
 - décharger les marchandises
 - étiqueter les articles et placer les marchandises aux emplacements prévus
- Distribuer des marchandises de manière à doter les collaborateurs des pièces et des marchandises demandées. Cela comprend entre autres :
 - distribuer les pièces demandées
 - seconder les collaborateurs lors de la spécification des pièces requises
 - veiller au respect des procédures convenues par les collaborateurs internes à l'entreprise
- Enregistrer tous les mouvements de matériel de manière à réaliser un traitement administratif correct de la livraison et un suivi exact des coûts par la comptabilité. Cela signifie entre autres :
 - enregistrer toutes les marchandises entrantes dans le système de suivi automatisé
 - scanner ou introduire manuellement dans le système informatique les bons de travail et enregistrer les pièces de recharge sortantes
 - classer toutes sortes de documents
 - créer de nouveaux numéros d'articles et adapter les prix liés aux numéros d'articles
- Veiller au maintien des stocks de marchandises courantes et passer les commandes requises de façon à ne pas provoquer de ruptures de stock et à ne pas dépasser les niveaux de stock. Cela comprend notamment :
 - imprimer, contrôler et transmettre les listes de commande générées automatiquement sur la base de niveaux de stock déterminés
 - contrôler visuellement les stocks, dresser des listes d'inventaire
 - placer et transmettre les commandes propres pour certaines marchandises courantes, et notamment de l'outillage à la demande des collaborateurs
 - corriger les stocks enregistrés lors du constat d'anomalies à la suite d'un contrôle visuel sur place
 - demander des prix auprès de différents fournisseurs pour l'information des supérieurs hiérarchiques
 - commander des pièces spéciales en concertation avec des responsables
 - signaler au responsable la nécessité d'augmenter certains niveaux de stock.
- Veiller à l'ordre et à la propreté de son propre environnement de travail conformément aux prescriptions applicables en matière de sécurité, de qualité et d'environnement.

Pénibilité du travail

- Exercice de la force physique lors de la manutention de marchandises et du transport manuel d'objets lourds durant une partie de la journée.
- Attitude fatigante lors du stockage de marchandises lourdes et volumineuses durant une partie de la journée.
- Risques de blessures lors des travaux dans le magasin.



ORBA® PROFIL DE FONCTION

transversale

00.05.02

Opérateur emballage (produits surgelés) (m/f)

Approuvée

Contribution

Finalité :

- Régler, commander et surveiller le bon fonctionnement de la ligne d'emballage de manière à ce que les produits soient emballés de la façon prescrite conformément à la planification établie et aux exigences de qualité et de rendement spécifiées.

Domaines de responsabilités :

- Démarrer et régler la ligne d'emballage.
- Veiller au bon fonctionnement de la ligne d'emballage.
- Exécuter un contrôle de qualité physique.

Contexte

Département : Conditionnement.

Supérieur : Chef d'équipe de conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées des processus d'emballage.
- Connaissances appliquées des règles/procédures relatives à l'emballage.
- Connaissances appliquées en mécanique.
- Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances de base des logiciels propres à l'entreprise.

Aptitudes techniques :

- Utiliser des tableaux de commande.
- Utiliser un PC et ses périphériques.
- Manipuler de l'outillage à main pour la transformation et/ou le réglage d'appareils de production.
- Etre attentif au bon fonctionnement technique de la ligne d'emballage.
- Rester attentif aux brusques écarts dans un déroulement de processus très routinier.

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter avec le responsable. Signaler et expliquer aux techniciens les problèmes techniques. Informer les palettiseurs de la procédure à suivre. Demander aux caristes de fournir le matériel manquant. Indiquer les causes de défaillances, diverses données de qualité et de production sur fiche de travail ou sur PC.

Responsabilités

- Démarrer et régler la ligne d'emballage de façon à ce que tout soit prêt pour la production planifiée.
Notamment :
 - contrôler la propreté de la machine
 - sélectionner les programmes de remplissage préalablement programmés et ajuster éventuellement les paramètres
 - régler la bande de film pour ce qui est de la largeur, du guidage, du pliage, essentiellement par des moyens mécaniques
 - contrôler si les matériaux d'emballage utilisés et les moyens auxiliaires sont présents et conformes aux spécifications prescrites lors la production
 - faire amener les matériaux manquants par des chauffeurs de chariots élévateurs
 - monter les rouleaux de film
- Veiller au bon fonctionnement de la ligne d'emballage de manière à garantir un bon fonctionnement continu et à ce que les produits soient emballés de façon qualitative dans le délai imposé par la planification. Cela comprend entre autres :
 - ajuster la bande de film et d'autres éléments
 - contrôler le bon fonctionnement de la soudeuse
 - contrôler le fonctionnement de l'étiqueteuse
 - contrôler le bon fonctionnement du détecteur de métaux
 - remédier aux petites pannes comme les obstructions
 - signaler les manquements techniques et, si nécessaire, arrêter la production
 - approvisionner la machine en matériaux d'emballage et en matériaux auxiliaires
 - veiller à la bonne exécution des tâches par le palettiseur
 - noter sur la fiche de travail ou consigner sur le PC les causes de pannes, les problèmes de qualité et les données de produit
- Exécuter divers contrôles de qualité physiques afin de garantir la qualité du produit. Cela signifie entre autres :
 - contrôler visuellement le produit à emballer
 - contrôler la bonne fermeture des emballages, et notamment des soudures
 - contrôler la conformité continue du produit et du matériau d'emballage
 - déterminer le poids via des échantillons prélevés à intervalles réguliers
 - signaler à la hiérarchie les écarts de qualité importants
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Pénibilité du travail

- Soulever de lourdes charges (par ex., bobines de film) (max. 25 kg) durant une petite partie de la journée.
- Positions inconfortables lors des travaux d'inspection et de nettoyage dans des endroits difficilement accessibles durant une partie de la journée.
- Gêne due au bruit et au froid durant une grande partie de la journée.
- Risque de blessures en travaillant à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de coupures et de brûlures.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

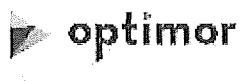
ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Mécanicien entretien couteaux	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.06.01		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Technique
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Le responsable du Service technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus, les mécaniciens entretien couteaux et l'opérateur énergies et fluides.</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Effectuer les entretiens préventifs, aiguiser des couteaux et réparer les cylindres à couteaux des différentes lignes de production, afin d'atteindre une disponibilité optimale des appareils et un minimum d'arrêts de production.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Effectuer les inspections périodiques des installations d'épluchage de pommes de terre▪ Aiguiser des couteaux et effectuer les entretiens préventifs aux cylindres à couteaux.▪ Intervenir lors de pannes sur les lignes de production dues au mauvais fonctionnement de couteaux.▪ Répertorier les tâches effectuées dans le système informatique prévu à cet effet.▪ Maintenir l'environnement de travail propre et en ordre.		
Interaction sociale	<p>. Se concerter avec le chef d'équipe production, avec les collègues du service technique, éventuellement avec des techniciens externes lors de la réparation des pannes. Informer les opérateurs de production des méthodes de travail et donner des conseils pour utiliser le matériel de façon optimale.</p>		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Monter, démonter et régler les couteaux. Manipuler des outils à main, des machines-outils, des outils de mesure.▪ Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations.		
▪ Responsabilités		1.06.01	
. Tâches principales			

- . Effectuer des inspections périodiques des installations d'épluchage des pommes de terre afin de déterminer si les cylindres à couteaux fonctionnent correctement et suivant les normes en matière de sécurité. Cela consiste e.a. à :
 - . évaluer si un entretien est nécessaire sur base des listes d'entretien et de l'expérience ;
 - . noter les constatations, signaler les anomalies au chef et faire des propositions d'améliorations;
 - . garder l'aperçu de l'état de l'équipement des couteaux (nombre d'heures d'utilisation, dernière révision, ...) à jour ;
 - . déterminer quand, quelles installations doivent être révisées ;
 - . se concerter avec le chef d'équipe concernant le planning des entretiens préventifs
- Aiguiser des couteaux et effectuer les entretiens préventifs des cylindres à couteaux, afin d'assurer un fonctionnement durable des installations. Cela consiste e.a. à :
 - . démonter les machines à couper et remplacer/réparer les pièces défectueuses ;
 - . transporter les pièces à réviser à l'atelier ;
 - . démonter les couteaux et les aiguiser ;
 - . nettoyer les pièces à la vapeur ou chimiquement ;
 - . réparer ou remplacer les pièces usées ou abîmées ;
 - . tester les pièces réparées sur la ligne et vérifier qu'elles correspondent aux normes en la matière.
- Intervenir lors de pannes sur les lignes de production dues au mauvais fonctionnement de couteaux afin que la production puisse recommencer au plus vite. Cela comporte e.a.:
 - . se rendre sur place et déterminer la nature de la panne en concertation avec les opérateurs ou le chef d'équipe ;
 - . déterminer ce qui doit être effectué et signaler s'il faut arrêter les installations ;
 - . vérifier dans le stock si les pièces nécessaires sont disponibles sinon les commander ;
 - . réaliser le dépannage définitif ou provisoire, le tester et aviser le chef d'équipe lorsque le travail est terminé ;
 - . en cas de réparation provisoire qui modifie le cycle de la machine, en expliquer le fonctionnement aux opérateurs.
- Répertorier les tâches effectuées dans le système informatique prévu à cet effet afin que l'aperçu des réparations soit à jour.
- Maintenir l'environnement de travail propre et en ordre conformément aux consignes en vigueur en matière de sécurité, de qualité et d'environnement.

Inconvénients:

- Exercer de la force pour soulever de lourdes pièces lors des réparations (25 kg).
- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles.
- Désagrément dû au port de vêtements de protection. Désagréments dus à la chaleur, à la saleté, à l'humidité.
- Risques de lésions lors du glissement d'outils et en travaillant à proximité de pièces de machines en mouvement. Risques de chutes, de glissades. Risques de coupures lors de la manipulation des couteaux.



ORBA® DESCRIPTION DE FONCTION

CP 118.21

Industrie transformatrice
des pommes de terre

01.05.03	Opérateur Emballage (chips & snacks) (h/f)	Approuvé
----------	--	----------

Date : 03.04.2019 (fonction mise à jour)

Contribution

Finalité:

- Régler, commander et surveiller le bon fonctionnement d'une ou de plusieurs lignes d'emballage similaires, y compris le dispositif de remplissage correspondant afin que les produits soient emballés selon la méthode prescrite avec le moins d'écart de poids possible conformément à la planification établie dans le cadre des exigences de qualité et de rendement spécifiées.

Domaines de responsabilités:

- Régler le fonctionnement des installations de remplissage et de pesage.
- Démarrer et régler une ou plusieurs lignes d'emballage similaires.
- Veiller à un apport constant de la quantité exacte de produit par unité d'emballage.
- Veiller au bon fonctionnement d'une ou de plusieurs lignes d'emballage similaires.
- Exécuter des contrôles et tests de qualité visuels.

Contexte

Département: Conditionnement.

Supérieur: Chef d'équipe Conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs.

Subordonnés: N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances:

- Connaissances appliquées du fonctionnement et de la conception des lignes d'emballage et des machines/installations correspondantes.
- Connaissances appliquées des contrôles et tests de qualité à réaliser.
- Connaissances appliquées de la mécanique.
- Connaissances appliquées des règles et procédures concernant la sécurité (alimentaire), la qualité, l'hygiène et l'environnement.
- Connaissances de base du logiciel spécifique à l'entreprise.

Aptitudes techniques:

- Utiliser des tableaux de commande.
- Utiliser un PC et des périphériques.
- Manipuler de l'outillage à main pour la transformation et/ou le réglage d'appareils de production.
- Être attentif au bon fonctionnement technique d'une ou de plusieurs lignes d'emballage similaires.
- Rester attentif aux brusques écarts dans un déroulement de processus très routinier.

Aptitudes de communication:

- En interne : Se concerter avec le responsable du conditionnement. Fournir aux techniciens des explications sur les problèmes techniques. Informer les palettiseurs de la procédure à suivre. Enregistrer diverses données de production suivant un schéma prescrit.

Responsabilités

- Régler le fonctionnement des installations de remplissage et de pesage afin que tout soit prêt pour la production. Cela implique notamment de :
 - consulter et assurer la mise à jour/le suivi de la planification ;
 - choisir et régler le bon programme de remplissage suivant la planification prescrite ;
 - exécuter un test et corriger des paramètres ;
 - transformer les installations de remplissage et de pesage en montant ou en démontant de petites pièces.
- Démarrer et régler une ou plusieurs lignes d'emballage similaires afin que tout soit prêt pour la production planifiée. Cela implique notamment de :
 - régler la bande de film pour ce qui est de la largeur, du guidage, du pliage, essentiellement par des moyens mécaniques ;
 - contrôler si les matériaux d'emballage appliqués et les moyens auxiliaires sont présents et conformes aux spécifications prescrites lors la production ;
 - faire amener les matériaux manquants par des chauffeurs de chariots élévateurs ;
 - monter les rouleaux de film.
- Veiller à un apport constant de la quantité exacte de produit par unité d'emballage de manière à garantir un poids correct de tous les emballages.
 - contrôler le poids des emballages fermés ;
 - ajuster les installations de remplissage et de pesage durant la production.
- Veiller au bon fonctionnement d'une ou de plusieurs lignes d'emballage similaires afin de garantir le bon fonctionnement en continu ainsi qu'un emballage qualitatif des produits dans le délai imposé par la planification. Cela implique de :
 - ajuster la bande de film et d'autres éléments ;
 - régler la quantité d'azote sur la base des résultats de test ;
 - contrôler le bon fonctionnement de la soudeuse ;
 - remédier aux petites pannes comme les obstructions ;
 - signaler les manquements techniques et, si nécessaire, arrêter la production ;
 - approvisionner la machine en matériaux d'emballage et en matériaux auxiliaires ;
 - veiller à la bonne exécution des tâches par le palettiseur ;
 - noter sur la fiche de travail ou consigner sur le PC les causes de pannes, les problèmes de qualité et les données de produit.
- Exécuter divers contrôles de qualité visuels et effectuer des tests de manière à ce que les emballages soient remplis avec la quantité exacte de produits et qu'ils satisfassent à toutes les autres spécifications. Cela implique notamment de :
 - contrôler visuellement le produit à emballer ;
 - contrôler l'étanchéité des emballages ;
 - tester la quantité d'azote et d'oxygène résiduel dans les emballages « label A » au moyen des systèmes de test automatisés ;
 - contrôler la conformité continue du produit et du matériau d'emballage ;
 - signaler à la hiérarchie les écarts de qualité importants.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Pénibilité du travail

- Soulever occasionnellement de lourdes charges (par ex., bobines de film) Env. 1 heure/jour, max 25 kg.
- Positions inconfortables lors d'inspections et de réglages à des endroits difficilement accessibles.
- Gêne due au bruit.
- Risque de lésion en travaillant à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de coupures et de brûlures.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Opérateur Extrusion	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.04.06		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Processus de transformation
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Chef d'équipe de production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support.</p> <p>Subordonnés: n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Régler, commander et surveiller la ligne d'extrusion de manière à ce que la purée de pommes de terre ou le mélange de pâte soit extrudé conformément à ce qui est spécifié par la planification de la production ainsi qu'aux exigences prescrites en matière de qualité et de rendement.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Démarrer et régler la ligne de production.▪ Surveiller le bon fonctionnement et synchroniser les différentes phases de production.▪ Exécuter des contrôles de qualité physiques.		
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Se concerter au niveau de la planification avec le responsable de la production. Discuter des problèmes de production et formuler des propositions pour corriger le processus de production. Consigner diverses données de production suivant un schéma défini.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Utiliser des tableaux de commande. Manipuler de l'outillage à main pour la transformation et/ou le réglage d'appareils de production.▪ Faire preuve d'attention lors du suivi de la production tant en ce qui concerne la qualité de la production que le bon fonctionnement technique des machines.		

Tâches principales

- Démarrer et régler la ligne de production de façon à ce que tout soit prêt à fonctionner pour la production planifiée. Cela comprend entre autres :
 - . contrôler la propreté des différentes pièces, si nécessaire les nettoyer soi-même ;
 - . sélectionner des programmes préalablement programmés et ajuster éventuellement les différents paramètres ;
 - . contrôler si les ingrédients nécessaires (chapelure, farine et autres) sont disponibles ;
 - . contrôler l'approvisionnement en matières premières ;
 - . monter les formes requises.
- Veiller au bon fonctionnement et à la synchronisation des différentes phases de production (mélange, pressage, panure, séchage) de manière à former des produits qui satisfont aux exigences de qualité et à produire les volumes requis dans les délais impartis. Il s'agit notamment de :
 - . signaler les risques de pénurie de matières premières au préparateur de purée ou de pâte ;
 - . contrôler, consigner et ajuster les différents paramètres de fonctionnement ;
 - . résoudre les petites pannes, signaler les défaillances techniques à la hiérarchie et se concerter au sujet des causes et des solutions ;
 - . surveiller l'approvisionnement continu en matières auxiliaires et ajouter ces ingrédients suivant la recette ou pour corriger le processus de production ;
 - . contrôler la vitesse de la machine à former et adapter la vitesse en concertation avec la hiérarchie ;
 - . noter sur la fiche de travail ou consigner sur le PC les causes de pannes ainsi que diverses données de qualité et de production.
- Effectuer divers contrôles de qualité physiques afin de garantir la qualité du produit. Cela signifie entre autres :
 - . contrôler visuellement la pureté de la purée ou de la pâte ;
 - . contrôler la couleur et la forme du produit ;
 - . mesurer le poids du produit sur la base d'un prélèvement régulier d'échantillons ;
 - . contrôler et consigner les paramètres du processus ;
 - . signaler les écarts de qualité insolubles par rapport à la norme à la hiérarchie ;
 - . se concerter avec la hiérarchie au sujet de l'élimination ou de la réutilisation de la production non conforme.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Inconvénients :

- Recours limité à la force physique pour porter des charges (env. 1 heure/jour, max. 25 kg).
- Positions inconfortables lors des travaux de réparation et d'inspection dans des endroits difficilement accessibles.
- Gêne due au bruit et à la chaleur.
- Risque de blessures en travaillant à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de blessure en glissant ou en tombant.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Opérateur préparation de purée	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.04.04		
Date	: 20/12/2004		
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Chef d'équipe de production dont relèvent plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support.</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Régler, commander et surveiller la ligne de purée (blanchiment, réduction en purée, réfrigération, mélange) de manière à ce que la purée de pommes de terre soit préparée conformément aux recettes définies dans la planification de la production ainsi qu'aux exigences prescrites en matière de qualité et de rendement.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Démarrer et régler la ligne de production.▪ Surveiller le bon fonctionnement et synchroniser les différentes machines.▪ Exécuter des contrôles de qualité visuels.		
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Se concerter au niveau de la planification avec le responsable de la production. Discuter des problèmes de production et formuler des propositions pour corriger le processus de cuisson. Consigner diverses données de production suivant un schéma défini.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Utiliser des tableaux de commande. Manipuler de l'outillage à main pour la transformation et/ou le réglage d'appareils de production.▪ Faire preuve d'attention lors de la production tant en ce qui concerne la qualité de la production que le bon fonctionnement technique des machines.		

■ Responsabilités	01.04.04
. Tâches principales	
■ Démarrer et régler la ligne de production de façon à ce que tout soit prêt à fonctionner pour la production planifiée. Cela comprend entre autres :	
<ul style="list-style-type: none"> . contrôler la propreté des différentes pièces, si nécessaire les nettoyer soi-même ; . sélectionner des recettes préalablement programmés et ajuster éventuellement les différents paramètres ; . contrôler si les ingrédients nécessaires (flocons, herbes, granulés) sont disponibles ; . contrôler le stock tampon de pommes de terre pelées ; . démarrer le processus de production. 	
■ Veiller au bon fonctionnement et à la synchronisation des différentes machines (blanchiment, réduction en purée, réfrigération, mélange) de manière à assurer un approvisionnement continu des lignes d'extrusion avec une purée de pommes de terre de qualité. Il s'agit notamment de :	
<ul style="list-style-type: none"> . signaler les risques de pénurie de pommes de terre pelées à l'opérateur d'épluchage ; . contrôler, consigner et ajuster les différents paramètres de fonctionnement ; . résoudre les petites pannes, signaler les défaillances techniques à la hiérarchie et se concerter au sujet des causes et des solutions ; . surveiller l'approvisionnement continu en matières premières ; . ajouter des additifs / ingrédients en fonction de la phase de la recette dans laquelle on se trouve; . synchroniser la quantité de production et changer de recette en concertation avec l'opérateur de l'extrudeuse ; . noter sur la fiche de travail ou consigner sur le PC les causes de pannes ainsi que diverses données de qualité et de production. 	
■ Effectuer divers contrôles de qualité visuels afin de garantir la qualité du produit. Cela signifie entre autres :	
<ul style="list-style-type: none"> . contrôler (visuellement) la pureté de la purée ; . contrôler (visuellement) la sécheresse du mélange ; . contrôler et consigner les paramètres de processus ; . peser et ajouter des additifs en fonction des écarts constatés par rapport à la norme ; . signaler à la hiérarchie les écarts de qualité importants par rapport à la norme ; . se concerter avec la hiérarchie au sujet de l'élimination ou de la réutilisation de la production non conforme. 	
■ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.	

Inconvénients :

- Recours limité à la force physique pour porter des charges (env. 1 heure/jour, max. 25 kg).
- Positions inconfortables lors des travaux de réparation et d'inspection dans des endroits difficilement accessibles.
- Gêne due au bruit, à la chaleur, à l'humidité et à la poussière (herbes).
- Risque de blessures en travaillant à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de blessure en glissant ou en tombant, et risque de brûlures.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Opérateur de cuisson	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.04.03		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Processus de transformation
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Chef d'équipe de production avec plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support.</p> <p>Subordonnés: n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Régler, commander et surveiller l'installation de cuisson de manière à ce que les produits soient préparés conformément à la planification de la production ainsi qu'aux exigences de qualité et de rendement définies.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Démarrer et régler l'installation de production.▪ Veiller au bon fonctionnement technique de l'installation de cuisson.▪ Goûter et donner un avis sur les produits finis afin de garantir que la saveur et la texture correspondent aux normes préalablement définies.		
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Se concerter au niveau de la planification avec le responsable de la production. Discuter des problèmes de production et formuler des propositions pour corriger le processus de cuisson. Consigner diverses données de production suivant un schéma défini.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Utiliser des tableaux de commande. Manipuler de l'outillage à main pour la transformation et/ou le réglage d'appareils de production.▪ Assurer le suivi de la production tant en ce qui concerne la qualité de la production que le bon fonctionnement technique des machines.▪ Distinguer les différences de saveur et de couleur des produits finis.		

Responsabilités	01.04.03
Tâches principales	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Démarrer et régler l'installation de production en fonction de la planification de la production de façon à ce que l'installation soit prête à fonctionner pour les productions planifiées. Cela comprend entre autres : <ul style="list-style-type: none"> . monter et démonter des petits composants en fonction de la nature de la production ; . sélectionner des processus préalablement programmés et ajuster éventuellement les différents paramètres ; . ouvrir les robinets d'huile et d'eau, contrôler l'arrivée de gaz et préparer les brûleurs ; . contrôler la disponibilité des matières auxiliaires requises ; . démarrer, faire un essai et contrôler les paramètres réglés. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Surveiller le bon fonctionnement de l'installation de cuisson de manière à ce que les produits puissent être préparés avec une qualité constante. Cela implique notamment : <ul style="list-style-type: none"> . commander et régler l'installation en tenant compte de la teneur en eau du produit, contrôler et consigner les paramètres (du four) ; . régler les températures du four de cuisson suivant les normes communiquées ou connues, notamment sur la base de la vitesse de bande ; . renouveler l'huile sur la base des résultats de mesure ; . surveiller les brûleurs et les pompes, contrôler la consommation d'huile et d'eau ; . informer le chef direct des écarts importants par rapport à la norme et arrêter, si nécessaire, le processus de production ; . noter sur la fiche de travail ou consigner sur le PC les causes de pannes ainsi que diverses données de qualité et de production ; . signaler les pannes et l'usure à la hiérarchie et se concerter au sujet des causes et des solutions. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Goûter et donner un avis sur les produits finis afin de garantir que la saveur et la texture correspondent aux normes préalablement définies. Cela signifie notamment : <ul style="list-style-type: none"> . prélever des échantillons dans la production et opérer une comparaison sur la base des normes ; . consigner les résultats des échantillons ; . discuter des écarts par rapport à la norme et des solutions éventuelles avec les contrôleurs de qualité, la hiérarchie et d'autres personnes. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. 	
Inconvénients :	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Recours limité à la force physique pour porter des charges (env. 1 heure/jour, max. 15 kg). ▪ Positions inconfortables lors des travaux de réparation et d'inspection dans des endroits difficilement accessibles. ▪ Gêne par le bruit, la chaleur, la graisse, l'humidité et l'air pulsé de cuisson. ▪ Risque de déraper sur des surfaces glissantes, risque de brûlures et de coupures. 	



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Réceptionniste de pommes de terre	Statut	: APPROUVEE		
Code fonction	: 01.03.01				
Date	: 20/12/2004	Type de fonction : Préparation			
Place dans l'organisation	Chef direct : Chef de production dont relèvent plusieurs chefs d'équipe de production et chefs d'équipe de conditionnement. Subordonnés : n.a.				
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Réceptionner, contrôler et décharger les pommes de terre et veiller à un bon stockage intermédiaire et à l'approvisionnement de la production de manière à garantir le bon déroulement du processus de production.				
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Donner des instructions aux chauffeurs de camion.▪ Contrôler le chargement.▪ Décharger les pommes de terre et veiller à un bon stockage intermédiaire et à l'approvisionnement de la production.▪ Surveiller le fonctionnement de l'installation.				
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Echanger des informations avec les responsables de la production. Donner des instructions aux chauffeurs. Echanger des informations avec les collègues à propos du déroulement des opérations.				
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Utiliser un tableau de commande et exécuter des opérations mécaniques aux lieux de déchargement et de stockage.▪ Faire preuve de minutie lors des contrôles et de l'enregistrement des données.				

▪ Responsabilités	01.03.01
. Tâches principales	
▪ Donner des instructions aux chauffeurs de camion de manière à assurer une livraison rapide et contrôlable. Cela comprend entre autres choses :	
▪ . informer les chauffeurs de camion à propos du lieu de déchargement et les procédures à suivre ;	
▪ . contrôler la livraison avec la liste du planning ;	
▪ . réceptionner, contrôler et signer les documents de chargement.	
▪ Contrôler le chargement suivant les procédures définies de sorte que tant la quantité que la qualité des pommes de terre fournies puisse être garantie. Il s'agit notamment de :	
▪ . prélever des échantillons ;	
▪ . effectuer des contrôles sur les échantillons, e.a. compter les défauts, contrôler le calibre, test d'eau ;	
▪ . enregistrer les résultats ;	
▪ . valider après un contrôle positif ou avertir la hiérarchie en cas d'écart par rapport à la norme ;	
▪ . enregistrer le poids du chargement.	
▪ Décharger les pommes de terre et veiller à un bon stockage intermédiaire et à l'approvisionnement de la production de manière à garantir un approvisionnement constant de la production. Cela comprend e.a. :	
▪ . actionner le système de déchargement manuellement et via le tableau de commande ;	
▪ . envoyer les chargements via le système de convoyeur à bandes vers les silos d'entreposage adéquats ;	
▪ . envoyer les pommes de terre depuis les silos d'entreposage vers les lignes de production suivant le plan de travail et les instructions de la direction de la production ;	
▪ . contrôler le bon fonctionnement de l'installation de déchargement et des bandes transporteuses, et réparer les petites pannes.	
▪ Surveiller le fonctionnement de l'installation de manière à en garantir le bon fonctionnement. Cela signifie notamment :	
▪ . enlever et éliminer les déchets et nettoyer le quai de déchargement ;	
▪ . assister les techniciens lors de l'exécution de réparations et de modifications ;	
▪ . inspecter visuellement à intervalles réguliers les composants critiques et signaler les problèmes techniques à la hiérarchie ou au service technique.	
▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. Cela implique notamment :	
▪ . enlever et éliminer les déchets ;	
▪ . nettoyer le quai de déchargement.	

Inconvénients :

- Recours limité à la force physique pour porter des charges (env. 1 heure/jour, maximum 25 kg).
- Positions inconfortables lors des travaux de réparation et d'inspection dans des endroits difficilement accessibles.
- Gêne due aux intempéries, à la poussière et à la saleté.
- Risque de blessures lors du travail à proximité de parties de machine en mouvement, risque de blessure en glissant et en tombant.

CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Magasinier Produits finis	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.08.05		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Logistique
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières (à l'exclusion des pommes de terre), les magasiniers produits finis, les caristes.</p> <p>Subordonnés : fonctionnels : caristes</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Assurer la réception et l'entreposage appropriés des produits finis. 		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Réceptionner et entreposer les produits finis des départements de production et de conditionnement. ▪ Optimiser l'utilisation de l'espace de stockage de l'entrepôt. ▪ Veiller à ce que les palettes de produits finis soient mises à disposition des préparateurs des commandes ou des chargeurs. ▪ Participe à la réalisation des inventaires hebdomadaires et mensuels des produits finis en entrepôts. 		
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Donner des instructions opérationnelles aux caristes. ▪ Se concerter avec le chef concernant le planning de travail, avec les caristes concernant l'entreposage et le chargement des marchandises. S'informer auprès des départements conditionnement, production concernant l'arrivée des produits finis à expédier, stocker. Se concerter avec les collègues magasiniers. 		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Manipuler un chariot élévateur. Se servir d'un PC pour encoder les données relatives aux stocks, aux commandes, ... ▪ Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur. 		

Responsabilités	01.08.05
Tâches principales	
▪ Réceptionner et contrôler les produits finis des départements de production et de conditionnement afin qu'ils puissent être expédiés à temps et en quantité demandée. Cela consiste e.a. à :	
▪ contrôler et enregistrer la date de production, la quantité et le codage des produits finis ;	
▪ transmettre les données au département Expédition (manuellement ou à l'aide d'un ordinateur) ;	
▪ contrôler visuellement l'aspect qualitatif des produits et des emballages et signaler les anomalies au chef ;	
▪ bloquer les produits non conformes sur instruction du laboratoire et/ou du chef ;	
▪ participer occasionnellement au chargement des camions.	
▪ Optimaliser l'utilisation de l'espace de stockage de l'entrepôt afin que l'espace soit utilisé au mieux. Cela consiste entre autres à :	
▪ répartir/adapter les emplacements dans le stock intermédiaire compte tenu des dimensions, du type, du moment du chargement, de la destination, du cycle des marchandises ;	
▪ se charger des déplacements interne de marchandises ;	
▪ superviser la localisation et le stockage des palettes, effectués par le(s) cariste(s) ou l'(les) aide-magasinier(s) ;	
▪ vérifier la palettisation et contrôler le bon état de l'empilage ;	
▪ maintenir l'ordre dans le magasin afin d'éviter les encombrements.	
▪ Veiller à ce que les palettes de produits finis soient mises à disposition des préparateurs des commandes ou des chargeurs afin qu'ils puissent les expédier à temps. Cela consiste e.a. à :	
▪ préparer les palettes de produits finis suivant les instructions du service expédition ;	
▪ demander aux caristes de les acheminer vers les préparateurs de commandes.	
▪ Participer à la réalisation des inventaires hebdomadaires et mensuels des produits finis en entrepôts afin de vérifier l'exactitude des stocks.	
▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.	
Inconvénients:	
▪ Porter occasionnellement (2 h par jour) des poids (15 kg).	
▪ Travailler debout et être en mouvement la majeure partie de la journée.	
▪ Désagréments occasionnels dus aux différences de température, aux courants d'air.	
▪ Risques occasionnel de lésions lors de l'utilisation d'un élévateur et par la chute d'objets.	



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Magasinier Matériel d'emballage	Statut	: APPROUVEE
Code fonction : 01.08.04			
Date : 20/12/2004		Type de fonction	: Logistique
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières (à l'exclusion des pommes de terre), les magasiniers produits finis, les caristes.</p> <p>Subordonnés : fonctionnels : caristes</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Assurer la réception, l'entreposage, le contrôle et une distribution interne appropriée des matériaux d'emballage (étiquettes, feuilles, cartons, ...).		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Réceptionner les matériaux d'emballage et s'assurer qu'ils sont conformes aux spécifications en vigueur.▪ Veiller à la distribution correcte et en temps voulu des matériaux d'emballage demandés par le conditionnement.▪ Assurer l'entreposage dans l'entrepôt.▪ Surveiller le stock des matériaux d'emballage.		
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Donner des instructions opérationnelles aux caristes.▪ Se concerter avec le chef concernant le planning de travail, avec les caristes concernant l'entreposage et la distribution des marchandises. Se mettre d'accord avec les chauffeurs concernant la réception/acceptation des livraisons. S'informer auprès des départements conditionnement, achats, concernant la livraison de matériaux d'emballage.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Manipuler un chariot élévateur. Se servir d'un PC pour encoder les données relatives aux stocks, aux commandes, ...▪ Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur :		

Responsabilités	01.08.04
Tâches principales	
▪ Réceptionner les matériaux d'emballage et s'assurer qu'ils sont conformes aux spécifications en vigueur afin de pouvoir achalander les différents départements en matériaux d'emballage demandés. Cela consiste e.a. à :	
▪ veiller au déchargement des palettes d'étiquettes, de feuilles ou cartons ;	
▪ contrôler la conformité de la livraison avec le bon de livraison ;	
▪ enregistrer les matériaux d'emballage livrés (sortes, quantité, date, e.a.) sur fiches et/ou à l'aide de l'ordinateur ;	
▪ signer les lettres de voiture.	
▪ Veiller à la distribution correcte et en temps voulu des matériaux d'emballage demandés par le conditionnement afin d'assurer la continuité de la production. Cela consiste e.a. à :	
▪ apporter et déposer le nombre exigé de paquets des matériaux demandés sur les lignes en suivant le planning de production;	
▪ apporter la palette, à l'aide d'un transpalette, vers la ligne de conditionnement correcte ;	
▪ rapporter les restes éventuels à l'entrepôt ;	
▪ encoder les données relatives à la distribution dans le système prévu à cet effet;	
▪ informer le chef d'éventuelles anomalies.	
▪ Assurer l'entreposage des étiquettes, feuilles et/ou cartons dans l'entrepôt afin que les matériaux d'emballage soient entreposés suivant les règles en vigueur. Cela consiste entre autres à :	
▪ charger les palettes sur le chariot élévateur ;	
▪ les transporter vers l'entrepôt adéquat ;	
▪ stocker les palettes conformément aux normes en vigueur ;	
▪ faire de propositions d'améliorations.	
▪ Surveiller le stock des matériaux d'emballage afin qu'il ne manque rien. Cela comporte entre autres :	
▪ veiller à ce qu'il n'y ait pas rupture de stock ;	
▪ comparer le stock administratif au stock réel ;	
▪ signaler les réassortiments au chef ou au département achats ;	
▪ participer à la réalisation de l'inventaire mensuel des matières premières.	
▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.	

Inconvénients:

- Porter régulièrement (1h par jour) des poids (15 kg).
- Travailler debout et être en mouvement la majeure partie de la journée.
- Désagréments dus aux différences de température, aux courants d'air.
- Risques occasionnel de lésions lors de l'utilisation d'un élévateur et par la chute d'objets. Risques de lésions par brûlure lors de l'exécution de tests sur les soudures des feuilles.

CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Magasinier Matières premières	Statut	: APPROUVEE
Code fonction : 01.08.03			
Date : 20/12/2004		Type de fonction	: Logistique
Place dans l'organisation		<p>Chef direct : Le responsable Logistique dont relèvent les magasiniers matériel d'emballage, les magasiniers matières premières (à l'exclusion des pommes de terre), les magasiniers produits finis, les caristes.</p> <p>Subordonnés : fonctionnels : caristes</p>	
But de la fonction		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Assurer la réception, l'entreposage, le contrôle et la distribution interne appropriée de matières premières autres que les pommes de terre. 	
Nature des activités/ responsabilités		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Réceptionner les matières premières et auxiliaires et s'assurer qu'elles sont conformes aux spécifications en vigueur. ▪ Veiller à la distribution correcte et en temps voulu des matières premières et auxiliaires demandées par la production. ▪ Assurer l'entreposage dans l'entrepôt. ▪ Surveiller le stock des matières premières et auxiliaires. 	
Interaction sociale		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Donner des instructions opérationnelles au cariste ▪ Se concerter avec le chef concernant le planning de travail, avec les caristes concernant l'entreposage et la distribution des marchandises. Se mettre d'accord avec les chauffeurs concernant la réception/acceptation des livraisons. S'informer auprès des départements production, achats, concernant la livraison des matières premières et auxiliaires. 	
Aptitudes spécifiques/ exigences		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Manipuler et manœuvrer occasionnellement un chariot élévateur. Se servir d'un PC pour encoder les données relatives aux stocks et aux commandes. ▪ Etre attentif lors de la manipulation du chariot élévateur : 	

■ Responsabilités	01.08.03
. Tâches principales	
■ Réceptionner les matières premières et s'assurer qu'elles sont conformes aux spécifications en vigueur afin de pouvoir achalander les différents départements en matières premières demandées. Cela consiste e.a. à :	
. superviser la localisation et le stockage des palettes, effectués par le(s) cariste(s);	
. contrôler la conformité de la livraison avec le bon de livraison ;	
. contrôler visuellement les emballages, quant à leur éventuel endommagement ;	
. enregistrer les matières premières livrées (sortes, quantité, date, e.a.) sur fiches et/ou à l'aide de l'ordinateur ;	
. signer les lettres de voiture ;	
. prélever des échantillons sur instruction du laboratoire et/ou du responsable.	
■ Veiller à la distribution correcte et en temps voulu des matières premières et des matières auxiliaires demandées par la production afin d'assurer la continuité de la production. Cela consiste e.a. à :	
. donner des instructions aux caristes quant à la distribution des matières premières et auxiliaires et superviser leur travail;	
. encoder les données relatives à la distribution dans le système prévu à cet effet;	
. informer le chef d'éventuelles anomalies.	
■ Assurer l'entreposage des matières premières et auxiliaires dans l'entrepôt afin qu'elles soient entreposées suivant les règles en vigueur. Cela consiste entre autres à :	
. vérifier la palettisation et contrôler le bon état de l'empilage;	
. participer occasionnellement au déchargement des camions et au stockage des marchandises réceptionnées;	
. veiller à l'ordre du magasin afin d'éviter les encombres ;	
. faire de propositions d'améliorations.	
■ Surveiller le stock des matières premières afin qu'il ne manque rien. Cela comporte entre autres :	
. veiller à ce qu'il n'y ait pas rupture de stock ;	
. comparer le stock administratif au stock réel ;	
. signaler les réassortiments au chef ou au département achats ;	
. participer à la réalisation de l'inventaire mensuel des matières premières.	
■ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.	

Inconvénients:

- Porter occasionnellement des poids (15 kg).
- Travailler debout et être en mouvement la majeure partie de la journée.
- Désagréments dus aux différences de température, aux courants d'air.
- Risques occasionnel de lésions lors de l'utilisation d'un élévateur et par la chute d'objets. Risques de lésions au dos lors de l'utilisation de l'élévateur.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Soudeur, tuyautier, assembleur	Statut	: APPROUVEE
Code fonction : 01.06.08			
Date : 20/12/2004		Type de fonction : Technique	
Place dans l'organisation		Chef direct : Le responsable Service technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus, les mécaniciens entretien couteaux et l'opérateur énergies et fluides. Subordonnés : n.a.	
But de la fonction		<ul style="list-style-type: none">▪ Confectionner, réparer et modifier des tôleries, des constructions métalliques et des conduites, de façon à ce que celles-ci soient disponibles à temps et conformément aux spécifications.	
Nature des activités/ responsabilités		<ul style="list-style-type: none">▪ Préparer les travaux à exécuter.▪ Confectionner, réparer ou modifier des pièces, des constructions et des conduites.▪ Appliquer les techniques d'usinage qui découlent des travaux demandés.	
Interaction sociale		Se concerter avec le chef, les collègues et les prescripteurs à propos de la manière de procéder et de l'exécution des travaux. Se concerter avec le personnel du magasin, au sujet de la sortie des matériaux..	
Aptitudes spécifiques/ exigences		<ul style="list-style-type: none">▪ Se servir de machines-outils, e.a. des polisseuses et des foreuses. Manipuler de l'outillage à main et des appareils de soudure.▪ Etre attentif à la sécurité et aux normes en vigueur, lors de l'exécution des travaux.	
▪ Responsabilités			01.06.08
. Tâches principales			

- Préparer les travaux à exécuter à partir d'informations fournies par le chef, de pièces ou de modèles livrés ou d'un dessin, de sorte que les travaux puissent être réalisés de manière efficace. Cela consiste e.a. à :
 - . juger si des pièces sont encore utilisables ;
 - . étudier les dessins/croquis et/ou aller recueillir sur le terrain les spécifications (complémentaires) ;
 - . extraire les matériaux nécessaires (partiellement prescrits) du stock, tracer les mesures et faire des petites épures.
- Confectionner, réparer ou modifier des pièces, des constructions et des conduites de sorte que les travaux soient accomplis à temps et conformément aux spécifications requises. Cela consiste e.a. à :
 - . confectionner et façonner des pièces métalliques et plastiques, à l'aide de divers outillages à main et/ou de machines-outils ;
 - . monter les pièces en ensembles de taille supérieure ;
 - . s'assurer sur le terrain de l'exactitude des dimensions et exécuter les corrections éventuelles ;
 - . aligner et monter les pièces et constructions sur place ;
 - . enregistrer les temps de travail et justifier le temps presté et les matériaux consommés sur le bon de travail.
- Appliquer les techniques d'usinage qui découlent des travaux demandés, telles qu'entre autres :
 - . raccourcir, scier, couper, limer, percer, polir ;
 - . plier, installer des tôles et des conduites ;
 - . souder à l'électricité, sous argon (non spécialisé).
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Inconvénients:

- Exercer de la force en soulevant des pièces lourdes, pendant les travaux de réparation et de démontage de machines. (5 à 15 kg, 2 heures par jour).
- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles (max. 2 heures par jour). Gêne causée par le port de moyens de protection personnelle.
- Désagréments dus à la chaleur et/ou au froid, à la saleté, à l'humidité et au bruit.

- Risques de brûlures et de coupures, lésions lors du glissement d'outils et en travaillant à proximité de pièces de machines chaudes et/ou en mouvement. Risques de chutes et de glissades.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Opérateur installation purification d'eau	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.06.06		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Technique
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Responsable du laboratoire dont dépendent les laborantins, les contrôleurs de qualité, les opérateurs installations purification d'eau.</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"> Assurer la purification de l'eau en pilotant les installations d'épuration d'eau, eu égard aux consignes en matière de sécurité et d'hygiène et conformément aux dispositions légales. Veiller à évacuer et à trier sélectivement de tous les sous-produits et déchets. 		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"> Commander et contrôler les installations d'épuration d'eau. Faire des petites réparations mécaniques et se charger de l'entretien préventif des installations. Veiller à vider les conteneurs et poubelles. 		
Interaction sociale	Se concerter le chef lors des pannes, d'éventuels problèmes et concernant le planning de travail journalier. Expliquer les défaillances au Service Technique. Se concerter avec les opérateurs lors de pannes ou de nécessité d'entretien. Echanger des informations avec les collègues concernant les aspects techniques.		

Aptitudes spécifiques/exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Conduire un élévateur. Se servir d'un PC, des tableaux de commande des installations. Manipuler des outils à main.▪ Etre attentif lors de la manipulation de produits chimiques.
--	---

■ Responsabilités	01.06.06
. Tâches principales	

- Commander et contrôler les installations d'épuration d'eau afin d'assurer l'épuration des eaux usées conformément aux normes en la matière. Cela consiste entre autres à :
 - . démarrer l'installation ; ouvrir et fermer les vannes ;
 - . régler et surveiller les paramètres à l'aide d'un tableau de commandes ;
 - . superviser le bon déroulement du processus d'épuration au niveau mécanique et électrique ;
 - . vider et transvaser à temps les bassins de décantation ;
 - . doser et préparer les produits chimiques nécessaires à l'épuration des eaux ;
 - . nettoyer les installations (racrer les débordements, nettoyer les filtres, ...) ;
 - . prélever des échantillons d'eau et de boue;
 - . effectuer des analyses de routine ;
 - . enregistrer les résultats obtenus dans le système prévu à cet effet et signaler les anomalies au chef;
 - . surveiller le stock de produits et les faire commander si nécessaire.

- Faire des petites réparations mécaniques et se charger de l'entretien préventif des installations afin d'assurer la continuité de la production. Cela comporte entre autres :
 - évaluer l'état d'entretien à l'aide des listes de contrôles et noter les constatations ;
 - . détecter les causes des pannes ;
 - . signaler les anomalies au chef et faire des propositions de solutions ou d'amélioration ;
 - . faire appel aux techniciens pour les pannes plus importantes.

- Veiller à vider les conteneurs et poubelles, afin que les déchets et les sous-produits soient évacués à temps. Cela consiste entre autres à :
 - . rassembler les poubelles;
 - . les peser et les vider dans les conteneurs ; renseigner le poids sur une feuille d'information ;
 - . veiller à faire vider à temps les conteneurs ; contacter les sociétés concernées pour l'enlèvement des conteneurs pleins ;
 - . nettoyer les poubelles et conteneurs.

- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Inconvénients:

- Exercer de la force pour ouvrir et fermer les vannes. Soulever des pièces lourdes.
- Parcourir de longues distances entre les installations..
- Désagréments dus à la chaleur, à la saleté, à l'humidité, au bruit, à la saleté et aux différences de température. Odeurs nauséabondes. tension augmentée par l'occupation d'un poste de travail isolé

- Risque de blessures, brûlures aux yeux lors de manipulation de produits chimiques. Risques d'infection à cause des bactéries. Risques de chutes, de glissades, de noyades.

00.05.03	Opérateur emballage (installation complexe) (m/f)	Approuvée
----------	---	-----------

ContributionFinalité :

- Régler, commander et surveiller le bon fonctionnement de la ligne de remplissage et de la ligne d'emballage de manière à ce que les produits soient emballés de la façon prescrite avec le moins d'écart de poids possible conformément à la planification établie et aux exigences de qualité et de rendement spécifiées.

Domaines de responsabilités :

- Régler le fonctionnement de l'installation de remplissage et de pesage.
- Démarrer et régler la ligne d'emballage.
- Veiller à un approvisionnement constant en quantité (de produit) exacte par unité d'emballage.
- Veiller au bon fonctionnement de la ligne d'emballage.
- Exécuter un contrôle de qualité visuel et des tests.

ContexteDépartement : Conditionnement.Supérieur : Chef d'équipe de conditionnement dont relèvent plusieurs opérateurs d'emballage, emballeurs et palettiseurs.Subordonnés : N.a.**Exigences de la fonction**Connaissances :

- Connaissances appliquées des processus d'emballage.
- Connaissances appliquées des règles/procédures relatives à l'emballage.
- Connaissances appliquées en mécanique.
- Connaissances appliquées de règles relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances de base des logiciels propres à l'entreprise.

Aptitudes techniques :

- Utiliser des tableaux de commande.
- Utiliser un PC et ses périphériques.
- Manipuler de l'outillage à main pour la transformation et/ou le réglage d'appareils de production.
- Etre attentif au bon fonctionnement technique de la ligne d'emballage.
- Rester attentif aux brusques écarts dans un déroulement de processus très routinier

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter avec le responsable. Signaler et expliquer aux techniciens les problèmes techniques. Informer les palettiseurs de la procédure à suivre. Demander aux caristes de fournir le matériel manquant. Indiquer les causes de défaillances, diverses données de qualité et de production sur fiche de travail ou sur PC.

Responsabilités

- Régler le fonctionnement de l'installation de remplissage et de pesage de façon à ce que tout soit prêt pour la production. Notamment :
 - consulter et assurer la mise à jour/suivi de la planification
 - choisir et régler le bon programme de remplissage suivant la planification prescrite
 - exécuter un test et corriger des paramètres
 - convertir l'installation de remplissage et de pesage en montant ou en démontant de petites pièces de machine
- Démarrer et régler la ligne d'emballage de façon à ce que tout soit prêt pour la production planifiée. Cela comprend entre autres :
 - régler la bande de film pour ce qui est de la largeur, du guidage, du pliage, essentiellement par des moyens mécaniques
 - contrôler si les matériaux d'emballage appliqués et les moyens auxiliaires sont présents et conformes aux spécifications prescrites lors la production
 - faire amener les matériaux manquants par des chauffeurs de chariots élévateurs
 - monter les rouleaux de film
- Veiller à un approvisionnement constant en quantité (de produit) exacte par unité d'emballage de manière à garantir un poids correct de tous les emballages. Cela signifie entre autres :
 - contrôler le poids des emballages fermés
 - ajuster la machine de remplissage et le dispositif de pesage durant la production
- Veiller au bon fonctionnement de la ligne d'emballage de manière à garantir un bon fonctionnement continu et à ce que les produits soient emballés de façon qualitative dans le délai imposé par la planification. Cela comprend notamment :
 - ajuster la bande de film et d'autres éléments
 - régler la quantité d'azote sur la base des résultats de test
 - contrôler le bon fonctionnement de la soudeuse
 - remédier aux petites pannes comme les obstructions
 - signaler les manquements techniques et, si nécessaire, arrêter la production
 - approvisionner la machine en matériaux d'emballage et en matériaux auxiliaires
 - veiller à la bonne exécution des tâches par le palettiseur
 - noter sur la fiche de travail ou consigner sur le PC les causes de pannes, les problèmes de qualité et les données de produit
- Exécuter divers contrôles de qualité visuels et faire effectuer des tests de manière à ce que les emballages soient remplis en quantité prescrite (de produit) et à ce qu'ils satisfassent à toutes les autres spécifications. Cela implique notamment :
 - contrôler visuellement le produit à emballer
 - contrôler l'étanchéité des emballages
 - tester la quantité d'azote et d'oxygène résiduel dans les emballages « label A » au moyen des systèmes de test automatisés
 - contrôler la conformité continue du produit et du matériau d'emballage
 - signaler à la hiérarchie les écarts de qualité importants
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Pénibilité du travail

- Soulever de lourdes charges (par ex., bobines de film) (max. 25 kg) durant une petite partie de la journée.
- Positions inconfortables lors des travaux d'inspection et de nettoyage dans des endroits difficilement accessibles durant une partie de la journée.
- Gêne due au bruit durant une partie de la journée.
- Risque de blessures en travaillant à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de coupures et de brûlures.

CP 118 Transformation de pommes de terre



ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Responsable d'équipe Conditionnement	Statut	: APPROUVEE
Code fonction :	01.09.02		
Date	: 20/12/2004		
Type de fonction :	Conditionnement		
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Chef de la production dont relèvent plusieurs responsables d'équipe de production et responsables d'équipe de conditionnement.</p> <p>Subordonnés : 10 collaborateurs, dont plusieurs opérateurs d'emballage, de palettiseurs et d'emballeurs manuels.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"> ■ Coordonner, contrôler et participer aux activités quotidiennes de façon à ce que les produits finis soient conditionnés conformément à la planification du jour reçue et aux exigences de qualité et de rendement prescrites. 		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"> ■ Distribuer les tâches et assurer l'encadrement technique des collaborateurs. ■ Veiller à la qualité et à l'efficacité de l'exécution des tâches. ■ Veiller à un approvisionnement régulier des produits et des matériaux de conditionnement. ■ Participer au maintien opérationnel du parc de machines. ■ Gérer les problèmes de personnel de son propre département. 		
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none"> ■ Diriger et instruire les collaborateurs. Transférer connaissances et idées. ■ Participer aux réunions de production avec la hiérarchie. Discuter de la planification et soumettre des propositions. Informer et se concerter avec les collaborateurs techniques et la hiérarchie. Informer les collaborateurs des décisions de la direction de l'entreprise. 		

Aptitudes spécifiques/exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Utiliser de l'outillage à main pour le réglage des machines et se servir de tableaux de commande.▪ Suivre attentivement la planification et veiller attentivement aux défauts de qualité soudains.
--	---

Responsabilités	01.09.02
Tâches principales	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Distribuer les tâches et assurer l'encadrement technique des collaborateurs de façon à ce que toutes les activités à exécuter soient exécutées en temps voulu et conformément à la qualité prescrite. Cela comprend notamment : <ul style="list-style-type: none"> . effectuer la distribution des tâches sur la base de la planification reçue ; . confier aux collaborateurs des missions relatives aux tâches à exécuter ; . répondre aux questions techniques des collaborateurs ; . assurer la formation et la formation continue des nouveaux collaborateurs. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Veiller à la qualité et à l'efficacité de l'exécution des tâches de manière à garantir la qualité et la quantité prescrites de produit fini. Il s'agit notamment de : <ul style="list-style-type: none"> . effectuer des rondes de contrôle et contrôler le déroulement des processus ; . contrôler et apporter une assistance technique pour le réglage des machines ; . vérifier les temps de production sur la fiche de travail ou dans les fichiers informatiques ; . analyser et réparer les petites défaillances techniques signalées par les collaborateurs ; . vérifier par coups de sonde le résultat des opérations de conditionnement ; . enregistrer les données de production ; . contrôler les présences des collaborateurs et le nombre d'heures prestées ; . prévoir des tâches de remplacement lors des arrêts de la production ; . remplacer des collaborateurs lors de brèves absences. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Veiller à un approvisionnement régulier des produits et des matériaux de conditionnement de manière à garantir un déroulement régulier des processus sans arrêts de la production. Il s'agit notamment de : <ul style="list-style-type: none"> . veiller aux changements de production ; . discuter de l'approvisionnement de produits avec le responsable d'équipe de production ; . veiller à un approvisionnement continu de matériaux de conditionnement en passant des commandes au magasin ; . assurer le transfert régulier de palettes empilées vers le magasin ou l'expédition. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Participer au maintien opérationnel du parc de machines de façon à ce que toutes les machines puissent être utilisées dans des conditions optimales. Cela implique entre autres : <ul style="list-style-type: none"> . signaler les problèmes techniques à la direction de l'entreprise ; . analyser les pannes et proposer des solutions éventuelles ; . veiller à l'exécution en temps voulu de l'entretien préventif et des réparations demandées. 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Gérer les problèmes de personnel de son propre département dans un esprit de contribution à une collaboration motivante. Cela signifie notamment : <ul style="list-style-type: none"> . favoriser une bonne atmosphère de travail ; . régler la planification des congés des collaborateurs pour les absences de courte durée ; 	

- évaluer, corriger et motiver les collaborateurs dans leur épanouissement personnel.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Inconvénients :

- Positions inconfortables lors de l'exécution des inspections et des réglages à des endroits difficilement accessibles.
- Gêne due au bruit.
- Risque de blessures lors du travail à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de coupures et de brûlures.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Responsable d'équipe Production	Statut	: APPROUVEE
Code fonction :	01.09.01		
Date	: 20/12/2004		
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Le chef de la production dont relèvent plusieurs responsables d'équipe de production et responsables d'équipe de conditionnement.</p> <p>Subordonnés : 10 collaborateurs, dont plusieurs opérateurs et collaborateurs de production de support.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Coordonner, contrôler et participer aux activités quotidiennes de façon à ce que les produits finis soient conditionnés conformément à la planification du jour reçue et aux exigences de qualité et de rendement prescrites.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Distribuer les tâches et assurer l'encadrement technique des collaborateurs.▪ Veiller à la qualité et à l'efficacité de l'exécution des tâches.▪ Veiller à la qualité et à l'efficacité du déroulement du processus.▪ Participer au maintien opérationnel du parc de machines.▪ Gérer les problèmes de personnel de son propre département.		
Interaction sociale	<ul style="list-style-type: none">▪ Diriger et instruire les collaborateurs. Transférer connaissances et compréhension.▪ Participer aux réunions de production avec la hiérarchie. Discuter de la planification et soumettre des propositions. Informer et se concerter avec les collaborateurs techniques et la hiérarchie. Informer les collaborateurs des décisions de la direction de l'entreprise.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Utiliser de l'outillage à main pour le réglage des machines et se servir de tableaux de commande.▪ Suivre attentivement la planification et veiller attentivement aux défauts de qualité soudains.▪ Distinguer les différences de saveur et de couleur des produits finis.		

Responsabilités	01.09.01
Tâches principales	
▪ Distribuer les tâches et assurer l'encadrement technique des collaborateurs de façon à ce que toutes les activités à exécuter soient exécutées en temps voulu et conformément à la qualité prescrite. Cela comprend notamment :	<ul style="list-style-type: none"> . effectuer la distribution des tâches sur la base de la planification reçue ; . confier aux collaborateurs des missions relatives aux tâches à exécuter ; . répondre aux questions techniques des collaborateurs ; . assurer la formation et la formation continue des nouveaux collaborateurs.
▪ Veiller à la qualité et à l'efficacité de l'exécution des tâches de manière à garantir la qualité et la quantité prescrites de produit fini. Il s'agit notamment de :	<ul style="list-style-type: none"> . effectuer des rondes de contrôle et contrôler le déroulement des processus ; . contrôler et apporter une assistance technique pour le réglage des machines ; . vérifier les temps de production sur la fiche de travail ou dans les fichiers informatiques ; . analyser et réparer les petites défaillances techniques signalées par les collaborateurs ; . enregistrer les données de production ; . contrôler les présences des collaborateurs et le nombre d'heures prestées ; . prévoir des tâches de remplacement lors des arrêts de la production ; . remplacer des collaborateurs lors de brèves absences.
▪ Veiller à la qualité et à l'efficacité du déroulement du processus de manière à garantir la production d'un bon produit fini avec un minimum de pertes de matières premières et d'énergie. Il s'agit notamment de :	<ul style="list-style-type: none"> . veiller aux changements de produits ; . approuver ou refuser l'utilisation des matières premières, de l'huile, des aromatisants ; . approuver ou refuser des préparations intermédiaires, à la constatation d'écart par rapport à la norme ; . corriger des recettes ; . analyser et surveiller les paramètres de production dans la salle de contrôle centrale ; . veiller à la qualité des produits finis, évaluer la saveur, la couleur et le format ; . bloquer les produits finis non conformes, e concert avec le chef de la production.
▪ Participer au maintien opérationnel du parc de machines de façon à ce que toutes les machines puissent être utilisées dans des conditions optimales. Cela implique entre autres :	<ul style="list-style-type: none"> . signaler les problèmes techniques à la direction de l'entreprise ; . analyser les pannes et proposer des solutions éventuelles ; . veiller à l'exécution en temps voulu de l'entretien préventif et des réparations demandées.
▪ Gérer les problèmes de personnel de son propre département dans un esprit de contribution à une collaboration motivante. Cela signifie notamment :	<ul style="list-style-type: none"> . favoriser une bonne atmosphère de travail ; . régler la planification des congés des collaborateurs pour les absences de courte durée ;

- évaluer, corriger et motiver les collaborateurs dans leur épanouissement personnel.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Inconvénients :

- Positions inconfortables lors de l'exécution des inspections et des réglages à des endroits difficilement accessibles.
- Gêne due bruit et à l'air pulsé de cuisson.
- Risque de blessures lors du travail à proximité de pièces de machine en mouvement, risque de coupures et de brûlures, risque de blessures en dérapant sur le sol glissant.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Opérateur des énergies et des fluides	Statut	: APPROUVEE
Code fonction :	01.06.05		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction :	Technique
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus, les mécaniciens entretien couteaux et l'opérateur énergies et fluides.</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Assurer la production de vapeur, ainsi que la production secondaire d'électricité, de réfrigération, d'air comprimé et d'eau en respectant les normes qualitatives et quantitatives établies.▪ Assurer l'entretien des installations.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Surveiller les différents équipements.▪ Contrôler les paramètres des équipements et les comparer avec le tableau de contrôle.▪ Intervenir en cas de panne et assurer l'entretien préventif.		
Interaction sociale	Se concerter le chef lors des pannes, d'éventuels problèmes et concernant le planning de travail journalier . S'informer auprès des opérateurs lors de pannes ou de nécessité d'entretien. Echanger des informations avec les collègues concernant les aspects techniques.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Démonter, monter et régler les appareils. Utiliser des appareils de mesure, de test et divers autres outils. Se servir d'un PC. Se servir d'écrans de contrôle.▪ Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations. Faire preuve de rigueur et de précision lors des dépannages. Surveiller et contrôler attentivement les installations et les processus de production.		
▪ Responsabilités		01.06.05	

Tâches principales

- Surveiller le bon fonctionnement des différents équipements afin qu'il y ait une alimentation suffisante en vapeur, électricité, réfrigération, air comprimé et en eau. Cela consiste entre autres à :
 - . démarrer, conduire et régler les installations (chaudières, échangeurs, boilers, installations de réfrigération ...);
 - . surveiller visuellement le fonctionnement des chaudières, turbines, alternateurs, station de décompression du gaz et de déminéralisation via le tableau de contrôle central;
 - . vérifier les mesures à l'aide d'ordinateur, d'indicateurs et de régulateurs ;
 - . adapter les mesures si nécessaires en se basant sur les normes définies en la matière ;
 - . assurer le rinçage des filtres et les ajoutes nécessaires en produits aux installations ;
 - . prélever des échantillons suivant les directives reçues et les analyser ;
 - . adapter les paramètres en fonction des résultats obtenus ;
 - . enregistrer les données dans le système prévu à cet effet.
- Contrôler les paramètres des équipements et les comparer avec le tableau de contrôle afin de répondre aux normes de production. Cela comporte entre autres :
 - . exécuter des tournées de contrôles sur place en se basant sur les schémas de données pour vérifier la température, la pression, ; les compteurs
 - . analyser certains paramètres et comparer les résultats aux normes en vigueur ;
 - . enregistrer les données dans le système prévu à cet effet ;
 - . adapter les installations afin d'arriver à un rendement maximal.
- Intervenir en cas de panne dans l'usine afin d'assurer la continuité du processus de production. Cela consiste entre autres à :
 - . évaluer l'urgence de la panne en fonction du nombre de personnes à l'arrêt lorsque plusieurs pannes se présentent en même temps;
 - . se rendre sur place et chercher l'origine de la panne en concertation avec les opérateurs ou le chef de service ;
 - . faire un ajustement manuel via le panneau de commande et le tableau de contrôle ;
 - . faire un diagnostic précis des pannes et le transmettre au chef.
- Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.

Inconvénients:

- Exercer occasionnellement de la force pour déplacer des pièces détachées ou des outils (5 à 15 kg).
- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles (max.2 heures par jour).
- Désagréments dus à la chaleur, à la saleté, à l'humidité, au bruit intense et aux différences de température. Emanations de fumées et gêne olfactive à l'utilisation d'ammoniaque.
- Risques de lésions lors du glissement d'outils et en travaillant à proximité de pièces de machines en mouvement. Risques de chutes, de glissades. Risques de brûlures provoquées par des étincelles. Risques d'explosion.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction : Electricien	Statut : APPROUVEE
Code fonction : 01.06.04	
Date : 20/12/2004	Type de fonction Technique
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus, les mécaniciens entretien couteaux et l'opérateur énergies et fluides.</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Assurer le bon fonctionnement des installations de l'usine et des bâtiments administratifs au niveau électrique afin que la production puisse suivre son cours et mettre en place de nouvelles installations afin d'améliorer constamment l'efficience de lignes et l'environnement de travail.
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Intervenir en cas de pannes simples dans l'usine et dans les bureaux administratifs.▪ Réaliser l'entretien préventif.▪ Aider lors de l'installation de nouveaux équipements
Interaction sociale	Se concerter avec le chef de ligne lors des pannes et d'éventuels problèmes, avec les mécaniciens lors de pannes ou en cas d'entretien nécessaire. Communiquer avec les collègues concernant les aspects techniques. S'arranger avec le personnel du magasin pour les pièces et matériaux.
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Manipuler le matériel électrique. Manipuler des outils pour l'assemblage et l'ajustage. Se servir d'un PC.▪ Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations. Faire preuve de rigueur et de précision lors des dépannages.

<ul style="list-style-type: none"> ▪ Responsabilités 	01.06.04
<ul style="list-style-type: none"> . Tâches principales 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Intervenir en cas de pannes simples dans l'usine et dans les bureaux administratifs afin que la production/le travail puisse reprendre au plus vite: Cela consiste e.a. à : <ul style="list-style-type: none"> . localiser les pannes ; . évaluer la panne et déterminer ce qu'il s'agit de faire ; . faire des réparations provisoires en concertation avec le chef ; . faire des réparations plus importantes au moment opportun pour la production ; . remplir les formalités administratives (système informatique ou feuille de panne) permettant d'assurer le suivi des pannes (traçabilité). ▪ Réaliser l'entretien préventif afin de détecter à temps les problèmes électriques éventuels et d'assurer en permanence le bon fonctionnement des installations. Cela consiste e.a. à : <ul style="list-style-type: none"> évaluer les entretiens à faire et noter les constatations ; . remplacer , réparer et régler des moteurs électriques et autres pièces électriques , placer des interrupteurs, des prises et des tableaux de commande ; fabriquer des pièces de rechange suivant un plan ; . rapporter les constatations au chef ; . remplir les formalités administratives (système informatique ou feuille d'entretien) permettant d'assurer le suivi des entretiens (traçabilité). ▪ Aider lors de l'installation de nouveaux équipements. Cela consiste e.a. à <ul style="list-style-type: none"> . aider les firmes extérieures à installer le matériel ; . informer les installateurs extérieurs à propos des consignes de sécurité propres à l'organisation, du fonctionnement des machines et de leur interconnexion entre elles (interface, signaux spécifiques, ...) ; . tester les nouveaux équipements ; . suivre une formation à propos de nouveaux équipements ; . concrétiser le fonctionnement du matériel et l'expliquer de manière concrète aux opérateurs. ▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. 	
<p>Inconvénients:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Exercer de la force pour soulever de lourdes pièces lors des réparations et lors du démontage des installations (5 à 15 kg, 2 heures par jour). ▪ Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles (max. 2 heures par jour). ▪ Désagréments dus à la chaleur, à la saleté, à l'humidité, au bruit et aux différences de température. 	

- Risques de lésions lors du glissement d'outils et en travaillant à proximité de pièces de machines en mouvement. Risques de chutes, de glissades. Risques d'électrocution.



CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Technicien de (ligne) production	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.06.03		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Technique
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus, les mécaniciens entretien couteaux et l'opérateur énergies et fluides.</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none"> Entretenir, dépanner et régler une ligne de production ou une zone déterminée au niveau mécanique, électrique et automatisation (de façon limitée) afin que les processus de production se passent de manière optimale. 		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none"> Assurer le démarrage et le bon fonctionnement de la ligne. Assurer les réglages nécessaires. Recevoir l'annonce d'une panne ou d'un dérangement technique et en chercher l'origine. Réaliser les réparations urgentes et de routine. Participer aux entretiens préventifs 		
Interaction sociale	Se concerter le chef de ligne et/ou le chef lors des pannes et d'éventuels problèmes, avec les mécaniciens et les techniciens lors de pannes plus importantes. Communiquer avec les collègues concernant les aspects techniques.		

Aptitudes spécifiques/exigences	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Monter, démonter et régler les machines. Manipuler des outils à main, des machines-outils, des outils de mesure. ▪ Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Responsabilités ▪ Tâches principales 	01.06.03

- Assurer le démarrage et le bon fonctionnement de la ligne afin de démarrer production. Cela consiste e.a. à :
 - . faire les réglages de départ et adapter les paramètres en fonction du planning de production ;
 - . s'assurer que la ligne est en ordre de marche ;
 - . tester le bon fonctionnement des machines.
- Assurer les réglages nécessaires afin d'améliorer le fonctionnement de la ligne. Cela consiste e.a. à :
 - . faire les réglages en cours de production ;
 - . faire des propositions d'améliorations au chef de ligne ;
 - . démonter, réparer et remplacer les pièces.
- Recevoir l'annonce d'une panne ou d'un dérangement technique et en chercher l'origine afin de minimiser les arrêts de production. Cela comporte e.a.:
 - rassembler les annonces de pannes ;
 - . faire un premier diagnostic afin d'en déterminer l'origine ;
 - . résoudre les petites pannes ;
 - . faire appel à l'assistance du mécanicien en cas de panne sérieuse et l'orienter.
- Réaliser les petites réparations de routine et les réparations urgentes afin que l'équipement soit en ordre de marche. Cela consiste e.a. à
 - . réparer ou remplacer les pièces défectueuses (lampes, axes, ...);
 - . signaler au ST les entretiens nécessaires ou les anomalies;
 - . faire des propositions d'améliorations et en discuter avec les opérateurs concernés et le chef de ligne.
- Participer aux entretiens préventifs afin que les équipements fonctionnent de manière optimale. Cela consiste à :
 - . contrôler l'usure des pièces ;
 - . entretenir les machines suivant les schémas d'entretien;
 - . vérifier l'huile, la graisse des machines.
- Maintenir l'environnement de travail propre et en ordre conformément aux consignes en vigueur en matière de sécurité, de qualité et d'environnement.

Inconvénients:

- Exercer de la force pour soulever de lourdes pièces (5 à 15 kg, max. 2h par jour) lors des réparations et lors du démontage des installations.
- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles (max. 2 heures par jour).
- Désagrément dû au port de vêtements de protection. Désagréments dus à la chaleur et/ou au froid, à la saleté, à l'humidité, au bruit.
- Risques de lésions lors du glissement d'outils et en travaillant à proximité de pièces de machines en mouvement. Risques de chutes, de glissades.



CP 118 - Transformation de pommes de terre
ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Mécanicien	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.06. 02		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Technique
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus, les mécaniciens entretien couteaux et l'opérateur énergies et fluides.</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Réparer les pannes, effectuer des travaux d'entretien et prêter main forte à l'installation de nouveaux équipements mécaniques, conformément aux consignes de sécurité en vigueur.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Réparer les pannes des équipements.▪ Effectuer des entretiens préventifs.▪ Aider lors de l'installation de nouveaux équipements.▪ Apporter une assistance technique au chef de ligne.		
Interaction sociale	Se concerter avec le chef concernant les missions à effectuer et les éventuels problèmes, avec les chefs de ligne lors des pannes, avec les firmes extérieures lors de l'installation de nouveaux équipements. Donner des informations techniques. S'arranger avec le personnel du magasin pour les pièces et matériaux.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Monter, démonter et régler des machines. Manipuler des outils à main, des machines-outils et des instruments de mesure.▪ Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations.		

<ul style="list-style-type: none"> ▪ Responsabilités 	01.06.02
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tâches principales 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Réparer les pannes des équipements afin de minimiser les arrêts de production. Cela consiste e.a. à : <ul style="list-style-type: none"> . localiser les pannes ; . évaluer la panne et déterminer ce qu'il s'agit de faire ; . faire des réparations provisoires en concertation avec le chef ; . faire des réparations plus importantes au moment opportun pour la production ; . remplir les formalités administratives (système informatique ou feuille de panne) permettant d'assurer le suivi des pannes (traçabilité). ▪ Effectuer des entretiens préventifs afin de détecter à temps les problèmes techniques et d'assurer la permanence de fonctionnement des installations. Cela consiste e.a. à : <ul style="list-style-type: none"> . évaluer les entretiens à faire et noter les constatations ; . démonter, réparer et remplacer les pièces (circuits pneumatiques et hydrauliques, pompes, moteurs, vannes, ...) ; . graisser et dégraissier des chaînes, des roulements à billes, des boîtes d'engrenages, des axes et joints ; . fabriquer des pièces de rechange suivant un schéma ; . remplir les formalités administratives (système informatique ou feuille d'entretien) permettant d'assurer le suivi des entretiens (traçabilité). ▪ Aider lors de l'installation de nouveaux équipements afin de se familiariser avec les aspects techniques des nouvelles installations. Cela comporte e.a.: <ul style="list-style-type: none"> . aider les firmes extérieures à installer le matériel (tirer de câbles, ...) ; . informer les installateurs extérieurs à propos des consignes de sécurité propres à l'organisation, du fonctionnement des machines et de leur interconnexion entre elles (interface, signaux spécifiques, ...) ; . tester les nouveaux équipements ; . suivre une formation à propos de nouveaux équipements ; . concrétiser le fonctionnement du matériel et l'expliquer de manière concrète aux opérateurs. ▪ Apporter une assistance technique au chef de ligne afin que les équipements soient utilisés de manière optimale. Cela consiste e.a. à <ul style="list-style-type: none"> . effectuer le réglage des machines de production (changements de format) ; . expliquer le fonctionnement des nouveaux équipements aux opérateurs; . faire des propositions d'améliorations et en discuter avec les opérateurs concernés et le chef de ligne. ▪ Maintenir l'environnement de travail propre et en ordre conformément aux consignes en vigueur en matière de sécurité, de qualité et d'environnement. 	

Inconvénients:

- Exercer de la force pour soulever de lourdes pièces lors des réparations et lors du démontage des installations (5 à 15 Kg, 2 heures par jour).
- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles (max. 2 heures par jour). Désagrément dû au port de vêtements de protection.
- Désagréments dus à la chaleur ou au froid, à la saleté, à l'humidité et au bruit.
- Risques brûlures, de coupures, de lésions lors du glissement d'outils et en travaillant à proximité de pièces de machines chaudes ou mobiles. Risques de chutes, de glissades.

00.06.09	Technicien chaud/froid (m/f)	Approuvée
----------	------------------------------	-----------

Contribution

Finalité :

- Exécuter l'entretien préventif et curatif dans le domaine technique général, tant sur le plan mécanique, électrique qu'électrotechnique de façon à assurer le bon fonctionnement de l'installation de chauffage et de réfrigération conformément aux prescriptions en vigueur, et remédier à toutes les défaillances techniques urgentes.

Domaines de responsabilités :

- Exécuter des inspections périodiques et procéder à l'entretien préventif des installations.
- Exécuter les réparations et adaptations planifiées sur les diverses installations.
- Réparer les pannes urgentes.
- Veiller au respect de toutes les prescriptions de sécurité et environnementales.

Contexte

Département : Technique.

Supérieur : Responsable Service Technique et de divers techniciens.

Subordonnés : N.a.

Exigences de la fonction

Connaissances :

- Connaissances appliquées des processus et installations en matière de refroidissement ou d'apport de chaleur.
- Connaissances appliquée en électricité, électronique et mécanique.
- Connaissances de base des techniques de mesure et régulation.
- Connaissances appliquées des règles et procédures relatives à la sécurité (alimentaire), qualité, hygiène et environnement.
- Connaissances appliquées de logiciels spécifiques à l'entreprises.

Aptitudes techniques :

- (Dé)monter et régler les appareillages.
- Utiliser des outils à main, des machines-outils, et divers appareils de test et de mesure.
- Utiliser les écrans de contrôle des installations.
- Utiliser un PC et ses périphériques.
- Se montrer attentif à la sécurité et aux normes en vigueur durant les réparations. Faire preuve de ponctualité et de précision lors des réparations. Surveiller et contrôler attentivement les installations.

Aptitudes en communication :

- Interne : Se concerter avec le responsable d'équipe, le responsable production et/ou le responsable du Service technique en cas de panne ou de problèmes éventuels, ou encore au sujet des tâches quotidiennes à exécuter. Recueillir des informations auprès des opérateurs en rapport avec les pannes et l'entretien nécessaire. Echanger des informations avec les collègues sur des questions techniques. Encoder des mesures. Indiquer les interventions réalisées par intervention dans le carnet d'entretien. Rédiger des notes d'instructions destinées à des opérateurs non techniques.
- Externe : accompagner les organismes de contrôle ainsi que les collaborateurs de sous-traitants lors du placement de nouvelles installations.

Responsabilités

- Exécuter des inspections périodiques et procéder à l'entretien préventif des installations de façon à éviter les défaillances techniques. Notamment :
 - vérifier l'installation en général à titre préventif, tant au niveau mécanique qu'électrique
 - contrôler les pressions et les niveaux des liquides (de refroidissement)
 - inspecter les conduites de refroidissement quant à la présence de fuites et de formation anormale de glace
 - contrôler le fonctionnement des pompes, compresseurs, condensateurs, moteurs, filtres à air, soupapes de détente
 - détecter préventivement les traces d'usure, les enregistrer et les inclure dans la planification en vue d'une révision ou d'une réparation
 - renouveler l'huile
 - relever et enregistrer les index des compteurs, contrôler les consommations, analyser des consommations anormales
 - prélever des échantillons de l'eau des cuves et effectuer des analyses d'eau selon différents paramètres chimiques
 - encadrer les organismes de contrôle, enregistrer et communiquer des remarques
 - consigner les opérations exécutées dans le carnet d'entretien de chaque installation
- Exécuter les réparations et adaptations planifiées sur les diverses installations sur la base d'instructions de travaux incluses de la planification (d'entretien) et ainsi que d'instructions verbales du responsable de façon à assurer une condition optimale des installations. Cela comprend entre autres :
 - arrêter les installations de façon sécurisée et contrôlée, notamment en dépressurisant les installations et en les vidant du liquide de refroidissement qu'elles contiennent, vider les installations
 - discuter des tâches avec le responsable lors de l'exécution de grands travaux ou en cas d'imprécisions
 - remplacer des composants (moteurs, pompes, appareils de mesure, convertisseurs, contrôleurs, roulements à billes, pompes hydrauliques, détecteurs de fuites électroniques)
 - réparer des composants, souder des conduites, réparer des câblages électriques
 - faire l'appoint de gaz et d'autres liquides de refroidissement sur les installations
 - exécuter un test de pression avec des réparations
 - installer de nouveaux composants conformément au plan technique, encadrer les collaborateurs de contractants externes lors du placement de nouvelles installations
 - consigner les opérations exécutées dans le carnet d'entretien de chaque installation
- Remédier aux pannes urgentes de façon à assurer un déroulement continu de la production dans de bonnes conditions de qualité et de sécurité et à réduire les arrêts à un minimum. Cela comprend notamment :
 - recueillir les observations comme la chronologie des événements, les anomalies constatées par les opérateurs, lire et analyser le journal de consignation
 - lire les paramètres sur les commandes PLC
 - évaluer la gravité de la situation et entreprendre les actions requises comme arrêter temporairement l'installation, avertir les responsables de production et le responsable technique
 - exécuter des réparations urgentes, remplacer les composants défectueux
 - consigner les incidents dans le carnet d'entretien, le journal de consignation
 - transmettre les actions à prendre pour la réparation définitive et les mesures à prendre pro-activement
- Veiller au respect de toutes les prescriptions de sécurité et environnementales de façon à respecter sa propre sécurité, la santé et sécurité des collègues ainsi que l'environnement en général. Notamment :
 - veiller à l'ordre et à la propreté des salles de machines
 - établir des fiches d'instructions pour les opérateurs non techniciens
 - veiller au rangement sécurisé des gaz et liquides toxiques
 - tenir à jour méticuleusement tous les enregistrements légalement prescrits
 - respecter et veiller au respect de toutes les prescriptions requises en matière de sécurité

Pénibilité du travail

- Exercice occasionnel de la force pour soulever des composants lors des réparations des installations (5 à 15 kg) durant une partie de la journée.
- Attitude inconfortable lors des travaux à des endroits difficilement accessibles durant une partie de la journée.
- Gêne causée par le port de tenues de protection, la chaleur, le froid, la saleté, l'humidité et le bruit. Durant une partie voire une grande partie de la journée.
- Risque de blessures lors de la manipulation des outils et par contact avec des gaz ou des liquides toxiques. Risque de chutes et de glissades (souvent en travaillant sur des échelles ou en hauteur).



OPTIMOR
HXM CONSULTANTS

CP 118 - Transformation de pommes de terre

ORBA – DESCRIPTION DE FONCTION

Fonction	: Technicien automatisation de processus	Statut	: APPROUVEE
Code fonction	: 01.06.07		
Date	: 20/12/2004	Type de fonction	: Technique
Place dans l'organisation	<p>Chef direct : Responsable Service Technique dont relèvent les techniciens, les mécaniciens, les techniciens de production, les mécaniciens automatisation de processus, les mécaniciens entretien couteaux et l'opérateur énergies et fluides.</p> <p>Subordonnés : n.a.</p>		
But de la fonction	<ul style="list-style-type: none">▪ Contribuer à assurer le bon fonctionnement et les réparations des applications PLC dans les départements de production et de conditionnement.		
Nature des activités/ responsabilités	<ul style="list-style-type: none">▪ Réparer les pannes des équipements.▪ Surveiller le bon fonctionnement des installations effectuer des entretiens préventifs.▪ Contribuer aux adaptations et aux réparations des installations PLC.		
Interaction sociale	Se concerter avec le chef concernant les missions à effectuer et les éventuels problèmes, avec les chefs de ligne lors des pannes, avec les firmes extérieures lors de l'installation de nouveaux équipements.		
Aptitudes spécifiques/ exigences	<ul style="list-style-type: none">▪ Monter, démonter et régler les appareils.▪ Etre attentif à la sécurité et aux normes lors des réparations.		

▪ Responsabilités	01.06.07
. Tâches principales	
▪ Réparer les pannes des équipements afin de minimiser les arrêts de production. Cela consiste e.a. à :	
▪ localiser les pannes ;	
▪ évaluer la panne et déterminer ce qu'il s'agit de faire ;	
▪ faire des réparations provisoires en concertation avec le chef ;	
▪ faire des réparations plus importantes au moment opportun pour la production ;	
▪ remplir les formalités administratives (système informatique ou feuille de panne) permettant d'assurer le suivi des pannes (traçabilité).	
▪ Surveiller le bon fonctionnement des installations et effectuer des entretiens préventifs afin de détecter à temps les problèmes techniques et d'assurer un fonctionnement durable des installations. Cela consiste e.a. à :	
▪ inspecter les systèmes de mesure et de régulation par PLC ;	
▪ Assurer les raccords entre le PLC et le PC	
▪ évaluer les entretiens à faire et noter les constatations ;	
▪ réparer les problèmes (importants) ;	
▪ faire rapport des constatations au chef ;	
▪ remplir les formalités administratives (système informatique ou feuille d'entretien) permettant d'assurer le suivi des entretiens (traçabilité) ;	
▪ faire des entretiens correctifs à la suite d'inspections, à de moments planifiés.	
▪ Contribuer aux adaptations et faire des réparations aux installations PLC afin d'améliorer le fonctionnement des équipements. Cela comporte e.a.:	
▪ intégrer et brancher les systèmes de mesure et de régulation ;	
▪ programmer les PLC (moins complexes) sur base de notices d'utilisation;	
▪ paramétrier et calibrer les appareils ;	
▪ aider les firmes extérieures à installer le matériel ;	
▪ informer les installateurs extérieurs à propos des consignes de sécurité propres à l'organisation, du fonctionnement des machines et de leur interconnexion entre elles (interface, signaux spécifiques, ...) ;	
▪ suivre une formation à propos de nouveaux équipements ;	
▪ concrétiser le fonctionnement du matériel et l'expliquer de manière simple aux opérateurs ;	
tester les nouvelles installations.	
▪ Maintenir l'ordre et la propreté de l'environnement de travail, conformément aux directives applicables en matière de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.	

Inconvénients:

- Exercer de la force lors des travaux d'assemblage et de désassemblage des installations. Déplacer occasionnellement des matériaux (5 à 15 kg, max. 2 heures par jour).
- Positions inconfortables lors de travaux à des endroits difficilement accessibles (max. 2 heures par jour).
- Désagréments dus à la chaleur, au froid, à la saleté, à l'humidité, au bruit, aux variations de température.
- Risques de lésions lors du glissement d'outils et en travaillant à proximité de pièces de machines en mouvement. Risques de chutes, de glissades. Risques d'électrocution lors de la manipulation de pièces ou de machines sous tension.

Bijlage 2 : Handleiding indelen bedrijfsspecifieke functies

1. DOELSTELLING

Ieder reële arbeidersfunctie in de bedrijven moet ingedeeld worden in een functieklas. Dat gebeurt door middel van vergelijking (met de sectorale referentiefuncties), afweging en uiteindelijke indeling. De verantwoordelijkheid voor de indeling berust bij de werkgever.

Iedere arbeider/arbeidster heeft de mogelijkheid om beroep aan te tekenen tegen zijn/haar functie-indeling bij de werkgever. We verwijzen hiervoor naar de CAO dd. 14/05/2020.

2. HULPMIDDELEN

In de sector PC118 kennen we de transversale referentiefuncties. Dit betreft een set van referentiefuncties die omwille van een brede herkenbaarheid van toepassing zijn voor de volledige sector.

Voor een aantal sub-sectoren werd eveneens reeds een set van sub-sectorspecifieke referentiefuncties opgemaakt, met name voor

Aardappelverwerking
Groentenijverheid
Koffiebranderijen
Vleesconserven

Alle bovengenoemde functies werden omschreven vanuit het oogpunt van diverse kleinere en grotere bedrijven. Ook is de analytische indeling - met de ORBA® functiewaarderingmethode - van elke referentiefunctie bekend (d.w.z. de functieklassie beschreven in de CAO waarin iedere transversale of sub-sectorspecifieke referentiefunctie thuishoort).

Een aanvullende functieniveaumatrix vervolledigt het pakket aan hulpmiddelen bij het indelen van bedrijfsspecifieke functies. Deze matrix dient steeds te worden gebruikt in combinatie met de referentiefuncties. Het dient als het ware als een toets na indeling op basis van de referentiefuncties.

Opmerking: Het verdient aanbeveling om de functies in het functiehandboek / CAO door te lezen vooraleer te starten met het effectieve indelen van de reële bedrijfsfuncties. (www.alimento.be/functieclassificaties)

3. STAP 1: VERZAMELEN VAN DE REELE FUNCTIEGEGEVENS

De indeling van de reële bedrijfsfuncties moet zorgvuldig gebeuren. Daarom is het essentieel een duidelijk beeld te krijgen van alle verantwoordelijkheden en taken die in de functies voorkomen. Het is aan te bevelen de specifieke functie-inhoud vast te leggen in een functieomschrijving.

4. STAP 2: SELECTEREN VAN DE GEPASTE REFERENTIEFUNCTIE

Vanuit de specifieke inhoud van de reële bedrijfsfunctie wordt in eerste instantie vastgesteld wat de kern van de verantwoordelijkheden en taken is. Vervolgens moet men nagaan of de bedrijfsfunctie nog bijkomende verantwoordelijkheden en taken heeft op een ander terrein dan de kerntaken. Bij elke reële bedrijfsfunctie wordt dan de best passende referentiefunctie (of desgevallend meerdere referentiefuncties) uit het functiehandboek gezocht: d.w.z. de referentiefunctie met inhoudelijk de meeste raakpunten. De referentiefuncties zijn daartoe opgedeeld in verschillende functiefamilies (logistiek, productie, techniek, kwaliteit)

Soms komen meerdere referentiefuncties in aanmerking als best passende referentiefunctie, omdat ze – gedeeltelijk – overeenkomsten vertonen met de reële bedrijfsfunctie.

Opmerking: ga niet uitsluitend op de functienaam af bij het zoeken naar referentiefuncties. De gehele functie-inhoud is voor de vergelijking van belang.

5. STAP 3: VERGELIJKEN

De reële bedrijfsfunctie wordt vergeleken met de gekozen referentiefunctie(s). Dit komt erop neer dat er wordt bekeken waar de best passende referentiefunctie verschilt van de bedrijfsfunctie. Het kan zijn dat de bedrijfsfunctie een aantal verantwoordelijkheden en/of taken meer heeft dan de referentiefunctie, dan wel een aantal verantwoordelijkheden en/of taken minder.

Opmerking: het verdient aanbeveling om deze meer of mindertaken/verantwoordelijkheden ("plussen" en "minnen") vast te leggen in een document als bijlage aan de reële bedrijfsfunctie-omschrijving.

6. STAP 4: AFWEGEN VAN DE VERSCHILLEN

Nu moet de "waarde/zwaarte" van de "plussen" en "minnen" uit de vorige stap worden bepaald. Zijn het kleine verschillen in b.v. de organisatiestructuur? Behoren de meer of mindertaken tot de kerntaken of liggen deze op een ander terrein?

Het is vervolgens van belang om van de meer of mindertaken vast te stellen of ze "functie eigen" zijn (d.w.z. het zijn taken die logisch bij de kerntaken behoren) ofwel dat ze "functie vreemd" zijn (d.w.z. het zijn taken op een volstrekt ander terrein).

Bij het "wegen" van de meer of mindertaken gaan de volgende regels op :

- ✓ hoe kleiner het aantal "plussen" en "minnen", des te meer lijkt de bedrijfsfunctie op de referentiefunctie.
- ✓ hoe meer elke "plus" of "min" bij de eigenlijke kerntaken behoort, des te minder lijkt de bedrijfsfunctie op de referentiefunctie.

Voor de volledigheid worden onderstaand beknopt de onderscheidende ORBA® kenmerken in de functieniveaumatrix toegelicht.

- ✓ De verwachte bijdrage: de output, het beoogde resultaat, is het vertrekpunt in het analytisch kader.
- ✓ Wat is de aard van de functionele beslissingen die medewerkers moeten nemen om de verwachte bijdrage te kunnen leveren? Hierbij vinden we de kerntaken terug.
- ✓ Welke bekwaamheden zijn vereist om die bijdragen via het nemen van beslissingen te kunnen leveren?
- ✓ Welke contacten (interne en/of externe) zijn verbonden aan het werk dat tot de verwachte bijdrage moet leiden?

Cf. vermeld in pt. 2 van deze handleiding, kan de functieniveaumatrix een hulpmiddel zijn na aftoetsing van de "plussen" en "minnen" ten opzichte van de gekozen referentiefunctie. De matrix geeft per functiefamilie en functieklaasse een typering van sectorfuncties die eigen zijn aan deze welbepaalde functieklaasse.

7. STAP 5: CONCLUSIE

Gelijkheid

Wanneer de "plussen" en "minnen" beperkt zijn en tevens tot de kerntaken van de bedrijfsfunctie behoren, dan kan men in de regel stellen dat de reële bedrijfsfunctie behoort tot dezelfde functieklaasse als de referentiefunctie.

Verschil

Wanneer de "plussen" en "minnen" groter in aantal zijn en afwijken van de kerntaken, dan is het meestal ook zo dat de reële bedrijfsfunctie met meer dan één referentiefunctie te vergelijken is. In dat geval moet worden bekeken in welke functieklassen deze referentiefuncties zijn ingedeeld:

- ✓ Betreft dat eenzelfde functieklaasse, dan hoort de bedrijfsfunctie meestal ook in die groep thuis.
- ✓ Betreft dat verschillende maar opeenvolgende functieklassen, dan hangt het af van de referentiefunctie waar de reële bedrijfsfunctie het meest inhoudelijke overeenkomsten mee heeft.

Meestal komt de groep van die referentiefunctie in aanmerking, waar de bedrijfsfunctie het meest op lijkt.

Opmerking : het verdient aanbeveling om in deze een inhoudelijke check te doen met de functieniveaumatrix.

Onbeslist

Voor een heel klein gedeelte van de bedrijfsfuncties zal er worden geconcludeerd dat een goede vergelijking met twee of (maximaal) drie referentiefuncties niet mogelijk is, of dat de functieklassen van de referentiefuncties té ver uit elkaar liggen, of dat er zelfs geen enkele referentiefunctie voorkomt.

In zo'n geval kan men dit voorleggen aan de functieclassificatiedeskundigen van werkgevers- en/of werknemersorganisaties of in voorkomend geval de ORBA® systeemhouder, m.n. Optimor.

Annexe 2 : Manuel de positionnement des fonctions propres à l'entreprise

1. OBJECTIF

Chaque fonction réelle d'ouvrier en entreprise doit être positionnée dans une classe de fonctions. Cela se fait au moyen d'une comparaison (avec les fonctions de référence sectorielles), d'une pondération et d'un positionnement définitif. La responsabilité du positionnement incombe à l'employeur.

Chaque ouvrier/ouvrière a la possibilité d'introduire un recours auprès de l'employeur contre le positionnement de sa fonction. À cet égard, nous vous renvoyons à la CCT du 14/05/2020.

2. OUTILS

Dans le secteur relevant de la CP118 nous utilisons des fonctions de référence transversales. Il s'agit d'un ensemble de fonctions de référence, applicables à l'ensemble du secteur car très reconnaissables.

Pour certains sous-secteurs, un ensemble de fonctions de référence spécifiques au sous-secteur a été élaboré, à savoir pour :

Traitement des pommes de terre
Industrie des légumes
Entreprises de torréfaction du café
Conserves de viande

Toutes les fonctions susnommées ont été décrites du point de vue de différentes petites et grandes entreprises. De même, le positionnement analytique – au moyen de la méthode d'évaluation de fonctions ORBA® – de chaque fonction de référence est connu (c.-à-d. la classe de fonctions décrite dans la CCT dont relève chacune des fonctions de référence transversale ou spécifique au sous-secteur).

Une matrice des niveaux de fonctions complémentaire vient compléter l'ensemble des outils lors du positionnement des fonctions spécifiques à l'entreprise. Cette matrice doit toujours être utilisée en combinaison avec les fonctions de référence. En quelque sorte, elle sert de test après positionnement sur la base des fonctions de référence.

Remarque : il est recommandé de parcourir les fonctions dans le manuel de fonctions / CCT avant de commencer le positionnement effectif des fonctions réelles de l'entreprise. (www.alimento.be/classificationdesfonctions)

3. ÉTAPE 1 : COLLECTER LES DONNÉES RELATIVES AUX FONCTIONS RÉELLES

Le positionnement des fonctions réelles de l'entreprise doit se faire soigneusement. C'est pourquoi, il est essentiel d'avoir une image claire des responsabilités et des tâches relevant des fonctions. Il est conseillé d'établir le contenu spécifique à la fonction dans une description de fonction.

4. ÉTAPE 2 : SÉLECTIONNER LA FONCTION DE RÉFÉRENCE APPROPRIÉE

Sur la base du contenu spécifique de la fonction réelle de l'entreprise, il convient en premier lieu d'établir les responsabilités et les tâches essentielles. Ensuite, il faut vérifier si la fonction de l'entreprise comporte d'autres responsabilités et tâches supplémentaires dans un autre domaine que les tâches essentielles. Puis, pour chaque fonction réelle de l'entreprise, la fonction de référence la plus appropriée (ou le cas échéant plusieurs fonctions de référence) est recherchée dans le manuel de fonctions : c.-à-d. la fonction de référence avec le plus de points communs en termes de contenu. À cet effet, les fonctions de référence sont réparties dans plusieurs familles de fonctions (logistique, production, technique, qualité).

Parfois, plusieurs fonctions de référence entrent en ligne de compte comme fonction de référence la plus appropriée, car elles présentent des correspondances – partielles – avec la fonction réelle de l'entreprise.

Remarque : ne vous basez pas exclusivement sur l'intitulé de fonction lorsque vous recherchez les fonctions de référence. L'ensemble du contenu de la fonction est important pour la comparaison.

5. ÉTAPE 3 : COMPARER

La fonction réelle de l'entreprise est comparée à la/aux fonction(s) de référence choisie(s). En réalité, il s'agit de regarder en quoi la fonction de référence la plus appropriée diffère de la fonction de l'entreprise. Il se peut que la fonction de l'entreprise comporte quelques responsabilités et/ou tâches en plus que la fonction de référence, ou quelques responsabilités et/ou tâches en moins.

Remarque : il est recommandé d'établir ces tâches/responsabilités en plus ou en moins (les « plus » et les « moins ») dans un document en annexe à la description de la fonction réelle de l'entreprise.

6. ÉTAPE 4 : PONDÉRER LES DIFFÉRENCES

À ce stade, il convient de déterminer « la valeur / le poids » des « plus » et des « moins » de l'étape précédente. S'agit-il de petites différences, p.ex. dans la structure de l'organisation ? Les tâches en plus ou en moins relèvent-elles des tâches essentielles ou d'un autre domaine ?

Ensuite, il est important d'établir si les tâches en plus ou en moins sont « propres à la fonction » (c.-à-d. les tâches appartenant logiquement aux tâches essentielles) ou si elles sont « étrangères à la fonction » (c.-à-d. il s'agit de tâches relevant d'un domaine totalement différent).

Lors de la « pondération » des tâches en plus ou en moins, les règles suivantes s'appliquent :

- ✓ plus le nombre de « plus » et de « moins » est petit, plus la fonction de l'entreprise ressemble à la fonction de référence.
- ✓ plus chaque « plus » ou « moins » relève des tâches essentielles proprement dites, moins la fonction de l'entreprise ressemble à la fonction de référence.

Dans un souci d'exhaustivité, les caractéristiques distinctives ORBA® dans la matrice des niveaux de fonctions sont brièvement expliquées ci-dessous.

- ✓ La contribution attendue : l'output, le résultat visé, est le point de départ du cadre analytique.
- ✓ Quelle est la nature des décisions fonctionnelles que les collaborateurs doivent prendre pour pouvoir fournir la contribution attendue ? Ici nous retrouvons les tâches essentielles.
- ✓ Quelles compétences sont exigées pour pouvoir fournir ces contributions par le biais de la prise de décisions ?
- ✓ Quels contacts (internes et/ou externes) sont associés au travail devant conduire à la contribution attendue ?

Cf. le point 2 de ce manuel, la matrice des niveaux de fonctions peut être un outil, après vérification des « plus » et des « moins » par rapport à la fonction de référence choisie. La matrice indique par famille de fonctions et par classe de fonctions un typage des fonctions sectorielles, propres à cette classe de fonctions déterminée.

7. ÉTAPE 5 : CONCLUSION

Égalité

Lorsque les « plus » et les « moins » sont limités et relèvent en outre des tâches essentielles de la fonction de l'entreprise, nous pouvons en règle générale affirmer que la fonction réelle de l'entreprise appartient à la même classe de fonctions que la fonction de référence.

Différence

Lorsque les « plus » et les « moins » sont plus nombreux et s'écartent des tâches essentielles, la plupart du temps, la fonction réelle de l'entreprise est comparable à plus d'une fonction de référence. Le cas échéant, il convient de regarder dans quelles classes de fonctions ces fonctions de référence sont positionnées :

- ✓ S'agit-il d'une même classe de fonctions, dans ce cas la fonction de l'entreprise relève généralement aussi de cette groupe.
- ✓ S'agit-il de classes de fonctions différentes, mais successives, dans ce cas, cela dépend de la fonction de référence avec laquelle la fonction réelle de l'entreprise a le plus de points communs en termes de contenu.

Généralement, le groupe de la fonction de référence, à laquelle la fonction de l'entreprise ressemble le plus, entre en ligne de compte.

Remarque : à ce stade, il est recommandé de procéder à une vérification du contenu avec la matrice des niveaux de fonctions.

Indécision

Pour une toute petite partie des fonctions de l'entreprise, la conclusion sera qu'une bonne comparaison avec deux ou (maximum) trois fonctions de référence est impossible, ou que les classes de fonctions des fonctions de référence sont trop éloignées, ou même qu'il n'y a aucune fonction de référence appropriée.

Le cas échéant, ces questions peuvent être soumises aux experts en classification de fonctions des organisations patronales et/ou syndicales, ou dans ce cas au délégué du système ORBA®, à savoir Optimor.

Bijlage 3 : Functieniveaumatrix

KENMERK	LOGISTIEK	TECHNIEK	PRODUCTIE	KWALITEIT	REFERENTIEFUNCTIES (m/v/x) (T) transversale functies (A) Sectorspecifieke functie - Aardappelen	
klasse 8	BIJDRAGE	<ul style="list-style-type: none"> - betrokken bij procesverbetering - lossen complexe, niet routinematige problemen op - voornamelijk curatief en ongeplande herstellingen - bekwaam in fijne complexe instellingen - deels ook PLC 		<ul style="list-style-type: none"> - uitvoeren van specifieke, complexere analyses, standaard en niet- standaard - opmaken en aanpassen van werkmethodes en werkinstucties - assisteren bij nieuwe ontwikkelingen binnen vakgebied - controleren van analyseresultaten, ook van extern labo - controleren van productiedocumenten en zoeken naar oorzaken van afwijkingen - blokkeren van goederen - behandelen van klachten, oorzaak achterhalen en oplossing voorstellen - voorbereiden van audits 	(T) 00.06.07 Technieker Automatiseringsprocesse n (T) 00.06.09 Technieker koel/warmte	
	BESLISSINGEN	<ul style="list-style-type: none"> - beoordelen van problemen en oplossen - voorstellen doen aan leidinggevende ter goedkeuring ikv procesverbetering - grote vrijheid in handelen ikv procesverbetering 		<ul style="list-style-type: none"> - zelfstandig uitvoeren van analyses en interpreteren van resultaten - voorstellen doen ter verbetering en uitwerken - ondernemen van acties naar betrokken afdelingen 		
	BEKWAAMHE DEN	<ul style="list-style-type: none"> - gespecialiseerde kennis binnen vakgebied - goede kennis van het productieproces alsook nutsvoorzieningen 		<ul style="list-style-type: none"> - nauwgezet in het uitvoeren van analyses - nauwgezet in het controleren van documenten - nauwgezet in het controleren van parameters - kalibreren van toestellen in labo en productie 		
	CONTACTEN	<ul style="list-style-type: none"> - onderhouden van contacten met controleorganismen - begeleiden van externen bij plaatsing van nieuwe installaties - bijwonen van audits 		<ul style="list-style-type: none"> - opleiden van productiemedewerkers - samenwerken met extern labo voor analyses - samenwerken met externe firma voor kalibraties - ontvangen van keurders van overheidsinstellingen - bijwonen van audits 		
klasse 7	BIJDRAGE	<ul style="list-style-type: none"> - instaan voor het logistieke proces - instaan voor zowel opslag, uitgifte als interne verschuivingen - in stand houden van een bestaand magazijn, voorstellen doen ter verbetering - aanpassen van het magazijn in functie van efficiëntie - instaan voor efficiënt voorraadbeheer en vlot verloop van stromen - administratieve opvolging van het magazijn 	<ul style="list-style-type: none"> - oplossen van 80% van alle storingen - zich beroepen op externe firma's voor complexe storingen - uitvoeren van hoofdzakelijk gepland onderhoud - documenteren van herstellingen - omstellen van de lijn bij complexere machines 	<ul style="list-style-type: none"> - sturen en regelen van minder complex/deel van een continue systeem vanuit een controlekamer - instellen en besturen van een geheel productieproces - eventueel aansturen van operatoren - superviseren van het productieproces en ingrijpen bij problemen - ingrijpen in parameters indien nodig - operator verantwoordelijk voor nutsvoorzieningen 	<ul style="list-style-type: none"> - uitvoeren van specifieke eenvoudige analyses (fysicochemische, microbiologische), eerder standaard, maar uitgebreid - registreren van analyseresultaten en signaleren van afwijkingen, zoeken naar oorzaken - controleren van productiedocumenten en melden van afwijkingen - zich op de hoogte houden van nieuwe ontwikkelingen binnen vakgebied - controleren en rapporteren over de kwaliteit - voorbereiden van de behandeling van klachten 	(T) 00.06.02 Mechanieker (T) 00.06.03 Technieker Productie (lijn) (T) 00.06.04 Elektricien (T) 00.06.05 Operator Energie en Utilities (T) 00.09.01 Ploegverantwoordelijke Productie (T) 00.09.02 Ploegverantwoordelijke Conditionering
	BESLISSINGEN	<ul style="list-style-type: none"> - signaleren van afwijkingen - concrete voorstellen naar verbetering, incl. uitwerking na goedkeuring 	<ul style="list-style-type: none"> - beoordelen van storingen - analyseren van storingen en procesvoortgang ifv herstelling 	<ul style="list-style-type: none"> - interpreteren van opdrachten met keuze op vlak van uitvoering 	<ul style="list-style-type: none"> - toepassen van aangegeven werkmethodes - toezien op het naleven van methodes en normen - hanteren van opgelegde normen 	
	BEKWAAMHE DEN	<ul style="list-style-type: none"> - rijden met een heftruck - bedienen van een PC 	<ul style="list-style-type: none"> - brede technische kennis van mechanica, elektriciteit 	<ul style="list-style-type: none"> - instellen en bedienen van installatie - interpreteren van parameters en aanpassen indien nodig 	<ul style="list-style-type: none"> - nauwgezet in het uitvoeren van analyses - nauwgezet controleren van documenten - kalibreren van toestellen in het labo 	
	CONTACTEN	<ul style="list-style-type: none"> - interne contacten in functie van afwijkingen/problemen - geven van instructies aan externe chauffeurs - geven van instructies aan heftruckchauffeurs 	<ul style="list-style-type: none"> - begeleiden van externe firma's - opleiden van operatoren voor omstellen van de lijn 	<ul style="list-style-type: none"> - aansturen van een klein team - hoofdzakelijk interne contacten, gericht op aansturing en procesopvolging 	<ul style="list-style-type: none"> - rapporteren aan de leidinggevende - instrueren van productiemensen 	
klasse 6	BIJDRAGE	<ul style="list-style-type: none"> - ondersteunen, heftruckchauffeurs met een extra taak - kritisch naar magazijn kijken en voorstellen doen, maar geen beslisningsbevoegdheid - in stand houden van bestaand magazijn, geen aanpassingen doen 	<ul style="list-style-type: none"> - gespecialiseerd in een bepaald type van installatie of vakgebied - melden van afwijkingen of storingen - gericht op onderhoud en herstelling van 1 type machine 	<ul style="list-style-type: none"> - bedienen van één complexe machine, of een onderdeel van een samengestelde installatie - regelen van meerdere parameters - bemannen van verschillende posten - handelingen hebben impact op het proces - aanpassen van het opzet van de lijn 	<ul style="list-style-type: none"> - uitvoeren van eenvoudige, standaard routinematige testen (eerder fysiek en/of mechanisch) - voorbereiden van monsters en materiaal - controleren van waarden/parameters en melden van afwijkingen - verwerken van administratieve gegevens 	(T) 00.05.03 Operator Inpak (complex installatie) (T) 00.06.06 Operator Waterzuivering (T) 00.06.08 Lasser, Buizenfitter, Monteerder (T) 00.08.03 Magazijnier Grondstoffen
	BESLISSINGEN	<ul style="list-style-type: none"> - volgen van duidelijke regels - inrichten magazijn volgens efficiëntie binnen kader 	<ul style="list-style-type: none"> - beoordelen van herstellingen in functie van ervaring - oplossen van problemen op basis van ervaring uit het verleden 	<ul style="list-style-type: none"> - duidelijke opdrachten met keuze van uitvoering binnen gesteld kader - oplossen van problemen op basis van ervaring uit het verleden 	<ul style="list-style-type: none"> - toepassen van vaste voorgeschreven procedures - hanteren van opgelegde normen 	

BEKWAAMHEDEN	<ul style="list-style-type: none"> - besturen van een heftruck - bedienen van PC - magazijnbeheer 	<ul style="list-style-type: none"> - specialistische kennis van vakgebied - specialistische kennis van de machine - handvaardigheid in uitvoering - demonteren van installaties 	<ul style="list-style-type: none"> - instellen, omstellen en bedienen van machines - kennis van productieproces - opmerken van afwijkingen 	<ul style="list-style-type: none"> - nauwgezet in het uitvoeren van analyses - nauwgezet in het registeren van gegevens 	(T) 00.08.04 Magazijnier Verpakkingsmaterialen (T) 00.08.05 Magazijnier Afgewerkte Producten (A) 01.03.01 Aardappelontvanger (A) 01.04.03 Operator Bakproces (A) 01.04.04 Operator Pureebereiding (A) 01.04.06 Operator Extrusie (A) 01.05.03 Operator inpak (chips en snack) (A) 01.06.01 Mechanieker Messenonderhoud
CONTACTEN	<ul style="list-style-type: none"> - melden van onregelmatigheden - onderhouden van interne contacten met diverse afdelingen - contacten met chauffeur ivm leveringen/ophalingen 	<ul style="list-style-type: none"> - ontvangen van opdrachten en bespreken met betrokken - eventueel overleg met productie voor inplanning 	<ul style="list-style-type: none"> - voornamelijk interne contacten binnen de afdeling, collega's aan de lijn - signaleren van problemen aan de leidinggevende 	<ul style="list-style-type: none"> - rapporteren aan leidinggevende - opvolgen van instructies 	

KENMERK	LOGISTIEK	TECHNIEK	PRODUKTIE	KWALITEIT	REFERENTIEFUNCTIES (m/v/x) (T) transversale functies (A) Sectorspecifieke functie - Aardappelen	
klasse 5	BIJDRAGE	- ontvangen en stockeren van goederen - uitgeven van goederen uit het magazijn - registreren van bewegingen	- ondersteunende niet specialistische functies - uitvoeren van preventief onderhoud volgens planning - uitvoeren van eerder eenvoudige, routinematige onderhoudstaken - hebben weinig invloed op productie	- bedienen een complexere machine of een machine met meerdere instellingen of parameters - behoren tot een groter installatie - uitvoeren van verschillende operationele taken binnen kader, werkpost geen proces - uitvoeren van bijkomende administratieve handelingen/controle	- uitvoeren van eenvoudige, routine proeven op vraag - nemen en voorbereiden van monsters, voorbereiden van materiaal - visueel controleren van producten en parameters - verzamelen en verwerken van productiedocumenten - registreren van bekomen resultaten, signaleren van afwijkingen - invullen van kwaliteits-/ controledocumenten	(T) 00.05.01 Magazijnier Wisselstukken (T) 00.05.02 Operator inpak (diepvries) (T) 00.07.01 Productielaborant (T) 00.07.02 Kwaliteitscontroleur (T) 00.08.07 Chauffeur (T) 00.09.03 Ploegverantwoordelijke Laden en Lossen (A) 01.04.01 Operator schil en snij-installatie (A) 01.04.05 Operator Vlokkenlijn (A) 01.04.07 Operator Smakstoffen (A) 01.05.02 Operator Inpak (fritten en kroketten)
	BESLISSINGEN	- volgen van vaste procedures - magazijnbeheer	- volgen van de planning en procedures - opvolgen van instructies en uitvoeren van taken zoals aangegeven	- beperkte beslissingsbevoegdheid, opvolgen van procedure - controleren van parameters en signaleren van afwijkingen - opmerken van problemen, melden aan leidinggevende	- toepassen van procedures - toepassen op het toepassen van procedures en normen - hanteren van opgelegde normen	
	BEKWAMHEDEN	- besturen van een heftruck - bedienen van PC - goede kennis van het magazijn	- algemene technische kennis - demonteren van installaties	- instellen en bedienen van een machine - oplossen van kleine technische storingen	- nauwgezet in het uitvoeren van analyses - nauwgezet in het registreren van gegevens	
	CONTACTEN	- hoofdzakelijk interne contacten met diverse afdelingen	- interne contacten met collega's, operatoren en leidinggevende	- voornamelijk interne contacten binnen de afdeling, collega's aan de lijn - signaleren van problemen aan de leidinggevende	- rapporteren aan collega's - opvolgen van instructies	
klasse 4	BIJDRAGE	- verplaatsen van goederen - werken niet volgens routine maar gevarieerde patroon - uitvoeren van extra administratie of magazijnwerkzaamheden		- bedienen van een eenvoudige machine met weinig instellingen - voornamelijk routinematig en manueel - beperkte bijkomende administratieve handelingen/controle - beperkte impact op product	- schoonmaken van labomateriaal - uitvoeren van eenvoudige routine metingen op vraag - voorbereiden van de nodige kwaliteitsdocumenten voor productie	(T) 00.08.01 Heftruckchauffeur Magazijnen (T) 00.08.02 Heftruckchauffeur Intern Transport
	BESLISSINGEN	- uitvoeren van opdrachten, beperkte keuzevrijheid in uitvoering - volgen van voorgeschreven normen		- beperkte beslissingsbevoegdheid - opmerken van problemen, melden aan leidinggevende	- volgen van voorgeschreven procedures en werkmethodes	
	BEKWAMHEDEN	- besturen van een heftruck - bedienen van een eenvoudige machine		- bedienen van de machine	- nauwgezet uitvoeren van de gevraagde metingen	
	CONTACTEN	- hoofdzakelijk interne contacten binnen afdeling		- hoofdzakelijk interne contacten binnen eigen afdeling - gericht op informeren	- ontvangen van opdrachten van collega's en leidinggevende	
klasse 3	BIJDRAGE	- uitvoeren opdrachten, meestal manueel en repetitief - intern vervoeren van goederen van A naar B - uitvoeren van weinig of geen magazijnbeheer/administratie		- bedienen van een eenvoudige stand-alone productiemachine zonder instellingen - hoofdzakelijk nog manueel en repetitief - ondersteunen van productie - beperkte administratieve verantwoordelijkheid, controle		(T) 00.05.05 Palletiseerder (automatisch) (T) 00.08.06 Orderbereider (A) 01.03.02 Aangestelde Wassen en Triëren
	BESLISSINGEN	- uitvoeren van opdrachten, beperkte keuzevrijheid in uitvoering - volgen van voorgeschreven normen		- volgens specificaties, geen keuze in uitvoering - terugvallen op reeds genomen beslissingen		
	BEKWAMHEDEN	- besturen van een heftruck of andere gemotoriseerde transportmiddelen - bedienen van eenvoudige inpakmachine		- manuele vaardigheden - bedienen van een machine (beperkte instellingen), aan-/uitzetten van de machine		
	CONTACTEN	- opvolgen van instructies - melden van problemen aan leidinggevende		- opvolgen van instructies - melden van problemen aan leidinggevende		
klasse 2	BIJDRAGE	- uitvoeren opdrachten, meestal manueel en repetitief - werken ondersteunend aan de logistieke flow - werken aan een machine		- uitvoeren van hoofdzakelijk eenvoudige, manuele repetitieve handelingen - eerder taakgericht met bijdrage aan productie - maken hoofdzakelijk gebruik van (hand)gereedschappen - hebben geen impact op het product zelf		(T) 00.05.04 Palletiseerder (manueel) (T) 00.07.03 Schoonmaker (vloeren, lokalen, sanitair) (T) 00.07.04 Reiniger Productiemachines (A) 01.04.02 Aardappelsorter (A) 01.04.08 Productiemedewerker
	BESLISSINGEN	- geen keuze in uitvoering, vaste procedure		- volgens specificaties, geen keuze in uitvoering - problemen opmerken, melden aan leidinggevende		
	BEKWAMHEDEN	- geen heftruck		- manuele vaardigheden - gebruiken van handgereedschappen		
	CONTACTEN	- puur intern in geval van problemen		- puur intern in geval van problemen		

	BIJDRAGE	<ul style="list-style-type: none"> - uitvoeren van puur manuele logistiek taken - geen kritische blik verwacht - ondersteunen van de logistieke flow - hebben geen impact op het product zelf 		<ul style="list-style-type: none"> - uitvoeren van manuele, eenvoudige en/of repetitieve handelingen - eerder taakgericht en ondersteunend aan productie - verwerken de output van een machine, bedienen ze zelf niet - hebben geen impact op het product zelf 		(T) 00.05.01 inpakker (manueel)
klasse 1	BESLISSING EN	<ul style="list-style-type: none"> - geen keuze in uitvoering, strikt opvolgen van instructies 		<ul style="list-style-type: none"> - volgens instructies, geen keuze in uitvoering - signaleren van elke afwijking 		
	BEKWAAMHEDEN	<ul style="list-style-type: none"> - geen heftruck - manuele vaardigheden 		<ul style="list-style-type: none"> - manuele vaardigheden 		
	CONTACTEN	<ul style="list-style-type: none"> - puur interne in geval van problemen 		<ul style="list-style-type: none"> - puur intern in geval van problemen 		

Annexe 3: Matrice des niveaux de fonctions

CARACTÉRISTIQUE	LOGISTIQUE	TECHNIQUE	PRODUCTION	QUALITÉ	FONCTIONS DE RÉFÉRENCE (m/f/x)	
classe 8	CONTRIBUTION		<ul style="list-style-type: none"> - impliqué dans l'amélioration de processus - résoudre des problèmes complexes, ne relevant pas de la routine - réparations principalement curatives et non prévues - compétence en configurations fines et complexes - partiellement aussi PLC 		<ul style="list-style-type: none"> - exécuter des analyses spécifiques, plus complexes, normalisées et non-normalisées - établir et adapter des méthodes de travail et des instructions de travail - participer aux nouveaux développements dans le domaine d'activité - contrôler les résultats d'analyse, y compris du labo externe - contrôler les documents de production et rechercher les causes des écarts - bloquer les marchandises - traiter les plaintes, identifier la cause et proposer une solution - préparer les audits 	(T) 00.06.07 Technicien processus d'automatisation (T) 00.06.09 Technicien froid/chaud
	DÉCISIONS		<ul style="list-style-type: none"> - évaluer les problèmes et les résoudre - faire des propositions au supérieur hiérarchique pour approbation dans le cadre de l'amélioration de processus - grande liberté d'action dans le cadre de l'amélioration de processus 		<ul style="list-style-type: none"> - exécuter des analyses et interpréter les résultats de manière indépendante - faire des propositions d'amélioration et les développer - entreprendre des actions auprès des départements concernés 	
	COMPÉTENCES		<ul style="list-style-type: none"> - connaissance spécialisée dans le domaine d'activité - bonne connaissance du processus de production et des services d'intérêt général 		<ul style="list-style-type: none"> - exécuter méticuleusement les analyses - contrôler méticuleusement les documents - contrôler méticuleusement les paramètres - calibrer les appareils dans le labo et la production 	
	CONTACTS		<ul style="list-style-type: none"> - entretenir des contacts avec les organismes de contrôle - accompagner des personnes externes lors du placement de nouvelles installations - assister aux audits 		<ul style="list-style-type: none"> - former les collaborateurs de production - collaborer avec le labo externe pour les analyses - collaborer avec la société externe pour les calibrages - recevoir les contrôleurs des institutions publiques - assister aux audits 	
classe 7	CONTRIBUTION	<ul style="list-style-type: none"> - assurer le processus logistique - assurer tant l'entreposage, la délivrance que les glissements internes - maintenir un entrepôt existant, proposer des améliorations - adapter l'entrepôt en fonction de l'efficacité - assurer une gestion des stocks efficace et le bon déroulement des flux - suivi administratif de l'entrepôt 	<ul style="list-style-type: none"> - résoudre 80% de toutes les pannes - faire appel à des sociétés externes en cas de pannes complexes - exécuter principalement l'entretien prévu - documenter les réparations - adapter la ligne des machines plus complexes 	<ul style="list-style-type: none"> - contrôler et régler un système en continu moins complexe ou une partie de celui-ci au départ d'une salle de contrôle - configurer et conduire un processus de production complet - orienter éventuellement des opérateurs - superviser le processus de production et intervenir en cas de problèmes - intervenir sur les paramètres si nécessaire - opérateur responsable des services d'intérêt général 	<ul style="list-style-type: none"> - exécuter des analyses spécifiques simples (physicochimiques, microbiologiques), plutôt normalisées, mais étendues - enregistrer les résultats d'analyse et signaler les écarts, rechercher les causes - contrôler les documents de production et signaler les écarts - s'informer quant aux nouveaux développements dans le domaine d'activité - contrôler et faire rapport à propos de la qualité - préparer le traitement des plaintes 	(T) 00.06.02 Mécanicien (T) 00.06.03 Technicien Production (ligne) (T) 00.06.04 Électricien Energie et Utilités (T) 00.09.01 Chef d'équipe Production (T) 00.09.02 Chef d'équipe Emballage
	DÉCISIONS	<ul style="list-style-type: none"> - signaler les écarts - proposer des améliorations concrètes, y compris mise en œuvre après approbation 	<ul style="list-style-type: none"> - évaluer les pannes - analyser les pannes et la progression du processus en fonction de la réparation 	<ul style="list-style-type: none"> - interpréter les missions avec un choix sur le plan de l'exécution 	<ul style="list-style-type: none"> - appliquer les méthodes de travail indiquées - veiller au respect des méthodes et des normes - utiliser les normes imposées 	
	COMPÉTENCES	<ul style="list-style-type: none"> - conduire un transpalette - commander un PC 	<ul style="list-style-type: none"> - vaste connaissance technique en mécanique, électricité 	<ul style="list-style-type: none"> - configurer et utiliser l'installation - interpréter les paramètres et les adapter si nécessaire 	<ul style="list-style-type: none"> - exécuter méticuleusement les analyses - contrôler méticuleusement les documents - calibrer les appareils dans le labo 	
	CONTACTS	<ul style="list-style-type: none"> - contacts internes en fonction des écarts/problèmes - donner des instructions aux chauffeurs externes - donner des instructions aux caristes 	<ul style="list-style-type: none"> - accompagner des sociétés externes - former les opérateurs en vue d'adapter la ligne 	<ul style="list-style-type: none"> - diriger une petite équipe - principalement des contacts internes, axés sur l'encadrement et le suivi du processus 	<ul style="list-style-type: none"> - faire rapport au supérieur hiérarchique - instruire le personnel de production 	
classe 6	CONTRIBUTION	<ul style="list-style-type: none"> - soutenir, caristes avec tâche supplémentaire - regarder l'entrepôt d'un œil critique et faire des propositions, mais pas de pouvoir décisionnel - maintenir l'entrepôt existant, ne pas faire d'adaptations 	<ul style="list-style-type: none"> - spécialisé dans un certain type d'installation ou domaine d'activité - signaler les écarts ou les pannes - axé sur l'entretien et la réparation d'un type de machine 	<ul style="list-style-type: none"> - utiliser une machine complexe ou une partie d'une installation composée - régler plusieurs paramètres - occuper plusieurs postes de travail - agir avec un impact sur le processus - adapter le montage de la ligne 	<ul style="list-style-type: none"> - exécuter des tests simples, systématiquement normalisés (plutôt physiques et/ou mécaniques) - préparer les échantillons et le matériel - contrôler les valeurs/paramètres et signaler les écarts - traiter les données administratives 	(T) 00.05.03 Opérateur Emballage (Installation complexe) (T) 00.06.06 Opérateur Traitement des eaux (T) 00.06.08 Soudeur, Tuyauteur, Moniteur (T) 00.08.03 Magasinier Matières premières (T) 00.08.04 Magasinier

						Matériaux d'emballage (T) 00.08.05 Magasinier Produits finis (A) 01.03.01 Réceptionnaire de pommes de terre (A) 01.04.03 Opérateur Processus de cuisson (A) 01.04.04 Opérateur Préparation de purée (A) 01.04.06 Opérateur Extrusion (A) 01.05.03 Opérateur Emballage (chips et snacks) (A) 01.06.01 Mécanicien Entretien des couteaux
	DÉCISIONS	<ul style="list-style-type: none"> - suivre des règles claires - aménager l'entrepôt en vue de son efficacité, dans les limites du cadre 	<ul style="list-style-type: none"> - évaluer les réparations en fonction de l'expérience - résoudre des problèmes sur la base de l'expérience passée 	<ul style="list-style-type: none"> - missions claires avec un choix sur le plan de l'exécution dans les limites du cadre établi - résoudre des problèmes sur la base de l'expérience passée 	<ul style="list-style-type: none"> - appliquer les procédures fixes prescrites - utiliser les normes imposées 	
	COMPÉTENCES	<ul style="list-style-type: none"> - conduire un transpalette - commander un PC - gérer l'entrepôt 	<ul style="list-style-type: none"> - connaissance spécialisée du domaine d'activité - connaissance spécialisée de la machine - dextérité manuelle dans l'exécution - démonter des installations 	<ul style="list-style-type: none"> - configurer, adapter et utiliser les machines - connaître le processus de production - constater les écarts 	<ul style="list-style-type: none"> - exécuter méticuleusement les analyses - enregistrer méticuleusement les données 	
	CONTACTS	<ul style="list-style-type: none"> - signaler les irrégularités - entretenir des contacts internes avec différents départements - entretenir des contacts avec les chauffeurs à propos des livraisons/enlèvements 	<ul style="list-style-type: none"> - recevoir des missions et en discuter avec les intéressés - éventuellement concertation avec la production en vue de la planification 	<ul style="list-style-type: none"> - principalement contacts internes au sein du département, collègues sur la ligne - signaler les problèmes au supérieur hiérarchique 	<ul style="list-style-type: none"> - faire rapport au supérieur hiérarchique - suivre les instructions 	

	CARACTÉRISTIQUE	LOGISTIQUE	TECHNIQUE	PRODUCTION	QUALITÉ	FONCTIONS DE RÉFÉRENCE (m/f/x)
classe 5	CONTRIBUTION	<ul style="list-style-type: none"> - réceptionner et entreposer les marchandises - délivrer des marchandises de l'entrepôt - enregistrer les mouvements 	<ul style="list-style-type: none"> - fonctions de soutien, non spécialisées - exécuter l'entretien préventif selon la planification - exécuter des tâches d'entretien plutôt simples et systématiques - peu d'impact sur la production 	<ul style="list-style-type: none"> - utiliser une machine plus complexe ou une machine avec plusieurs configurations ou paramètres - faisant partie d'une installation plus grande - exécuter différentes tâches opérationnelles dans les limites du cadre, postes de travail pas de processus - exécuter des actes/contrôles administratifs complémentaires 	<ul style="list-style-type: none"> - exécuter sur demande des tests de routine, simples - prélever et préparer les échantillons, préparer le matériel - contrôler visuellement les produits et les paramètres - collecter et traiter les documents de production - enregistrer les résultats obtenus, signaler les écarts - remplir les documents de qualité / contrôle 	(T) 00.06.01 Magasinier Pièces de rechange (T) 00.05.02 Opérateur Emballage (chambre froide) (T) 00.07.01 Laborantin production (T) 00.07.02 Contrôleur qualité (T) 00.08.07 Chauffeur (T) 00.09.03 Chef d'équipe Chargement et déchargement (A) 01.04.01 Opérateur Installation épilage et coupe (A) 01.04.05 Opérateur Ligne flocons (A) 01.04.07 Opérateur Arômes
	DÉCISIONS	<ul style="list-style-type: none"> - suivre des procédures fixes - gérer l'entrepôt 	<ul style="list-style-type: none"> - suivre la planification et les procédures - respecter les instructions et exécuter les tâches comme indiqué 	<ul style="list-style-type: none"> - pouvoir décisionnel limité, effectuer le suivi de la procédure - contrôler les paramètres et signaler les écarts - constater les problèmes, signaler au supérieur hiérarchique 	<ul style="list-style-type: none"> - appliquer les procédures - surveiller l'application des procédures et des normes - utiliser les normes imposées 	
	COMPÉTENCES	<ul style="list-style-type: none"> - conduire un transpalette - commander un PC - avoir une bonne connaissance de l'entrepôt 	<ul style="list-style-type: none"> - connaissance technique générale - démonter les installations 	<ul style="list-style-type: none"> - configurer et utiliser une machine - résoudre les petites pannes techniques 	<ul style="list-style-type: none"> - exécuter méticuleusement les analyses - enregistrer méticuleusement les données 	
	CONTACTS	<ul style="list-style-type: none"> - principalement contacts internes avec différents départements 	<ul style="list-style-type: none"> - contacts internes avec les collègues, les opérateurs et le supérieur hiérarchique 	<ul style="list-style-type: none"> - principalement contacts internes au sein du département, collègues sur la ligne - signaler les problèmes au supérieur hiérarchique 	<ul style="list-style-type: none"> - faire rapport aux collègues - suivre les instructions 	

					(A) 01.05.02 Opérateur Emballage (tritres et)	
classe 4	CONTRIBUTION	<ul style="list-style-type: none"> - déplacer des marchandises - travailler selon un modèle plus varié, pas selon une routine - exécuter des tâches supplémentaires d'administration ou d'entrepôt 		<ul style="list-style-type: none"> - utiliser une machine simple avec peu de configurations - principalement travail routinier et manuel - exécuter des actes/contrôles administratifs complémentaires - impact limité sur le produit 	<ul style="list-style-type: none"> - nettoyer le matériel de labo - exécuter sur demande des mesures de routine simples - préparer les documents de qualité nécessaires pour la production 	(T) 00.08.01 Cariste Entrepôts (T) 00.08.02 Cariste Transport Interne
	DÉCISIONS	<ul style="list-style-type: none"> - exécuter des missions, liberté de choix limitée dans l'exécution - suivre les normes prescrites 		<ul style="list-style-type: none"> - pouvoir décisionnel limité - constater les problèmes, signaler au supérieur hiérarchique 	- suivre les procédures prescrites et les méthodes de travail	
	COMPÉTENCES	<ul style="list-style-type: none"> - conduire un transpalette - commander une machine simple 		<ul style="list-style-type: none"> - utiliser la machine 	- exécuter méticuleusement les mesures demandées	
	CONTACTS	<ul style="list-style-type: none"> - principalement contacts internes au sein du département 		<ul style="list-style-type: none"> - principalement contacts internes au sein de son propre département - axés sur l'information 	- recevoir des missions des collègues et du supérieur hiérarchique	
classe 3	CONTRIBUTION	<ul style="list-style-type: none"> - exécuter des missions, généralement manuelles et répétitives - transporter en interne des marchandises de A à B - exécuter peu ou pas de tâches de gestion d'entrepôt/administration 		<ul style="list-style-type: none"> - utiliser une machine de production simple et autonome sans réglages - principalement encore manuel et répétitif - assister la production - responsabilité, contrôle administratif limité 		(T) 00.05.05 Palettiseur (automatique) (T) 00.08.06 Préparateur de commandes (A) 01.03.02 Préposé Lavage et triage
	DÉCISIONS	<ul style="list-style-type: none"> - exécuter des missions, liberté de choix limitée dans l'exécution - suivre les normes prescrites 		<ul style="list-style-type: none"> - selon les spécifications, aucun choix en termes d'exécution - s'appuyer sur des décisions déjà prises 		
	COMPÉTENCES	<ul style="list-style-type: none"> - conduire un transpalette ou d'autres moyens de transport motorisé - commander une machine d'emballage simple 		<ul style="list-style-type: none"> - habiletés manuelles - utiliser une machine (réglages limités), allumer/éteindre la machine 		
	CONTACTS	<ul style="list-style-type: none"> - suivre les instructions - signaler les problèmes au supérieur hiérarchique 		<ul style="list-style-type: none"> - respecter les instructions - signaler les problèmes au supérieur hiérarchique 		
classe 2	CONTRIBUTION	<ul style="list-style-type: none"> - exécuter des missions, généralement manuelles et répétitives - travailler en soutien au flux logistique - travailler à une machine 		<ul style="list-style-type: none"> - exécuter des tâches principalement simples, manuelles et répétitives - plutôt axé sur les tâches avec contribution à la production - utiliser principalement de l'outilage (manuel) - sans impact sur le produit proprement dit 		(T) 00.05.04 Palettiseur (manuel) (T) 00.07.03 Nettoyeur (sols, locaux, sanitaires) (T) 00.07.04 Nettoyeur Machines de production (A) 01.04.02 Trieur de pommes de terre (A) 01.04.08 Collaborateur de production
	DÉCISIONS	<ul style="list-style-type: none"> - pas de choix dans l'exécution, procédure fixe 		<ul style="list-style-type: none"> - selon les spécifications, aucun choix en termes d'exécution - constater les problèmes, signaler au supérieur hiérarchique 		
	COMPÉTENCES	<ul style="list-style-type: none"> - pas de transpalette 		<ul style="list-style-type: none"> - aptitudes manuelles - utiliser un outilage manuel 		
	CONTACTS	<ul style="list-style-type: none"> - purement interne en cas de problèmes 		<ul style="list-style-type: none"> - purement interne en cas de problèmes 		
classe 1	CONTRIBUTION	<ul style="list-style-type: none"> - exécuter des tâches logistiques purement manuelles - pas de regard critique attendu - soutenir le flux logistique - aucun impact sur le produit proprement dit 		<ul style="list-style-type: none"> - exécuter des tâches principalement simples, manuelles et répétitives - plutôt axé sur les tâches et en soutien à la production - traiter l'output d'une machine, pas utilisé personnellement - aucun impact sur le produit proprement dit 		(T) 00.05.01 Emballeur (manuel)
	DÉCISIONS	<ul style="list-style-type: none"> - pas de choix dans l'exécution, suivre strictement les instructions 		<ul style="list-style-type: none"> - selon les instructions, aucun choix en termes d'exécution - signaler chaque écart 		
	COMPÉTENCES	<ul style="list-style-type: none"> - pas de transpalette - aptitudes manuelles 		<ul style="list-style-type: none"> - aptitudes manuelles 		
	CONTACTS	<ul style="list-style-type: none"> - purement interne en cas de problèmes 		<ul style="list-style-type: none"> - purement interne en cas de problèmes 		