

Service public fédéral Emploi, Travail et  
Concertation sociale

**DIRECTION GÉNÉRALE  
RELATIONS COLLECTIVES DU  
TRAVAIL**  
Direction du Greffe



Federale overheidsdienst  
Werkgelegenheid, Arbeid  
en Sociaal Overleg  
**ALGEMENE DIRECTIE  
COLLECTIEVE  
ARBEIDSBETREKKINGEN**  
Directie van de Griffie

**ERRATUM**

**Sous-commission paritaire des tuileries**

**CCT n° 151207/CO/113.04  
du 11/02/2019**

Correction dans les deux langues :

- La deuxième annexe doit être remplacé par l'annexe annexé.
- Dans l'annexe 3, « 07.03.01 » doit être remplacé par « 08.01.01 ».

Correction du texte français :

- Dans l'annexe 7, 05.10.01, Exigences de la fonction, Connaissances, le premier tiret doit être corrigé comme suit : « Connaissance des produits et ~~correctes des dispositions~~ définir correctement les modèles. ».

**ERRATUM**

**Paritair Subcomité voor de pannenbakkerijen**

**CAO nr. 151207/CO/113.04  
van 11/02/2019**

Verbetering in beide talen :

- De tweede bijlage moet vervangen worden door de bijgevoegde bijlage.
- In bijlage 3 moet « 07.03.01 » vervangen worden door « 08.01.01 ».

Verbetering van de Franstalige tekst :

- In bijlage 7, 05.10.01, Functievereisten, Kennis, moet het eerste streepje als volgt verbeterd worden : « Connaissance des produits et ~~correctes des dispositions~~ définir correctement les modèles. ».

**Beslissing van**

**Décision du**

## **BIJLAGE 2 – BESCHRIJVING VAN DE ORBA-METHODE (versie december 2018)**

### **1. INLEIDING**

#### **1.1. De ORBA®-methode voor functiewaardering**

De ORBA®-methode is een instrument voor het analyseren en waarderen van werk. De belangrijkste toepassing van het resultaat van analyse en waardering, is het onderbouwen van beloningsverhoudingen.

De ORBA-methode is een zelfstandig te gebruiken instrument. In dit model worden instrumenten in samenhang gebracht om:

- de verwachte bijdragen aan de ondernemingsresultaten op functieniveau vast te leggen
- de feitelijke bijdrage van medewerkers te managen naar de verwachte bijdrage
- de ontwikkeling van medewerkers te stimuleren naar een voor medewerker en onderneming passend niveau.

De ORBA®-methode is bedoeld voor het analyseren van verschillen tussen functies en het uitdrukken van deze verschillen in termen van relatieve zwaarte of niveau. De hieruit resulterende functierangorde wordt gebruikt voor het op consistente en rechtvaardige wijze onderbouwen van beloningsverhoudingen. De met behulp van het functieonderzoek verkregen en vastgelegde informatie over de organisatie en haar onderdelen, zoals functies, fungeert hierbij als input.

De ORBA®-methode voor functieonderzoek en -waardering bestaat uit drie delen, te weten:

- de beschrijving van de ORBA®-methode, waarin de uitgangspunten en criteria voor het analyseren en waarderen van functies zijn vastgelegd
- het ORBA®-referentiemateriaal, dat richtinggevende norm is bij het waarderen van functies en
- de ORBA®-richtlijnen en procedures, ook wel ORBA®-aanpak genoemd, die het proces van functieonderzoek en functiewaardering reguleren.

### **2. HET ANALYTISCH KADER BEHOREND BIJ DE ORBA-METHODE**

#### **2.1. Analyse van de functies**

De ORBA®-methode beschikt over een analytisch kader dat het mogelijk maakt functies in onderling vergelijkbare bestanddelen te analyseren en te waarderen. Dit analytisch kader heeft betrekking op kenmerken of aspecten van functies, die onderling vergelijkbaar zijn en die - in welke verhouding dan ook - in elke functie moeten en/of kunnen voorkomen.

Kenmerk van dit analytisch kader is verder dat het in voldoende mate differentieert, dat wil zeggen ook daadwerkelijk datgene in functies onderscheidt, dat voor de bepaling van de relatieve zwaarte of het niveau van belang is. Een ander belangrijk kenmerk is dat het kader zo is opgebouwd dat het een inzichtelijke en acceptabele verklaring en uitleg van de totstandkoming van waarderingsuitkomsten mogelijk maakt.

Het analytisch kader van de ORBA®-methode bestaat uit vier hoofdkenmerken.

Deze hoofdkenmerken zijn onderverdeeld in elf gezichtspunten. De gezichtspunten hebben weer (overwegend twee) criteria van analyse en waardering, de aspecten (zie pagina 10). Elk gezichtspunt heeft een eigen waarderingstabel.

Met behulp van de hoofdkenmerken, gezichtspunten, aspecten en tabellen wordt het mogelijk elke functie op een betrouwbare, consistente en uitlegbare wijze te analyseren en te waarderen.

## 2.2. Schematische weergave van het analytisch kader

| Hoofdkenmerk              | Gezichtspunten      | Aspecten                           |
|---------------------------|---------------------|------------------------------------|
| Verwachte Bijdrage        | Effect              | Resultaat<br>Kaders                |
|                           | Relationele invloed | Impact<br>Bereik                   |
|                           | Positionele invloed | Impact<br>Bereik                   |
| Functionele Beslissingen  | Problematiek        | Complexiteit<br>Functionele ruimte |
| Vereiste Bekwaamheden     | Kennis              | Niveau<br>Omvang                   |
|                           | Communicatie        | Repertoire<br>Kwaliteit            |
|                           | Motoriek            | Spierbelasting                     |
| Werkgerelateerde Bezwaren | Zwaarte             | Intensiteit<br>Duur en herhaling   |
|                           | Werkomstandigheden  | Intensiteit<br>Duur                |
|                           | Houding & Beweging  | Intensiteit<br>Duur                |
|                           | Persoonlijk Risico  | Ernst<br>Kans                      |

### 2.2.1. Het waarderen of graderen van functies

Het proces van waarderen of toekennen van waarden of niveaus aan functies wordt ook wel aangeduid met de term graderen. Dit graderen geschieht aan de hand van graderingstabellen, die voor elk gezichtspunt beschikbaar zijn.

Een graderingstablet bestaat meestal uit een horizontale en een verticale as, die de beide aspecten van het gezichtspunt voorstellen.

Deze assen zijn onderverdeeld in een aantal stappen of ingangen, die van laag naar hoog de verschillende (gradering)niveaus van elk aspect weergeven. De hoofdingangen van elke tabel staan nader beschreven in de bijbehorende omschrijvingen.

Graderen van een functie houdt in dat per gezichtspunt, met behulp van de omschrijvingen van de gradaties per aspect en met gebruikmaking van referentiemateriaal, de juiste tabelingangen worden gekozen. De combinatie van een ingang via de horizontale en een ingang via de verticale as, leidt tot een bepaald aantal punten of graden. Uitzondering hierop vormt de tabel voor het gezichtspunt motoriek, die eendimensionaal is. Motoriek kent slechts één aspect.

De per gezichtspunt gevonden waarden worden overgenomen in een zogenaamde graderingstaat en vervolgens getotaliseerd per hoofdkenmerk en deze waarden worden als subtotalen in de graderingstaat opgenomen. Deze subtotalen representeren het waarderingsprofiel van de functie.

Nadat de functie op alle gezichtspunten is geanalyseerd en gegradeerd worden de subtotalen getotaliseerd tot de zogenaamde ORBA®-totaalscore.  
Deze ORBA®-totaalscore representeert het niveau van de functie. De ORBA®-totaalscores van verschillende functies, geordend naar niveau, resulteren in een zogenaamde functierangschikkinglijst.

Deze functierangschikkinglijst representeert de in een organisatie vastgestelde functierangorde.

#### A. Het hoofdkenmerk: verwachte BIJDRAGE

Functies krijgen hun betekenis in het grotere geheel van de context waarin ze hun bestaansrecht hebben, door de bijdrage die ze aan dat grotere geheel geacht worden te leveren.

De waarde van de verwachte bijdrage, bezien tegen het licht van de te bereiken ondernemingsdoelen vormt het vertrekpunt bij het vaststellen van de functiewaarde met behulp van ORBA®.

Om de waarde te kunnen vaststellen wordt de *verwachte bijdrage* geanalyseerd naar de inhoudelijke effecten van de functie en de daarvoor benodigde invloed op anderen. De *inhoudelijke kant* wordt geanalyseerd en gewaardeerd bij het gezichtspunt *Effect*. De *invloed* die nodig is om de toegevoegde waarde te realiseren wordt door twee gezichtspunten vertegenwoordigd. Het gezichtspunt *Relationele invloed* beschouwt de invloed op anderen voorzover deze anderen niet formeel ondergeschikt zijn aan de medewerker die geacht wordt de invloed uit te oefenen. Het gezichtspunt *Positionele invloed* betreft de invloed op personen die wel formeel ondergeschikt zijn.

Voor de analyse van de inhoudelijke effecten van de functie wordt gekeken naar de aard en omvang van het te verwachten *resultaat* en naar de *kaders* waarbinnen de verwachte bijdrage moet worden gerealiseerd.

Praktisch elke medewerker in een organisatorisch verband moet anderen beïnvloeden, binnen of buiten de organisatie, om zijn verwachte bijdrage te realiseren. De maatstaven waarlangs de beïnvloeding tussen medewerkers, die *relationele invloed* wordt genoemd, wordt geanalyseerd en gewaardeerd, zijn de *impact* op het functioneel handelen van anderen en het *bereik* van de invloed, uitgedrukt in de mate waarin de belangen in de invloedsrelatie overeenstemmen.

Voor bepaalde functies geldt behalve de relationele invloed een bijzonder soort invloed die ontleend wordt aan de positie. Deze *positionele invloed* is gericht op de formele verantwoordelijkheid voor de bijdragen van anderen. De *impact* en het *bereik (aantal te beïnvloeden ondergeschikten)* worden dan ook geanalyseerd en gewaardeerd langs de lijnen van het toebedeelde hiërarchische, vaktechnische en/of functionele of ambtelijke gezag.

#### B. Het hoofdkenmerk functionele BESLISSINGEN

Om de verwachte bijdrage te kunnen realiseren, moeten medewerkers allerlei keuzes maken. De keuzes betreffen het behandelen van de voorkomende vragen, problemen en uitdagingen. Het gaat daarbij om alle vraagstukken op het vlak van functioneel denken en

handelen, van het meest eenvoudige tot het meest complexe, waar de medewerker zich voor gesteld ziet. Dit kenmerk van het functioneren wordt gewaardeerd via analyse van het pakket aan functionele beslissingen.

Om de functionele **problematiek** te kunnen waarderen, wordt gekeken naar de *complexiteit* van de zich voordoende problemen. De moeilijkheidsgraad van de problemen wordt daartoe aangeduid met een *typering* van de probleemsituatie en van de *wijze* van probleembehandeling.

De problematiek in een functie en ook de oplossing ervan zijn altijd ingebed in de context van de organisatie. Deze context geeft richting aan en stelt grenzen voor mogelijke oplossingen. Dit aspect van de problematiek komt tot zijn recht door analyse van de *functionele ruimte* (die beschikbaar is voor het vinden van oplossingen).

### C. Het hoofdkenmerk vereiste BEKWAAMHEDEN

Om de functionele beslissingen te kunnen nemen, de functionele problematiek te kunnen oplossen, het geheel van functioneel denken en handelen te laten leiden tot het realiseren van de verwachte toegevoegde waarde, moeten medewerkers over bekwaamheden beschikken. Het staat buiten discussie dat medewerkers die eenzelfde functie vervullen, daarin zullen verschillen. Om deze reden gaat men bij functiewaardering altijd uit van de vereiste bekwaamheden die nodig zijn om bij normale functie-uitvoering de verwachte bijdrage te kunnen leveren.

De voor functies relevante bekwaamheden liggen op het gebied van:

- de vereiste kennis om problemen op te lossen
- de vaardigheden om op het vereiste niveau te kunnen communiceren
- de motorische vaardigheden om de vereiste bewegingen te kunnen uitvoeren.

Bij kennis gaat het om de verwevenheid van en samenhang tussen het beschikken over kennis en het vermogen tot toepassen ervan.

De analyse en waardering van **kennis** vindt plaats door:

- enerzijds het *niveau*, dat is de mate en de diepgang van de vereiste kennis, te beschouwen en
- anderzijds door de *omvang* van noodzakelijke kennis te beschouwen, afgemeten aan het toepassingsgebied ervan en de ermee verband houdende noodzaak tot integratie van verschillende kennisgebieden.

De vaardigheden op het gebied van **communicatie** omvatten zowel die van het zenden als die van het ontvangen van berichten. De verscheidenheid van het noodzakelijke *repertoire* vormt het ene aspect van analyse en waardering. Het andere aspect bestrijkt de functioneel noodzakelijke *kwaliteit* van de communicatie.

De derde categorie bekwaamheden betreft de eisen die gesteld worden aan de **motoriek** van het lichaam om de functioneel noodzakelijke bewegingen en krachten met de juiste *spterbeheersing* te kunnen uitvoeren.

#### D. Het hoofdkenmerk werkgerelateerde BEZWAREN

Het leveren van de verwachte bijdrage, het daartoe nemen van de functionele beslissingen en het daarvoor gebruiken van de vereiste bekwaamheden, gaan soms gepaard met bepaalde omstandigheden die als bezwarend kunnen worden aangemerkt.

Het werk brengt in bepaalde gevallen fysiek inspanningen met zich mee en/of vindt plaats in, respectievelijk gaat gepaard met, omstandigheden die hinderlijk kunnen zijn. De noodzaak om de werkgerelateerde bezwaren te ondergaan, wordt via dit kenmerk gewaardeerd.

Bij het bepalen van de waarde van de bezwaren gaat het om bezwarende inspanning en hinder.

De bezwarende inspanning is fysiek van aard. De uit te oefenen krachten die in beschouwing worden genomen, hebben te maken met:

- de inspanning die nodig is om een voorwerp van een bepaalde **zwaarte** te tillen, te verplaatsen of in positie te houden
- de inspanning die nodig is om het eigen lichaam in een bepaalde **houding** te brengen en/of te houden en om het bepaalde **bewegingen** te laten uitvoeren.

Voor beide soorten van inspanning wordt de *intensiteit* en de netto *duur* bepaald om tot waardering te kunnen komen. Voor de krachtsuitoefening op een voorwerp anders dan het eigen lichaam, wordt tevens bezien of er sprake is van kortdurende cyclische *herhaling*.

De bezwarende hinder heeft fysieke en psychische oorzaken. De hinder op zich is mentaal van aard. De bedoelde hinder is steeds het gevolg van de **werkomstandigheden** waarin het werk moet plaats vinden. Een bijzonder soort hinder is die welke het gevolg is van het aanvaarden van mogelijke **persoonlijke risico's** die aan het werk verbonden zijn. Vanwege het bijzondere karakter van deze omstandigheid, bestaat hiervoor een apart gezichtspunt. Voor de hinder ten gevolge van (niet risicogebonden) omstandigheden wordt de *intensiteit* van die hinder en de *duur* ervan bepaald. Voor de hinder die voortkomt uit het aanvaarden van het risico wordt gekeken naar de *kans* en de *ernst* van het eventuele gevolg van het zich feitelijk voordoen ervan.

Om voor waardering in aanmerking te komen, dienen de bezwarende omstandigheden een substantiële factor te vormen bij de uitoefening van de functie. Bovendien dienen ze onlosmakelijk met het werk verbonden te zijn. De individuele beleving van een bezwaar is geen criterium voor het al of niet in aanmerking komen voor waardering ervan. De normering ter zake geschiedt in het technisch overleg tussen de systeemhouder en de vakorganisaties.

De bezwaren die zijn verbonden aan het werken op abnormale uren, op onregelmatige tijden of gedurende een meer dan normaal aantal uren per week blijven hierbij buiten beschouwing. (Arbeidsrechtelijke) Regelgeving dien(t)(en) hierin te voorzien.

Ook werksituaties waarbij sprake is van bezwarende omstandigheden van een zodanige aard en omvang, dat daarmee wettelijke voorschriften en normen (o.a. Codex over het welzijn op het werk) (dreigen te) worden overschreden, worden principieel niet in de waardering betrokken. Dergelijke situaties zijn niet acceptabel en moeten ter kennis van de organisatie worden gebracht.

## **ANNEXE 2 – DESCRIPTION DE LA METHODE ORBA (version décembre 2018)**

### **1. POSITIONNEMENT**

#### **1.1. La méthode ORBA® pour l'évaluation des fonctions**

La méthode ORBA® est un outil servant à l'analyse et à l'évaluation du travail. L'adaptation principale du résultat d'analyse et d'évaluation constitue les fondements d'un système de rémunération.

La méthode ORBA® est un instrument qui peut être utilisé de manière indépendante.

Dans ce modèle les instruments sont utilisés conjointement pour:

- définir au niveau de la fonction la contribution attendue aux résultats de l'entreprise
- gérer la contribution effective des travailleurs en fonction de la contribution attendue
- stimuler le développement des employés à un niveau approprié pour l'employé et l'entreprise.

La méthode ORBA® est destinée à analyser les différences entre les fonctions et à les exprimer en termes de poids relatif ou de niveau. La classification de fonctions qui en résulte est utilisée pour soutenir une structure salariale cohérente et équitable. Les informations au sujet de l'organisation et de ses composants, telles que les fonctions, récoltées lors de l'analyse fonctionnelle servent de données de base.

La méthodologie ORBA® est constituée de trois volets pour l'analyse et la valorisation des fonctions, à savoir :

- les descriptions de fonctions conformes ORBA® qui reprennent les éléments et les critères nécessaires à l'analyse et à pondération des fonctions
- le matériel de référence ORBA® qui guide l'analyse des fonctions
- les normes et procédures ORBA® aussi appelées approche ORBA® qui cadrent l'analyse et la pondération des fonctions.

### **2. LE CADRE ANALYTIQUE DE LA METHODE ORBA®**

#### **2.1. Analyse des fonctions**

La méthode ORBA® dispose d'un cadre analytique qui permet d'analyser et de pondérer des fonctions selon des composants comparables. Ce cadre analytique se réfère à des caractéristiques ou aspects de fonctions, qui sont comparables entre eux et qui, quelle que soit la proportion, doit et/ou peut être présent. Une particularité de ce système analytique est qu'il apporte suffisamment de nuances de manière à déterminer le poids relatif ou le niveau des fonctions. En outre, une autre caractéristique importante est que le cadre est construit de manière à permettre de fournir une explication approfondie et acceptable des résultats d'évaluation.

Le cadre analytique de la méthode ORBA® est constitué de 4 caractéristiques principales. Ces caractéristiques principales sont déclinées en 11 critères. Les critères sont eux-mêmes analysés et pondérés au travers d'aspects (généralement 2). Chaque critère a son propre tableau d'évaluation.

À l'aide des caractéristiques principales, des critères, des aspects et des tableaux, il devient possible d'analyser et d'évaluer chaque fonction de manière fiable, cohérente et interprétable.

## 2.2. Représentation schématique du cadre analytique

| Caractéristiques principales     | Critères                    | Aspects                                 |
|----------------------------------|-----------------------------|---|
| Contribution attendue            | Impact                      | Résultat<br>Autonomie                   |
|                                  | Influence relationnelle     | Impact (Intensité)<br>Convergence       |
|                                  | Influence organisationnelle | Impact (Nature)<br>Convergence (Nombre) |
| Décisions fonctionnelles         | Résolution de problèmes     | Complexité<br>Marge de manœuvre         |
| Exigences posées                 | Connaissances               | Niveau<br>Etendue                       |
|                                  | Communication               | Forme<br>Qualité                        |
|                                  | Motricité                   | Maîtrise                                |
| Inconvénients liés à la fonction | Poids                       | Intensité<br>Durée et répétition        |
|                                  | Conditions de travail       | Intensité<br>Durée                      |
|                                  | Position et mouvements      | Intensité<br>Durée                      |
|                                  | Risques personnels          | Gravité<br>Probabilité                  |

### 2.2.1. L'Evaluation ou le classement des fonctions

Le processus d'évaluation ou d'attribution de valeurs ou de niveaux de fonctions est également désigné par le terme classification. Cette classification est réalisée sur base de tableaux de répartition disponibles pour chaque critère.

Un tel tableau est généralement constitué d'un axe horizontal et d'un axe vertical, représentant les deux aspects du critère.

Ces axes sont divisés en plusieurs étapes ou entrées qui représentent les différents niveaux (de gradation) de chaque aspect, du plus bas au plus élevé. Les entrées principales de chaque tableau sont décrites en détail dans des descriptions.

La pondération d'une fonction est réalisée par le choix des données correctes du tableau pour chaque critère en se référant aux descriptions de niveaux par critère et en utilisant du matériel de référence. La combinaison des entrées au niveau des axes horizontaux et verticaux conduit à un certain nombre de points ou niveaux. Exception faite pour le tableau du critère motricité qui est unidimensionnel. La motricité n'ayant qu'un seul aspect.

Les valeurs trouvées par critère sont reprises dans un tableau de pondération et ensuite totalisées pour chaque caractéristique principale sous forme de sous-totaux. Ces valeurs représentent la pondération totale de la fonction.

Le total des points récoltés pour chaque critère lors de l'analyse et de la pondération de la fonction, représente le score ORBA®. Ce score ORBA® indique le niveau de la fonction. L'ensemble des scores des différentes fonctions, classées par niveau, constitue la classification des fonctions.

Cette classification de fonctions représente le classement des fonctions établi au sein d'une organisation.

#### A. Famille de critères : la CONTRIBUTION attendue

Les fonctions tirent leur raison d'être de la valeur ajoutée qu'elles sont censées apporter à l'organisation à laquelle elles appartiennent.

La valeur de la contribution attendue, vue dans le contexte des objectifs à atteindre au sein de l'entreprise, constitue le point de départ dans la détermination du poids de la fonction à l'aide de la méthode ORBA®.

Pour pouvoir déterminer sa valeur, on analyse la *contribution attendue* sous l'angle de l'impact de la fonction, d'une part, et de son influence nécessaire sur les autres, d'autre part.

Le *contenu* est analysé et évalué à l'aide du critère *Impact*.

L'*influence* requise pour créer la valeur ajoutée est décomposée en deux critères.

Le critère *influence relationnelle* considère l'influence sur les autres pour autant que ces derniers ne soient pas formellement subordonnés au titulaire de la fonction censé exercer l'influence. Le critère *influence organisationnelle* concerne l'influence sur les personnes formellement subordonnées.

Pour analyser l'*impact* de la fonction, on examine la nature et l'ampleur du *résultat* attendu et l'*autonomie* dont le titulaire dispose pour exercer l'ensemble de sa fonction.

Dans une organisation, pratiquement chaque collaborateur doit influencer d'autres, à l'intérieur ou à l'extérieur de son organisation, afin de réaliser sa contribution attendue. Les critères d'analyse et d'évaluation de l'influence sur des collaborateurs non subordonnés, que l'on appelle **influence relationnelle**, sont l'*impact* sur les actes fonctionnels des autres et la *convergence* des intérêts entre le titulaire de la fonction et les fonctions non subordonnées à influencer.

Certaines fonctions impliquent, outre l'influence relationnelle, un type d'influence particulier intrinsèque à la fonction. Cette **influence organisationnelle** est axée sur la responsabilité formelle des activités des autres. Par conséquent, l'*impact* exacte de l'influence et la *convergence* (*le nombre de subordonnés à influencer*) sont analysés et évalués à la lumière de l'autorité hiérarchique, technique et/ou fonctionnelle, ou administrative assignée.

#### B. Famille de critères DECISIONS fonctionnelles

Pour pouvoir créer la valeur ajoutée attendue, les collaborateurs doivent opérer toutes sortes de choix. Ces choix concernent le traitement des questions, problèmes et défis qui se posent. Cela concerne toutes les questions relevant du domaine de la pensée fonctionnelle et des actions, des plus simples au plus complexes, auxquelles le titulaire de la fonction est confronté. Cette caractéristique de fonctionnement est valorisée au travers de l'analyse du critère lié aux décisions fonctionnelles.

Pour pouvoir évaluer la *Résolution de problèmes* fonctionnels, on examine la *complexité* des problèmes qui se posent. A cet effet, le degré de difficulté des problèmes se détermine en caractérisant la *nature* du problème et la *manière* de le résoudre.

Pour une fonction donnée, les problématiques qui vont se poser et les solutions qui seront apportées dépendent toujours du contexte de l'organisation. Ce contexte fournit des indications et impose des contraintes aux solutions potentielles. Cet aspect de la problématique est analysé dans l'aspect *marge de manœuvre* (marge de manœuvre possible pour trouver des solutions).

#### C. Famille de critères EXIGENCES posées

Les collaborateurs doivent disposer de compétences pour pouvoir prendre les décisions fonctionnelles, résoudre la problématique fonctionnelle, orienter l'ensemble de la pensée et des actes fonctionnels, afin de créer la valeur ajoutée attendue. Il est indiscutable que les collaborateurs n'exercent pas tous de la même manière une même fonction. C'est pour ces raisons que, dans l'évaluation de la fonction, on se fonde toujours sur les exigences posées à une fonction, dans le cadre d'un exercice normal de la fonction.

Des exigences sont posées en matière de :

- connaissances requises pour résoudre des problèmes
- aptitudes à communiquer au niveau requis
- aptitudes motrices pour pouvoir exécuter les mouvements requis.

La connaissance concerne l'interaction et la cohérence entre le fait d'avoir une connaissance et la capacité de la mettre en application.

L'analyse et l'évaluation des **connaissances** nécessaires prennent en considération :

- le *niveau* des connaissances, c'est-à-dire le degré de complexité et la profondeur des connaissances requises pour exercer la fonction,
- l'*étendue* des connaissances (domaines d'application) et la nécessité d'intégrer différents domaines de connaissances pour exercer la fonction.

Les aptitudes dans le domaine de la **communication** incluent à la fois les aptitudes à émettre et à recevoir des messages. La diversité des *formes* de communication requises constitue l'un des aspects de l'analyse et de l'évaluation. L'autre aspect est la *qualité* requise de la communication.

La troisième catégorie d'exigences posées est la **motricité** du corps pour pouvoir exécuter les mouvements requis par la fonction avec la *maîtrise* adéquate.

#### D. Famille de critères INCONVENIENTS liés au travail

La création de la valeur ajoutée attendue, la prise de décisions fonctionnelles et la mise en œuvre des aptitudes requises à cet effet s'accompagnent parfois de circonstances qui rendent plus lourdes les tâches à exécuter.

Le travail implique dans certains cas des efforts physiques et/ou le contexte de travail peut provoquer une gêne. L'obligation de subir les inconvénients liés au travail est évaluée via ce critère.

Pour la détermination de la valeur des inconvénients, il s'agit de considérer les efforts pénibles, les inconforts et gênes au travail.

Les efforts pénibles sont physiques. La force à exercer est évaluée via :

- l'effort nécessaire pour soulever, déplacer ou maintenir en position un **poids** déterminé ;
- l'effort nécessaire pour amener ou maintenir le corps dans une **attitude** déterminée et lui faire exécuter certains **mouvements**.

Pour les deux types d'efforts, l'évaluateur doit déterminer l'*intensité* et la *durée* nettes. Dans le cas d'un exercice de force sur un objet autre que son propre corps, l'évaluateur doit également examiner s'il est question d'une *répétition cyclique* de courte durée.

L'inconfort et la gêne au travail ont des causes physiques et psychiques. La gêne en soi est de nature mentale. La gêne en cause est toujours la conséquence des **conditions de travail** dans lesquelles le travail doit être exécuté. Un type particulier de gêne est l'acceptation des **risques personnels** éventuels associés au travail. En raison de la nature particulière de cette situation, il existe des points de vue distincts à cet égard. Pour la gêne provoquée par des circonstances (sans risque), on détermine l'*intensité* de cette gêne et sa *durée*. Pour la nuisance résultant de l'acceptation du risque, la *probabilité* et la *gravité* de la conséquence possible sont examinées.

Pour entrer en ligne de compte dans l'évaluation, les inconvénients doivent représenter un facteur substantiel dans l'exercice de la fonction. Ils doivent en outre être inhérents à la fonction en question. L'expérience individuelle d'un inconvénient ne représente pas un critère permettant d'être pris en considération dans la pondération. Les normes pertinentes sont définies lors d'une consultation technique entre le responsable du système et les syndicats.

Les inconvénients associés au travail à des heures anormales, à des heures irrégulières ou à un nombre d'heures par semaine supérieur à la normale ne sont pas pris en compte. La réglementation (du travail) doit le prévoir.

Les situations de travail dans lesquelles existent des circonstances aggravantes d'une nature et d'une portée telles que les réglementations et normes légales (y compris le Code du bien-être au travail) sont (menacées de) être dépassées, ne sont en principe pas incluses dans l'évaluation. De telles situations ne sont pas acceptables et doivent être portées à la connaissance de l'organisation.

**COLLECTIEVE ARBEIDSOVEREENKOMST BETREFFENDE DE  
IMPLEMENTATIE EN DE INDELINGSPROCEDURE VAN DE  
FUNCTIECLASSIFICATIE.**

Deze CAO bevat een aantal bijlagen die er integraal deel van uitmaken; in de tekst van deze CAO wordt naar deze bijlagen verwezen.

**HOOFDSTUK I.- TOEPASSINGSGEBIED.**

Art. 1.- Deze collectieve arbeidsovereenkomst is van toepassing op de werkgevers en arbeiders van de ondernemingen welke ressorteren onder het paritair comité voor de Pannenbakkerij.

Onder “arbeider / arbeiders” wordt verstaan arbeiders en arbeidsters.

**HOOFDSTUK II.- FUNCTIECLASSIFICATIE.**

Art. 2.- 1. Er werd een lijst opgemaakt met 39 referentiefuncties. Van deze referentiefuncties werd een functiebeschrijving gemaakt volgens de ORBA-methode. De functielijst en functiebeschrijvingen zijn terug te vinden in het referentiefunctiehandboek dat als bijlage 1 bij onderhavige CAO wordt gevoegd.

2. Een beschrijving van de ORBA-methode is terug te vinden in de bijlage 2 bij onderhavige CAO.

Art. 3.- De functies in rangorde volgens de ORBA-score worden in 7 klassen ingedeeld, met name:

| Klasse | ORBA-punten |       |
|--------|-------------|-------|
|        | Van         | Tot   |
| A      | 30          | 49,9  |
| B      | 50          | 69,9  |
| C      | 70          | 89,9  |
| D      | 90          | 109,9 |
| E      | 110         | 129,9 |
| F      | 130         | 149,9 |
| G      | 150         | 169,9 |

Art. 4.- De classificatie van de 39 referentiefuncties is terug te vinden als bijlage 3 bij onderhavige CAO.

### HOOFDSTUK III.- IMPLEMENTATIE.

Art. 5.- Vanaf 01 januari 2019 dient de classificatie geïmplementeerd te worden, overeenkomstig de bepalingen van de « Overgangsmaatregelen » in bijlage 5 bij deze CAO.

Art. 6.- Aan elke arbeider wordt er een klasse toegewezen op basis van de reëel uitgeoefende functie.

### HOOFDSTUK IV.- INDELINGSPROCEDURE.

Art. 7.- 1. Vanaf het in voege treden van hogervermelde CAO betreffende de invoering van een nieuwe functieclassificatie en hieraan verbonden loonbarema's, dienen de werkgevers de reëel uitgeoefende functies van hun arbeiders in te delen in de nieuwe sectorale classificatie. Aan elke arbeider wordt met andere woorden schriftelijk medegedeeld tot welke functieklaas de door hem/haar uitgeoefende functie behoort. Bovendien kan elke arbeider inzage krijgen in alle functies binnen elke klasse en de referentiefunctieomschrijving(en) die met de bedrijfsfunctie vergeleken werd(en).

2. Wat de praktische richtlijnen voor het indelen van de functies betreft wordt verwezen naar de bijlage 4 bij onderhavige CAO.

Art. 8.- De nodige informatie aan werkgevers en vakbondsorganisaties en ondersteuning bij de in artikel 7 vermelde procedure wordt vanuit het Paritair Comité voor de Pannenbakkerij of de in de schoot van dit Comité opgerichte functie classificatie Stuurgroep/technische werkgroep, georganiseerd.

### HOOFDSTUK V.- OVERGANGSMAATREGELEN.

Art. 9.- Wat de overgangsmaatregelen betreft wordt verwezen naar de bijlage 5 bij onderhavige CAO.

### HOOFDSTUK VI.- TOEPASSINGSMODALITEITEN.

Art. 10.- Wat de toepassingsmodaliteiten betreft wordt verwezen naar de bijlage 6 bij onderhavige CAO.

## HOOFDSTUK VII.- LOONBAREMA'S.

Art. 11.- De vermelde uurlonen staan t.o.v. een arbeidsweek van gemiddeld 38 uur.

| LOONBAREMA |         |
|------------|---------|
| Klasse     | Uurloon |
| Klasse A   | 15,01 € |
| Klasse B   | 15,34 € |
| Klasse C   | 15,52 € |
| Klasse D   | 15,71 € |
| Klasse E   | 15,99 € |
| Klasse F   | 16,33 € |
| Klasse G   | 17,10 € |

De vermelde uurlonen zijn de uurlonen zoals ze op 01/10/2018 van kracht waren. Deze uurlonen dienen te worden aangepast aan de evolutie van het indexcijfer van de consumptieprijsen op 01 januari 2019.

## HOOFDSTUK VIII- BEROEPSPROCEDURE.

Art. 12.- De beroepsprocedure staat beschreven in het "PRAKTISCHE RICHTLIJNEN VOOR HET INDELEN VAN DE FUNCTIES" die als bijlage 4 gevoegd wordt bij onderhavige CAO.

## HOOFDSTUK IX.- ONDERHOUDSPROCEDURE.

Art. 13.- De onderhoudsprocedure staat eveneens beschreven in "PRAKTISCHE RICHTLIJNEN VOOR HET INDELEN VAN DE FUNCTIES" die als bijlage 4 gevoegd wordt bij onderhavige CAO.

## HOOFDSTUK X.- WIJZIGINGEN VAN DE GEBRUIKELIJKE PRINCIPES DIE TRADITIONEEL OPGENOMEN WORDEN IN DE 2 JAARLIJKSE SECTOR CAO ARBEIDSVOORWAARDEN

Art. 14.- Vanaf de datum dat onderhavige CAO uitwerking heeft; worden starters in de sector volgens volgende afspraken bezoldigd

Een starter is een arbeider die onder gelijk welke vorm van contract, met uitzondering van studentenarbeid één van de bedrijven komt vervoegeen. De arbeider die van het ene bedrijf naar het andere overstapt binnen de sector, wordt niet beschouwd als een starter. Er wordt onderscheid gemaakt in het verwerven van het functieloon tussen de functieklassen. De productearbeider klasse A en B start aan 97% van het klasseloon en evolueert uiterlijk de 3<sup>de</sup> maand naar 100% van het klasseloon. De productearbeider klasse C en D start aan 97% van het klasseloon en evolueert uiterlijk de 7<sup>de</sup> maand naar 100% van het klasseloon. De technische arbeider klasse E start aan 94% van de klasse E, evolueert uiterlijk de 7<sup>de</sup> maand naar 97% van de klasse E en evolueert uiterlijk de 13de maand naar 100% van de klasse E. Deze regeling is niet combineerbaar met de wetgeving omtrent jongerenlonen.

Art. 15.- Vanaf de datum dat onderhavige CAO uitwerking heeft; wordt studentenarbeid volgens volgende afspraken bezoldigd:

De verloning van studentenarbeid wordt vastgelegd op een vast loon op basis van de verworven anciënniteit. De volgende lonen worden toegepast:

|   |       |
|---|-------|
| 1 <sup>ste</sup> jaar student of volgend jaar student die geen 4 weken cumul activiteit heeft opgebouwd | 9,88  |
| 2 <sup>de</sup> jaar student met minimaal 4 weken gecumuleerde activiteit in de voorgaande jaren        | 10,48 |
| 3 <sup>de</sup> keer student met minimaal 4 weken gecumuleerde activiteit als 2 <sup>de</sup> jaars     | 11,14 |
| 4 <sup>de</sup> keer student met minimaal 4 weken gecumuleerde activiteit als 3 <sup>de</sup> jaars     | 11,80 |

HOOFDSTUK XI.- GELDIGHEIDSDUUR VAN DE  
OVEREENKOMST EN OPZEGGING.

Art. 16.- Deze overeenkomst heeft uitwerking met ingang van 01 januari 2019.

Zij wordt voor onbepaalde duur gesloten. Zij zal in gemeen overleg tussen de partijen kunnen herzien worden. Zij kan, mits een opzeggingstermijn van zes maand, door één der partijen opgezegd worden.

De organisatie die hiertoe het initiatief zal nemen, gaat de verbintenis aan de redenen van haar opzegging te vermelden en gelijktijdig amendementsvoorstellen in te dienen; de ondertekenaars verbinden er zich toe deze binnen de termijn van een maand na de ontvangst ervan in de schoot van het paritair comité te bespreken.

Eén exemplaar van deze overeenkomst zal neergelegd worden op de griffie van de Dienst Collectieve Arbeidsbetrekkingen van de FOD voor Werkgelegenheid, Arbeid en Sociaal Overleg.

Gedaan te Brussel op 11 februari 2019, in zoveel originele exemplaren als partijen plus bovendien een exemplaar bestemd voor de registratie.

**CONVENTION COLLECTIVE DE TRAVAIL CONCERNANT  
L'IMPLEMENTATION ET LA PROCEDURE DE REPARTITION DE LA  
CLASSIFICATION DES FONCTIONS.**

Cette CCT contient un certain nombre d'annexes qui en font partie intégrante. Dans le texte de cette CCT, il est renvoyé à ces annexes.

**CHAPITRE I.- CHAMP D'APPLICATION.**

Article 1<sup>er</sup>. La présente convention collective de travail s'applique aux employeurs et aux ouvriers des entreprises ressortissant à la commission paritaire de l'industrie des Tuileries.

Par "ouvrier / ouvrières" sont visés les ouvriers et ouvrières.

**CHAPITRE II.- CLASSIFICATION DES FONCTIONS.**

Art. 2.- 1. Une liste de 39 fonctions de référence est rédigée. Une description de fonction est faite de ces fonctions de référence selon la méthode ORBA. La liste des fonctions et les descriptions de fonction se retrouvent dans le manuel de référence des fonctions qui est joint en annexe 1 à la présente CCT.

2. Une description de la méthode ORBA se trouve en annexe 2 de la présente CCT.

Art. 3.- Les fonctions en rang de classement selon les points ORBA sont divisées en 7 classes, à savoir:

| Classe | Points ORBA |       |
|--------|-------------|-------|
|        | De          | A     |
| A      | 30          | 49,9  |
| B      | 50          | 69,9  |
| C      | 70          | 89,9  |
| D      | 90          | 109,9 |
| E      | 110         | 129,9 |
| F      | 130         | 149,9 |
| G      | 150         | 169,9 |

Art. 4.- La classification des 39 fonctions de référence se retrouve en annexe 3 de la présente convention.

### CHAPITRE III.- INSTAURATION.

Art. 5.- A partir du 01<sup>er</sup> janvier 2019, la classification doit être instaurée, conformément aux dispositions des « Mesures de transition » en annexe 5 de cette CCT.

Art. 6.- A chaque ouvrier, une classe est octroyée sur base de la fonction réellement exercée.

### CHAPITRE IV.- PROCEDURE DE REPARTITION.

Art. 7.- Dès la mise en application de la CCT précitée relative à l'instauration d'une nouvelle classification des fonctions et à des barèmes salariaux qui y sont liés, les employeurs doivent répartir les fonctions réellement exercées de leurs ouvriers dans la nouvelle classification sectorale. En d'autres mots, à chaque ouvrier est spécifié par écrit à quelle classe de fonction appartient la fonction qu'il/elle exerce. En outre, chaque ouvrier peut avoir connaissance de toutes les fonctions dans chaque classe et de la(les) description(s) des fonctions de référence qui est(sont) comparée(s) avec la fonction de l'entreprise.

2. En ce qui concerne les dispositions pratiques pour la répartition des fonctions, il est renvoyé à l'annexe 4 de la présente CCT.

Art. 8.- L'information nécessaire aux employeurs et aux organisations syndicales et le soutien à la procédure visée à l'article 7 sont organisés à partir de la Commission Paritaire pour l'Industrie des Tuileries ou du Comité de Pilotage créé au sein de cette Commission.

### CHAPITRE V.- MESURES DE TRANSITION.

Art. 9.- En ce qui concerne les mesures de transition, il est renvoyé à l'annexe 5 de la présente CCT.

### CHAPITRE VI.- MODALITES D'APPLICATION.

Art. 10.- En ce qui concerne les modalités d'application, il est renvoyé à l'annexe 6 de la présente CCT.

### CHAPITRE VII.- BAREMES SALARIAUX.

Art. 11.- Les salaires horaires mentionnés correspondent à une semaine de travail de 38 heures en moyenne.

| BAREME SALARIAL |                 |
|-----------------|-----------------|
| Classe          | Salaire horaire |
| Classe A        | 15,01 €         |
| Classe B        | 15,34 €         |
| Classe C        | 15,52 €         |
| Classe D        | 15,71 €         |
| Classe E        | 15,99 €         |
| Classe F        | 16,33 €         |
| Classe G        | 17,10 €         |

Les salaires horaires mentionnés sont les salaires horaires en vigueur au 01/10/2018. Ces salaires horaires doivent être adaptés à l'évolution de l'indice des prix à la consommation au 01<sup>er</sup> janvier 2019.

#### CHAPITRE VIII.- PROCEDURE DE RECOURS.

Art. 12.- La procédure de recours est décrite dans la section «DIRECTIVES PRATIQUES POUR LA REPARTITION DES FONCTIONS » ajoutée en annexe 4 de la présente CCT.

#### CHAPITRE IX.- PROCEDURE DE MAINTENANCE.

Art. 13.- La procédure de maintenance est également décrite dans la section « DIRECTIVES PRATIQUES POUR LA REPARTITION DES FONCTIONS » ajoutée en annexe 4 de la présente CCT.

#### CHAPITRE X.- MODIFICATIONS AUX PRINCIPES COMMUNS QUI SONT TRADITIONNELLEMENT INCLUS DANS LA CCT CONDITIONS DE TRAVAIL SECTORIELLE BISANNUELLE

Art. 14.- A partir de la date d'entrée en vigueur de la présente CCT, les débutants dans le secteur seront rémunérés selon les accords suivants :

Un débutant est un ouvrier qui adhère à l'une des sociétés sous toute forme de contrat, à l'exception du travail étudiant. Le travailleur qui passe d'une entreprise à une autre dans le secteur n'est pas considéré comme un débutant. Une distinction est faite entre l'acquisition du salaire de fonction entre les classes de fonctions. Les ouvriers de production des classes A et B commencent à 97% de la classe et évoluent au plus tard le 3ème mois à 100% de la classe. Les travailleurs de la production des classes C et D commencent à 97% du salaire de la classe et évoluent au plus tard le 7ème mois jusqu'à 100% du salaire de la classe. La classe d'ouvrier technique E commence à 94% de la classe E, évolue au plus tard le 7ème mois à 97% de la classe E et évolue au plus tard le 13ème mois à 100% de la classe E. Cet arrangement ne peut pas être combiné avec la législation relative aux salaires des jeunes.

Art. 15.- A partir de la date d'entrée en vigueur de la présente CCT, le travail étudiant est rémunéré selon les accords suivants :

La rémunération du travail étudiant est fixée sur un salaire fixe basé sur l'ancienneté acquise. Les salaires suivants sont appliqués:

|  |       |
|--|-------|
| Etudiant de 1 <sup>re</sup> année ou étudiant de l'année suivante n'ayant pas accumulé 4 semaines d'activité cumulée | 9,88  |
| Étudiant de 2 <sup>e</sup> année ayant cumulé au moins 4 semaines d'activité au cours des années précédentes         | 10,48 |
| 3 <sup>ème</sup> fois étudiant avec au moins 4 semaines d'activité cumulée en 2 <sup>ème</sup> année                 | 11,14 |
| 4 <sup>ème</sup> fois étudiant avec au moins 4 semaines d'activité cumulée en 3 <sup>ème</sup> année                 | 11,80 |
|  |       |

#### CHAPITRE XI.- DUREE DE VALIDITE DE LA CONVENTION ET DENONCIATION.

Art. 16.- La présente convention collective de travail produit ses effets à partir du 01<sup>er</sup> janvier 2019.

Elle est conclue pour une durée indéterminée. Elle pourra être révisée de commun accord entre les parties. Elle peut, moyennant un délai de préavis de six mois, être dénoncée par l'une des parties.

L'organisation qui en prendra l'initiative s'engage à indiquer les motifs de sa dénonciation et à déposer en même temps des propositions d'amendement ; les

signataires s'engagent à les discuter au sein de la commission paritaire dans le délai d'un mois de leur réception.

Un exemplaire de la présente convention sera déposée au greffe la Direction Générale Relations collectives de travail du Service Public Fédéral Emploi, Travail et Concertation sociale.

Fait à Bruxelles le 11 février 2019, en autant d'exemplaires originaux que de parties signataires, plus un exemplaire supplémentaire pour enregistrement.

**Functielijst PC 113.04 - DEF**  
**Liste des fonctions CP 113.04 - DEF**

Laatste aanpassing/dernière modification: 20/12/2017

Sectorspecifiek  
 Transversaal

| Algemene informatie - Information générale |                   |                 |                                    |  |   |
|--|-------------------|-----------------|------------------------------------|--|---|
|  | Afdeling          | Département     | Functionummer / Numéro de fonction | Functietitel                                 | Titre de fonction   |
| 1  | Voorbereiding     | Préparation     | 01.01.01                           | Wielader bestuurder                          | Conducteur de bull  |
| 1  | Voorbereiding     | Préparation     | 01.02.01                           | Operator voorbereiding                       | Opérateur préparation                                     |
| 2  | Barbotinezaal/WZI | Salle Barbotine | 02.01.01                           | Labo medewerker                              | Collaborateur Labo  |
| 2  | Barbotinezaal/WZI | Salle Barbotine | 02.02.01                           | Productie Medewerker Barbotine Zaal          | Collaborateur de production Salle Barbotine               |
| 2  | Barbotinezaal/WZI | Salle Barbotine | 02.03.01                           | Medewerker Waterzuivering                    | Collaborateur épuration d'eau                             |
| 3  | Techniek          | Technique       | 03.01.01                           | Electricien A                                | Electricien A   |
| 3  | Techniek          | Technique       | 03.02.01                           | Electricien B                                | Electricien B   |
| 3  | Techniek          | Technique       | 03.03.01                           | Mécanicien A                                 | Mécanicien A  |
| 3  | Techniek          | Technique       | 03.04.01                           | Mécanicien B                                 | Mécanicien B  |
| 3  | Techniek          | Technique       | 03.05.01                           | Matrijzenbouwer                              | Matriçien   |
| 3  | Techniek          | Technique       | 03.06.01                           | Magazijnier wisselstukken                    | Magasinier pièces de rechange                             |
| 3  | Techniek          | Technique       | 03.07.01                           | Technicus-procesbestuurder                   | Technicien-responsable du processus                       |
| 4  | Logistiek         | Logistique      | 04.01.01                           | Heftruckbestuurder intern transport          | Conducteur de chariot élévateur interne                   |
| 4  | Logistiek         | Logistique      | 04.02.01                           | Heftruckbestuurder expeditie                 | Conducteur de chariot élévateur expédition                |
| 5  | Productie         | Production      | 05.01.01                           | Vormer (artisanale productie)                | Ouvrier à la fabrication manuelle (production artisanale) |
| 5  | Productie         | Production      | 05.02.01                           | Machinemedewerker - semie automatische pers  | Coopérateur de machine - presse semie automatique         |
| 5  | Productie         | Production      | 05.03.01                           | Machineoperator - automatische pers lijn     | Opérateur de machine - ligne autommatique de pressage     |
| 5  | Productie         | Production      | 05.04.01                           | Modeleerdeerde                               | Modéleur  |
| 5  | Productie         | Production      | 05.05.01                           | Trambestuurder                               | Conducteur de tram  |
| 5  | Productie         | Production      | 05.06.01                           | Manuele medewerker                           | Opérateur manuel  |
| 5  | Productie         | Production      | 05.07.01                           | Operator automatische oppervlaktebehandeling | Opérateur du traitement de surface automatique            |
| 5  | Productie         | Production      | 05.08.01                           | Manuele Oppervlaktebehandeling (kleuring)    | Traitement de surface (coloration) manuel                 |
| 5  | Productie         | Production      | 05.09.01                           | Operator zet/los machine                     | Opérateur de machine d'empilage/depliage                  |
| 5  | Productie         | Production      | 05.10.01                           | Oven belading manueel                        | Enfournement manuel                                       |

**Functielijst PC 113.04 - DEF**  
**Liste des fonctions CP 113.04 - DEF**

Laatste aanpassing/dernière modification: 20/12/2017

Sectorspecifiek  
Transversaal

| Algemene informatie - Information générale |               |               |                                       |   |   |
|--|---------------|---------------|---------------------------------------|---|---|
|  | Afdeling      | Département   | Functienummer /<br>Numéro de fonction | Functietitel  | Titre de fonction                                   |
| 5  | Productie     | Production    | 05.11.01                              | Oven ontlading en triage manueel                    | Defournement et triage manuel                       |
| 5  | Productie     | Production    | 05.12.01                              | Stapelaar manueel gebakken                          | Palettisation manuel produits cuits                 |
| 5  | Productie     | Production    | 05.13.01                              | Sorteerder automatische lijn (droog/gebakken)       | Trieur ligne automatique (sec/cuit)                 |
| 5  | Productie     | Production    | 05.14.01                              | Waker ((semi-)geautomatiseerde ovens en drogerijen) | Veilleur (fours et sechoirs (sémi-) automatique)    |
| 5  | Productie     | Production    | 05.15.01                              | Machinemedewerker - Los/Inpak                       | Coopérateur de machine - Défournement/Palettisation |
| 5  | Productie     | Production    | 05.16.01                              | Machineoperator - Palettisatie                      | Opérateur de machine - Palettisation                |
| 5  | Productie     | Production    | 05.17.01                              | Kwaliteitsmedewerker                                | Collaborateur Qualité                               |
| 5  | Productie     | Production    | 05.18.01                              | Gleter - Centralist                                 | Couleur -Centraliste                                |
| 5  | Productie     | Production    | 05.19.01                              | Ontkister - Slijper                                 | Démouleur - Coupeur                                 |
| 6  | Leidinggevend | Hiérarchie    | 06.01.01                              | Meewerkend Voorman                                  | Surveillant coopératif                              |
| 6  | Leidinggevend | Hiérarchie    | 06.02.01                              | Meestergast productie                               | Contremâître de production                          |
| 6  | Leidinggevend | Hiérarchie    | 06.03.01                              | Meestergast onderhoud                               | Contremâître d'entretien                            |
| 7  | Sales Support | Support Vente | 07.01.01                              | Stalenvoorbereider                                  | Préparateur d'échantillons                          |
| 7  | Sales Support | Support Vente | 07.02.01                              | Vrachtwagenchauffeur/Standenbouw                    | Conducteur de camion/constructeur de stands         |
| 8  | Algemeen      | Général       | 08.01.01                              | Schoonmaker   | Nettoyeur   |

## **BIJLAGE 2 – BESCHRIJVING VAN DE ORBA-METHODE**

### **1. INLEIDING**

#### **1.1. De ORBA®-methode voor functiewaardering**

De ORBA-methode is een instrument voor het analyseren en waarderen van werk.

De belangrijkste toepassing van het resultaat van analyse en waardering, is het onderbouwen van beloningsverhoudingen.

De ORBA-methode is een zelfstandig te gebruiken instrument. In dit model worden instrumenten in samenhang gebracht om:

- de verwachte bijdragen aan de ondernemingsresultaten op functieniveau vast te leggen
- de feitelijke bijdrage van medewerkers te managen naar de verwachte bijdrage
- de ontwikkeling van medewerkers te stimuleren naar een voor medewerker en onderneming passend niveau.

De ORBA-methode is bedoeld voor het analyseren van verschillen tussen functies en het uitdrukken van deze verschillen in termen van relatieve zwaarte of niveau. De hieruit resulterende functierangorde wordt gebruikt voor het op consistente en rechtvaardige wijze onderbouwen van beloningsverhoudingen. De met behulp van het functieonderzoek verkregen en vastgelegde informatie over de organisatie en haar onderdelen, zoals functies, fungeert hierbij als input.

De ORBA®-methode voor functieonderzoek en -waardering bestaat uit drie delen, te weten:

- de beschrijving van de ORBA®-methode, waarin de uitgangspunten en criteria voor het analyseren en waarderen van functies zijn vastgelegd
- het ORBA®-referentiemateriaal, dat richtinggevende norm is bij het waarderen van functies en
- de ORBA®-richtlijnen en procedures, ook wel ORBA-aanpak genoemd, die het proces van functieonderzoek en functiewaardering reguleren.

### **2. HET ANALYTISCH KADER BEHOREND BIJ DE ORBA-METHODE**

#### **2.1. Analyse van de functie**

De ORBA-methode beschikt over een analytisch kader dat het mogelijk maakt functies in onderling vergelijkbare bestanddelen te analyseren en te waarderen. Dit analytisch kader heeft betrekking op kenmerken of aspecten van functies, die onderling vergelijkbaar zijn en die - in welke verhouding dan ook - in elke functie moeten en/of kunnen voorkomen. Kenmerk van dit analytisch kader is verder dat het in voldoende mate differentieert, dat wil zeggen ook daadwerkelijk datgene in functies onderscheidt, dat voor de bepaling van de relatieve zwaarte of het niveau van belang is. Een ander belangrijk kenmerk is dat het kader zo is opgebouwd dat het een inzichtelijke en acceptabele verklaring en uitleg van de totstandkoming van waarderingsuitkomsten mogelijk maakt.

Het analytisch kader van de ORBA-methode bestaat uit vier hoofdkenmerken.

Deze hoofdkenmerken zijn onderverdeeld in elf gezichtspunten. De gezichtspunten hebben weer (overwegend twee) criteria van analyse en waardering, de aspecten (zie pagina 10). Elk gezichtspunt heeft een eigen waarderingstabel.

Met behulp van de hoofdkenmerken, gezichtspunten, aspecten en tabellen wordt het mogelijk elke functie op een betrouwbare, consistente en uitlegbare wijze te analyseren en te waarderen.

## 2.2. Schematische weergave van het analytisch kader

| Hoofdkenmerk              | Gezichtspunten      | Wegings-factor | Aspecten                           |
|---------------------------|---------------------|----------------|------------------------------------|
| Verwachte Bijdrage        | Effect              | 20%            | Resultaat<br>Kaders                |
|                           | Relationele invloed | 10%            | Impact<br>Bereik                   |
|                           | Positionele invloed | 0%             | Impact<br>Bereik                   |
| Functionele Beslissingen  | Problematiek        | 30%            | Complexiteit<br>Functionele ruimte |
| Vereiste Bekwaamheden     | Kennis              | 15%            | Niveau<br>Omvang                   |
|                           | Communicatie        | 10%            | Repertoire<br>Kwaliteit            |
|                           | Motoriek            | 5%             | Spierbelasting                     |
| Werkgerelateerde Bezwaren | Zwaarte             | 0.5%           | Intensiteit<br>Duur en herhaling   |
|                           | Werkomstandigheden  | 1.5%           | Intensiteit<br>Duur                |
|                           | Houding & Beweging  | 3%             | Intensiteit<br>Duur                |
|                           | Persoonlijk Risico  | 1%             | Ernst<br>Kans                      |

### 2.2.1. Het waarderen of graderen van functies

Het proces van waarderen of toekennen van waarden of niveaus aan functies wordt ook wel aangeduid met de term graderen. Dit graderen geschieft aan de hand van graderingstabellen, die voor elk gezichtspunt beschikbaar zijn.

Een graderingstable bestaat meestal uit een horizontale en een verticale as, die de beide aspecten van het gezichtspunt voorstellen.

Deze assen zijn onderverdeeld in een aantal stappen of ingangen, die van laag naar hoog de verschillende (gradering)niveaus van elk aspect weergeven. De hoofdingangen van elke tabel staan nader beschreven in de bijbehorende omschrijvingen.

Graderen van een functie houdt in dat per gezichtspunt, met behulp van de omschrijvingen van de gradaties per aspect en met gebruikmaking van referentiemateriaal, de juiste tabellengangen worden gekozen. De combinatie van een ingang via de horizontale en een ingang via de verticale as, leidt tot een bepaald aantal punten of graden. Uitzondering hierop vormt de tabel voor het gezichtspunt Motoriek, die eendimensionaal is. Motoriek kent slechts één aspect.

De per gezichtspunt gevonden waarden worden overgenomen in een zogenaamde graderingstaat en vervolgens getotaliseerd per hoofdkenmerk en deze waarden worden als subtotalen in de graderingstaat opgenomen. Deze subtotalen representeren het waarderingsprofiel van de functie.

Nadat de functie op alle gezichtspunten is geanalyseerd en gegradeerd worden de subtotalen getotaliseerd tot de zogenaamde ORBA-totaalscore.

Deze ORBA-totaalscore represeneert het niveau van de functie. De ORBA-totaalscores van verschillende functies, geordend naar niveau, resulteren in een zogenaamde functierangschikkingslijst. Deze functierangschikkingslijst represeneert de in een organisatie vastgestelde functierangorde.

#### A. Het hoofdkenmerk: verwachte BIJDRAGE

Functies krijgen hun betekenis in het grotere geheel van de context waarin ze hun bestaansrecht hebben, door de bijdrage die ze aan dat grotere geheel geacht worden te leveren. De waarde van de verwachte bijdrage, bezien tegen het licht van de te bereiken ondernehmingsdoelen, vormt het vertrekpunt bij het vaststellen van de functiezwaarte met behulp van ORBA.

Om de waarde te kunnen vaststellen wordt de verwachte bijdrage geanalyseerd naar haar inhoudelijke effecten en de daarvoor benodigde invloed op anderen. De inhoudelijk kant wordt geanalyseerd en gewaardeerd bij het gezichtspunt Effect. De invloed die nodig is om de bijdrage te realiseren wordt door twee gezichtspunten vertegenwoordigd. Het gezichtspunt Relationale invloed beschouwt de invloed op anderen voorzover deze anderen niet formeel ondergeschikt zijn aan de functionaris die geacht wordt de invloed uit te oefenen. Het gezichtspunt Positionele invloed betreft de invloed op personen die wel formeel ondergeschikt zijn.

Voor de analyse van de inhoudelijke **effecten** wordt gekeken naar de aard en omvang van het te verwachten *resultaat* en naar de *kaders* waarbinnen de verwachte bijdrage moet worden gerealiseerd.

Praktisch elke functionaris in een organisatorisch verband moet anderen beïnvloeden, binnen of buiten de organisatie, om zijn verwachte bijdrage te realiseren. De maatstaven waaralangs de beïnvloeding tussen functionarissen, die **relationele invloed** wordt genoemd, wordt geanalyseerd en gewaardeerd zijn de *impact* op het functioneel handelen van anderen en het *bereik* van de invloed, uitgedrukt in de mate waarin de belangen in de invloedsrelatie overeenstemmen.

Voor bepaalde functies geldt behalve de relationele invloed een bijzonder soort invloed die ontleend wordt aan de positie. Deze **positionele invloed** is gericht op de formele verantwoordelijkheid voor de bijdragen van anderen. De *impact* en het *bereik* worden dan ook geanalyseerd en gewaardeerd langs de lijnen van het toebedeelde hiërarchische, vaktechnische en/of functionele of ambtelijke gezag weer.

#### B. Het hoofdkenmerk functionele BESLISSINGEN

Om de verwachte bijdrage te kunnen realiseren, moeten functionarissen allerlei keuzes maken. De keuzes betreffen het behandelen van de voorkomende vragen, problemen en uitdagingen. Het gaat daarbij om alle vraagstukken op het vlak van functioneel denken en handelen, van het meest eenvoudige tot het meest complexe, waar de functionaris zich voor gesteld ziet. Dit kenmerk van het functioneren wordt gewaardeerd via analyse van het pakket aan functionele beslissingen.

Om de functionele **problematiek** te kunnen waarderen, wordt gekeken naar de *complexiteit* van de zich voordoende problemen. De moeilijkheidsgraad van de problemen wordt daartoe aangeduid met een typering van de probleemsituatie en van de wijze van probleembewaling.

De problematiek in een functie en ook de oplossing ervan zijn altijd ingebed in de context van de organisatie. Deze context geeft richting aan en stelt grenzen voor mogelijke oplossingen. Dit aspect van de problematiek komt tot zijn recht door analyse van de *functionele ruimte* die beschikbaar is voor het vinden van oplossingen.

#### C. Het hoofdkenmerk vereiste BEKWAAMHEDEN

Om de functionele beslissingen te kunnen nemen, de functionele problematiek te kunnen oplossen, het geheel van functioneel denken en handelen te laten leiden tot het realiseren van de verwachte bijdrage, moeten functionarissen over bekwaamheden beschikken. Het staat buiten discussie dat functionarissen die een zelfde functie vervullen, daarin zullen verschillen. Om deze reden gaat men bij functiewaardering altijd uit van de vereiste bekwaamheden die nodig zijn om bij normale functie-oefening de verwachte bijdrage te kunnen leveren.

De voor functies relevante bekwaamheden liggen op het gebied van:

- de vereiste kennis om problemen op te lossen
- de vaardigheden om op het vereiste niveau te kunnen communiceren
- de motorische vaardigheden om de vereiste bewegingen te kunnen uitvoeren.

Bij kennis gaat het om de verwevenheid van en samenhang tussen het beschikken over kennis en het vermogen tot toepassen ervan. De analyse en waardering van **kennis** vindt plaats door enerzijds het *niveau*, dat is de mate en de diepgang van de vereiste kennis, te beschouwen en anderzijds door de *omvang* van noodzakelijke kennis te beschouwen, afgemeten aan het toepassingsgebied ervan en de ermee verband houdende noodzaak tot integratie van verschillende kennisgebieden.

De vaardigheden op het gebied van **communicatie** omvatten zowel die van het zenden als die van het ontvangen. De verscheidenheid van het noodzakelijke *repertoire* vormt het ene aspect van analyse en waardering. Het andere aspect bestrijkt de functioneel noodzakelijke *kwaliteit* van de vaardigheden.

De derde categorie bekwaamheden betreft de eisen die gesteld worden aan de **motoriek** van het lichaam om de functioneel noodzakelijke bewegingen en krachten met de juiste *spierbeheersing* te kunnen uitvoeren.

#### D. Het hoofdkenmerk werkgerelateerde BEZWAREN

Het leveren van de verwachte bijdrage, het daartoe nemen van de functionele beslissingen en het daarvoor gebruiken van de vereiste bekwaamheden, gaan soms gepaard met bepaalde omstandigheden die als bezwarend kunnen worden aangemerkt.

Het werk brengt in bepaalde gevallen fysiek inspanningen met zich mee en/of vindt plaats in, respectievelijk gaat gepaard met, omstandigheden die hinderlijk kunnen zijn. De noodzaak om de werkgerelateerde bezwaren te ondergaan, wordt via dit kenmerk gewaardeerd.

Bij het bepalen van de waarde van de bezwaren gaat het om bezwarende inspanning en hinder.

De bezwarende inspanning is fysiek van aard. De uit te oefenen krachten die in beschouwing worden genomen, hebben te maken met:

- de inspanning die nodig is om een voorwerp van een bepaalde **zwaarte** te tillen, te verplaatsen of in positie te houden
- de inspanning die nodig is om het eigen lichaam in een bepaalde **houding** te brengen en/of te houden **en** om het bepaalde **bewegingen** te laten uitvoeren.

Voor beide soorten van inspanning wordt de *intensiteit* en de netto *duur* bepaald om tot waardering te kunnen komen. Voor de krachtsuitoefening op een voorwerp anders dan het eigen lichaam, wordt tevens bezien of er sprake is van kortdurende cyclische *herhaling*.

De bezwarende hinder heeft fysieke en psychische oorzaken. De hinder op zich is mentaal van aard. De bedoelde hinder is steeds het gevolg van de **werkomstandigheden** waarin het werk moet plaats vinden. Een bijzonder soort hinder is die welke het gevolg is van het aanvaarden van mogelijke **persoonlijke risico's** die aan het werk verbonden zijn. Vanwege het bijzondere karakter van deze omstandigheid, bestaat hiervoor een apart gezichtspunt.

Voor de hinder ten gevolge van (niet risicogebonden) omstandigheden wordt de *intensiteit* van die hinder en de *duur* ervan bepaald. Voor de hinder die voortkomt uit het aanvaarden van het risico wordt gekeken naar de *kans* en de *ernst* van het eventuele gevolg van het zich feitelijk voordoen ervan.

Om voor waardering in aanmerking te komen, dienen de bezwarende omstandigheden een substantiële factor te vormen bij de uitoefening van de functie. Bovendien dienen ze onlosmakelijk met het werk verbonden te zijn. De individuele beleving van een bezwaar is geen criterium voor het al of niet in aanmerking komen voor waardering ervan. De normering ter zake geschiedt in het technisch overleg tussen de systeemhouder en de vakorganisaties.

De bezwaren die zijn verbonden aan het werken op abnormale uren, op onregelmatige tijden of gedurende een meer dan normaal aantal uren per week blijven hierbij buiten beschouwing. (Arbeidsvoorwaardelijke) Regelingen dienen hierin te voorzien.

Ook werksituaties waarbij sprake is van bezwarende omstandigheden van een zodanige aard en omvang, dat daarmede wettelijke voorschriften en normen (o.a. ARBO) (dreigen te) worden overschreden, worden principieel niet in de waardering betrokken. Dergelijke situaties zijn niet acceptabel en moeten ter kennis van de organisatie worden gebracht.

## **ANNEXE 2 – DESCRIPTION DE LA METHODE ORBA**

### **1. POSITIONNEMENT**

#### **1.1. La méthode ORBA® pour l'évaluation des fonctions**

La méthode ORBA® est un outil servant à l'analyse et à l'évaluation du travail.

L'adaptation principale du résultat d'analyse et d'évaluation constitue les fondements d'un système de rémunération.

La méthode ORBA® est un instrument qui peut être utilisé de manière indépendante.

Dans ce modèle les instruments sont utilisés conjointement pour:

- définir au niveau de la fonction la contribution attendue aux résultats de l'entreprise
- gérer la contribution effective des travailleurs en fonction de la contribution attendue
- stimuler le développement des employés à un niveau approprié pour l'employé et l'entreprise.

La méthode ORBA® est destinée à analyser les différences entre les fonctions et à les exprimer en termes de poids relatif ou de niveau. La classification de fonctions qui en résulte est utilisée pour soutenir une structure salariale cohérente et équitable. Les informations au sujet de l'organisation et de ses composants, telles que les fonctions, récoltées lors de l'analyse fonctionnelle servent de données de base.

La méthodologie ORBA® est constituée de trois volets pour l'analyse et la valorisation des fonctions, à savoir :

- les descriptions de fonctions conformes ORBA® qui reprennent les éléments et les critères nécessaires à l'analyse et à pondération des fonctions
- le matériel de référence ORBA® qui guide l'analyse des fonctions
- les normes et procédures ORBA® aussi appelées approche ORBA® qui cadrent l'analyse et la pondération des fonctions.

### **2. Le cadre analytique de la méthode ORBA®**

#### **2.1. Analyse des fonctions**

La méthode ORBA® dispose d'un cadre analytique qui permet d'analyser et de pondérer des fonctions selon des composants comparables. Ce cadre analytique se réfère à des caractéristiques ou aspects de fonctions, qui sont comparables entre eux et qui, quelle que soit la proportion, doit ou peut être présent. Une particularité de ce système analytique est qu'il apporte suffisamment de nuances de manière à déterminer le poids relatif ou le niveau des fonctions. En outre, une autre caractéristique importante est que le cadre est construit de manière à permettre de fournir une explication approfondie et acceptable des résultats d'évaluation.

Le cadre analytique de la méthode ORBA® est constitué de 4 caractéristiques principales. Ces caractéristiques principales sont déclinées en 11 critères. Les critères sont eux-mêmes analysés et pondérés au travers d'aspects (généralement 2) voir page 10. Chaque critère a son propre tableau d'évaluation.

À l'aide des caractéristiques principales, des critères, des aspects et des tableaux, il devient possible d'analyser et d'évaluer chaque fonction de manière fiable, cohérente et interprétable.

## 2.2. Représentation schématique du cadre analytique

| Caractéristiques principales     | Critères                    | Facteur de pondération | Aspects                          |
|----------------------------------|-----------------------------|------------------------|----------------------------------|
| Contribution attendue            | Impact                      | 20%                    | Résultat<br>Autonomie            |
|                                  | Influence relationnelle     | 10%                    | Intensité<br>Convergence         |
|                                  | Influence organisationnelle | 0%                     | Nature<br>Nombre                 |
| Décisions fonctionnelles         | Résolution de problèmes     | 30%                    | Complexité<br>Marge de manœuvre  |
| Exigences posées                 | Connaissances               | 15%                    | Niveau<br>Etendue                |
|                                  | Communication               | 10%                    | Forme<br>Qualité                 |
|                                  | Motricité                   | 5%                     | Maîtrise                         |
| Inconvénients liés à la fonction | Poids                       | 0.5%                   | Intensité<br>Durée et répétition |
|                                  | Conditions de travail       | 1.5%                   | Intensité<br>Durée               |
|                                  | Position et mouvements      | 3%                     | Intensité<br>Durée               |
|                                  | Risques personnels          | 1%                     | Gravité<br>Probabilité           |

### 2.2.1. L'Evaluation et le classement des fonctions

Le processus d'évaluation ou d'attribution de valeurs ou de niveaux de fonctions est également désigné par le terme classification. Cette classification est réalisée sur base de tableaux de répartition disponibles pour chaque critère.

Un tel tableau est généralement constitué d'un axe horizontal et d'un axe vertical, représentant les deux aspects du critère.

Ces axes sont divisés en plusieurs étapes ou entrées qui représentent les différents niveaux (de gradation) de chaque aspect, du plus bas au plus élevé. Les entrées principales de chaque tableau sont décrites en détail dans des descriptions.

La pondération d'une fonction est réalisée par le choix des données correctes du tableau pour chaque critère en se référant aux descriptions de niveaux par critère et en utilisant du matériel de référence. La combinaison des entrées au niveau des axes horizontaux et verticaux conduit à un certain nombre de points ou niveaux. Exception faite pour le tableau du critère motricité qui est unidimensionnel. La motricité n'ayant qu'un seul aspect.

Les valeurs trouvées par critère sont reprises dans un tableau de pondération et ensuite totalisées pour chaque caractéristique principale sous forme de sous-totaux. Ces valeurs représentent la pondération totale de la fonction.

Le total des points récoltés pour chaque critère lors de l'analyse et de la pondération de la fonction, représente le score ORBA®. Ce score ORBA® indique le niveau de la fonction. L'ensemble des scores des différentes fonctions, classées par niveau, constitue la classification des fonctions.

Cette classification de fonctions représente le classement des fonctions établi au sein d'une organisation.

#### A. Famille de critères : la CONTRIBUTION attendue

Les fonctions tirent leur raison d'être de la valeur ajoutée qu'elles sont censées apporter à l'organisation à laquelle elles appartiennent.

La valeur de la contribution attendue constitue le point de départ dans la détermination du poids de la fonction à l'aide de la méthode ORBA.

Pour pouvoir déterminer sa valeur, on analyse la *contribution attendue* sous l'angle de l'*impact* de la fonction, d'une part, et de son influence nécessaire sur les autres, d'autre part. Le *contenu* est analysé et évalué à l'aide du critère *Impact*.

L'*influence* requise pour créer la valeur ajoutée est décomposée en deux critères.

Le critère *influence relationnelle* considère l'influence sur les autres pour autant que ces derniers ne soient pas formellement subordonnés au titulaire de la fonction censé exercer l'influence. Le critère *influence organisationnelle* concerne l'influence sur les personnes formellement subordonnées.

Pour analyser l'**impact** de la fonction, on examine la nature et l'ampleur du *résultat* attendu et l'*autonomie* dont le titulaire dispose pour exercer l'ensemble de sa fonction.

Dans une organisation, pratiquement chaque collaborateur doit influencer d'autres, à l'intérieur ou à l'extérieur de son organisation, afin de réaliser sa contribution attendue. Les critères d'analyse et d'évaluation de l'influence sur des collaborateurs non subordonnés, que l'on appelle **influence relationnelle**, sont l'*impact* sur les actes fonctionnels des autres et la *convergence* des intérêts entre le titulaire de la fonction et les fonctions non subordonnées à influencer.

Certaines fonctions impliquent, outre l'influence relationnelle, un type d'influence particulier intrinsèque à la fonction. Cette **Influence organisationnelle** est axée sur la responsabilité formelle des activités des autres. La *nature* exacte de l'influence et le *nombre* de subordonnés à influencer sont également analysés et évalués à la lumière de l'autorité hiérarchique, technique et fonctionnelle, ou administrative assignée.

#### B. Famille de critères DECISIONS fonctionnelles

Pour pouvoir créer la valeur ajoutée attendue, les collaborateurs doivent opérer toutes sortes de choix. Ces choix constituent des décisions fonctionnelles.

Pour pouvoir évaluer la **résolution de problèmes** fonctionnels, on examine la *complexité* des problèmes qui se posent. A cet effet, le degré de difficulté des problèmes se détermine en caractérisant la *nature* du problème et la *manière* de le résoudre.

Pour une fonction donnée, les problématiques qui vont se poser et les solutions qui seront apportées dépendent toujours du contexte de l'organisation. Ce contexte fournit des indications et impose des contraintes aux solutions potentielles. Cet aspect de la problématique est analysé dans l'aspect *marge de manœuvre* (marge de manœuvre possible pour trouver des solutions).

#### C. Famille de critères EXIGENCES posées

Les collaborateurs doivent disposer de compétences pour pouvoir prendre les décisions fonctionnelles, résoudre la problématique fonctionnelle, orienter l'ensemble de la pensée et des actes fonctionnels, afin de créer la valeur ajoutée attendue. Il est indiscutable que les collaborateurs n'exercent pas tous de la même manière une même fonction. C'est pour ces raisons que, dans l'évaluation de la fonction, on se fonde toujours sur les exigences posées à une fonction, dans le cadre d'un exercice normal de la fonction.

Des exigences sont posées en matière de :

- connaissances requises pour résoudre des problèmes,
- aptitudes à communiquer,
- aptitudes manuelles pour pouvoir exécuter les mouvements requis.

L'analyse et l'évaluation des **connaissances** nécessaires prennent en considération :

- le *niveau* des connaissances, c'est-à-dire le degré de complexité et la profondeur des connaissances requises pour exercer la fonction,
- l'*étendue* des connaissances (domaines d'application) et la nécessité d'intégrer différents domaines de connaissances pour exercer la fonction.

Les aptitudes dans le domaine de la **communication** incluent à la fois les aptitudes à émettre et à recevoir des messages. La diversité des *formes* de communication requises constitue l'un des aspects de l'analyse et de l'évaluation. L'autre aspect est la *qualité* requise de la communication.

La troisième catégorie d'exigences posées est la **motricité** du corps pour pouvoir exécuter les mouvements requis par la fonction avec la *maîtrise* adéquate.

#### D. Famille de critères INCONVENIENTS liés au travail

La création de la valeur ajoutée attendue, la prise de décisions fonctionnelles et la mise en œuvre des aptitudes requises à cet effet s'accompagnent parfois de circonstances qui rendent plus lourdes les tâches à exécuter.

Le travail implique dans certains cas des efforts physiques ou le contexte de travail peut provoquer une gêne. L'obligation de subir les inconvénients liés au travail est évaluée via ce critère.

Pour la détermination de la valeur des inconvénients, il s'agit de considérer les efforts pénibles, les inconforts et gênes au travail.

Les efforts pénibles sont physiques. La force à exercer est évaluée via :

- l'effort nécessaire pour soulever, déplacer ou maintenir en position un **poids** déterminé ;
- l'effort nécessaire pour amener ou maintenir le corps dans une **attitude** déterminée **et** lui faire exécuter certains **mouvements**.

Pour les deux types d'efforts, l'évaluateur doit déterminer *l'intensité* et la *durée* nettes. Dans le cas d'un exercice de force sur un **objet** autre que son propre corps, l'évaluateur doit également examiner s'il est question d'une *répétition* cyclique de courte durée.

L'inconfort et la gêne au travail ont des causes physiques et psychiques. La gêne en soi est de nature mentale. La gêne en cause est toujours la conséquence des conditions de travail dans lesquelles le travail doit être exécuté.

Certaines fonctions présentent des risques d'accident ou de maladie pour les personnes qui exercent normalement la fonction (en appliquant toutes les consignes de sécurité, y compris le port de matériel de protection).

Pour entrer en ligne de compte dans l'évaluation, les inconvenients doivent représenter un facteur substantiel dans l'exercice de la fonction. Ils doivent en outre être inhérents à la fonction en question.

Les inconvenients liés au travail de nuit ou de week-end ou aux heures supplémentaires ne sont pas pris en considération dans l'évaluation ORBA® : ils sont déjà intégrés dans la rémunération selon la loi belge.

Si les inconvenients dépassent les normes acceptables telles que définies dans la loi belge, ORBA® a n'en tient pas compte, mais l'évaluateur doit en informer immédiatement l'employeur.

dent et de maladie.

## **BIJLAGE 2 – BESCHRIJVING VAN DE ORBA-METHODE (versie december 2018)**

### **1. INLEIDING**

#### **1.1. De ORBA®-methode voor functiewaardering**

De ORBA®-methode is een instrument voor het analyseren en waarderen van werk. De belangrijkste toepassing van het resultaat van analyse en waardering, is het onderbouwen van beloningsverhoudingen.

De ORBA-methode is een zelfstandig te gebruiken instrument. In dit model worden instrumenten in samenhang gebracht om:

- de verwachte bijdragen aan de ondernemingsresultaten op functieniveau vast te leggen
- de feitelijke bijdrage van medewerkers te managen naar de verwachte bijdrage
- de ontwikkeling van medewerkers te stimuleren naar een voor medewerker en onderneming passend niveau.

De ORBA®-methode is bedoeld voor het analyseren van verschillen tussen functies en het uitdrukken van deze verschillen in termen van relatieve zwaarte of niveau. De hieruit resulterende functierangorde wordt gebruikt voor het op consistente en rechtvaardige wijze onderbouwen van beloningsverhoudingen. De met behulp van het functieonderzoek verkregen en vastgelegde informatie over de organisatie en haar onderdelen, zoals functies, fungeert hierbij als input.

De ORBA®-methode voor functieonderzoek en -waardering bestaat uit drie delen, te weten:

- de beschrijving van de ORBA®-methode, waarin de uitgangspunten en criteria voor het analyseren en waarderen van functies zijn vastgelegd
- het ORBA®-referentiemateriaal, dat richtinggevende norm is bij het waarderen van functies en
- de ORBA®-richtlijnen en procedures, ook wel ORBA®-aanpak genoemd, die het proces van functieonderzoek en functiewaardering reguleren.

### **2. HET ANALYTISCH KADER BEHOREND BIJ DE ORBA-METHODE**

#### **2.1. Analyse van de functies**

De ORBA®-methode beschikt over een analytisch kader dat het mogelijk maakt functies in onderling vergelijkbare bestanddelen te analyseren en te waarderen. Dit analytisch kader heeft betrekking op kenmerken of aspecten van functies, die onderling vergelijkbaar zijn en die - in welke verhouding dan ook - in elke functie moeten en/of kunnen voorkomen.

Kenmerk van dit analytisch kader is verder dat het in voldoende mate differentieert, dat wil zeggen ook daadwerkelijk datgene in functies onderscheidt, dat voor de bepaling van de relatieve zwaarte of het niveau van belang is. Een ander belangrijk kenmerk is dat het kader zo is opgebouwd dat het een inzichtelijke en acceptabele verklaring en uitleg van de totstandkoming van waarderingsuitkomsten mogelijk maakt.

Het analytisch kader van de ORBA®-methode bestaat uit vier hoofdkenmerken.

Deze hoofdkenmerken zijn onderverdeeld in elf gezichtspunten. De gezichtspunten hebben weer (overwegend twee) criteria van analyse en waardering, de aspecten (zie pagina 10). Elk gezichtspunt heeft een eigen waarderingstabel.

Met behulp van de hoofdkenmerken, gezichtspunten, aspecten en tabellen wordt het mogelijk elke functie op een betrouwbare, consistente en uitlegbare wijze te analyseren en te waarderen.

## 2.2. Schematische weergave van het analytisch kader

| Hoofdkenmerk              | Gezichtspunten      | Aspecten                           |
|---------------------------|---------------------|------------------------------------|
| Verwachte Bijdrage        | Effect              | Resultaat<br>Kaders                |
|                           | Relationele invloed | Impact<br>Bereik                   |
|                           | Positionele invloed | Impact<br>Bereik                   |
| Functionele Beslissingen  | Problematiek        | Complexiteit<br>Functionele ruimte |
| Vereiste Bekwaamheden     | Kennis              | Niveau<br>Omvang                   |
|                           | Communicatie        | Repertoire<br>Kwaliteit            |
|                           | Motoriek            | Spierbelasting                     |
| Werkgerelateerde Bezwaren | Zwaarte             | Intensiteit<br>Duur en herhaling   |
|                           | Werkomstandigheden  | Intensiteit<br>Duur                |
|                           | Houding & Beweging  | Intensiteit<br>Duur                |
|                           | Persoonlijk Risico  | Ernst<br>Kans                      |

### 2.2.1. Het waarderen of graderen van functies

Het proces van waarderen of toekennen van waarden of niveaus aan functies wordt ook wel aangeduid met de term graderen. Dit graderen geschieft aan de hand van graderingstabellen, die voor elk gezichtspunt beschikbaar zijn.

Een graderingstablet bestaat meestal uit een horizontale en een verticale as, die de beide aspecten van het gezichtspunt voorstellen.

Deze assen zijn onderverdeeld in een aantal stappen of ingangen, die van laag naar hoog de verschillende (gradering)niveaus van elk aspect weergeven. De hoofdingangen van elke tabel staan nader beschreven in de bijbehorende omschrijvingen.

Graderen van een functie houdt in dat per gezichtspunt, met behulp van de omschrijvingen van de gradaties per aspect en met gebruikmaking van referentiemateriaal, de juiste tabelingangen worden gekozen. De combinatie van een ingang via de horizontale en een ingang via de verticale as, leidt tot een bepaald aantal punten of graden. Uitzondering hierop vormt de tabel voor het gezichtspunt motoriek, die eendimensionaal is. Motoriek kent slechts één aspect.

De per gezichtspunt gevonden waarden worden overgenomen in een zogenaamde graderingstaat en vervolgens getotaliseerd per hoofdkenmerk en deze waarden worden als subtotalen in de graderingstaat opgenomen. Deze subtotalen representeren het waarderingsprofiel van de functie,

Nadat de functie op alle gezichtspunten is geanalyseerd en gegradeerd worden de subtotalen getotaliseerd tot de zogenaamde ORBA®-totaalscore. Deze ORBA®-totaalscore represeneert het niveau van de functie. De ORBA®-totaalscores van verschillende functies, geordend naar niveau, resulteren in een zogenaamde functierangschikkingslijst.

Deze functierangschikkingslijst represeneert de in een organisatie vastgestelde functierangorde.

#### A. Het hoofdkenmerk: verwachte BIJDRAGE

Functies krijgen hun betekenis in het grotere geheel van de context waarin ze hun bestaansrecht hebben, door de bijdrage die ze aan dat grotere geheel geacht worden te leveren.

De waarde van de verwachte bijdrage, bezien tegen het licht van de te bereiken ondernemingsdoelen vormt het vertrekpunt bij het vaststellen van de functiewaarde met behulp van ORBA®.

Om de waarde te kunnen vaststellen wordt de *verwachte bijdrage* geanalyseerd naar de inhoudelijke effecten van de functie en de daarvoor benodigde invloed op anderen. De *inhoudelijke kant* wordt geanalyseerd en gewaardeerd bij het gezichtspunt *Effect*. De *invloed* die nodig is om de toegevoegde waarde te realiseren wordt door twee gezichtspunten vertegenwoordigd. Het gezichtspunt *Relationele invloed* beschouwt de invloed op anderen voorzover deze anderen niet formeel ondergeschikt zijn aan de medewerker die geacht wordt de invloed uit te oefenen. Het gezichtspunt *Positionele invloed* betreft de invloed op personen die wel formeel ondergeschikt zijn.

Voor de analyse van de inhoudelijke effecten van de functie wordt gekeken naar de aard en omvang van het te verwachten *resultaat* en naar de *kaders* waarbinnen de verwachte bijdrage moet worden gerealiseerd.

Praktisch elke medewerker in een organisatorisch verband moet anderen beïnvloeden, binnen of buiten de organisatie, om zijn verwachte bijdrage te realiseren. De maatstaven waارlangs de beïnvloeding tussen medewerkers, die *relationele invloed* wordt genoemd, wordt geanalyseerd en gewaardeerd, zijn de *impact* op het functioneel handelen van anderen en het *bereik* van de invloed, uitgedrukt in de mate waarin de belangen in de invloedsrelatie overeenstemmen.

Voor bepaalde functies geldt behalve de relationele invloed een bijzonder soort invloed die ontleend wordt aan de positie. Deze *positionele invloed* is gericht op de formele verantwoordelijkheid voor de bijdragen van anderen. De *impact* en het *bereik (aantal te beïnvloeden ondergeschikten)* worden dan ook geanalyseerd en gewaardeerd langs de lijnen van het toebedeelde hiërarchische, vaktechnische en/of functionele of ambtelijke gezag.

#### B. Het hoofdkenmerk functionele BESLISSINGEN

Om de verwachte bijdrage te kunnen realiseren, moeten medewerkers allerlei keuzes maken. De keuzes betreffen het behandelen van de voorkomende vragen, problemen en uitdagingen. Het gaat daarbij om alle vraagstukken op het vlak van functioneel denken en

handelen, van het meest eenvoudige tot het meest complexe, waar de medewerker zich voor gesteld ziet. Dit kenmerk van het functioneren wordt gewaardeerd via analyse van het pakket aan functionele beslissingen.

Om de functionele **problematiek** te kunnen waarderen, wordt gekeken naar de *complexiteit* van de zich voordoende problemen. De moeilijkheidsgraad van de problemen wordt daartoe aangeduid met een *typering* van de probleemsituatie en van de *wijze* van probleembehandeling.

De problematiek in een functie en ook de oplossing ervan zijn altijd ingebed in de context van de organisatie. Deze context geeft richting aan en stelt grenzen voor mogelijke oplossingen. Dit aspect van de problematiek komt tot zijn recht door analyse van de *functionele ruimte* (die beschikbaar is voor het vinden van oplossingen).

### C. Het hoofdkenmerk vereiste BEKWAAMHEDEN

Om de functionele beslissingen te kunnen nemen, de functionele problematiek te kunnen oplossen, het geheel van functioneel denken en handelen te laten leiden tot het realiseren van de verwachte toegevoegde waarde, moeten medewerkers over bekwaamheden beschikken. Het staat buiten discussie dat medewerkers die eenzelfde functie vervullen, daarin zullen verschillen. Om deze reden gaat men bij functiewaardering altijd uit van de vereiste bekwaamheden die nodig zijn om bij normale functie-uitoefening de verwachte bijdrage te kunnen leveren.

De voor functies relevante bekwaamheden liggen op het gebied van:

- de vereiste kennis om problemen op te lossen
- de vaardigheden om op het vereiste niveau te kunnen communiceren
- de motorische vaardigheden om de vereiste bewegingen te kunnen uitvoeren.

Bij kennis gaat het om de verwevenheid van en samenhang tussen het beschikken over kennis en het vermogen tot toepassen ervan.

De analyse en waardering van **kennis** vindt plaats door:

- enerzijds het *niveau*, dat is de mate en de diepgang van de vereiste kennis, te beschouwen en
- anderzijds door de *omvang* van noodzakelijke kennis te beschouwen, afgemeten aan het toepassingsgebied ervan en de ermee verband houdende noodzaak tot integratie van verschillende kennisgebieden.

De vaardigheden op het gebied van **communicatie** omvatten zowel die van het zenden als die van het ontvangen van berichten. De verscheidenheid van het noodzakelijke *repertoire* vormt het ene aspect van analyse en waardering. Het andere aspect bestrijkt de functioneel noodzakelijke *kwaliteit* van de communicatie.

De derde categorie bekwaamheden betreft de eisen die gesteld worden aan de **motoriek** van het lichaam om de functioneel noodzakelijke bewegingen en krachten met de juiste *splerbeheersing* te kunnen uitvoeren.

#### D. Het hoofdkenmerk werkgerelateerde BEZWAREN

Het leveren van de verwachte bijdrage, het daartoe nemen van de functionele beslissingen en het daarvoor gebruiken van de vereiste bekwaamheden, gaan soms gepaard met bepaalde omstandigheden die als bezwarend kunnen worden aangemerkt.

Het werk brengt in bepaalde gevallen fysiek inspanningen met zich mee en/of vindt plaats in, respectievelijk gaat gepaard met, omstandigheden die hinderlijk kunnen zijn. De noodzaak om de werkgerelateerde bezwaren te ondergaan, wordt via dit kenmerk gewaardeerd.

Bij het bepalen van de waarde van de bezwaren gaat het om bezwarende inspanning en hinder.

De bezwarende inspanning is fysiek van aard. De uit te oefenen krachten die in beschouwing worden genomen, hebben te maken met:

- de inspanning die nodig is om een voorwerp van een bepaalde **zwaarte** te tillen, te verplaatsen of in positie te houden
- de inspanning die nodig is om het eigen lichaam in een bepaalde **houding** te brengen en/of te houden en om het bepaalde **bewegingen** te laten uitvoeren.

Voor beide soorten van inspanning wordt de *intensiteit* en de netto *duur* bepaald om tot waardering te kunnen komen. Voor de krachtsuitoefening op een voorwerp anders dan het eigen lichaam, wordt tevens bezien of er sprake is van kortdurende cyclische *herhaling*.

De bezwarende hinder heeft fysieke en psychische oorzaken. De hinder op zich is mentaal van aard. De bedoelde hinder is steeds het gevolg van de **werkomstandigheden** waarin het werk moet plaats vinden. Een bijzonder soort hinder is die welke het gevolg is van het aanvaarden van mogelijke **persoonlijke risico's** die aan het werk verbonden zijn. Vanwege het bijzondere karakter van deze omstandigheid, bestaat hiervoor een apart gezichtspunt. Voor de hinder ten gevolge van (niet risicogebonden) omstandigheden wordt de *intensiteit* van die hinder en de *duur* ervan bepaald. Voor de hinder die voortkomt uit het aanvaarden van het risico wordt gekeken naar de *kans* en de *ernst* van het eventuele gevolg van het zich feitelijk voordoen ervan.

Om voor waardering in aanmerking te komen, dienen de bezwarende omstandigheden een substantiële factor te vormen bij de uitvoering van de functie. Bovendien dienen ze onlosmakelijk met het werk verbonden te zijn. De individuele beleving van een bezwaar is geen criterium voor het al of niet in aanmerking komen voor waardering ervan. De normering ter zake geschiedt in het technisch overleg tussen de systeemhouder en de vakorganisaties.

De bezwaren die zijn verbonden aan het werken op abnormale uren, op onregelmatige tijden of gedurende een meer dan normaal aantal uren per week blijven hierbij buiten beschouwing. (Arbeidsrechtelijke) Regelgeving dien(t)(en) hierin te voorzien.

Ook werksituaties waarbij sprake is van bezwarende omstandigheden van een zodanige aard en omvang, dat daarmede wettelijke voorschriften en normen (o.a. Codex over het welzijn op het werk) (dreigen te) worden overschreden, worden principieel niet in de waardering betrokken. Dergelijke situaties zijn niet acceptabel en moeten ter kennis van de organisatie worden gebracht.

## **ANNEXE 2 – DESCRIPTION DE LA METHODE ORBA (version décembre 2018)**

### **1. POSITIONNEMENT**

#### **1.1. La méthode ORBA® pour l'évaluation des fonctions**

La méthode ORBA® est un outil servant à l'analyse et à l'évaluation du travail. L'adaptation principale du résultat d'analyse et d'évaluation constitue les fondements d'un système de rémunération.

La méthode ORBA® est un instrument qui peut être utilisé de manière indépendante.

Dans ce modèle les instruments sont utilisés conjointement pour:

- définir au niveau de la fonction la contribution attendue aux résultats de l'entreprise
- gérer la contribution effective des travailleurs en fonction de la contribution attendue
- stimuler le développement des employés à un niveau approprié pour l'employé et l'entreprise.

La méthode ORBA® est destinée à analyser les différences entre les fonctions et à les exprimer en termes de poids relatif ou de niveau. La classification de fonctions qui en résulte est utilisée pour soutenir une structure salariale cohérente et équitable. Les informations au sujet de l'organisation et de ses composants, telles que les fonctions, récoltées lors de l'analyse fonctionnelle servent de données de base.

La méthodologie ORBA® est constituée de trois volets pour l'analyse et la valorisation des fonctions, à savoir :

- les descriptions de fonctions conformes ORBA® qui reprennent les éléments et les critères nécessaires à l'analyse et à pondération des fonctions
- le matériel de référence ORBA® qui guide l'analyse des fonctions
- les normes et procédures ORBA® aussi appelées approche ORBA® qui cadrent l'analyse et la pondération des fonctions.

### **2. LE CADRE ANALYTIQUE DE LA METHODE ORBA®**

#### **2.1. Analyse des fonctions**

La méthode ORBA® dispose d'un cadre analytique qui permet d'analyser et de pondérer des fonctions selon des composants comparables. Ce cadre analytique se réfère à des caractéristiques ou aspects de fonctions, qui sont comparables entre eux et qui, quelle que soit la proportion, doit et/ou peut être présent. Une particularité de ce système analytique est qu'il apporte suffisamment de nuances de manière à déterminer le poids relatif ou le niveau des fonctions. En outre, une autre caractéristique importante est que le cadre est construit de manière à permettre de fournir une explication approfondie et acceptable des résultats d'évaluation.

Le cadre analytique de la méthode ORBA® est constitué de 4 caractéristiques principales. Ces caractéristiques principales sont déclinées en 11 critères. Les critères sont eux-mêmes analysés et pondérés au travers d'aspects (généralement 2). Chaque critère a son propre tableau d'évaluation.

À l'aide des caractéristiques principales, des critères, des aspects et des tableaux, il devient possible d'analyser et d'évaluer chaque fonction de manière fiable, cohérente et interprétable.

## 2.2. Représentation schématique du cadre analytique

| Caractéristiques principales     | Critères                    | Aspects                                 |
|----------------------------------|-----------------------------|---|
| Contribution attendue            | Impact                      | Résultat<br>Autonomie                   |
|                                  | Influence relationnelle     | Impact (Intensité)<br>Convergence       |
|                                  | Influence organisationnelle | Impact (Nature)<br>Convergence (Nombre) |
| Décisions fonctionnelles         | Résolution de problèmes     | Complexité<br>Marge de manœuvre         |
| Exigences posées                 | Connaissances               | Niveau<br>Etendue                       |
|                                  | Communication               | Forme<br>Qualité                        |
|                                  | Motricité                   | Maîtrise                                |
| Inconvénients liés à la fonction | Poids                       | Intensité<br>Durée et répétition        |
|                                  | Conditions de travail       | Intensité<br>Durée                      |
|                                  | Position et mouvements      | Intensité<br>Durée                      |
|                                  | Risques personnels          | Gravité<br>Probabilité                  |

### 2.2.1. L'Evaluation ou le classement des fonctions

Le processus d'évaluation ou d'attribution de valeurs ou de niveaux de fonctions est également désigné par le terme classification. Cette classification est réalisée sur base de tableaux de répartition disponibles pour chaque critère.

Un tel tableau est généralement constitué d'un axe horizontal et d'un axe vertical, représentant les deux aspects du critère.

Ces axes sont divisés en plusieurs étapes ou entrées qui représentent les différents niveaux (de gradation) de chaque aspect, du plus bas au plus élevé. Les entrées principales de chaque tableau sont décrites en détail dans des descriptions.

La pondération d'une fonction est réalisée par le choix des données correctes du tableau pour chaque critère en se référant aux descriptions de niveaux par critère et en utilisant du matériel de référence. La combinaison des entrées au niveau des axes horizontaux et verticaux conduit à un certain nombre de points ou niveaux. Exception faite pour le tableau du critère motricité qui est unidimensionnel. La motricité n'ayant qu'un seul aspect.

Les valeurs trouvées par critère sont reprises dans un tableau de pondération et ensuite totalisées pour chaque caractéristique principale sous forme de sous-totaux. Ces valeurs représentent la pondération totale de la fonction.

Le total des points récoltés pour chaque critère lors de l'analyse et de la pondération de la fonction, représente le score ORBA®. Ce score ORBA® indique le niveau de la fonction. L'ensemble des scores des différentes fonctions, classées par niveau, constitue la classification des fonctions.

Cette classification de fonctions représente le classement des fonctions établi au sein d'une organisation.

#### A. Famille de critères : la CONTRIBUTION attendue

Les fonctions tirent leur raison d'être de la valeur ajoutée qu'elles sont censées apporter à l'organisation à laquelle elles appartiennent.

La valeur de la contribution attendue, vue dans le contexte des objectifs à atteindre au sein de l'entreprise, constitue le point de départ dans la détermination du poids de la fonction à l'aide de la méthode ORBA®.

Pour pouvoir déterminer sa valeur, on analyse la *contribution attendue* sous l'angle de l'impact de la fonction, d'une part, et de son influence nécessaire sur les autres, d'autre part. Le *contenu* est analysé et évalué à l'aide du critère *Impact*.

L'*influence* requise pour créer la valeur ajoutée est décomposée en deux critères.

Le critère *influence relationnelle* considère l'influence sur les autres pour autant que ces derniers ne soient pas formellement subordonnés au titulaire de la fonction censé exercer l'influence. Le critère *influence organisationnelle* concerne l'influence sur les personnes formellement subordonnées.

Pour analyser l'*impact* de la fonction, on examine la nature et l'ampleur du *résultat* attendu et l'*autonomie* dont le titulaire dispose pour exercer l'ensemble de sa fonction.

Dans une organisation, pratiquement chaque collaborateur doit influencer d'autres, à l'intérieur ou à l'extérieur de son organisation, afin de réaliser sa contribution attendue. Les critères d'analyse et d'évaluation de l'influence sur des collaborateurs non subordonnés, que l'on appelle **influence relationnelle**, sont l'*impact* sur les actes fonctionnels des autres et la *convergence* des intérêts entre le titulaire de la fonction et les fonctions non subordonnées à influencer.

Certaines fonctions impliquent, outre l'influence relationnelle, un type d'influence particulier intrinsèque à la fonction. Cette **influence organisationnelle** est axée sur la responsabilité formelle des activités des autres. Par conséquent, l'*impact* exacte de l'influence et la *convergence* (*le nombre de subordonnés à influencer*) sont analysés et évalués à la lumière de l'autorité hiérarchique, technique et/ou fonctionnelle, ou administrative assignée.

#### B. Famille de critères DECISIONS fonctionnelles

Pour pouvoir créer la valeur ajoutée attendue, les collaborateurs doivent opérer toutes sortes de choix. Ces choix concernent le traitement des questions, problèmes et défis qui se posent. Cela concerne toutes les questions relevant du domaine de la pensée fonctionnelle et des actions, des plus simples au plus complexes, auxquelles le titulaire de la fonction est confronté. Cette caractéristique de fonctionnement est valorisée au travers de l'analyse du critère lié aux décisions fonctionnelles.

Pour pouvoir évaluer la résolution de problèmes fonctionnels, on examine la *complexité* des problèmes qui se posent. A cet effet, le degré de difficulté des problèmes se détermine en caractérisant la *nature* du problème et la *manière* de le résoudre.

Pour une fonction donnée, les problématiques qui vont se poser et les solutions qui seront apportées dépendent toujours du contexte de l'organisation. Ce contexte fournit des indications et impose des contraintes aux solutions potentielles. Cet aspect de la problématique est analysé dans l'aspect *marge de manœuvre* (marge de manœuvre possible pour trouver des solutions).

#### C. Famille de critères EXIGENCES posées

Les collaborateurs doivent disposer de compétences pour pouvoir prendre les décisions fonctionnelles, résoudre la problématique fonctionnelle, orienter l'ensemble de la pensée et des actes fonctionnels, afin de créer la valeur ajoutée attendue. Il est indiscutable que les collaborateurs n'exercent pas tous de la même manière une même fonction. C'est pour ces raisons que, dans l'évaluation de la fonction, on se fonde toujours sur les exigences posées à une fonction, dans le cadre d'un exercice normal de la fonction.

Des exigences sont posées en matière de :

- connaissances requises pour résoudre des problèmes
- aptitudes à communiquer au niveau requis
- aptitudes motrices pour pouvoir exécuter les mouvements requis.

La connaissance concerne l'interaction et la cohérence entre le fait d'avoir une connaissance et la capacité de la mettre en application.

L'analyse et l'évaluation des connaissances nécessaires prennent en considération :

- le *niveau* des connaissances, c'est-à-dire le degré de complexité et la profondeur des connaissances requises pour exercer la fonction,
- l'*étendue* des connaissances (domaines d'application) et la nécessité d'intégrer différents domaines de connaissances pour exercer la fonction.

Les aptitudes dans le domaine de la **communication** incluent à la fois les aptitudes à émettre et à recevoir des messages. La diversité des *formes* de communication requises constitue l'un des aspects de l'analyse et de l'évaluation. L'autre aspect est la *qualité* requise de la communication.

La troisième catégorie d'exigences posées est la **motricité** du corps pour pouvoir exécuter les mouvements requis par la fonction avec la *maîtrise* adéquate.

#### D. Famille de critères INCONVENIENTS liés au travail

La création de la valeur ajoutée attendue, la prise de décisions fonctionnelles et la mise en œuvre des aptitudes requises à cet effet s'accompagnent parfois de circonstances qui rendent plus lourdes les tâches à exécuter.

Le travail implique dans certains cas des efforts physiques et/ou le contexte de travail peut provoquer une gêne. L'obligation de subir les inconvénients liés au travail est évaluée via ce critère.

Pour la détermination de la valeur des inconvénients, il s'agit de considérer les efforts pénibles, les inconforts et gênes au travail.

Les efforts pénibles sont physiques. La force à exercer est évaluée via :

- l'effort nécessaire pour soulever, déplacer ou maintenir en position un **poids** déterminé ;
- l'effort nécessaire pour amener ou maintenir le corps dans une **attitude** déterminée et lui faire exécuter certains **mouvements**.

Pour les deux types d'efforts, l'évaluateur doit déterminer l'*Intensité* et la *durée* nettes. Dans le cas d'un exercice de force sur un objet autre que son propre corps, l'évaluateur doit également examiner s'il est question d'une *répétition cyclique* de courte durée.

L'inconfort et la gêne au travail ont des causes physiques et psychiques. La gêne en soi est de nature mentale. La gêne en cause est toujours la conséquence des **conditions de travail** dans lesquelles le travail doit être exécuté. Un type particulier de gêne est l'acceptation des **risques personnels** éventuels associés au travail. En raison de la nature particulière de cette situation, il existe des points de vue distincts à cet égard. Pour la gêne provoquée par des circonstances (sans risque), on détermine l'*Intensité* de cette gêne et sa *durée*. Pour la nuisance résultant de l'acceptation du risque, la *probabilité* et la *gravité* de la conséquence possible sont examinées.

Pour entrer en ligne de compte dans l'évaluation, les inconvénients doivent représenter un facteur substantiel dans l'exercice de la fonction. Ils doivent en outre être inhérents à la fonction en question. L'expérience individuelle d'un inconvénient ne représente pas un critère permettant d'être pris en considération dans la pondération. Les normes pertinentes sont définies lors d'une consultation technique entre le responsable du système et les syndicats.

Les inconvénients associés au travail à des heures anormales, à des heures irrégulières ou à un nombre d'heures par semaine supérieur à la normale ne sont pas pris en compte. La réglementation (du travail) doit le prévoir.

Les situations de travail dans lesquelles existent des circonstances aggravantes d'une nature et d'une portée telles que les réglementations et normes légales (y compris le Code du bien-être au travail) sont (menacées de) être dépassées, ne sont en principe pas incluses dans l'évaluation. De telles situations ne sont pas acceptables et doivent être portées à la connaissance de l'organisation.

**SECTORCLASSIFICATIE - CLASSIFICATION SECTORIELLE**
*afgeleverd door Optimor op / livré par Optimor le: 22/01/2018*
**PC 113.C**

| Nr - N°  |   | Functiebenaming - Titre de fonction                     |   |
|----------|---|---|---|
| 06.02.01 | T | Meestergast productie (m/v)                             | Contremaître de production (h/f)                                |
| 06.03.01 | T | Meestergast onderhoud (m/v)                             | Contremaître d'entretien (h/f)                                  |
| 03.01.01 | T | Electricien A (m/v)                                     | Electricien A (h/f)   |
| 03.03.01 | T | Mecanicien A (m/v)                                      | Mécanicien A (h/f)  |
| 03.05.01 |   | Matrijzenbouwer (m/v)                                   | Matricien (h/f)   |
| 03.07.01 | T | Technicus - procesbestuurder (m/v)                      | Technicien-responsable du processus (h/f)                       |
| 03.02.01 | T | Electricien B (m/v)                                     | Electricien B (h/f)   |
| 03.04.01 | T | Mecanicien B (m/v)                                      | Mécanicien B (h/f)  |
| 03.06.01 |   | Magazijnier wisselstukken (m/v)                         | Magasinier pièces de rechange (h/f)                             |
| 06.01.01 |   | Meewerkend voorman (m/v)                                | Surveillant coopératif (h/f)                                    |
| 01.02.01 |   | Operator voorbereiding (m/v)                            | Opérateur préparation (h/f)                                     |
| 02.01.01 |   | Labomedewerker (m/v)                                    | Collaborateur labo (h/f)  |
| 02.03.01 |   | Medewerker waterzuivering (m/v)                         | Collaborateur épuration d'eau (h/f)                             |
| 05.03.01 | T | Machineoperator - automatische pers lijn (m/v)          | Opérateur de machine - ligne autommatique de pressage (h/f)     |
| 05.04.01 |   | Modeleerdeerde (m/v)                                    | Modelleur (h/f)   |
| 05.07.01 |   | Operator automatische oppervlaktebehandeling (m/v)      | Opérateur du traitement de surface automatique (h/f)            |
| 05.08.01 |   | Manuele oppervlaktebehandeling (kleuring) (m/v)         | Traitement de surface (coloration) manuel (h/f)                 |
| 05.09.01 | T | Operator zet/los machine (m/v)                          | Opérateur de machine d'empillage/depillage (h/f)                |
| 05.14.01 |   | Waker (semi-)geautomatiseerde ovens en drogerijen (m/v) | Veilleur fours et sechoirs (sémi-) automatique (h/f)            |
| 05.16.01 | T | Machineoperator - Palettisatie (m/v)                    | Opérateur de machine - Palettisation (h/f)                      |
| 05.17.01 |   | Kwaliteitsmedewerker (m/v)                              | Collaborateur qualité (h/f)                                     |
| 07.02.01 |   | Vrachtwagenchauffeur/Standenbouw (m/v)                  | Conducteur de camion/Constructeur de stands (h/f)               |
| 01.01.01 |   | Wiellader bestuurder (m/v)                              | Conducteur de bull (h/f)  |
| 02.02.01 |   | Productiemedewerker barbotinezaal (m/v)                 | Collaborateur de prodction salle barbotine (h/f)                |
| 04.02.01 |   | Heftruckbestuurder expeditie (m/v)                      | Conducteur de chariot élévateur expédition (h/f)                |
| 05.02.01 |   | Machinemedewerker - semi automatische pers (m/v)        | Coopérateur de machine - presse semie automatique (h/f)         |
| 05.15.01 | T | Machinemedewerker los/inpak (m/v)                       | Coopérateur de machine défournement/palettisation (h/f)         |
| 05.18.01 |   | Gieter - Centralist (m/v)                               | Couleur - Centraliste (h/f)                                     |
| 04.01.01 |   | Heftruckbestuurder intern transport (m/v)               | Conducteur de chariot élévateur interne (h/f)                   |
| 05.01.01 | T | Vormer (artisanale productie) (m/v)                     | Ouvrier à la fabrication manuelle (production artisanale) (h/f) |
| 05.05.01 | T | Trambestuurder (m/v)                                    | Conducteur de tram (h/f)  |
| 05.11.01 |   | Oven ontlading en triage manueel (m/v)                  | Defournement et triage manuel (h/f)                             |
| 05.13.01 |   | Sorteerder automatische lijn (droog/gebakken) (m/v)     | Trieur ligne automatique (sec/cuit) (h/f)                       |
| 05.19.01 |   | Ontkister - Slijper (m/v)                               | Démouleur - Coupeur (h/f)                                       |
| 07.01.01 |   | Stalenvoorbereider (m/v)                                | Préparateur d'échantillons (h/f)                                |
| 05.06.01 |   | Manuele medewerker (m/v)                                | Operateur manuel (h/f)  |
| 05.10.01 |   | Oven belading manueel (m/v)                             | Enfournement manuel (h/f)                                       |



|  |   |  |
|--|---|--|
| 05.12.01<br><b>c8.01.01</b><br>-07.03.01 | Stapelaar manueel gebakken (m/v)<br>Schoonmaker (m/v) | Palettisation manuel produits cuits (h/f)<br>Nettoyeur (h/f) |
|--|---|--|

\* Functies zijn geordend volgens functienummer per ORBA® klasse - Fonctions classées par ordre de numéro au sein de chaque classe ORBA®

\*\* T = transversale functie vanuit PC 114 Bakstenen - fonction transversale du CP 114 Briques

## BIJLAGE 4

### PRAKTISCHE RICHTLIJNEN VOOR HET INDELEN VAN DE FUNCTIES

#### **1. Het indelen van functies.**

Volgens de CAO moet de werkgever de functie van de functiehouder indelen in een functiekLASSE door vergelijking van de uitgeoefende bedrijfsfunctie met de referentiefuncties.

- De *functie* is het totaal van taken en verantwoordelijkheden dat aan een functiehouder binnen een bedrijf is opgedragen. Onder *taak* wordt verstaan : 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.
- De *referentiefunctie* is een sectoraal algemeen voorkomende functie die de basis heeft gevormd voor de sectorale classificatie, en die als ijkpunt fungert voor de bedrijfsfunctie bij de indeling in een functiekLASSE.
- De *bedrijfsfunctie* is de functie, zoals die in een bepaald bedrijf door de werkgever is vastgesteld en effectief wordt uitgeoefend.
- De *functiekLASSE* is de klasse waarin de bedrijfsfunctie van een functiehouder wordt ingedeeld na vergelijking van de bedrijfsfunctie met een referentiefunctie.

De werkgever gebruikt bij het indelen als hulpmiddel het referentiefunctiehandboek.

#### **2. Indelingsprocedure.**

##### *1. Doelstelling.*

Voor elke bedrijfsfunctie moet worden bepaald in welke functiekLASSE deze thuishoort. Dat gebeurt door vergelijking met de referentiefunctie(s), afweging en uiteindelijk indeling. De verantwoordelijkheid voor de indeling berust bij de werkgever.

##### *2. Hulpmiddelen.*

In het referentiefunctiehandboek zijn de beschrijvingen van 39 referentiefuncties in de dakpannensector opgenomen. Ook is de klasse van elke referentiefunctie bekend.

Opmerking: het verdient aanbeveling om de functies in het functiehandboek eerst door te lezen.

##### *3. Eerste stap : verzamelen van functiegegevens.*

De indeling van de bedrijfsfuncties moet zorgvuldig gebeuren. Daarom is het belangrijk een duidelijk beeld te krijgen van **alle taken** die in de functie voorkomen.

Indien de bedrijfsfunctie sterk afwijkt van de referentiefunctie dan worden de gegevens van de functie omschreven volgens de bijgevoegde standaard vragenlijst opgesteld door de ORBA-systeemhouder.

#### *4. Tweede stap : zoeken van referentiefuncties.*

Voor de bedrijfsfunctie wordt eerst vastgesteld welke de kerntaken zijn. Bij elke bedrijfsfunctie wordt dan de best passende referentiefunctie (of referentiefuncties) uit het functiehandboek gezocht, d.w.z. de referentiefunctie die er het meest op lijkt. De functies in het functiehandboek zijn daartoe gesorteerd in functiecategorieën per afdeling (voorbereiding, productie,...)

Soms kunnen meerdere referentiefuncties in aanmerking komen als mogelijk passende referentiefunctie, omdat ze, voor een gedeelte, lijken op de bedrijfsfunctie.

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

#### *5. Derde stap : vergelijking.*

De bedrijfsfunctie wordt vergeleken met de gekozen referentiefunctie(s). Dit komt erop neer dat er wordt onderzocht op welke punten de best passende referentiefunctie verschilt van de bedrijfsfunctie. Het kan zijn dat de bedrijfsfunctie een aantal taken meer heeft dan de referentiefunctie, of een aantal taken minder.

Opmerking : het verdient aanbeveling om deze meer- en/of mindertaken vast te leggen, zonder dat daarmee de algemene doelstelling van de functie wordt aangetast.

#### *6. Vierde stap : wegen van de verschillen.*

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

Het is belangrijk om van de meer- en/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- en/of mindertaken gelden de volgende regels :

- hoe kleiner het aantal meer en/of mindertaken, des te meer lijkt de bedrijfsfunctie op de referentiefunctie,
- hoe meer elke uitgeoefende taak afwijkt van de eigenlijke kerntaken van de referentiefunctie, des te minder lijkt de bedrijfsfunctie op de referentiefunctie.

#### *7. Conclusie : gelijkheid.*

Wanneer de meer- en/of mindertaken weinig in aantal zijn, dan mag haast altijd worden gesteld dat de bedrijfsfunctie gelijk is aan de referentiefunctie. De functieklassen van de referentiefunctie geldt dan ook voor de bedrijfsfunctie.

### *8. Conclusie : verschil.*

Wanneer de meer- en/of mindertaken groter in aantal zijn en afwijken van de kerntaken, dan is het meestal ook zo dat de bedrijfsfunctie met meer dan één referentiefunctie te vergelijken is. In dat geval moet worden bekeken in welke functieklassen die referentiefuncties zijn ingedeeld :

- zijn dat dezelfde klassen, dan hoort de bedrijfsfunctie meestal ook in die klasse thuis;
- zijn dat verschillende maar opeenvolgende klassen, dan hangt het af van de referentiefunctie waarvan de inhoud van de bedrijfsfunctie het meest op lijkt. Meestal komt de klasse van die referentiefunctie in aanmerking, waarop de bedrijfsfunctie het meest lijkt;
- zijn dat klassen die ver uit elkaar liggen, dan ontstaat er een werkelijk indelingsprobleem. Zie punt 9.

### *9. Conclusie : er is niet uit te komen.*

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 groepen van de referentiefuncties ver uit elkaar liggen, of dat er zelfs geen enkele referentiefunctie voorkomt zodat de bedrijfsfunctie niet in een klasse kan ingedeeld worden.

In zo'n geval wordt het probleem voorgelegd aan de sectorale stuurgroep.

Deze stuurgroep beslist om :

- Ofwel het dossier voor te leggen aan de Technische Werkgroep die samengesteld is uit de syndicale en patronale functiewaarderingsexperten uit de sector, die een technisch advies zullen verstrekken.
- Ofwel Optimor in te schakelen om voor dit dossier een functiewaardering uit te voeren door middel van de toepassing van de ORBA-methode.

De stuurgroep neemt nadien de eindbeslissing.

## **3. Beroepsprocedure.**

Iedere werknemer moet de gelegenheid krijgen beroep aan te tekenen tegen zijn functie-indeling. Dit kan op basis van:

- fouten in de indelingsprocedure;
- het feit dat de werknemer van oordeel is dat de werkgever zijn functie verkeerd heeft ingeschaald.

Iedere werknemer kan op eigen verzoek gedurende de ganse beroepsprocedure bijgestaan worden door een syndicale afgevaardigde.

In geval van een functie, uitgeoefend door meerderere werknemers, kan de beroepsprocedure integraal in naam van deze werknemers gevoerd worden door de vakorganisatie(s) op niveau van de nationale of regionale secretarissen.

De beroepsprocedure verloopt als volgt:

*Fase A*

De werknemer die in beroep wenst te gaan tegen de classificatie van zijn functie kan rechtstreeks bij zijn werkgever bezwaar indienen.

Het bezwaar moet schriftelijk worden ingediend, gedagtekend en gemotiveerd; de syndicale afvaardiging ontvangt hiervan een kopie. De werkgever is ertoe gebonden de bezwaren die geldig kenbaar werden gemaakt te bespreken met de betrokken werknemer binnen een termijn van 14 kalenderdagen te rekenen vanaf de indiening van de klacht.

In geval van akkoord wordt de beroepsprocedure stopgezet.

*Fase B*

Bij ontstentenis van akkoord in fase A wordt het schriftelijk bezwaar, eventueel aangevuld met nieuwe elementen, door de werkgever overgemaakt aan een interne beroepscommissie, samengesteld uit

1. technische experten van het bedrijf aangesteld door de werkgever
2. technische experten aangesteld door de representatieve werknemersorganisaties van de onderneming (gewestelijke vakbondssecretarissen).

Bij voorkeur zijn dit bij de interne beroepsprocedure niet de patronale en syndicale functiewaarderingsexpertsen.

Deze commissie geeft een advies binnen de 30 kalenderdagen na het indienen van het schriftelijk bezwaar vermeld in fase A. In geval van akkoord over dit advies, wordt de beroepsprocedure stopgezet.

*Fase C*

Indien de werkgever en/of de werknemer het advies van de interne beroepscommissie niet aanvaardt, kan de betrokkene binnen de 14 dagen na het advies, een schriftelijk, gedateerd en gemotiveerd beroep indienen bij de externe beroepscommissie samengesteld uit patronale en syndicale deskundigen. Een vertegenwoordiger van Optimor maakt deel uit van deze commissie. Hij heeft een adviserende rol. De syndicale afvaardiging ontvangt een kopie van dit beroep.

Het beroep dient ingediend te worden bij de Voorzitter van het paritair comité op het adres van het Fonds voor Bestaanszekerheid voor de pannenbakkerijen, Kapel ter Bede 121, B-8500 Kortrijk.

De commissie krijgt alle informatie over het verloop van de beroepsprocedure. Zij stelt een onderzoek in en laat zich informeren door de functiehouder en zijn/haar hiërarchische leiding, eventueel met een bezoek aan de werkplek. De commissie kan ook de werkgever en de syndicale afvaardiging horen.

Binnen de 3 maanden nadat de klacht aanhangig werd gemaakt bij de externe beroepscommissie doet deze commissie een uitspraak die, als ze unaniem is, alle partijen bindt.

De betrokken werkgever en werknemer, de syndicale afvaardiging en de stuurgroep worden schriftelijk ingelicht over die uitspraak. Indien de functie in een andere klasse wordt ingedeeld geldt die andere indeling vanaf de eerste dag die volgt op de schriftelijke indiening van de klacht, zoals voorzien in de fase A.

#### **4. Onderhoudsprocedure.**

De sectorale functieclassificatie moet actueel gehouden worden. Bijgevolg moet er rekening worden gehouden met de wijzigingen en evoluties binnen de sector (functies, structuur, technologie, enz.). Dit dynamisch proces verhindert een snelle veroudering van de functiebeschrijvingen, de waardering en bijgevolg de sectorale classificatie.

Op initiatief van de leden van de Stuurgroep wordt een Onderhoudscommissie opgericht.

De Onderhoudscommissie komt samen op eenvoudig verzoek van de meest gerede partij. De werkgeversfederatie en de vakorganisaties verzamelen bij hun respectievelijke leden informatie in over ondermeer : nieuwe functies, gewijzigde functies, ed. Op grond van de vaststellingen wordt overeengekomen welke actualisatie-werkzaamheden moeten verricht worden.

## ANNEXE 4

### **DIRECTIVES PRATIQUES POUR LA REPARTITION DES FONCTIONS**

#### **1. La répartition des fonctions.**

Selon la CCT, l'employeur doit répartir la fonction du détenteur de celle-ci dans une classe de fonction par comparaison de la fonction professionnelle exercée avec les fonctions de référence.

- *La fonction* est le total des tâches et des responsabilités dévolues à un détenteur de fonction au sein d'une entreprise. Par *tâche* on entend : une série d'opérations et/ou de manipulations qui sont nécessaires et dirigées pour l'exercice avec résultat d'une partie de la fonction.
- *La fonction de référence* est une fonction généralement présente au niveau sectoriel qui a formé la base pour la classification sectorielle et qui sert de référence pour la fonction professionnelle lors de la répartition dans une classe de fonction.
- *La fonction professionnelle* est la fonction, telle que définie par l'employeur dans une certaine entreprise et qui est effectivement exercée.
- *La classe de fonction* est la classe dans laquelle la fonction professionnelle d'un détenteur de fonction est répartie après comparaison de la fonction professionnelle avec une fonction de référence.

L'employeur utilise le manuel de fonctions de référence comme aide à la répartition.

#### **2. La procédure de répartition.**

##### *1. But.*

Pour chaque fonction professionnelle, il doit être défini dans quelle classe de fonction celle-ci appartient. Cela s'effectue par comparaison avec la(les) fonction(s) de référence, pondération et finalement répartition. La responsabilité pour la répartition repose sur l'employeur.

##### *2. Moyens.*

Dans le manuel de fonctions de référence sont reprises les descriptions de 39 fonctions de référence dans le secteur des tuiles. La classe de chaque fonction de référence est également connue.

Remarque : Il est recommandé de d'abord lire les fonctions dans le manuel des fonctions.

##### *3. Première étape : rassembler les données de fonctions.*

La répartition des fonctions professionnelles doit être effectuée de façon minutieuse. C'est pourquoi il est important d'avoir une image précise de **toutes les tâches** qui se retrouvent dans la fonction.

Au cas où la fonction professionnelle dévie fortement de la fonction de référence, alors les données de la fonction sont décrites selon le questionnaire standard ci-joint rédigé par le détenteur de la méthode ORBA.

#### *4. Deuxième étape : recherche des fonctions de référence.*

Pour la fonction professionnelle, les tâches primordiales sont d'abord fixées. Pour chaque fonction professionnelle, on recherche dans le manuel des fonctions la ou les fonction(s) de référence qui convient(nent) le mieux, c.à.d. la fonction de référence qui y ressemble le plus. Les fonctions du manuel sont sélectionnées à cette fin par catégories de fonction par division (préparation, production, ...)

Parfois, plusieurs fonctions de référence peuvent entrer en ligne de compte comme possible fonction de référence applicable parce qu'elles ressemblent, en partie, à la fonction professionnelle.

Remarque : ne pas se fixer exclusivement sur le nom de la fonction lors de la recherche des fonctions de référence. L'ensemble du contenu de la fonction est important pour la comparaison entre la fonction réelle et la fonction de référence.

#### *5. Troisième étape : comparaison.*

La fonction professionnelle est comparée avec la(les) fonction(s) de référence. Cela revient à étudier les points sur lesquels la meilleure fonction de référence applicable diffère de la fonction professionnelle. Il se peut que la fonction professionnelle présente plus de tâches que la fonction de référence, ou au contraire, un nombre plus restreint.

Remarque : il est conseillé de bien définir ces tâches en plus ou en moins, sans que pour cela l'objectif général de la fonction ne soit altéré.

#### *6. Quatrième étape : pondération des différences.*

Maintenant, il faut définir la « valeur » et le « poids » des tâches en plus ou en moins de l'étape précédente. S'agit-il de petites différences dans p.ex. la structure d'organisation ? Ces tâches en plus ou en moins font-elles partie des tâches primordiales ou concernent-elles un autre domaine ?

Il est important de bien définir si ces tâches en plus ou en moins sont « propres à la fonction » (c.à.d. des tâches qui logiquement relèvent de tâches primordiales) ou si elles sont « étrangères à la fonction » (c.à.d. des tâches qui s'effectuent dans un tout autre domaine).

Lors de « la pondération » des tâches en plus ou en moins, les règles suivantes sont d'application :

- plus petit est le nombre de tâches en plus ou en moins, plus la fonction professionnelle ressemble à la fonction de référence ;
- plus chaque fonction exercée est différente des tâches primordiales de la fonction de référence, moins la fonction professionnelle ressemble à la fonction de référence.

#### *7. Conclusion : similitude.*

Lorsque des tâches en plus ou en moins sont peu nombreuses, on peut presque toujours supposer que la fonction professionnelle est semblable à la fonction de référence. La classe de fonction de la fonction de référence vaut donc également pour la fonction professionnelle.

#### *8. Conclusion : différence.*

Lorsque des tâches en plus ou en moins sont nombreuses et diffèrent des tâches primordiales, alors il est fort probable que la fonction professionnelle doit être comparée à plus d'une fonction de référence. Dans ce cas, il faut regarder dans quelles classes de fonction ces fonctions de références sont réparties :

- sont-ce les mêmes classes, alors la fonction professionnelle appartient souvent également à cette classe ;
- sont-ce des classes différentes mais successives, alors cela dépend de la fonction de référence à laquelle le contenu de la fonction de professionnelle correspond le mieux. La plupart du temps entre en considération la classe de fonction de référence à laquelle la fonction professionnelle correspond le mieux ;
- sont-ce des classes fort différentes les unes des autres, alors il existe un réel problème de répartition. Voir point 9.

#### *9. Conclusion : pas de solution.*

Pour un tout petit nombre de fonctions professionnelles, il est possible qu'il soit conclu qu'une bonne comparaison avec deux ou (maximum) trois fonctions de référence n'est pas possible ou que les groupes de fonctions de référence divergent trop les uns des autres ou qu'il n'existe d'ailleurs pas de fonction de référence à laquelle la fonction professionnelle peut être assimilée et qu'elle ne peut dès lors pas être répartie.

Dans pareil cas, le problème est soumis au groupe de pilotage sectoriel.

Ce groupe de pilotage décide :

- soit de soumettre le dossier au Groupe de Travail Technique qui est composé d'experts syndicaux et patronaux en matière d'évaluation de fonctions dans le secteur et qui donneront un avis technique.
- soit de faire intervenir Optimor afin d'instaurer pour ce dossier une évaluation de fonction au moyen de l'application de la méthode ORBA.

Le groupe de pilotage prend ensuite la décision finale.

### **3. Procédure de recours.**

Chaque travailleur a la possibilité de se pourvoir en appel contre la classification de sa fonction. Cela peut se faire sur la base:

- d'erreurs de procédure d'insertion;
- le fait que le travailleur estime que l'employeur n'a pas repris sa fonction dans la classe appropriée.

Tout au long de la procédure d'appel, le travailleur peut, à sa demande, se faire assister par un délégué syndical.

Lorsqu'il s'agit d'une fonction exercée par plusieurs travailleurs, la procédure d'appel peut être menée intégralement par l'(les) organisation(s) syndicale(s) au niveau des secrétaires nationaux ou régionaux.

La procédure d'appel se déroule comme suit :

Phase A

Le travailleur qui désire aller en appel contre la classification de sa fonction peut signaler ses objections directement chez son employeur.

L'appel doit être introduit par écrit, daté et motivé. Une copie de l'appel est remise à la délégation syndicale. L'employeur est tenu d'ouvrir la discussion avec le travailleur concerné sur les objections valablement introduites dans les 14 jours calendriers à compter du dépôt de la plainte.

Au terme d'un accord, la procédure d'appel est arrêtée.

Phase B

A défaut d'accord en phase A, l'appel écrit, complété le cas échéant par de nouveaux éléments, est transmis par l'employeur à une commission d'appel interne, composée

1. d'experts techniques de l'entreprise désignés par l'employeur
2. d'experts techniques désignés par les organisations syndicales représentatives de l'entreprise (secrétaire syndicaux régionaux).

En cas de procédure d'appel interne, il est préférable que ce ne soit pas des experts patronaux et syndicaux en classification de fonction.

Cette commission se prononce endéans les 30 jours suivant l'introduction de l'appel écrit comme visé en phase A. En cas d'accord, il est mis fin à la procédure d'appel.

Phase C

Si l'employeur et/ou le travailleur n'acceptent pas l'avis de la commission d'appel interne, l'intéressé peut, endéans les 14 jours suivant l'avis, se pourvoir en appel auprès d'une commission d'appel externe, composée d'experts patronaux et syndicaux. L'appel doit être introduit par écrit, daté et motivé. Un représentant d'Optimor fait partie de cette commission. Il a un rôle consultatif. La délégation syndicale reçoit une copie de cet appel.

L'appel doit être introduit au président du comité paritaire à l'adresse du Fonds de Sécurité d'existence des Tuileries, Kapel ter Bede 121, B-8500 Courtrai.

La commission reçoit toute information sur le déroulement de la procédure d'appel. Elle en fait l'examen et s'informe auprès du titulaire de la fonction et sa hiérarchie et, éventuellement, visite le lieu de travail. La commission peut également entendre l'employeur et le délégué syndical.

Au plus tard 3 mois après la réception de la plainte auprès de la commission d'appel externe, cette commission se prononce par un avis qui, s'il est unanime, lie toutes les parties concernées.

L'avis est communiqué par écrit à l'employeur, au travailleur, à la délégation syndicale et au Comité de Pilotage. Lorsque la fonction est classée dans une autre catégorie, ce nouveau classement doit être appliqué à partir du premier jour qui suit l'introduction écrite de la plainte, comme prévue dans la phase A.

#### **4. Procédure de Maintenance.**

La classification de fonction sectorielle doit garder son actualité. Par conséquent, il faut tenir compte des modifications et des évolutions dans le secteur (fonctions, structure, technologie, etc.) Ce processus dynamique évite un vieillissement rapide des descriptions de fonction, de la pondération et par conséquent de la classification sectorielle.

A l'initiative des membres du Comité de Pilotage, une Commission de Maintenance est instituée.

La Commission de Maintenance se réunit à la simple demande de la partie la plus intéressée. La fédération patronale et les organisations syndicales rassemblent auprès de leurs membres respectifs l'information concernant les nouvelles fonctions, fonctions modifiées, etc. Sur base des constatations, il est convenu quels travaux d'actualisations seront à entreprendre.

## BIJLAGE 5

### OVERGANGSMAATREGELEN

Sectoraal wordt overeengekomen dat:

1. De nieuwe functieclassificatie wordt ingevoerd en toegepast vanaf 01 januari 2019.
2. Het nieuw minimumbarema (sectorloon) wordt toegepast vanaf 01 januari 2019 voor nieuw aangeworven werknemers. De werknemers in dienst met een arbeidsovereenkomst van bepaalde duur / vervangings-overeenkomst of met een interimovereenkomst, op het ogenblik van de uitvoering, behouden de loonsvoorwaarden zoals de werknemers in vast dienstverband met een arbeidsovereenkomst onbepaalde duur.
3. Voor werknemers wiens "*huidig functieloon*" zich onder het nieuw barema situeert, het nieuwe loonbarema vanaf de datum van invoering van de cao - functieclassificatie zal worden toegepast.  
Onder "*huidig functieloon*" wordt begrepen het reële uurloon inclusief alle functiegebonden premies en exclusief de niet-functiegebonden premies en toeslagen.
4. Indien er in de onderneming "*huidige functielonen*" zijn die hoger liggen dan het nieuwe sectorloon dan zal het verschil (delta) worden omgezet in een persoonlijk loon. Dit persoonlijk loon is te beschouwen als loon en biedt dezelfde rechten in het kader van ziekte, werkloosheid, index, sectorale aanpassingen (i.g.v. percentages), SWT, ... als gewoon loon. Deze werkwijze wordt ingegeven om binnen de onderneming geen twee loongeneraties te creëren.

Bijvoorbeeld: het huidig loon bedraagt 15,12€/u. Het nieuwe sectorloon bedraagt 15,00€/u. Dan wordt het nieuwe loon 15,00€/u plus een persoonlijk loon van 0,12€/u.

Indien na verloop van tijd iemand evolueert naar een hogere functie-klasse, zal in eerste instantie het persoonlijk loon aangewend worden om tot het nieuwe baremalloon te komen. Indien er nog een delta overblijft, wordt deze verder uitbetaald in een persoonlijk loon.

De loontoeslagen en/of premies die niet functiegebonden zijn blijven behouden. In de situatie van loontoeslagen en/of premies die niet functiegebonden zijn kan het persoonlijk loon niet worden aangewend om tot het nieuwe hogere sectorloon te komen.

5. De introductie van de functieclassificatie mag niet de aanleiding zijn, c.q. gebruikt worden om het werknemersstatuut te wijzigen

## ANNEXE 5

### **MESURES DE TRANSITION**

Il est convenu sur le plan sectoriel que:

1. La nouvelle classification des fonctions est instaurée et appliquée à partir du 1<sup>er</sup> janvier 2019.
2. Le nouveau barème minimum (salaire sectoriel) est appliqué à partir du 1<sup>er</sup> janvier 2019 pour les nouveaux travailleurs. Les travailleurs en service avec un contrat de travail à durée déterminée/contrat de remplacement ou avec un contrat d'intérim, au moment de l'exécution, maintiennent les conditions salariales comme les travailleurs permanents avec un contrat de travail à durée indéterminée.
3. Pour les travailleurs dont le « *salaire de fonction actuel* » est inférieur au nouveau barème, le nouveau barème de salaire sera appliqué à partir de la date d'entrée en vigueur de la CCT – classification des fonctions.  
Par « *salaire de fonction actuel* », on comprend le salaire horaire réel, toutes les primes liées à la fonction incluses et les primes et suppléments non liés à la fonction exclus.
4. Si, dans l'entreprise, il y a des « *salaires de fonction actuels* » qui sont supérieurs au nouveau salaire sectoriel ; la différence (delta) sera converti en un salaire personnel. Ce salaire personnel est à considérer comme salaire et offre les mêmes droits dans le cadre de maladie, chômage, indexation, adaptations sectorielles (dans le cas de pourcentages), RCC, ... comme le salaire normal. Cette méthode de travail est motivée à ne pas créer deux générations de salaire au sein de l'entreprise.

Par exemple: le salaire actuel est 15,12€/h. Le nouveau salaire sectoriel est 15,00€/h. Le nouveau salaire devient 15,00€/h plus un salaire personnel de 0,12€/h.

Si après un certain temps, le travailleur évolue à une classe de fonction supérieure, c'est d'abord le salaire personnel qui sera appliqué pour arriver au nouveau barème. S'il reste encore un delta, ce delta sera traité comme salaire personnel.

Les suppléments de salaires et/ou primes non liés à la fonction seront maintenus. Dans la situation de suppléments de salaires et/ou primes non liés à la fonction, le salaire personnel ne peut pas être utilisé pour obtenir le nouveau salaire sectoriel supérieur.

5. L'introduction de la classification des fonctions ne peut donner lieu à un changement du statut des travailleurs.

## BIJLAGE 6

### TOEPASSINGSMODALITEITEN

Iedere werknemer moet toegewezen worden aan zijn/haar basisfunctie (= de functie die men voor het grootste gedeelte van de tijd op jaarbasis vervult). Deze functie moet toegewezen worden naar een loonklasse volgens de "indelingsprocedure". Indien naast deze basisfunctie ook andere functies (volledig) worden vervuld dan geldt:

a. Polyvalentie:

Werknemers die op regelmatige basis, in een niet gepland, afwisselend patroon, verschillende functies van gelijke of verschillende klassen (inhoudelijk volledig) vervullen worden permanent als volgt verloond:

| <b>De verschillende functies zijn:</b> | <b>= klasse</b> | <b># klasse</b> |
|--|-----------------|-----------------|
| (*) = type werk                        | indelen         | Hoogste klasse  |
| (*) # type werk                        | indelen         | Hoogste klasse  |

(\*) Met "= of # type werk" worden werkzaamheden bedoeld die al of niet behoren tot eenzelfde afdeling (voorbereiding, productie, logistiek,...), zie bijlage 1 "Functielijst".

b. Werknemers die doorgroeien naar een functie van een hogere klasse, krijgen het loon van deze hogere klasse van zodra de hogere functie **volledig** wordt vervuld. In het geval werknemers naar een functie van een lagere klasse muteren met toepassing van de lagere loonklasse dient dit in overleg te gebeuren.

c. Vervanging (bij ziekte, verlof, ...):

Werknemers die tijdelijk in het kader van vervanging de **volledige** functie van een hogere klasse uitoefenen, krijgen deze hogere klasse vanaf de eerste volledige dag

vervanging. Zodra de vervanging gedaan is wordt het lagere loon onmiddellijk terug toegepast.

d. Combinatiefuncties:

Werknemers die vanaf 1 volledige werkdag met een maximum van 30% op jaARBasis een hogere functie uitvoeren in plaats van de eigen functie, worden voor die periode vergoed aan het loonbarema van deze hogere functie. Ingeval de 30% op jaARBasis wordt overschreden zal vanaf het volgende kalenderjaar het loon van de hogere klasse worden toegepast.

## ANNEXE 6

### MODALITES D'APPLICATION

Une fonction de base (=fonction qu'on remplit pour la plus grande partie sur base annuelle) doit être attribuée à chaque travailleur. Cette fonction doit être attribuée à une classe salariale selon la «procédure d'insertion ». Lorsque le travailleur remplit encore d'autres fonctions (intégralement) à côté de la fonction de base, les dispositions suivantes seront d'application:

a. Polyvalence:

Les travailleurs qui, régulièrement et de manière non planifiée et alternative, remplissent différentes fonctions appartenant à des classes équivalentes ou différentes (intégralement au niveau du contenu), seront toujours rémunérés comme suit:

| <b>Les différentes fonctions sont:</b> | <b>= classe</b> | <b># classe</b>   |
|--|-----------------|-------------------|
| (*) = type de travail                  | insérer         | classe supérieure |
| (*) # type de travail                  | insérer         | classe supérieure |

(\*) Avec “= ou # type de travail” sont visées des activités qui appartiennent ou non à une même division (préparation, production, logistique, ...), voir annexe 1 “Liste de functions”.

b. Les travailleurs qui passent à une fonction d'une classe supérieure recevront le salaire de cette classe supérieure dès qu'ils remplissent **intégralement** la fonction supérieure.

Les travailleurs qui passent à une fonction d'une classe inférieure peuvent selon concertation être replacés dans la classe salariale inférieure.

c. Remplacement (en cas de maladie, de vacances, ...):

Les travailleurs qui temporairement dans le cadre du remplacement, remplissent **intégralement** la fonction appartenant à une classe supérieur, recevront cette classe supérieur à partir du 1er jour de travail entier. Dès le terme du remplacement est fini, ils recevront immédiatement le salaire plus bas.

d. Fonctions de combinaison:

Les travailleurs, qui à partir d'un jour de travail entier avec un maximum de 30% sur une base annuelle, remplissent une fonction supérieure à la propre fonction, seront pour cette période rémunérés sur base du barème salarial de cette fonction supérieure. Dans le cas de dépassement de 30% sur une base annuelle, les salaires de la classe supérieure seront appliqués à partir de l'année civile suivante.

01.01.01 Conducteur de chargeuse sur pneus (m/f)

**Contribution**Finalité:

- Aller chercher les matières premières et approvisionner les chambres de dosage avec les diverses matières premières en conduisant une chargeuse sur pneus.

Domaines de responsabilités:

- Veiller au bon degré de remplissage des chambres de dosage en fonction du planning et des prescriptions.
- Entretenir les installations, l'appareillage et le matériel roulant (pelleteuse, balayeuse).
- Effectuer des tâches complémentaires en rapport avec la fonction.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

**Contexte**Département: Préparation

Info. complémentaire: La fonction de conducteur de chargeuse sur pneus se situe dans la sphère de la préparation et assure l'approvisionnement des différentes matières premières depuis le stock vers les différentes chambres de dosage. Il s'agit d'un processus continu par lequel le titulaire de la fonction aura pour responsabilité de toujours veiller à ce qu'un minimum de matières premières soient présentes dans les chambres de dosage afin de garantir l'approvisionnement de la production. Les recettes pour cette production sont fixes et sont transmises à la ligne de production via un processus automatisé. Pendant deux jours par semaine, le titulaire de la fonction se charge de l'entretien et du nettoyage des chambres de dosage, de la chargeuse sur pneus et du lieu de travail.

Supérieur: Opérateur chargé de la préparation, Responsable de la préparationSubordonnés: n.a.**Exigences de la fonction**Connaissances:

- Connaissances de base des différentes matières premières.
- Connaissances techniques de base pour l'entretien des chambres de dosage et de la chargeuse sur pneus.
- Connaissances des procédures et règles de l'entreprise.

Aptitudes techniques:

- Pilotage d'une pelleteuse (bulldozer), et d'une balayeuse, de l'installation d'approvisionnement en matières premières.
- Prélèvement d'échantillons de matières premières entrantes pour le laboratoire.
- Utilisation de l'outillage et du bulldozer pour le nettoyage et l'entretien (remplacement des grattoirs, petites réparations à la bande transporteur, balayage avec le chariot élévateur équipé d'une balayeuse frontale).

Aptitudes en communication:

- En interne: Réceptionner les tâches et échanger les informations avec le responsable. Mentionner les écarts et problèmes au responsable et aux opérateurs.
- En externe: Informer occasionnellement les conducteurs de camion externes qui livrent les matières premières.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Veiller au bon degré de remplissage des chambres de dosage en fonction du planning et des prescriptions, ce qui implique notamment:
  - de démarrer les installations pour le stockage automatique des matières premières;
  - de remplir les chambres de dosage avec des matières premières suivant le planning;
  - de prémélanger occasionnellement les matières premières avec la pelleteuse;
  - de remplir et manipuler les chambres de dosage, l'appareillage pour les adjuvants et surveiller le processus;
  - d'exécuter des pesées (avec la pelleteuse) et noter les données de production;
  - de prélever des échantillons de matières premières entrantes pour le laboratoire.
- Entretenir les installations, l'appareillage et le matériel roulant (pelleteuse, chariot élévateur), ce qui implique notamment:
  - de maintenir la propreté des installations, de l'appareillage et du lieu de travail (après chaque lot de production, chaque changement d'équipe, etc.);
  - d'exécuter l'entretien d'usage des chambres de dosage, de la chargeuse sur pneus, des bandes transporteuses;
  - de sécuriser les chambres de dosage pour l'entretien ou la réparation;
  - de procéder aux petites réparations et porter assistance au service technique.
- Effectuer des tâches supplémentaires relatives à la fonction, ce qui implique notamment:
  - de mentionner les incidents ou particularités à la personne en charge;
  - de porter attention aux objets étrangers à la matières et les retirer;
  - d'enregistrer la consommation de matières premières et adjuvants;
  - de suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre, ce qui implique notamment:
  - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
  - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise;
  - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

## Pénibilité du travail

- Efforts occasionnels lors du travail de nettoyage.
- Position unilatérale et contraignante lors de la conduite du bulldozer pendant la majeure partie de la journée.
- Gênes dues au bruit, aux poussières durant les travaux pendant une grande partie de la journée.
- Risque de lésions lors des travaux d'entretien.

01.01.01

Wiellader bestuurder (m/v)

**Bijdrage**Doeleind:

- Ophalen van grondstoffen en bevoorraden van de doseerkasten met diverse grondstoffen door het rijden met de wiellader.

Resultaatgebieden:

- Zorgen voor een juiste vullingsgraad van de doseerkasten volgens planning en voorschriften.
- Onderhouden van de installaties, apparatuur en rijdend materieel (laadschop, veegmachine).
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek.

**Context**Afdeling: VoorbereidingSpecifieke informatie: De functie van de Wiellader bestuurder situeert zich in de voorbereiding en zorgt voor de aanvoer van de verschillende grondstoffen vanuit de voorraad naar de verschillende doseerkasten. Dit is een continue proces waarbij het de verantwoordelijkheid is van de functiehouder om de doseerkasten steeds van een minimum aan grondstoffen te voorzien zodat de toevoer naar productie gegarandeerd blijft. De recepturen hieromtrent liggen vast en worden via een automatisch proces aangeleverd aan de lijn. Gedurende een tweetal dagen/week zorgt de functiehouder voor het onderhouden en reinigen van de doseerkasten, de wiellader en de werkomgeving.Rapportiert aan: Operator voorbereiding, Verantwoordelijke voorbereidingGeeft leiding aan: nvt**Functieveristen**Kennis:

- Basiskennis van de verschillende grondstoffen.
- Basis technische kennis voor het onderhoud van de doseerkasten en wiellader.
- Kennis van de bedrijfsprocedures en voorschriften.

Technische vaardigheden:

- Bedienen van laadschop (bulldozer), en veegmachine, installatie invoer grondstoffen.
- Nemen van stalen invoer grondstoffen voor labo.
- Hanteren van gereedschappen en bulldozer voor reiniging en onderhoud (vervangen van schrapers, kleine herstellingen aan de transportband, vegen met de heftruck en voorzet veegmachine).

Communicatievaardigheden:

- Intern: Ontvangen van opdrachten en uitwisselen van informatie met de verantwoordelijke. Melden van afwijkingen en problemen aan verantwoordelijke en operatoren.
- Extern: Occasioneel informeren van externe vrachtwagen bestuurders die grondstoffen aanleveren.

## **Verantwoordelijkheden**

***Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief***

- Zorgen voor een juiste vullingsgraad van de doseerkasten volgens planning en voorschriften, hetgeen o.m. inhoudt:
  - opstarten van de installaties voor de automatische stockage van de grondstoffen;
  - aanvullen van doseerkasten met grondstoffen volgens planning;
  - occasioneel voormengen van de grondstoffen met laadschop;
  - aanvullen en bedienen van doseerkasten, toeslagapparatuur en bewaken van proces;
  - uitvoeren van wegingen (met laadschop) en noteren van productiegegevens;
  - instaan voor de staalname voor labo van inkomende grondstoffen.
- Onderhouden van de installaties, apparatuur en rijdend materieel (laadschop, heftruck), hetgeen o.m. inhoudt:
  - reinigen van installaties, apparatuur, werkomgeving; (na elke batch, bij ploegwissel,...);
  - uitvoeren van gebruikersonderhoud aan doseerkasten, wiellader; transportbanden;
  - veilig stellen van de doseerkosten voor onderhoud of reparatie;
  - uitvoeren van kleine reparaties en assisteren van technische dienst.
- Bijkomende functiegerelateerde werkzaamheden, hetgeen o.m. inhoudt:
  - melden van storingen of bijzonderheden aan de leidinggevende;
  - besteden van aandacht voor materievreemde voorwerpen en verwijderen;
  - registreren van verbruiken van grondstoffen en toeslagstoffen;
  - naleven van voorschriften t.a.v. kwaliteit, milieu en veiligheid.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## **Werkbelasting**

- Occasionele krachtinspanning bij opruimingswerk.
- Eenzijdige en gedwongen houding bij het besturen van de bulldozer gedurende het grootste deel van de dag.
- Hinder van lawaai, stof tijdens de werkzaamheden gedurende een groot deel van de dag.
- Kans op letsel bij onderhoudswerkzaamheden.

01.02.01

Opérateur Préparation (m/f)

**Contribution**Finalité:

- Manipuler et gérer les matières premières entrantes, le prétraitement de l'argile pour entreposage dans la cave de repos, l'installation de post-mélange pour mélanges dérivés et le transport des mélanges depuis la cave de repos jusqu'aux containers.

Domaines de responsabilités:

- Se charger du démarrage des diverses installations.
- Prélever des échantillons selon les directives (matières premières entrantes et production vers la cave de repos).
- Entretenir les installations, l'appareillage.
- Effectuer des tâches complémentaires en rapport avec la fonction.
- Contribuer à la qualité, à la sécurité, à l'ordre et à la propreté du lieu de travail ainsi qu'au respect de l'environnement.

**Contexte**Département: Préparation

Info. complémentaire: "L'opérateur Préparation" veille à la réception et à l'entreposage des matières premières, au mélange des différents composants conformément à la recette établie ainsi qu'au remplissage de la cave de repos et au transport du mélange vers les consommateurs internes. Il procède au dosage des matières premières et des adjuvants, ainsi qu'à l'administration des flux de marchandises.

Supérieur: Responsable de la cave à argileSubordonnés: Conducteur de chargeuse sur pneus**Exigences de la fonction**Connaissances:

- Connaissances des matières premières et adjuvants (cf. Barbotine).
- Connaissances de base des circuits logiques (démarrage d'une installation complexe).
- Connaissances de base de CMR.
- Connaissances de base en électricité/mécanique pour l'entretien et les dépannages.
- Connaissances des procédures et règles de l'entreprise.

Aptitudes techniques:

- Manipulation de toutes les installations.
- Prélèvement d'échantillons sur les flux de marchandises.
- Utilisation du PC (Excel, boîte e-mail- programme d'entretien).
- Utilisation de l'outillage pour le nettoyage et l'entretien.
- Conduite d'un chariot élévateur (avec ou sans balayeuse frontale), d'une nacelle élévatrice (pour les petits entretiens en hauteur).

Aptitudes en communication:

- En interne: Échanger les informations avec la direction de la production, le laboratoire et les responsables de la maintenance.
- En externe: Informer occasionnellement les conducteurs de camion externes qui livrent les matières premières.

## Responsabilités

**Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive**

- Procéder au mélange correct en volume suffisant et à la distribution de celui-ci aux consommateurs internes, en fonction du planning et des prescriptions, ce qui implique notamment:
  - d'assurer un entreposage ordonné, prélever des échantillons pour le laboratoire et administrer les documents.
  - de piloter et régler l'installation de préparation suivant la recette reçue, surveiller les processus.
  - de manipuler la pelleteuse pour acheminer le mélange aux divers consommateurs (en interne pour Pottelberg et système de remplissage des conteneurs pour TDH).
  - d'étalonner périodiquement l'installation de pesage sur les diverses doseuses.
  - de prélever des échantillons sur le mélange de production pour le laboratoire.
- Entretenir les installations, l'appareillage, ce qui implique notamment:
  - de maintenir la propreté des installations, de l'appareillage et du lieu de travail.
  - d'exécuter l'entretien d'usage.
  - de procéder aux petites réparations et porter assistance au service technique.
- Effectuer des tâches supplémentaires relatives à la fonction, ce qui implique notamment:
  - de signaler l'éventuel épuisement des stocks de matières premières et adjuvants.
  - de recevoir le CMR et reprendre les données en Excel.
  - de porter attention aux objets étrangers à la matière.
  - d'enregistrer dans le PC la consommation des matières premières et adjuvants.
- Contribuer à la qualité, à la sécurité, à l'ordre et à la propreté du lieu de travail ainsi qu'au respect de l'environnement, ce qui implique notamment:
  - de tenir compte et veiller au respect des prescriptions en matière de qualité et d'environnement, ainsi que des prescriptions relatives aux installations.
  - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
  - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
  - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

## Pénibilité du travail

- Travailler avec les matières premières et les adjuvants.
- Efforts lors des activités de nettoyage et d'entretien des installations.
- Efforts occasionnels lors du travail de nettoyage.
- Gênes dues au bruit, à la poussière, à la saleté lors de l'entretien, gênes dues aux conditions climatiques lors des activités de nettoyage en extérieur (matières premières entrantes).
- Risque de lésions lors des activités d'entretien.

01.02.01

Operator Voorbereiding (m/v)

**Bijdrage****Doeleind:**

- Bedienen en in bedrijf houden van invoer grondstoffen, kleivoorbewerking naar de kleikelder, namenginstallatie voor afgeleide mengelingen en het transport van mengsels vanaf kleikelder tot in de beschikkers.

**Resultaatgebieden:**

- Instaan voor opstart van de diverse installaties
- Staalname volgens voorschrift (invoer grondstoffen en productie naar kelder)
- Onderhouden van de installaties, apparatuur
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden.
- Kwaliteit, veiligheid, orde en netheid en milieu

**Context****Afdeling:** Voorbereiding**Specifieke informatie:** De "Operator Voorbereiding" zorgt voor de ontvangst en opslag van grondstoffen, mengen van de verschillende componenten volgens vaste receptuur en vullen van de kelde en het transporteren van de mengeling naar de interne verbruiken. Hij staat in voor het doseren van de grondstoffen en hulpstoffen en de administratie van de goederen flow .**Rapporteert aan:** verantwoordelijke kleikelder**Geeft leiding aan:** wielladerbestuurder**Functieveristen****Kennis:**

- Grondstoffen en hulpstoffen, (zie Barbotine)
- Basis kennis logische schakelingen (opstarten complexe installatie)
- Basis kennis CMR.
- Basis kennis elektriciteit/mechanica voor onderhoud en depannages
- Kennis van de bedrijfsprocedures en voorschriften.

**Technische vaardigheden:**

- Bedienen van alle installaties.
- Het bemonsteren van goederen stromen
- Gebruik PC (Excel- mail-onderhoudsprogramma)
- Hanteren van gereedschappen voor reiniging en onderhoud.
- Heftruck (al dan niet met voorzetveegmachine), Hoogtewerker (klein onderhoud in de hoogte)

**Communicatievaardigheden:**

- Intern: Informatie uitwisselen met productieleiding, laboratorium en de onderhoudsverantwoordelijken..
- Extern: Occasioneel informeren van externe vrachtwagen bestuurders die grondstoffen aanleveren.

## Verantwoordelijkheden

**Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief**

- Zorgen voor het aanmaken van een correcte mengeling in voldoende volume en de verdeling ervan naar de interne klanten, volgens planning en voorschriften, hetgeen o.m. inhoudt:
  - zorgen voor overzichtelijke opslag, hun staalname voor Labo en de administratie van de documenten,
  - het besturen en het instellen van de voorbereiding installatie volgens ontvangen receptuur, het bewaken van het proces
  - bedienen van bagger voor het lichten van de mengeling naar de diverse klanten (intern Pott en container vulsysteem voor TDH)
  - periodiek ijsken van weeg installatie op diverse dosseur machine
  - staalnemen van productie mengeling voor Labo
- Onderhouden van de installaties, apparatuur hetgeen o.m. inhoudt:
  - schoonhouden van installaties, apparatuur, werkplek
  - uitvoeren van gebruikeronderhoud
  - uitvoeren van kleine reparaties en assisteren van technische dienst.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden, hiertoe onder meer:
  - signaleren van eventuele te laag gekomen stock grondstoffen en toeslagstoffen.
  - ontvangen CMR en overnemen van gegevens in Excel.
  - aandacht voor materievreemde voorwerpen.
  - registreren in PC van verbruiken van grondstoffen en toeslagstoffen.
- Kwaliteit, veiligheid, orde en netheid en milieu.
  - in acht nemen van en toeziend op naleving van voorschriften inzake kwaliteit en milieu en installatievoorschriften.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Omgaan met grondstoffen en toeslagstoffen.
- Inspanning bij reinigingswerkzaamheden, onderhoud van installaties. Occasionele krachtinspanning bij opruimingswerk.
- Hinder van lawaai, stof, vuil bij onderhoud, hinder van weersomstandigheden bij opkuiswerken buiten (invoer grondstoffen).
- Kans op letsel bij onderhoudswerkzaamheden.

02.01.01

Laborantin (m/f)

**Contribution**Finalité:

- Contribuer à la qualité des processus et du produit final par l'analyse des matières premières et par la mesure/le contrôle des barbotines.
- Contribuer au développement de revêtements nouveaux ou innovants.

Domaines de responsabilités:

- Exécuter des analyses et des mesures sur les matières premières entrantes, produits semi-finis (Barbotines)
- Assister au développement de revêtements nouveaux ou innovants
- Rassembler des données relatives aux caractéristiques mesurées du produit et les aspects qualitatifs
- Respecter les exigences en matière de qualité et de sécurité

**Contexte**Département: Salle de Barbotine/WZIInfo. complémentaire: La fonction se situe dans le laboratoire de la salle de barbotine et est composée de 2 fonctions semblables, il s'agit d'une part d'une fonction analytique et administrative pour contrôle du flux de matières (barbotines) dans le cadre du contrôle de la qualité. D'autre part, le collègue titulaire de la 2<sup>ième</sup> fonction contribue au développement ou l'amélioration de formules pour les barbotines.Supérieur: Responsable traitement de surfaceSubordonnés: n.a.**Exigences de la fonction**Connaissances:

- Connaissance des formules de mélange de produits, les composants, les exigences de sécurité et les symboles de danger liés aux produits (produits dangereux)
- Bonne connaissance des applications standardisées Office

Aptitudes techniques:

- Connaissance de base des tests physiques
- Prise et traitement d'échantillons et utilisation de l'équipement
- Approche analytique des analyses et mesures prescrites
- Rédiger une planification de production pour la fabrication de barbotines
- Utiliser un PC (Excel et mail)
- Conduire un chariot élévateur, machine à brosser

Aptitudes en communication:

- Interne: informer le responsable sur les résultats d'analyse et mesures. Transmettre l'information fonctionnelle à la production des barbotines.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- 1er exécutant: exécuter des analyses et mesures sur les matières premières, les produits semi-finis (barbotines) ce qui implique e.a :
  - de prendre des échantillons
  - de déterminer le taux d'humidité ( etc.) des produits
  - de préparer des tests représentatifs pour le contrôle des matières premières entrantes
  - contrôle régulier de la production quotidienne des barbotines des paramètres physiques
  - d'enregistrer les données d'analyse, mesures et informations sur le produit. Transmettre l'information de façon numérique à la comptabilité analytique.
  - donner des indications fonctionnelles à la production et au transport de barbotines.
  - effectuer l'inventaire périodique
  - aider l'ouvrier de production dans ses tâches quotidiennes (+/-30% de la tâche journalière) (remplissage de tambours, disposition des matières premières en sacs, contrôle des quantités pesées et transport des conteneurs vers les différentes lignes de production).
  - rédiger périodiquement une planification de production de barbotines selon la planification de production pour les tuiles en HS
- 2ième exécutant : exécuter des essais de développement et d'application sur les produits nouveaux/innovants. Ce qui implique e.a.
  - de fabriquer des mélanges tests prescrits à l'échelle laboratoire
  - d'appliquer manuellement les mélanges tests, par pulvérisation avec pistolet, sur les produits selon les exigences spécifiques (densité, poids ajouté)
  - de suivre le trajet de ces produits vers les différents fours (industriel/laboratoire), et les récupérer après cuisson
  - de documenter les données d'essai comme préparation de l'analyse des résultats par le responsable
  - assister le 1er exécutant et l'ouvrier de production salle barbotine selon la planification de production. par exemple (remplissage de tambours, contrôles réguliers de la production journalière des barbotines)
- Respecter les normes en matière de qualité, de sécurité, d'ordre et de propreté
  - prendre en compte et veiller au suivi des normes en matière de qualité, d'environnement et des prescriptions d'installation
  - toujours suivre strictement les consignes de sécurité
  - faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise
  - collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

## Pénibilité du travail

- Fournir un effort lors de la manipulation des matières premières (sacs jusqu'à 50kg) et des adjuvants.
- Une position difficile lors du remplissage des tambours de broyage, durant les travaux de nettoyage, l'entretien des installations. Effort occasionnel durant les travaux de déblaiement.
- Gênes dues au bruit et à la saleté durant le temps passé dans les lieux de production de la salle de barbotine et pendant l'utilisation des machines à jets dans le laboratoire.
- Gênes dues aux poussières (demi-masque, vêtements de protection obligatoires), à l'humidité, à la saleté pendant le travail.

02.01.01

Labo medewerker (m/v)

**Bijdrage****Doel:**

- Bijdragen aan de kwaliteit van de processen en het eindproduct door het analyseren van grondstoffen en meten/controleren van barbotines.
- Bijdragen aan het ontwikkelen van nieuwe/vernieuwde deklagen.

**Resultaatsgebieden:**

- Uitvoeren van analyses en metingen op inkomende grondstoffen, halffabricaten (Barbotines)
- Assisteren bij de ontwikkeling van nieuwe/vernieuwde deklagen
- Verzamelen van gegevens m.b.t. de gemeten producteigenschappen en kwaliteitsaspecten
- Naleven van de voorschriften inzake kwaliteit en veiligheid

**Context****Afdeling:** Barbotinezaal/WZI**Specifieke informatie:** De functie is gesitueerd binnen het laboratorium in de barbotinezaal en bestaat uit 2 gelijkaardige functies; enerzijds behelst het een analytische en administratieve functie die instaat voor het controleren van goederen stroom (barbotines) in kader van kwaliteitsbewaking. Anderzijds levert de collega functie houder een uitvoerende bijdrage in het ontwikkelen van nieuwe of evoluerende recepturen voor barbotines.**Rapportiert aan:** verantwoordelijke oppervlaktebehandeling**Geeft leiding aan:** n.v.t.**Functieveristen****Kennis:**

- Kennis van de recepturen van de producten, componenten, veiligheidsvoorschriften en gevarensymbolen mbt producten (gevaarlijke producten).
- Goede Kennis van standaard officetoepassingen.

**Technische vaardigheden:**

- Basiskennis standaard fysische testen.
- Nemen van en bewerken van monsters en bedienen van apparatuur.
- Analytische benadering van de voorgeschreven analyses en metingen..
- Opmaken van productie planning voor aanmaak barbotines
- Gebruik van PC (Excel en mail),
- Besturen heftruck, schrobmachine

**Communicatievaardigheden:**

- Intern: Informeren van verantwoordelijke inzake analyse- en meetresultaten. Doorgeven van functionele informatie aan productie van de barbotines.

## Verantwoordelijkheden

**Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief**

- Functiehouder 1 : Uitvoeren van analyses en metingen op grondstoffen, halffabricaten (barbotines), hetgeen o.m. inhoudt:
  - nemen van monsters
  - bepalen van oa. vochtgehalte van producten
  - voorbereiden van representatieve testen ter controle van binnenkomende grondstoffen
  - standaard controle op dagproductie Barbotines op fysieke parameters
  - registreren van analyse-, meetgegevens en productie informatie op formulieren en digitaal informeren van bedrijfsadministratie
  - geven van functionele aanwijzingen aan productie en transport barbotines
  - uitvoeren van de periodieke inventaris
  - bijstaan van productiemedewerker barbotinezaal in zijn dagelijkse activiteiten (+/- 30% van de dagtaak)
  - (vullen van trommels, klaarzetten van grondstoffen in zakvorm, controle afgewogen trommels en transport van de recipiënten naar de verschillende productielijnen.
  - periodiek opmaak van productie planning barbotines volgens productieplanning pannen en HS
- Functiehouder 2 : Uitvoeren van ontwikkeling -en applicatieproeven van nieuwe/vernieuwde producten wat behelst :
  - het aanmaken van voorgeschreven proefmengelingen op laboschaal
  - het manueel aanbrengen via spuiten met handpistool van de proefmengelingen op producten volgens de vooropgestelde eisen (dichtheid, opbrenggewicht)
  - het volgen van deze producten naar de diverse ovens (industrieel/lab), en het terug halen ervan na bakken
  - het documenteren van proefgegevens ter voorbereiding van de analyse op de resultaten door verantwoordelijke
  - Bijstaan van de functiehouder 1 en de productiemedewerker barbotinezaal volgens de productieplanning. Welke kan inhouden (vullen van trommels, standaardcontrole op de dagproductie van de barbotines)
- Naleven van de voorschriften inzake kwaliteit, veiligheid, orde en netheid.
  - in acht nemen van en toeziend op naleving van voorschriften inzake kwaliteit en milieu en installatievoorschriften.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht bij het omgaan met grondstoffen (zakken tot 50 kg )en toeslagstoffen.
- Inspannende houding bij het vullen van maaltrommels, reinigingswerkzaamheden, onderhoud van installaties. Occasionele krachtingsspanning bij opruimingswerk
- Hinder van lawaai en vuil bij beperkt verblijf in productieruimten v/d barbotinezaal en bij gebruik van de labo sputinstallatie.
- Hinder van stof (halfgelaatsmasker, beschermkledij verplicht), vochtigheid, vuil tijdens werkzaamheden

02.02.01 Collaborateur Production salle Barbotine (m/f)

### Contribution

#### Finalité:

- Contribuer au processus de production en préparant manuellement des barbotines suivant la recette établie.

#### Domaines de responsabilités:

- Préparer des barbotines suivant la recette établie.
- Procéder à des tests de qualité standard.
- Décharger (et occasionnellement charger) les camions de marchandises et transporter les barbotines pour approvisionner les diverses lignes de production.
- Effectuer des tâches complémentaires en rapport avec la fonction.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

### Contexte

Département: Salle Barbotine

Info. complémentaire: Le 'Collaborateur Production salle Barbotine' est responsable de la préparation manuelle de la barbotine. Pour ce faire, il prélèvera les matières premières nécessaires dans les stocks et pèsera celles-ci conformément à la recette établie. Ensuite, il placera celles-ci dans les tambours broyeurs avec la quantité d'eau nécessaire et respectera les délais de broyage corrects afin d'obtenir la texture appropriée pour la suite du processus. Une fois cette opération terminée, il déversera les tambours broyeurs dans des conteneurs destinés à cet effet avant de les transporter vers les lignes de production (consommateurs internes). Outre procéder à des mélanges mouillés, le titulaire de la fonction procèdera également à des mélanges secs, soit à la coloration des sables. Il devra également suivre la recette établie; il s'agira cependant de petites quantités et installations. Enfin, le titulaire de la fonction veillera au nettoyage du lieu de travail au moyen de la balayeuse et se chargera du déchargement des marchandises entrantes.

Supérieur: Responsable Traitements de surface

Subordonnés: n.a.

### Exigences de la fonction

#### Connaissances:

- Connaissances des recettes des produits, des composants, des consignes de sécurité et des symboles de danger relatifs aux produits (produits dangereux).
- Connaissances du principe FIFO.
- Connaissances du fonctionnement des tambours broyeurs.
- Interprétation du planning et adaptation au principe de l'offre et de la demande.

#### Aptitudes techniques:

- Manipulation de l'installation.
- Utilisation du PC.
- Pilotage d'un chariot élévateur et de la balayeuse.
- Utilisation de l'outillage pour l'entretien de l'installation.

#### Aptitudes en communication:

- En interne: Échanger les informations avec les collègues (Collaborateur Épuration des eaux usées, collaborateurs du laboratoire) et la hiérarchie. Mentionner les manquements et problèmes. Mentionner les épuisements de stock imminents à l'entrepôt. Transmettre les défauts techniques à la hiérarchie.

## Responsabilités

**Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive**

- Préparer la barbotine suivant la recette établie, ce qui implique notamment:
  - de lire et interpréter le planning hebdomadaire des tambours broyeurs;
  - d'aller chercher les matières premières nécessaires avec un chariot élévateur;
  - de peser les différents composants selon la recette;
  - de déverser les divers composants dans le tambour broyeur; de démarrer et verrouiller la machine;
  - d'évacuer la barbotine produite suivant le planning dans les conteneurs prévus à cet effet pour l'acheminer vers les lignes de production.
- Procéder à des tests de qualité standard, ce qui implique notamment:
  - de prélever sporadiquement des échantillons pour le laboratoire;
  - de mentionner les manquements à la hiérarchie.
- Décharger les camions de marchandises entrantes, ce qui implique notamment:
  - de charger et décharger les camions avec un chariot élévateur suivant les consignes de sécurité;
  - de stocker les marchandises suivant les bonnes pratiques dans l'espace prévu à cet effet (principe FIFO).
- Effectuer des tâches complémentaires en rapport avec la fonction, ce qui implique notamment:
  - de mentionner les incidents ou particularités à la hiérarchie;
  - de porter attention aux objets étrangers à la matières;
  - de suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité;
  - d'assurer le suivi des stocks de matières premières et adjuvants.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre, ce qui implique notamment:
  - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
  - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise;
  - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département en accordant une attention particulière à l'ordre et la propreté.

## Pénibilité du travail

- Efforts pour manipuler les matières premières (sacs de 50 kg) et adjuvants.
- Efforts pour remplir les tambours broyeurs, lors des travaux de nettoyage, lors de l'entretien des installations.  
Efforts occasionnels lors du travail de nettoyage.
- Gênes dues au bruit lors du déversement, aux poussières (demi-masque et vêtements de protection obligatoires), à l'humidité et à la saleté lors des travaux.

02.02.01

Productie Medewerker Barbotine zaal (m/v)

### Bijdrage

Doeleind:

- Bijdragen tot het productieproces door het manueel aanmaken van barbotines volgens vaste receptuur.

Resultaatgebieden:

- Zorgen voor de aanmaak van barbotines volgens vaste receptuur.
- Uitvoeren van standaard kwaliteitstesten.
- Lossen (en occasioneel laden) van vrachtwagens met goederen en de transport van barbotines als toelevering van de diverse productielijnen.
- Bijkomende functiegerelateerde werkzaamheden.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek.

### Context

Afdeling: Barbotinezaal

Specifieke informatie: De functie van de Productie medewerker Barbotine zaal is verantwoordelijk voor het manueel aanmaken van barbotine. Hierbij haalt hij de nodige grondstoffen uit voorraad en weegt deze af volgens receptuur. Daarna zorgt hij ervoor dat deze in de maaltrommels van het nodige water worden voorzien, daarnaast respecteert hij hierbij de correcte maaluren, zodat deze de juiste textuur heeft voor gebruik. Eenmaal deze in orde is laat hij de trommels af in de daartoe bestemde recipiënten. Waarna hij deze transporteert naar de productielijnen (interne verbruikers). Naast het maken van natte mengelingen, maakt de functiehouder ook droge mengelingen aan, ofwel het inkleuren van zanden. Hierbij dient eveneens een vast receptuur te worden gevolgd, echter gaat het hierbij over kleinere hoeveelheden en installaties. Tenslotte zorgt de functiehouder ervoor dat het werkterrein gereinigd wordt met de schrobmachine en staat hij in voor het lossen van de inkomende goederen.

Rapportiert aan: Verantwoordelijke Oppervlaktebehandeling

Geeft leiding aan: nvt

### Functieveristen

Kennis:

- Kennis van de recepturen van de producten, componenten, veiligheidsvoorschriften en gevarensymbolen mbt producten (gevaarlijke producten).
- Kennis van FIFO principe.
- Kennis van de werking van de maaltrommels.
- Interpretatie van de werkplanning en inspelen op vraag en aanbod.

Technische vaardigheden:

- Bedienen van de installatie.
- Consulteren van een PC.
- Bedienen van een heftruck en de schrobmachine.
- Hanteren van gereedschappen voor het onderhoud van de installatie.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Informatie uitwisselen met collega's (medewerker Waterzuivering, labomedewerkers) en leidinggevende, melden van afwijkingen of problemen. Melden van aankomende tekorten aan magazijn. Doorgeven van technische defecten aan de leidinggevende.

## Verantwoordelijkheden

***Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief***

- Zorgen voor de aanmaak van barbotine volgens vaste receptuur, hetgeen o.m. inhoudt:
  - lezen van de weekplanning van de maaltrommels en de daarbij horende interpretatie;
  - ophalen van de nodige grondstoffen m.b.v. een heftruck;
  - afwegen van de verschillende componenten volgens receptuur;
  - storten van de diverse componenten in de maaltrommel; opstarten en vergrendelen van de machine;
  - afvoeren van de afgewerkte barbotine volgens planning en in de daartoe voorziene recipiënten naar de productielijnen.
- Uitvoeren van standaard kwaliteitstesten, hetgeen o.m. inhoudt:
  - sporadisch nemen van stalen voor het labo;
  - melden van afwijkingen aan de leidinggevende.
- Lossen van vrachtwagens met inkomende goederen, hetgeen o.m. inhoudt:
  - laden en lossen van vrachtwagens met behulp van een heftruck volgens de veiligheidsvoorschriften;
  - stockeren van de goederen volgens best practice in de daartoe voorziene ruimte (FIFO principe).
- Bijkomende functiegerelateerde werkzaamheden, hetgeen o.m. inhoudt:
  - melden van storingen of bijzonderheden aan de leidinggevende;
  - besteden van aandacht voor materieverreemde voorwerpen;
  - naleven van voorschriften t.a.v. kwaliteit, milieu en veiligheid;
  - mee opvolgen van de voorraden van grondstoffen en toeslagstoffen.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling met specifieke aandacht voor orde en netheid.

## Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht bij het omgaan met grondstoffen (zakken tot 50 kg) en toeslagstoffen .
- Inspannende houding bij het vullen van maaltrommels, reinigingswerkzaamheden, onderhoud van installaties. Occasionele krachtinspanning bij opruimingswerk.
- Hinder van lawaai bij aflatlen, stof halfgelaatsmasker, beschermkledij, verplicht), vochtigheid, vuil tijdens werkzaamheden.

02.03.01

Collaborateur Épuration des eaux usées (m/f)

**Contribution****Finalité:**

- Nettoyer les flux de déchets provenant de la production suivant les prescriptions pour se conformer aux directives environnementales.
- Surveiller le processus d'épuration des eaux usées en procédant au suivi des paramètres.

**Domaines de responsabilités:**

- Nettoyer les conteneurs provenant du traitement de surface.
- Surveiller et assurer le processus d'épuration des eaux usées.
- Assurer le transport interne des divers flux.
- Effectuer des tâches complémentaires en rapport avec la fonction.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

**Contexte****Département:** Salle Barbotine / Station d'épuration des eaux usées

**Info. complémentaire:** Le 'Collaborateur Épuration des eaux usées' est actif dans la salle de la Barbotine et est chargé de nettoyer les conteneurs utilisés pour la préparation de la barbotine. Ces grandes cuves seront placées sur un plan incliné au moyen d'un chariot élévateur après quoi le titulaire de la fonction pourra les nettoyer au moyen d'un nettoyeur à eau chaude. Une fois nettoyées, ces cuves pourront être réutilisées pour accueillir les barbotines préparées.

De plus, il sera responsable de la surveillance du processus d'épuration des eaux usées. Cela implique qu'il pompera les eaux usées suivant les prescriptions, contrôlera les paramètres nécessaires et entreprendra en fonction de ceux-ci des actions pour permettre au processus de s'effectuer de façon maîtrisée, afin que l'eau traitée soit conforme aux prescriptions en matière de politique environnementale.

Le titulaire de la fonction sera également responsable de la collecte des flux de déchets à l'aide de sacs poubelles (déchets combustibles et PMC) au sein de l'usine et de l'évacuation de ceux-ci vers les endroits prévus à cet effet ou vers les services de collecte. De plus, le titulaire de la fonction apportera son soutien dans la salle de la barbotine en fonction des besoins. Notamment pour le transport des conteneurs vers les différentes lignes, ou pour le chargement et déchargement des flux de marchandises entrantes.

**Supérieur:** Responsable Traitements de surface**Subordonnés:** n.a.**Exigences de la fonction****Connaissances:**

- Bonnes connaissances du processus d'épuration des eaux usées.
- Suivi précis des paramètres chimiques.
- Etre soucieux de l'environnement.

**Aptitudes techniques:**

- Pilotage d'un chariot élévateur.
- Utilisation d'un nettoyeur à eau chaude.
- Utilisation de l'outillage et manipulation des pompes, robinets et vannes de la station d'épuration.

**Aptitudes en communication:**

- En interne: Réceptionner les tâches, mentionner les incidents et manquements au niveau des résultats à la hiérarchie. Mentionner les manquements au niveau des résultats du système d'épuration d'eau à la hiérarchie.

## Responsabilités

**Remarque:** la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive

- Nettoyer les conteneurs provenant du traitement de surface, ce qui implique notamment:
  - de décharger les conteneurs du camion, ou aller les chercher sur les lignes de production, pour les placer sur le plan incliné;
  - de nettoyer les conteneurs au moyen d'un nettoyeur à eau chaude;
  - de trier et préparer les conteneurs nettoyés pour les réutiliser;
  - d'évacuer les sacs poubelles vers les endroits prévus à cet effet.
- Surveiller et assurer le processus d'épuration des eaux usées, ce qui implique notamment:
  - de pomper manuellement les eaux usées résiduelles dans les citernes de stockage;
  - de contrôler les paramètres et ajouter des additifs selon les prescriptions si nécessaire;
  - de déverser les eaux traitées après les avoir contrôlées selon les prescriptions.
- Assurer le transport interne des divers flux, ce qui implique notamment:
  - de décharger les camions de marchandises entrantes;
  - de transporter les barbotines vers les différentes lignes de production;
  - de transporter les résidus vers la cave à argile;
  - de transporter le mazout de récupération vers les consommateurs;
  - de contrôler la production de boues et assurer un stockage et acheminement correct à la cave à argile; suivant les critères préétablis et suivant les indications du responsable de la cave à argile.
- Effectuer des tâches complémentaires en rapport avec la fonction, ce qui implique notamment:
  - de mentionner les incidents ou particularités à la hiérarchie;
  - de porter attention aux objets étrangers aux matières;
  - d'enregistrer la consommation d'agents réactifs, et les volumes d'eaux usées épurés;
  - de suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité;
  - de nettoyer chaque année les citernes de stockage enfouies (à l'intérieur et à l'extérieur);
  - de recycler les conteneurs IBC (international bulk container) hors d'usage.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre, ce qui implique notamment:
  - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
  - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise;
  - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

## Pénibilité du travail

- Effectuer des efforts jusqu'à 25 kg pour le levage des agents réactifs et l'ajout d'additifs dans la station d'épuration durant une petite partie de la journée.
- Efforts (se courber, s'agenouiller, ramper) lors du nettoyage des conteneurs durant une partie de la journée.
- Gênes dues à l'eau et au froid en raison du travail avec de l'eau pendant une grande partie de la journée. Gênes dues au bruit consécutif à l'utilisation de pompes pneumatiques pour le pompage des eaux usées (2x10 minutes par jour). Gênes dues au port de vêtements de protection et d'un masque durant les travaux de nettoyage.
- Risque de lésions oculaires et cutanées consécutives à l'utilisation de produits chimiques.

02.03.01

Medewerker Waterzuivering (m/v)

**Bijdrage**Doeleind:

- Reinigen van afvalstromen uit productie volgens voorschriften om te voldoen aan de nodige milieuvorschriften.
- Bewaken van het waterzuiveringsproces door het opvolgen van parameters.

Resultaatgebieden:

- Reinigen van recipiënten uit de oppervlaktebehandeling.
- Bewaken en uitvoeren van het waterzuiveringsproces
- Zorgen voor intern transport van diverse stromen.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek

**Context**Afdeling: Barbotinezaal/WZISpecifieke informatie:

De Medewerker Waterzuivering is werkzaam in de barbotinezaal en wordt ingezet bij het kuisen van de recipiënten waarin de barbotine wordt aangemaakt. Deze grote ketels worden met behulp van een heftruck op een helling geplaatst waarna de functiehouder met behulp van heetwaterreiniger kan reinigen. Na de reiniging kunnen ze opnieuw worden gebruikt voor het ontvangen van de aangemaakte barbotines. Daarnaast is hij verantwoordelijk voor het bewaken van het waterzuiveringsproces. Dit houdt in dat hij al het afvalwater afpompt zoals voorgeschreven, de nodige parameters controleert, en acties uitvoert in functie daarvan om zodoende het proces beheerst te laten verlopen en het behandeld water aan de nodige voorschriften voldoet inzake milieubeleid.

De functiehouder is ook verantwoordelijk voor het ophalen van de afvalstromen onder de vorm van vuilniszakken (brandbaar afval en PMD) binnen de plant en afvoert naar de daartoe voorziene plaatsen/ophaalbediensten.

Daarnaast biedt de functiehouder ondersteuning van de barbotinezaal in functie van de benodigheden, dit kan o.m. het transport naar de verschillende lijnen met de recipiënten, het laden en lossen van de inkomende goederenstroom.

Rapporteert aan: Verantwoordelijke OppervlaktebehandelingGeeft leiding aan: nvt**Functievereisten**Kennis:

- Goede kennis van het waterzuiveringsproces.
- Nauwgezet opvolgen van chemische parameters.
- Milieubewust zijn

Technische vaardigheden:

- Bedienen van heftruck.
- Bedienen van een heetwaterreiniger.
- Hanteren van gereedschappen en manipuleren van pompen, kranen en kleppen van de waterzuivering.
- Veegmachine

Communicatievaardigheden:

- Intern: Ontvangen van opdrachten, melden van storingen en afwijkende resultaten aan de leidinggevende.
- Melden van afwijkende resultaten binnen het waterzuiveringssysteem aan de leidinggevende.

## Verantwoordelijkheden

*Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief*

- Reinigen van recipiënten uit de oppervlaktebehandeling, hetgeen o.m. inhoudt:
  - lossen van recipiënten van de vrachtwagen, of ophalen op de lijnen; op de helling plaatsen;
  - reinigen van de recipiënten met behulp van heetwaterreiniger ;
  - sorteren en klaarzetten van gereinigde recipiënten voor hergebruik;
  - afvoeren van vuilniszakken naar de daartoe voorziene plaatsen.
- Bewaken van het waterzuiveringsproces, hetgeen o.m. inhoudt:
  - overpompen manueel van afvalwater in opslagtanks;
  - controleren van parameters en toevoegen van additieven volgens voorschriften indien nodig;
  - aflaten van behandeld water na controle volgens voorschriften.
- Zorgen voor intern transport van diverse stromen, waaronder o.m.:
  - lossen van vrachtwagens met inkomende goederen;
  - transporteren van de barbotines naar de verschillende productielijnen;
  - transporteren van residu naar de kleikelder;
  - transporteren recuperatie mazout naar de verbruikers;
  - controleren van de aanmaak van slib en zorgen voor een correcte opslag en toevoer aan de kleikelder; volgens de vooropgestelde criteria en volgens de aanwijzingen van de leidinggevende kleikelder.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden, hetgeen o.m. inhoudt:
  - melden van storingen of bijzonderheden aan de leidinggevende;
  - besteden van aandacht voor materievreemde voorwerpen;
  - registreren van verbruiken van reagentia, en gereinigde volumes vuil water;
  - naleven van voorschriften t.a.v. kwaliteit, milieu en veiligheid;
  - Jaarlijks reinigen van ondergrondse opslag tanks (buiten en binnen);
  - Verwerken van buiten gebruik geraakte IBC (international bulk container).
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht tot 25 kg bij het tillen van reagentia en toevoegen van stoffen in de waterzuivering gedurende een klein deel van de dag.
- Inspannende houding (bukken, buigen, kruipen) bij reinigen van recipiënten gedurende een deel van de dag.
- Hinder van nat en kou door het werken met water gedurende een groot deel van de dag. Hinder van lawaai door het gebruik van pneumatische pompen bij het verpompen van vuilwater (2x10 minuten per dag). Hinder door het dragen van beschermkledij en een gelaatsmasker tijdens het reinigen.
- Kans op oog- en huidletsel door het werken met chemicaliën.

|          |                     |              |
|----------|---------------------|--------------|
| 03.01.01 | Electricien A (m/f) | Transversale |
|----------|---------------------|--------------|

**Contribution****Finalité :**

- Mise en œuvre de l'entretien correctif et préventif ainsi que des travaux de construction sur les systèmes électriques et la technologie de contrôle selon le planning et les signalisations d'erreur, de sorte que la disponibilité des installations et appareils soient réalisée d'une manière efficace et selon les prescriptions relatives à la qualité et à l'environnement.
- Résoudre les incidents ainsi que contrôler, ajuster et (de façon limitée) adapter les programmes pour les systèmes contrôlés PLC.

**Domaines de responsabilités :**

- Mise en œuvre de tous les contrats de maintenance, de façon corrective et préventive, d'abord en électrotechnique, en mesure et réglage technique électronique mais également en mécanique.
- Réaliser des inspections
- Contribuer à améliorer les installations
- Mise en œuvre de l'administration et des rapports associés à la fonction
- Qualité, sécurité et environnement

**Contexte**

Département : Technique

Info. complémentaire : Un électricien A est à même d'exécuter de façon indépendante toutes les activités électriques qui se présentent.

Supérieur : Contremaître entretien, Chef de la « division technique » ou Chef d'entreprise

Subordonnés : Electricien B

**Exigences de la fonction****Connaissances :**

- Connaissance approfondie de l'électricité. PLC : connaissance de base
- Connaissance appropriée en ce qui concerne le fonctionnement technique des équipements / machines
- Connaissance appropriée des règles et procédures en matière de sécurité, qualité, hygiène et environnement
- Processus de production : connaissances de base

**Aptitudes techniques :**

- Utiliser l'appareillage, démonter/monter et travailler avec l'outillage et les appareils de mesure
- Etablir des schémas
- Etre vigilant à la sécurité

**Aptitudes en communication :**

- Subordonnés : accompagnement de l'électricien B
- Interne : consulter les donneurs d'ordre / demandeurs en ce qui concerne le diagnostic, la maintenance et la mise en œuvre des contrats, la sécurisation et le transfert des installations. Conseiller à propos des modifications.

## Responsabilités

**Remarque:** la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive

- Mise en œuvre de tous les contrats de maintenance, de façon corrective et préventive, d'abord en électrotechnique, mesures et réglages techniques, électroniques mais également en mécanique de telle sorte que la disponibilité soit optimale, ce qui inclut e.a. :
  - de prendre connaissance des missions de travail, du devis technique, des dessins, schémas et manuels
  - de juger les incidents ou la mission d'entretien à exécuter (diagnostic, prise en charge, matériel et outillage, mise en sécurité) ; en cas de problèmes ou missions plus complexes : concertation avec le chef, plant manager ou chef de production
  - contribuer à vérifier si les conditions sont satisfaisantes (sécurité, permis, règlement)
  - surveiller la cabine à haute tension
  - (dé)monter, réparer, réviser et remplacer les accessoires/l'appareillage
  - transformer, régler et tester les installations
  - adapter les paramètres (commande PLC)
  - transférer les installations à la production, soutien fonctionnel aux opérateurs
  - contribuer à tenir à jour la documentation technique
  - veiller aux enregistrements complémentaires
- Exécuter des inspections afin qu'une information sur la condition technique soit disponible de façon systématique en matière d'entretien correctif et préventif ce qui inclut e.a. :
  - l'inspection de l'état des installations et appareils, signaler et anticiper les irrégularités
  - si nécessaire, prendre des mesures en prévention d'une perte imminente de la production, ou de dégâts aux installations et dans le cadre de l'environnement et de la sécurité
  - le suivi et éventuellement l'ajustement des processus de production
  - faire des propositions par rapport à l'exécution périodique des activités d'entretien et de révision
- Contribuer à améliorer les installations, ce qui inclut e.a. :
  - élaborer des propositions sur l'adaptation des installations par l'apport d'une connaissance approfondie des installations et des processus de production, des connaissances pratiques et de l'expérience acquises
  - superviser / coordonner la réalisation de projets
  - modification des programmes de contrôle électroniques au sein du concept existant
- Mise en œuvre de l'administration et des rapports associés à la fonction, ce qui inclut e.a. :
  - justifier l'emploi et le réemploi du matériel et accessoires
  - passer des commandes et mettre les accessoires en réparation selon la procédure
  - enregistrer les horaires de travail ainsi que les travaux exécutés
- Qualité, sécurité et environnement :
  - observer et assurer le respect des prescriptions en matière de qualité et de l'environnement ainsi que des instructions d'installation
  - toujours suivre strictement les consignes de sécurité
  - faire des propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise
  - collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division

## Pénibilité du travail

- Faire des efforts lors du déplacement et la manipulation des composants du système.
- Parfois des positions inconfortables lors des inspections et travaux aux endroits difficiles d'accès.
- Nuisances dues au bruit, la poussière, la chaleur (installations de séchage ou fours). Port de moyens de protection individuels.
- Risque de lésions en entrant en contact avec des parties d'installations mouvantes (ou chaudes) ou par contact avec des installations sous tension.

03.01.01

Electricien A (m/v)

transversaal

**Bijdrage****Doeleind:**

- Uitvoeren van correctief en preventief onderhoud en constructiewerkzaamheden op elektrotechnisch en besturingstechnisch gebied volgens planning en storingsmeldingen, zodanig dat op een doelmatige wijze de beschikbaarheid van installaties en apparatuur wordt gerealiseerd en voldaan wordt aan de voorschriften inzake kwaliteit en milieu.
- Oplossen van storingen alsmede controleren en bijregelen en in beperkte zin aanpassen van programma's voor PLC gestuurde installaties.

**Resultaatgebieden:**

- Uitvoeren van alle voorkomende onderhoudsopdrachten, correctief en preventief, primair op elektrotechnisch en elektronisch/meet- en regeltechnisch gebied en secundair op mechanisch gebied
- Uitvoeren van inspecties
- Bijdragen aan verbetering van installaties
- Uitvoeren van aan de functie verbonden administratie en rapportage
- Kwaliteit, veiligheid en milieu

**Context****Afdeling:** Techniek**Specifieke informatie:** Een elektricien A is in staat alle voorkomende elektrotechnische werkzaamheden zelfstandig uit te voeren.**Rapportiert aan:** meestergast onderhoud, chef van de "technische omkadering" of bedrijfsleider**Geeft leiding aan:** Electricien B**Functieveristen****Kennis:**

- Grondige kennis van elektriciteit. Basiskennis PLC.
- Toegepaste kennis m.b.t. de technische werking van installaties/machines.
- Toegepaste kennis van regels en procedures m.b.t. veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.
- Basiskennis m.b.t. productieprocessen.

**Technische vaardigheden:**

- Bedienen van apparatuur, demonteren en monteren en werken met gereedschappen en meetapparatuur.
- Maken van schetsen/schema's.
- Nauwkeurig zijn omwille van veiligheid.

**Communicatievaardigheden:**

- Leidinggeven: begeleiden van Electricien B
- Intern: Overleggen met opdrachtgevers/aanvragers omtrent diagnose, uitvoering van onderhoud en opdrachten, veiligstellen en overdragen van installaties. Adviseren inzake modificaties.

## **Verantwoordelijkheden**

**Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief**

- Uitvoeren van alle voorkomende onderhoudsopdrachten, correctief en preventief, primair op elektrotechnisch en elektronisch/meet- en regeltechnisch gebied en secundair op mechanisch gebied, zodanig dat de beschikbaarheid optimaal is, hetgeen o.m. inhoudt:
  - kennismeten van werkopdrachten, technisch bestek, tekeningen, schema's, manuals
  - beoordelen van storing of uit te voeren onderhoudsopdracht (diagnose, aanpak, gereedschappen en hulpmiddelen, veiligstellen); overleggen met chef, plantmanager, productieleider bij complexe storingen of opdrachten
  - mede zorgen voor en verifiëren van voldoen aan voorwaarden (veiligheid, vergunningen, afstemming)
  - toezicht op hoogspanningscabine
  - (de)monteren, repareren, reviseren en vervangen van apparatuur/onderdelen
  - ombouwen, inregelen en testen van installaties
  - aanpassen parameters (PLC besturing)
  - overdragen van installaties aan productie; functioneel ondersteunen van operators
  - mede zorgen voor up-to-date houden van technische documentatie
  - verzorgen van bijkomende registraties.
- Uitvoeren van inspecties, teneinde op systematische wijze informatie over de technische conditie te verkrijgen t.b.v. correctief onderhoud en preventief onderhoud, hetgeen o.m. inhoudt:
  - inspecteren van onderhoudstoestand van installaties en apparatuur, signaleren van en anticiperen op onregelmatigheden
  - desgewenst nemen van maatregelen ter voorkoming van dreigend productieverlies, schade aan installaties en in kader van milieu en veiligheid
  - monitoren van en eventueel bijsturen van productieprocessen
  - doen van voorstellen m.b.t. uitvoeren van periodieke onderhoud- en revisiewerkzaamheden.
- Bijdragen aan verbetering van installaties, hetgeen o.m. inhoudt:
  - uitwerken van voorstellen inzake aanpassing van installaties door inbrengen van een gedegen kennis van de installaties en productieprocessen en door praktische kennis en ervaring
  - begeleiden/coördineren van de realisatie van projecten
  - wijzigen van elektronische besturingsprogramma's binnen bestaande concept.
- Uitvoeren van aan de functie verbonden administratie en rapportage, hetgeen o.m. inhoudt:
  - verantwoorden van ge-/verbruikte materialen en onderdelen
  - opgeven van bestellingen en het ter reparatie aanbieden van onderdelen volgens procedure
  - registreren van werkuren, uitgevoerde werkzaamheden.
- Kwaliteit, veiligheid en milieu.
  - in acht nemen van en toezien op naleving van voorschriften inzake kwaliteit en milieu en installatievoorschriften.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meeewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## **Werkbelasting**

- Uitoefenen van kracht bij het verplaatsen en hanteren van installatiедelen.
- Soms gedwongen houdingen bij inspecties en werken op moeilijk toegankelijke plaatsen.
- Hinder van lawaai, stof, warmte (drooginstallatie of ovens). Dragen van persoonlijke beschermingsmiddelen.
- Kans op letsel door in aanraking komen met bewegende of hete installatiедelen of door aanraking van onder spanning staande installaties.



## ORBA® PROFIL DE FONCTION

CP 113.04  
Tuileries

03.02.01

Electricien B (m/f)

transversale

### Contribution

#### Finalité :

- Mise en œuvre de l'entretien correctif et préventif ainsi que des travaux de construction sur les systèmes électroniques selon le planning et les signalisations d'erreur, de sorte que la disponibilité des installations et appareils soient réalisée d'une manière efficace et selon les prescriptions en matière de qualité et environnementales.

#### Domaines de responsabilités :

- Mise en œuvre de tous les contrats de maintenance, de façon corrective et préventive, d'abord en électrotechnique, mesures et réglages technique, électronique mais également en mécanique.
- Réaliser des inspections
- Contribuer à l'élaboration de propositions afin d'adapter les installations
- Mise en œuvre de l'administration et des rapports associés à la fonction
- Qualité, sécurité et environnement

### Contexte

Département : Technique

Info. complémentaire : Un électricien B est à même d'exécuter de façon indépendante l'entretien général au niveau électronique sur base des instructions et directives. Sous supervision, il fait également des tâches importantes et complexes.

Supérieur : Electricien A, Contremaître entretien, Chef de la « division technique »

Subordonnés : n.a.

### Exigences de la fonction

#### Connaissances :

- Connaissance de l'électricité. PLC : connaissance de base
- Connaissance appropriée en ce qui concerne le fonctionnement technique des équipements / machines
- Connaissance appropriée des règles et procédures en matière de sécurité, qualité, hygiène et environnement
- Processus de production : connaissance de base

#### Aptitudes techniques :

- Utiliser l'appareillage, démonter/monter et travailler avec l'outillage et les appareils de mesure
- Etablir des schémas
- Etre précis pour des raisons de sécurité

#### Aptitudes en communication :

- Interne : consulter les donneurs d'ordre / demandeurs en ce qui concerne le diagnostic, la maintenance et la mise en œuvre des contrats, la sécurisation et le transfert des installations.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Mise en œuvre des ordres de maintenance généraux, de façon corrective et préventive, en électrotechnique et (plutôt limité) en mesure et réglage technique électronique, de telle sorte que la disponibilité soit optimale, ce qui inclut e.a. :
  - de prendre connaissance des missions de travail, du devis technique, des dessins, schémas et manuels
  - de juger les incidents ou la mission d'entretien à exécuter (diagnostic, prise en charge, matériel et outillage, mise en sécurité) ; en cas de problèmes ou missions plus complexes : concertation avec un électricien A, chef, plant manager ou chef de production
  - contribuer à vérifier si les conditions sont satisfaisantes (sécurité, permis, règlement)
  - (dé)monter, réparer, réviser et remplacer les accessoires/l'appareillage
  - transformer, régler et tester les installations
  - transférer les installations à la production, soutien fonctionnel aux opérateurs
  - contribuer à tenir à jour la documentation technique
  - veiller aux enregistrements complémentaires
- Exécuter des inspections afin qu'une information sur la condition technique soit disponible de façon systématique en matière d'entretien correctif et préventif ce qui inclut e.a. :
  - l'inspection de l'état des installations et appareils, signaler et anticiper les irrégularités
  - si nécessaire, prendre des mesures en prévention d'une perte imminente de la production, ou de dégâts aux installations et dans le cadre de l'environnement et de la sécurité
  - rapporter les conclusions
- Contribuer à l'élaboration des propositions sur l'adaptation des installations, principalement en introduisant ses connaissances et expériences pratiques.
- Mise en œuvre de l'administration et des rapports associés à la fonction, ce qui inclut e.a. :
  - justifier l'emploi et le réemploi du matériel et accessoires
  - passer des commandes et mettre les accessoires en réparation selon la procédure
  - enregistrer les horaires de travail ainsi que les travaux exécutés
- Qualité, sécurité et environnement :
  - observer et assurer le respect des exigences de qualité et de l'environnement ainsi que des instructions d'installation
  - toujours suivre strictement les consignes de sécurité
  - faire des propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise
  - collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division

## Pénibilité du travail

- Faire un effort lors du déplacement et la manipulation des composants du système.
- Parfois des positions inconfortables lors des inspections et travaux aux endroits difficiles d'accès.
- Nuisances dues au bruit, la poussière, la chaleur (installations de séchage ou fours), la saleté. Port de moyens de protection individuels.
- Risque de lésions en entrant en contact avec des parties d'installations mouvantes (ou chaudes) ou par contact avec des installations sous tension.

03.02.01

Electricien B (m/v)

transversaal

**Bijdrage**Doe|:

- Uitvoeren van correctief en preventief onderhoud en constructiewerkzaamheden op elektrotechnisch gebied volgens planning en storingsmeldingen, zodanig dat op een doelmatige wijze de beschikbaarheid van installaties en apparatuur wordt gerealiseerd en voldaan wordt aan de voorschriften inzake kwaliteit en milieu.

Resultaatsgebieden:

- Uitvoeren van alle voorkomende onderhoudsopdrachten, correctief en preventief, primair op elektrotechnisch en beperkt elektronisch/meet- en regeltechnisch gebied en secundair op mechanisch gebied
- Uitvoeren van inspecties
- Leveren van bijdragen aan de uitwerking van voorstellen inzake aanpassing van installaties
- Uitvoeren van aan de functie verbonden administratie en rapportage
- Kwaliteit, veiligheid en milieu

**Context**Afdeling: TechniekSpecifieke informatie: Een elektricien B is in staat algemeen voorkomende onderhoudswerkzaamheden op elektrotechnisch gebied zelfstandig uit te voeren op basis van instructies en aanwijzingen. Onder begeleiding voert hij ook omvangrijke en meer complexe opdrachten uit.Rapportiert aan: Elektricien A, meestergast onderhoud, en de chef van de "technische omkadering"Geeft leiding aan: nvt**Functieveristen**Kennis:

- Kennis van elektriciteit. Basiskennis PLC.
- Toegepaste kennis m.b.t. de technische werking van installaties/machines.
- Toegepaste kennis van regels en procedures m.b.t. veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.
- Basiskennis m.b.t. productieprocessen.

Technische vaardigheden:

- Bedienen van apparatuur, demonteren en monteren en werken met gereedschappen en meetapparatuur.
- Maken van schetsen.
- Nauwkeurig zijn omwille van veiligheid.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Overleggen met opdrachtgevers/aanvragers omtrent diagnose, uitvoering van onderhoud en opdrachten, veiligstellen en overdragen van installaties.

## Verantwoordelijkheden

**Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief**

- Uitvoeren van de algemeen voorkomende onderhoudsopdrachten, correctief en preventief, op elektrotechnisch en beperkt elektronisch/meet- en regeltechnisch gebied, zodanig dat de beschikbaarheid optimaal is, hetgeen o.m. inhoudt:
  - kennisnemen van werkopdrachten, technisch bestek, tekeningen, schema's, manuals
  - beoordelen van storing of uit te voeren onderhoudsopdracht (diagnose, aanpak, gereedschappen en hulpmiddelen, veiligstellen); overleggen met elektricien A, chef, plantmanager, productieleider bij complexe storingen of opdrachten
  - mede zorgen voor en verifiëren van het voldoen aan voorwaarden (veiligheid, vergunningen, afstemming)
  - (de)monteren, repareren, reviseren en vervangen van apparatuur/onderdelen
  - ombouwen, inregelen en testen van installaties
  - overdragen van installaties aan productie; functioneel ondersteunen van operators
  - mede zorgen voor up-to-date houden van technische documentatie
  - verzorgen van bijkomende registraties.
- Uitvoeren van inspecties, teneinde op systematische wijze informatie over de technische conditie te verkrijgen t.b.v. correctief onderhoud en preventief onderhoud, hetgeen o.m. inhoudt:
  - inspecteren van onderhoudstoestand van installaties en apparatuur, signaleren van en anticiperen op onregelmatigheden
  - desgewenst nemen van maatregelen ter voorkoming van dreigend productieverlies, schade aan installaties en in kader van milieu en veiligheid
  - rapporteren van de bevindingen.
- Leveren van bijdragen aan de uitwerking van voorstellen inzake aanpassing van installaties, vnl. door inbrengen van praktische kennis en ervaring.
- Uitvoeren van aan de functie verbonden administratie en rapportage, hetgeen o.m. inhoudt:
  - verantwoorden van ge-/verbruikte materialen en onderdelen
  - opgeven van bestellingen en het ter reparatie aanbieden van onderdelen volgens procedure
  - registreren van werkuren, uitgevoerde werkzaamheden.
- Kwaliteit, veiligheid en milieu.
  - in acht nemen van en toeziен op naleving van voorschriften inzake kwaliteit en milieu en installatievoorschriften.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht bij het verplaatsen en hanteren van installatielijnen.
- Soms gedwongen houdingen bij inspecties en werken op moeilijk toegankelijke plaatsen.
- Hinder van lawaai, stof, warmte (drooginstallatie of ovens), vuil. Dragen van persoonlijke beschermingsmiddelen.
- Kans op letsel door in aanraking komen met bewegende of hete installatielijnen of door aanraking van onder spanning staande installaties.

**03.03.01**
**Mécanicien A (m/f)**
**transversale**

### Contribution

Finalité:

- Exécuter des travaux d'entretien et de construction correctifs et préventifs, primaire en mécanique et secondaire en électrotechnique. Ceci selon le planning et les signalements de défaillance afin de pouvoir réaliser de façon efficace la disponibilité des installations et de l'appareillage, tout en respectant les exigences en matière de qualité et d'environnement.
- Co-développement des adaptations d'installations de production et surveillance de la construction et de la mise en service.

Domaines de responsabilités:

- Effectuer les travaux d'entretien courants, correctifs et préventifs, primaire en mécanique et secondaire en électrotechnique
- Effectuer des inspections
- Contribuer au développement et à l'optimisation
- Exécuter l'administration et les rapports relatifs à la fonction
- Qualité, sécurité et environnement

### Contexte

Département: Technique

Info. complémentaire: Un mécanicien A est capable d'exécuter les travaux courants de manière indépendante, aussi bien des travaux aux installations de production que des travaux dans l'atelier (révision, fabrication de composants de machine)

Supérieur: Contremâitre entretien, Chef de la « division technique » ou Chef d'usine

Subordonnés: Mécanicien B

### Exigences de la fonction

Connaissances:

- Connaissance approfondie de la mécanique, l'hydraulique et la pneumatique
- Connaissance appropriée du fonctionnement technique d'installations/de machines
- Connaissance appropriée des normes et procédures en matière de sécurité, qualité, hygiène et environnement
- Connaissance de base des processus de production

Aptitudes techniques:

- Utilisation d'équipements et travailler avec l'outillage de dépannage
- Etablir des schémas
- Utilisation d'outils d'usinage (forer, fraiser, tourner) dans l'atelier
- Exécuter du travail de soudure
- Etre vigilant pour la sécurité

Aptitudes en communication:

- Gestion: accompagnement du mécanicien B
- Interne: discuter avec les donneurs d'ordre/demandeurs sur les diagnostiques, l'exécution de l'entretien et de travaux, la mise en sécurité et le transfert des installations.

## Responsabilités

**Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive**

- Exécuter tous les travaux d'entretien courants, correctifs et préventifs, primaire en mécanique et secondaire en électrotechnique, de sorte que la disponibilité soit optimale, ce qui inclut e.a. :
  - de prendre connaissance des ordres de travail, du devis technique, des dessins, schémas et manuels
  - d'évaluer l'incident ou le travail d'entretien à effectuer (diagnostic, prise en charge, matériels et outils, sécurisation) ; en cas de problèmes ou missions plus complexes : concertation avec un chef ou chef de production
  - Contribuer à assurer et vérifier le respect des exigences (sécurité, permis, réglage)
  - de (dé)monter, réparer, réviser et remplacement du matériel/pièces
  - de fabriquer des composants de construction et de machine dans l'atelier
  - de transformer, mettre en service, et d'essayer les équipements
  - de transférer les installations à la production, de soutenir de façon fonctionnelle les opérateurs
  - de contribuer à assurer la mise à jour des documentations techniques
  - de prendre en compte les enregistrements complémentaires
- L'exécution d'inspections afin d'obtenir, de manière systématique, l'information sur la condition technique, nécessaire pour l'entretien correctif et préventif, ce qui inclut e.a. :
  - d'inspecter l'état d'entretien des installations et des appareils, la signalisation et l'anticipation des dysfonctionnements
  - de prendre, en cas de nécessité, des mesures de prévention contre le risque de perte de production, de dégâts aux installations et dans le cadre de l'environnement et de la sécurité
  - conduite et adaptation éventuelle des procédés de production
  - d'élaborer des propositions portant sur l'exécution des travaux périodiques d'entretien et de révision
  - faire rapport des constatations
- Contribuer au développement et à l'optimisation pour l'amélioration du travail technique et de l'utilisation de l'installation existante
  - élaborer des propositions portant sur l'adaptation des installations par l'apport d'une connaissance approfondie des installations, des procédés de production et par la connaissance pratique et l'expérience
  - collaborer à l'élaboration de projets, aux spécifications de sous-projets et à l'accompagnement/la coordination de la réalisation de projets
  - concevoir de nouvelles constructions à petite échelle et modifier les constructions au sein du concept existant
- Exécuter l'administration et les rapports relatifs à la fonction, ce qui inclut e.a.:
  - de tenir à jour les stocks du matériel et des pièces (l'entrepôt de l'usine)
  - de justifier l'emploi et l'utilisation de matériel et de pièces
  - de passer des commandes et de faire réparer des pièces en suivant la procédure
  - d'enregistrer les heures de travail, les travaux exécutés
- Qualité, Sécurité et environnement
  - prendre en compte et veiller au suivi des normes en matière de qualité, d'environnement et d'installation
  - un respect strict des directives de sécurité.
  - formuler des propositions d'amélioration en suivant les voies de communication d'application dans l'usine
  - contribuer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département

## Pénibilité du travail

- Faire un effort lors d'un déplacement ou d'un manipulation des parties d'installation
- Positions parfois inconfortables lors des inspections et travailler en des lieux difficiles d'accès.
- Gênes dues au bruit, aux poussières, à la chaleur (séchoir ou fours). Port de moyens de protection individuels.
- Risque de lésions par le contact avec des parties d'installations mouvantes ou chaudes ou par l'outillage nécessaire pour faire le travail.

03.03.01

Mechanicien A (m/v)

transversaal

### Bijdrage

Doele:

- Uitvoeren van correctief en preventief onderhoud- en constructiewerkzaamheden op mechanisch en in beperkte mate op elektrotechnisch gebied volgens planning en storingsmeldingen, zodanig dat op een doelmatige wijze de beschikbaarheid van installaties en apparatuur wordt gerealiseerd en voldaan wordt aan de voorschriften inzake kwaliteit en milieu.
- Mede uitwerken van aanpassingen van productie-installaties en begeleiden van de constructie en ingebruikname.

Resultaatsgebieden:

- Uitvoeren van alle voorkomende onderhoudsopdrachten, correctief en preventief, primair op mechanisch en secundair op elektrotechnisch gebied
- Uitvoeren van inspecties
- Bijdragen tot de ontwikkeling en optimalisatie
- Uitvoeren van aan de functie verbonden administratie en rapportage
- Kwaliteit, veiligheid en milieu

### Context

Afdeling: Techniek

Specifieke informatie: Een mechanicien A is in staat alle voorkomende werkzaamheden zelfstandig uit te voeren, zowel aan productie-installaties als in de werkplaats (reviseren, vervaardigen van onderdelen).

Rapporteert aan: Meestergast-onderhoud, Chef van de technische omkadering of Bedrijfsleider

Geeft leiding aan: Mecanicien B

### Functieveristen

Kennis:

- Grondige kennis van mechanica, hydraulica en pneumatica.
- Toegepaste kennis m.b.t. de technische werking van installaties/machines.
- Toegepaste kennis van regels en procedures m.b.t. veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.
- Basiskennis m.b.t. productieprocessen.

Technische vaardigheden:

- Bedienen van apparatuur en werken met gereedschappen bij het verhelpen van storingen.
- Maken van schetsen.
- Bedienen van verspanende apparatuur (boren, freezen, draaien,...) in de werkplaats.
- Uitvoeren van laswerk.
- Nauwkeurig zijn omwille van veiligheid.

Communicatievaardigheden:

- Leidinggeven: Begeleiden van mechanicien B.
- Intern: Overleggen met opdrachtgevers/aanvragers omtrent diagnose, uitvoering van onderhoud en opdrachten, veiligstellen en overdragen van installaties.

## **Verantwoordelijkheden**

***Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief***

- Uitvoeren van alle voorkomende onderhoudsopdrachten, correctief en preventief, primair op mechanisch en secundair op elektrotechnisch gebied, zodanig dat de beschikbaarheid optimaal is, hetgeen o.m. inhoudt:
  - kennismeten van werkopdrachten, technisch bestek, tekeningen, schema's, manuals
  - beoordelen van storing of uit te voeren onderhoudsopdracht (diagnose, aanpak, gereedschappen en hulpmiddelen, veiligstellen); overleggen met chef, productieleider bij complexe storingen of opdrachten
  - mede zorgen voor en verifiëren van voldoen aan voorwaarden (veiligheid, vergunningen, afstemming)
  - (de)monteren, repareren, reviseren en vervangen van apparatuur/onderdelen
  - vervaardigen van constructie en machineonderdelen in de werkplaats
  - ombouwen, inregelen en testen van installaties
  - overdragen van installaties aan productie; functioneel ondersteunen van operators
  - mede zorgen voor up-to-date houden van technische documentatie
  - verzorgen van bijkomende registraties.
- Uitvoeren van inspecties, teneinde op systematische wijze informatie over de technische conditie te verkrijgen t.b.v. correctief onderhoud en preventief onderhoud, hetgeen o.m. inhoudt:
  - inspecteren van onderhoudstoestand van installaties en apparatuur, signaleren van en anticiperen op onregelmatigheden
  - desgewenst nemen van maatregelen ter voorkoming van dreigend productieverlies, schade aan installaties en in kader van milieu en veiligheid
  - monitoren en eventueel bijsturen van productieprocessen
  - doen van voorstellen m.b.t. uitvoeren van periodieke onderhouds- en revisiewerkzaamheden
  - rapporteren van de bevindingen.
- Bijdragen tot de ontwikkeling en optimalisatie zodat de technische werking en het gebruik van de bestaande installatie verbeterd worden..
  - uitwerken van voorstellen inzake aanpassing van installaties door inbrengen van een gedegen kennis van de installaties, productieprocessen en door praktische kennis en ervaring
  - bijdragen aan het uitwerken van ontwerpen, detailleren van deelprojecten en begeleiden/coördineren van de realisatie van projecten
  - vervaardigen van kleinschalige nieuwe constructies en wijzigen van constructies binnen bestaande concept.
- Uitvoeren van aan de functie verbonden administratie en rapportage, hetgeen o.m. inhoudt:
  - het bijhouden van de voorraden van materialen en onderdelen (intern magazijn)
  - verantwoorden van ge-/verbruikte materialen en onderdelen
  - opgeven van bestellingen en het ter reparatie aanbieden van onderdelen volgens procedure
  - registreren van werkuren, uitgevoerde werkzaamheden.
- Kwaliteit, veiligheid en milieu.
  - in acht nemen van en toeziens op naleving van voorschriften inzake kwaliteit en milieu en installatievoorschriften.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## **Werkbelasting**

- Uitoefenen van kracht bij verplaatsen en hanteren van installatielijndelen.
- Soms gedwongen houdingen bij inspecties en werken op moeilijk toegankelijke plaatsen.
- Hinder van lawaai, stof, warmte (drooginstallatie of ovens). Dragen van persoonlijke beschermingsmiddelen.
- Kans op letsel door in aanraking komen met bewegende of hete installatielijndelen en werken met gereedschappen.

03.04.01

Mécanicien B (m/f)

transversale

**Contribution****Finalité:**

- Exécuter des travaux d'entretien correctifs et préventifs dans le domaine mécanique et dans une mesure plus limitée, dans le domaine électrotechnique. Ceci selon le planning et les signalements de défaillance afin d'obtenir de façon efficace la disponibilité des installations et de l'appareillage en respectant les exigences en matière de qualité et d'environnement

**Domaines de responsabilités:**

- Effectuer les travaux courants, correctifs et préventifs, primaire en mécanique et secondaire en électrotechnique
- Effectuer des inspections
- Contribuer à l'élaboration de propositions pour l'adaptation des installations
- Exécuter l'administration et les rapports relatifs à la fonction
- Qualité, sécurité et environnement

**Contexte****Département:** Technique**Info. complémentaire:** Un mécanicien B est capable d'exécuter des travaux d'entretien courants de manière indépendante en suivant les instructions et les indications. Sous accompagnement, il exécute également des tâches plus vastes et plus complexes.**Supérieur:** Mécanicien A, Contremaître entretien ou Chef de la « division technique »**Subordonnés:** n.a.**Exigences professionnelles****Connaissances:**

- Connaissance en mécanique, hydraulique et pneumatique
- Connaissance appropriée du fonctionnement technique d'installations/de machines
- Connaissance appropriée des normes et procédures relatives à la sécurité, la qualité, l'hygiène et l'environnement
- Connaissance de base des processus de production

**Aptitudes techniques:**

- Utilisation d'équipements et travailler avec l'outillage de dépannage
- Etablir des schémas. Utilisation d'outils d'usinage (forer, fraiser, tourner, ...) dans l'atelier
- Exécuter du travail de soudure
- Etre vigilant pour la sécurité

**Aptitudes en communication:**

- Interne: discuter avec les donneurs d'ordre/demandeurs des diagnostiques, de l'exécution de l'entretien et de travaux, de la mise en sécurité et du transfert des installations

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Exécuter tous les travaux d'entretien courants, correctifs et préventifs, primaire en mécanique et secondaire en électrotechnique, de sorte que la disponibilité soit optimale, ce qui inclut e.a.
  - de prendre connaissance des ordres de travail, du devis technique, des dessins, schémas et manuels
  - d'évaluer l'incident ou le travail d'entretien (diagnostic, prise en charge, matériels et outils, sécurisation), concertation avec le mécanicien A, le chef, le chef de production en cas de travaux ou incidents complexes
  - de contribuer et vérifier le respect des exigences (sécurité, permis, réglage)
  - de graisser, (dé)monter, réparer, réviser et remplacer le matériel/les pièces, souvent après concertation avec le mécanicien A et/ou le chef
  - de fabriquer des composants de construction et de machine dans l'atelier de transformer, mettre en service et d'essayer l'outillage
  - de transférer les installations à la production, de soutenir de façon fonctionnelle les opérateurs
  - de contribuer à assurer la mise à jour des documentations techniques
  - de prendre en compte les enregistrements complémentaires
- Exécuter des inspections afin d'obtenir de manière systématique, l'information sur la condition technique, nécessaire à l'entretien correctif et préventif, ce qui inclut e.a.
  - d'inspecter l'état d'entretien des installations et des appareils, la signalisation et l'anticipation des dysfonctionnements
  - de prendre, en cas de nécessité, des mesures en prévention du risque de perte de production, de dégâts aux installations et dans le respect de l'environnement et de la sécurité
  - de faire rapport des constatations
- Contribuer à l'élaboration des propositions portant sur l'ajustement des installations, par connaissance technique et expérience
- Exécuter l'administration et les rapports relatifs à la fonction, ce qui inclut e.a.:
  - de tenir à jour les stocks du matériel et des pièces (entrepôt de l'usine)
  - de justifier l'emploi et l'utilisation de matières et de pièces
  - de passer des commandes et de faire réparer des pièces en suivant la procédure
  - d'enregistrer les heures de travail, les travaux exécutés
- Qualité, sécurité et environnement
  - prendre en compte et veiller au suivi des normes en matière de qualité, environnement et installations
  - un respect strict des directives de sécurité
  - formuler des propositions d'amélioration en suivant les voies de communication d'application dans l'usine
  - contribuer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département

## Pénibilité du travail

- Faire un effort lors d'un déplacement ou d'une manipulation des parties d'installation.
- Positions parfois inconfortables lors des inspections et travailler en des lieux difficiles d'accès.
- Gênes dues au bruit, aux poussières, à la chaleur (séchoir ou fours). Port de moyens de protection individuels.
- Risque de lésions par le contact avec des parties d'installation mouvantes ou chaudes ou par l'outillage nécessaire pour exécuter le travail.

03.04.01

Mechanicien B (m/v)

transversaal

**Bijdrage**Doel:

- Uitvoeren van correctief en preventief onderhoud- en constructiewerkzaamheden op mechanisch en in beperkte mate op elektrotechnisch gebied volgens planning en storingsmeldingen, zodanig dat op een doelmatige wijze de beschikbaarheid van installaties en apparatuur wordt gerealiseerd en voldaan wordt aan de voorschriften inzake kwaliteit en milieu.

Resultaatsgebieden:

- Uitvoeren van alle voorkomende onderhoudsopdrachten, correctief en preventief, primair op mechanisch en secundair op elektrotechnisch gebied
- Uitvoeren van inspecties
- Leveren van bijdragen aan de uitwerking van voorstellen inzake aanpassing van installaties
- Uitvoeren van aan de functie verbonden administratie en rapportage
- Kwaliteit, veiligheid en milieu

**Context**Afdeling:

Techniek

Specifieke informatie:

Een mechanicien B is in staat algemeen voorkomende mechanische onderhoudswerkzaamheden zelfstandig uit te voeren op basis van instructies en aanwijzingen. Onder begeleiding voert hij ook omvangrijke en meer complexe opdrachten uit.

Rapporteert aan: Mechanicien A, Meestergast onderhoud of de Chef van de "technische omkadering"Geeft leiding aan: nvt**Functieveristen**Kennis:

- Kennis van mechanica, hydraulica en pneumatica.
- Toegepaste kennis m.b.t. de technische werking van installaties/machines.
- Toegepaste kennis van regels en procedures m.b.t. veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.
- Basiskennis m.b.t. productieprocessen.

Technische vaardigheden:

- Bedienen van apparatuur en werken met gereedschappen bij het verhelpen van storingen.
- Maken van schetsen. Bedienen van verspanende apparatuur (boren, freezen, draaien,...) in de werkplaats.
- Uitvoeren van laswerk.
- Nauwkeurig zijn omwille van veiligheid.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Overleggen met opdrachtgevers/aanvragers omtrent diagnose, uitvoering van onderhoud en opdrachten, veiligstellen en overdragen van installaties

## Verantwoordelijkheden

**Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief**

- Uitvoeren van vaak voorkomende onderhoudsopdrachten, correctief en preventief, primair op mechanisch en secundair op elektrotechnisch gebied, zodanig dat de beschikbaarheid optimaal is, hetgeen o.m. inhoudt:
  - kennisnemen van werkopdrachten, technisch bestek, tekeningen, schema's, manuals
  - beoordelen van storing of uit te voeren onderhoudsopdracht (diagnose, aanpak, gereedschappen en hulpmiddelen, veiligstellen); overleggen met mechanicien A, chef, productieleider bij complexe storingen of opdrachten
  - mede zorgen voor en verifiëren van voldoen aan voorwaarden (veiligheid, vergunningen, afstemming)
  - smeren, (de)monteren, repareren, reviseren en vervangen van apparatuur/onderdelen, veelal na overleg met mechanicien A en/of chef
  - vervaardigen van constructie en machineonderdelen in de werkplaats
  - ombouwen, inregelen en testen van installaties
  - overdragen van installaties aan productie; functioneel ondersteunen van operators
  - mede zorgen voor up-to-date houden van technische documentatie
  - verzorgen van bijkomende registraties.
- Uitvoeren van inspecties, teneinde op systematische wijze informatie over de technische conditie te verkrijgen t.b.v. correctief onderhoud en preventief onderhoud, hetgeen o.m. inhoudt:
  - inspecteren van onderhoudstoestand van installaties en apparatuur, signaleren van en anticiperen op onregelmatigheden
  - desgewenst nemen van maatregelen ter voorkoming van dreigend productieverlies, schade aan installaties en in kader van milieu en veiligheid
  - rapporteren van de bevindingen.
- Leveren van bijdragen aan de uitwerking van voorstellen inzake aanpassing van installaties, vnl. door inbrengen van praktische kennis en ervaring.
- Uitvoeren van aan de functie verbonden administratie en rapportage, hetgeen o.m. inhoudt:
  - bijhouden van de voorraden van materialen en onderdelen (intern magazijn)
  - verantwoorden van ge-/verbruikte materialen en onderdelen
  - opgeven van bestellingen en het ter reparatie aanbieden van onderdelen volgens procedure
  - registreren van werkuren, uitgevoerde werkzaamheden.
- Kwaliteit, veiligheid en milieu.
  - in acht nemen van en toeziен op naleving van voorschriften inzake kwaliteit en milieu en installatievoorschriften.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Krachtwoefening bij verplaatsen en hanteren van installatieliedelen.
- Soms gedwongen houdingen bij inspecties en werken op moeilijk toegankelijke plaatsen.
- Hinder van lawaai, stof, warmte (drooginstallatie of ovens). Dragen van persoonlijke beschermingsmiddelen.
- Kans op letsel door in aanraking komen met bewegende of hete installatieliedelen en werken met gereedschappen.

03.05.01

Matricien (m/f)

**Contribution**Finalité :

- Faire en sorte d'avoir des moules, cadres ébarbeurs et filières de qualité, de par l'exécution du processus complet de mise en forme et production.

Domaines de responsabilités :

- Mise en forme de nouveaux projets de produits/moules.
- Elaboration du plan du moule et des cadres ébarbeurs qui s'y rapportent.
- Réparations et adaptations de formes déjà existantes
- Effectuer des tâches complémentaires liées à la fonction.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

**Contexte**Département : Technique

Info. complémentaire : Le matricien est responsable de la création, réparation et adaptation des moules de presse ou d'extrusion pour les tuiles et accessoires (pressés ou étirés). Le matricien débute par la réalisation d'un premier modèle concept sur base d'une description ou d'un dessin et en définit les outils (filière, modèle de fonderie, moule, moule mère (réflexion du moule), cadre ébarbeur,...) afin de réaliser le produit mécaniquement. Il doit, en quelque sorte, faire le négatif du produit désiré. C'est un processus du trial and error dans lequel le moindre défaut dans le moule doit être corrigé. Pour les différentes phases d'élaboration, il travaille avec différents matériaux tels que le bois, le plâtre, l'argile, le plastique, l'aluminium, la fonte et l'inox (ou une combinaison) et tient compte de plusieurs calculs suite aux différents rétrécissements, ... Il s'agit principalement d'un travail manuel technique (fraiseur, souder, meuler et monter). Tous les éléments doivent être connecté sans rupture. Pour des moules en plâtre et en résine époxyde, le matricien supprime le plâtre/ résine époxyde usé après un premier envoi en production et renouvelle le moule en versant du plâtre/ résine époxyde frais à l'égard d'un moule mère.

Supérieur : Responsable matricienSubordonnés : n.a.**Exigences de la fonction**Connaissances :

- Connaissance spécialisée des différentes techniques pour la construction de moules et différents procédés de transformation
- Connaissance approfondie des différents matériaux utilisés
- Connaissance approfondie des techniques d'usinage et de montage

Aptitudes techniques :

- Manipulation du poste de soudage, d'une fraiseuse, d'une mouleuse
- Lecture et traduction de schémas et dessins techniques
- Conduite de transpalette électrique et de table de levage et de table élévatrice électrique
- Manipulation de divers outils manuels

Aptitudes en communication :

- Interne : obtenir les informations nécessaires du client, discuter de la progression et des problèmes éventuels avec son supérieur hiérarchique

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Donner forme à de nouveaux projets de produits/matrices entre autre par :
  - la réception de directives pour le développement d'un nouveau moule ou concept de moule, oralement ou sur base de croquis ou schémas détaillés (2D/3D).
  - l'élaboration de formes, faire ou non la modélisation en bois, plâtre, pâte à modeler, plastique
  - la proposition et adaptation du résultat formel d'un façon créative afin d'améliorer la faisabilité (presser), l'aptitude à l'empilage (emballage), la force, la résistance à l'eau (sur le toit), le confort de placement (pour le couvreur), et similaires .. du produit
  - le changement d'échelle (3 D) pour aller d'un modèle produit cuit à un produit à former, en tenir compte avec le retrait de cuisson, le retrait de séchage et dans les moules de fonte le retrait de coulée.
- L'élaboration de la conception de la matrice et les outils afférents, à base du modèle, entre autre par :
  - faire un modèle de moule pour fonte, faire un modèle de moule mère pour décanter les moules en plâtre/ résine époxyde
  - faire le bloc à couteaux, la chambre de dépression, les couteaux, le bloc d'aspiration mobile (avec le négatif du moule), muni des morceaux mécaniques pour créer un(des) cadre(s) ébarbeur(s) léger(s)
  - verser le moule dans les formes prévues à cet effet et finaliser là où nécessaire,
  - contrôler la forme en ce qui concerne les fautes et corriger les imperfections cela veut dire : fraiser, souder ou meuler (ou une combinaison des trois).
  - faire des mesures pour déterminer les dimensions appropriés et les corriger jusqu'au résultat souhaité
- Réparation et adaptation de formes existantes entre autre par :
  - fraiser sur des machines conventionnelles, avec la connaissance nécessaire pour étendre les moules capricieux au table de fraiseuse
  - fraiser/souder des pièces précises avec l'aide d'outillage (manuel)
  - incorporer les pièces de raccord dans l'ensemble plus grand d'un moule sans ceux-ci sont visibles
  - assemblage de différents composants mécaniques en un tout.
  - création de calibres pour garantir la reproduction
  - exécution de petites réparations, rechargement invisible d'usure.
- Effectuer des tâches complémentaires liées à la fonction. Cela signifie entre autres :
  - superviser le nettoyage des machines / appareils / équipement et l'environnement de travail ;
  - veiller au respect des prescriptions en matière de sécurité et s'y conformer lui-même ;
  - initier et guider les nouveaux collaborateurs.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé et propre, Cela comprend notamment :
  - toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
  - faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
  - collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division avec une attention particulière pour la propreté.

## Pénibilité du travail

- Faire un effort lors du déplacement de matrices (24-120 kg avec l'aide de palans) durant une partie de la journée.
- Position pénible et travailler debout lors de certains travaux pendant une grande partie de la journée.
- Gênes dues au bruit, la poussière, la saleté lors de travaux pendant une grande partie de la journée.
- Risque de lésions en manipulant des pièces lourdes et durant les travaux d'aiguisage/moulage.

03.05.01

Matrijzenbouwer (m/v)

**Bijdrage**Doel:

- Zorgen voor kwaliteitsvolle matrijzen, scheerkaders en mondstukken door het uitvoeren van het volledige vormgevings- en productieproces.

Resultaatsgebieden:

- Vormgeven van nieuwe productontwerpen/matrijzen.
- Uitwerken van het ontwerp van de matrijs en bijhorende scheerkader.
- Herstellen en aanpassen van bestaande vormen.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek.

**Context**Afdeling:

Techniek

Specifieke informatie:

De Matrijzenbouwer is verantwoordelijk voor het aanmaken, herstellen en aanpassen van de pers of extrusie matrijzen voor de dakpannen en hulpstukken (geperst of getrokken). De Matrijzenbouwer start bij het maken van een eerste concept model op basis van een beschrijving of tekening en leidt daaruit de werktuigen af (mondstukken, gietmodel, matrijs, moedermatrijs (spiegelbeeld van de matrijs), scheerkader,..) om het product machinaal te kunnen realiseren. Hij dient als het ware het negatief te maken van het gewenste product. Dit is een proces van trial and error waarbij de minste afwijkingen in de mal moeten worden gecorrigeerd. Voor de verschillende ontwerpfasen wordt met verschillende materialen gewerkt als hout, gips, klei, kunststoffen, aluminium, gietijzer en inox (of een combinatie ervan) en de functiehouder houdt daarbij rekening met de nodige verschalingen ten gevolge van verschillende krimpen, ed. Het betreft hoofdzakelijk manueel technisch werk (frezen, lassen, slijpen en monteren). Alle elementen dienen naadloos op elkaar aan te sluiten. Bij gipsen en epoxy matrijzen verwijdert de matrijzenbouwer na een productierun het versleten gips/epoxy en vernieuwt de matrijs door het opgieten met vers aangemaakte gips/epoxy tov een moedermatrijs ..

Rapportiert aan:

Verantwoordelijke Matrijzenbouw

Geeft leiding aan:

nvt

**Functievereisten**Kennis:

- Specialistische kennis van diverse technieken voor de opbouw van matrijzen en bewerkingsprocessen.
- Grondige kennis van de verschillende gebruikte materialen.
- Grondige kennis van verspanings- en montagetechnieken.

Technische vaardigheden:

- Hanteren van laspost, conventionele freesmachine, slijpmachine.
- Lezen en vertalen van schetsen en technische tekeningen.
- Bedienen van een elektrische transpallet en elektrische takel en heftafels
- Hanteren van allerhande handgereedschappen.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Verkrijgen van de nodige informatie van de opdrachtgever, bespreken van de voortgang en eventuele problemen met de leidinggevende.

## Verantwoordelijkheden

*Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief*

- Vormgeven van nieuwe productontwerpen, o.a. door:
  - ontvangen van de opdracht voor het ontwerp van een nieuwe matrijs of matrijsconcepten, mondeling of op basis van ruwe schetsen of gedetailleerde (2D/3D) tekening;
  - uitwerken van de vorm, al dan niet boetserend in hout, gips, plasticine, kunststoffen;
  - voorstellen en aanpassen van het vormelijk resultaat op een creatieve manier om de maakbaarheid (persen), de stapelbaarheid (verpakking), de sterkte, de waterdichtheid (op het dak), het plaatsing comfort (voor de dakdekker), ed. van het product te verbeteren;
  - verschalen van het ontwerp (3 dimensionaal) om van een model gebakken product terug te gaan naar een te vormen product, rekening houdend met bakkrimp, droogkrimp en in de gietijzeren matrijzen eveneens de gietkrimp.
- Uitwerken van het ontwerp van de matrijs en de bijhorende werktuigen, vertrekende van het model o.a. door:
  - maken van een gietmodel voor gietijzer, maken van een moedermatrijs voor het afgieten van gispen en epoxy vormen,
  - maken van messenblok, vacuüm kamer, de messen, de bewegende aanzuigblok (met negatief van de vorm), voorzien van de mechanische componenten, voor het aanmaken van de lichtgewicht scheerkader(s)
  - gieten van de matrijs in de daartoe ontwikkelde vorm en nabewerken waar nodig;
  - controleren van de vorm op fouten en corrigeren van onregelmatigheden d.m.v. frezen of lassen of slijpen (of een combinatie hiervan);
  - uitvoeren van metingen om de juiste afmetingen te bepalen en corrigeren tot gewenst resultaat.
- Herstellen en aanpassen van bestaande vormen, o.a. door:
  - frezen op conventionele machines, met nodige kunde voor de grillige vormen correct op te spannen op de freestafel
  - slijpen /lassen van precisiestukken met behulp van (hand)gereedschappen;
  - inwerken van gemaakte passtukken in het grotere geheel van een matrijs zonder dat deze zichtbaar zijn;
  - samenstellen van verschillende mechanische componenten tot een geheel;
  - aanmaken van kalibers om de reproductie te garanderen;
  - uitvoeren van kleine reparaties, onzichtbaar oplossen van slijtage.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden zoals:
  - toezien op het schoonhouden van machines/ apparaten/installaties en werkomgeving;
  - toezien op het in acht nemen van veiligheidseisen en deze zelf naleven;
  - inwerken en begeleiden van nieuwe medewerkers.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling met bijzondere aandacht aan orde en netheid.

## Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht bij het verplaatsen van matrijzen (24-120 kg m.b.v. takels) gedurende een deel van de dag.
- Inspannende houding en staande werken bij sommige werkzaamheden gedurende een groot deel van de dag.
- Hinder van lawaai, stof, vuil tijdens de werkzaamheden gedurende een groot deel van de dag.
- Kans op letsel door het manipuleren van zware onderdelen en slijpwerkzaamheden.

03.06.01 Magasinier Pièces de rechange (m/f)

**Contribution****Finalité:**

- Veiller à la réception adéquate, le contrôle, le stockage et la distribution du matériel technique par une gestion efficace du magasin et préparer à temps le matériel nécessaire sur demande.

**Domaines de responsabilités:**

- Réceptionner, stocker et enregistrer les marchandises entrantes.
- Préparer le matériel pour les utilisateurs internes.
- Coordonner les réparations.
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

**Contexte****Département:** Technique

**Info. complémentaire:** Le Magasinier Pièces de rechange veille à la réception, au contrôle et à l'enregistrement des marchandises techniques, ainsi qu'à leur rangement aux endroits prévus à cet effet. Il se charge aussi de préparer le matériel pour les consommateurs en interne afin qu'ils disposent toujours de tout le matériel nécessaire à l'exercice de leurs tâches spécifiques. Le titulaire de la fonction fournit les consommateurs en interne du conseil nécessaire en termes d'efficacité et de solutions à long terme. Il suggère également des solutions alternatives au cas où les pièces ne sont pas en stock ou dans le cadre d'optimisation à base de sa connaissance et son expérience. Le titulaire de la fonction veillera également à inscrire les coûts afférents à ce matériel aux postes de coûts correspondants et à transmettre ceux-ci à la personne appropriée. Outre faire préparer du matériel, les collaborateurs peuvent également demander du matériel au comptoir. La gestion des plus grosses machines (nacelles élévatrices, disqueuses, marteaux perforateurs – service de prêt/réservation) fait également partie des attributions du Magasinier Pièces de rechange.

**Supérieur:** Responsable Atelier**Subordonnés:** n.a.**Exigences de la fonction****Connaissances:**

- Connaissances des installations et des machines au lieu de travail.
- Connaissance approfondie des marchandises techniques et du matériel en stock.
- Connaissances de la configuration du magasin et des consignes de sécurité.
- Bonnes connaissances des divers flux et procédures dans SAP (PM (Plant Maintenance) et MM (Material Management)).

**Aptitudes techniques:**

- Manipulation d'un pont roulant.
- Pilotage d'un chariot élévateur
- Utilisation du PC.

**Aptitudes en communication:**

- En interne: Réceptionner les tâches et mentionner les pénuries au responsable. Informer et conseiller les utilisateurs internes sur la disponibilité et le caractère approprié du matériel et des commandes, proposer des solutions alternatives. Communiquer et répondre à toutes sortes de questions de divers clients.
- En externe: Entretenir des contacts avec les fournisseurs/distributeurs pour la livraison des marchandises ou réparations.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Réceptionner, contrôler, stocker et enregistrer les marchandises entrantes, ce qui implique notamment:
  - de constater et communiquer les pénuries de stock sur base de la gestion des stocks au moyen du logiciel SAP;
  - de réceptionner les commandes, contrôler le bon de commande et encoder celui-ci dans le logiciel SAP;
  - de comparer le stock administratif avec le stock réel, chercher à savoir et corriger les différences;
  - de réaliser des étiquettes ou autocollants pour le suivi du matériel;
  - de stocker le matériel réceptionné à l'endroit prévu à cet effet;
- Préparer le matériel pour les techniciens, ce qui implique notamment:
  - de réceptionner et analyser les commandes du responsable, le cas échéant demander d'information additionnel au responsable/client;
  - de vérifier dans le système si toutes les pièces nécessaires sont disponibles de stock, mentionner les éventuelles pièces manquantes et proposer des solutions alternatives en utilisant le catalogue du magasin
  - de conseiller les techniciens concernant le matériel à utiliser et suggérer des alternatives à base de sa connaissance et son expérience en fonction de solutions à longe terme ;
  - de composer la commande avec tout le matériel nécessaire suivant le bon de commande et d'inscrire ce matériel au poste de coûts ou à la personne correspondant;
  - d'avertir la personne lorsque le matériel est disponible;
  - de remettre en stock le matériel qui n'a pas été utilisé et de le ré-encoder dans le logiciel SAP; contrôler l'état des machines plus grosses à leur remise,
  - de délivrer du matériel au comptoir.
- Coordonner les réparations, ce qui implique notamment:
  - sur indication du responsable emballer et enregistrer la pièce à réparer pour le service de réparation externe
  - de contracter l'externe service de ramassage pour l'expédition.
  - de réceptionner, contrôler et stocker les pièces réparées
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction, ce qui implique notamment:
  - de coordonner les inventaires du stock et chercher à savoir les anomalies;
  - d'adapter les emplacements dans le système afin d'améliorer l'efficacité du magasin;
  - de veiller au respect des consignes de sécurité et procédures environnementales (stockage des produits dangereux);
  - de maintenir le magasin up-to-date en retirant du système les marchandises disparues ou en supprimant le matériel qui ne sera plus utilisé;
  - d'entretenir des contacts avec les conseilleurs et de se tenir au courant des nouveautés au marché
  - d'assurer le suivi des périodes de garantie du petit matériel.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre, ce qui implique notamment:
  - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
  - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise;
  - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

## Pénibilité du travail

- Effectuer des efforts pour déplacer du matériel technique.
- Positions pénibles comme être debout, se courber et se pencher lors de décharger et poser sur les rayons les pièces pendant une petite partie de la journée.
- Gênes dues à la poussière pendant une grande partie de la journée.
- Risque de lésions en retirer et ranger les pièces.

03.06.01

Magazijnier Wisselstukken (m/v)

**Bijdrage****Doel:**

- Waarborgen van een adequate ontvangst, controle, opslag en uitgifte van technische materialen door een doeltreffend magazijnbeheer en het tijdig klaarmaken van de nodige materialen op afroep.

**Resultaatsgebieden:**

- Zorgen voor de ontvangst, controle, stockage en registratie van binnenkomende goederen.
- Voorbereiden van materialen voor interne gebruikers.
- Coördineren van herstellingen.
- Verrichten van bijkomende functiegerelateerde werkzaamheden.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek.

**Context****Afdeling:**

Techniek

**Specifieke informatie:** De Magazijnier Wisselstukken zorgt voor de ontvangst, controle en registratie van de technische goederen en zet deze weg op de daartoe voorziene plaatsen. Hij zorgt voor het klaarmaken van materialen voor de interne klanten zodat zij steeds over alle nodige materialen beschikken om specifieke werkzaamheden uit te voeren. De functiehouder verleent de interne klanten ook het nodige advies in functie van efficiëntie en langdurige oplossingen. Daarnaast stelt hij ook alternatieven voor indien er stukken niet voorradig zijn of in het kader van optimalisatie op basis van zijn kennis en ervaring. De functiehouder zorgt ervoor dat de daaraan gekoppelde kosten worden weggeschreven op de juiste kostenplaats en toegekend aan de juiste persoon. Naast het klaarmaken van materialen kunnen medewerkers ook materialen opvragen aan de toonbank. Ook beheer van grotere machines (hoogtewerkers, slijpschijven, klopboorhamers – uitleen/reservatie dienst)

**Rapportiert aan:** Verantwoordelijke Werkplaats

**Geeft leiding aan:** nvt

**Functieveristen****Kennis:**

- Kennis van de installaties en machines op de werkvlloer.
- Grondige kennis van technische goederen en materialen op voorraad.
- Kennis van magazijnindeling en veiligheidsvoorschriften.
- Goede kennis van diverse flows en procedures binnen SAP (PM (Plant Maintenance) en MM (Material Management)).

**Technische vaardigheden:**

- Bedienen van een rolbrug.
- Bedienen van een heftruck
- Bedienen van een PC.

**Communicatievaardigheden:**

- Intern: Ontvangen van opdrachten en melden van tekorten aan verantwoordelijke. Informeren en adviseren van interne gebruiker over beschikbaarheid en geschiktheid van materialen en bestellingen, voorstellen van alternatieven. Te woord staan en beantwoorden van allerhande vragen van diverse klanten.
- Extern: Te woord staan van leveranciers/distributiebedrijven bij de levering van goederen/ herstellingen..

## Verantwoordelijkheden

*Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief*

- Zorgen voor de ontvangst, controle, stockage en registratie van binnenkomende goederen, dit houdt ondermeer in:
  - vaststellen en doorgeven van voorraadtekorten op basis van stockvoorraad uit SAP;
  - zorgen voor de fysieke controle van ontvangsten en controleren tov de bestelbon en deze ingeven in SAP;
  - vergelijken van administratieve met werkelijke voorraden, uitzoeken en corrigeren van verschillen;
  - opmaken van label en sticker ter opvolging van de materialen;
  - stockeren van ontvangen materialen op de daartoe voorziene plaats;
- Voorbereiden van materialen voor techniekers, door:
  - ontvangen en analyseren van werkorders van de verantwoordelijke, eventueel bijkomende uitleg vragen aan verantwoordelijke/orderaanvrager;
  - nakijken in het systeem of alle nodige stukken voorradig zijn, melden van eventuele tekorten en voorstellen van alternatieven obv magazincatalogus;
  - adviseren van techniekers met betrekking tot materiaalgebruik en aanreiken van alternatieven o.b.v. kennis en ervaring ifv langdurige oplossingen;
  - samenstellen van de materialen met al het nodige materiaal volgens werkorder en uitschrijven van de materialen op kostenplaats of persoon;
  - verwittigen van de persoon wanneer materiaal beschikbaar is;
  - terug op voorraad nemen van materialen die niet werden gebruikt en verwerken in SAP; controleren van de staat van grotere machines bij afgifte;
  - afleveren van materialen aan de toonbank.
- Coördineren van herstellingen, hetgeen o.m. inhoudt:
  - inpakken en registeren van het te herstellen stuk naar externe hersteldienst op aangeven van verantwoordelijke;
  - contracteren van de externe ophaaldienst voor het verzenden;
  - ontvangen, controleren en in voorraad nemen van herstelde goederen.
- Verrichten van bijkomende functiegerelateerde werkzaamheden door:
  - coördineren van stocktellingen en opzoeken van afwijkingen;
  - aanpassen van locaties in het systeem in functie van de efficiëntie van het magazijn;
  - toezien op een correcte naleving van de veiligheid en milieuprocedures (opslag gevaarlijke producten);
  - up-to-date houden van het magazijn door verwijderen van verdwenen goederen of uitschrijven van materiaal dat niet meer gebruikt wordt;
  - onderhouden van contacten met vertegenwoordigers en zich op de hoogte houden van nieuwigheden in de markt;
  - opvolgen van garantieperiodes van kleine werkingsmaterialen.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht bij het verplaatsen van technische materialen.
- Inspannende houding bij het lossen en in rekken plaatsen van goederen zoals staan, buigen en bukken gedurende een klein deel van de dag.
- Hinder van stof gedurende een groot deel van de dag.
- Kans op letsel door het uithalen en wegzetten van goederen.

03.07.01

Technicien – responsable du processus (m/f)

Transversale

**Contribution**Finalité :

- Exécuter toutes les activités dans le domaine de commande technique selon le planning et les incidents rapportés, de telle sorte que la disponibilité des installations et de l'appareillage soit réalisée de façon efficace et qu'elle réponde aux prescriptions en matière de qualité et d'environnement.
- Résoudre les incidents ainsi que contrôler et régler, et dans une moindre mesure, adapter les programmes pour les installations dirigées par PLC.

Domaines de responsabilités :

- Exécuter des activités relevant du domaine de commande technique de toutes les installations conduites par PLC
- Contribuer à améliorer les installations
- Mise en œuvre de l'administration et des rapports associés à la fonction
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre

**Contexte**Département : TechniqueInfo. complémentaire : Un technicien – responsable du processus est en mesure d'adapter et de diriger de façon indépendante tous les programmes de commandes électroniques.Supérieur : Contremâître entretien, Chef de la « division technique », Chef de production ou Chef d'entrepriseSubordonnés : n.a.**Exigences de la fonction**Connaissances :

- Connaissance approfondie de PLC
- Connaissance approfondie du processus de production et des installations correspondantes
- Connaissance des programmes spécifiques à l'entreprise
- Connaissances des procédures et directives

Aptitudes techniques :

- Utiliser l'appareillage
- Mise en place des programmes de commandes électroniques
- Etre vigilant pour la sécurité

Aptitudes en communication :

Interne : discuter avec les donneurs d'ordre/demandeurs des diagnostics, de l'exécution de l'entretien et des missions, de la mise en sécurité et du transfert des installations. Conseiller en matière de modifications.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Exécuter des activités relevant du domaine de commande technique de toutes les installations conduites par PLC, de sorte que la disponibilité soit optimale, ce qui inclut e.a. :
  - de prendre connaissance des ordres de travail
  - de transformer, régler et tester les installations dirigées par PLC
  - de transférer les installations à la production ; de soutenir de façon fonctionnelle les opérateurs
  - de veiller à tenir à jour la documentation technique
  - de prendre en compte les enregistrements complémentaires
  - d'évaluer les incidents ou les missions d'entretien à effectuer (diagnostic, prise en charge, outillage et moyens de secours, mise en sécurité) ; discuter avec le chef, le chef de production en cas d'incidents complexes ou de missions
  - de veiller à ce que les conditions soient vérifiées et remplies (sécurité, autorisations, réglage)
- Contribuer à l'amélioration des installations, ce qui implique e.a. :
  - d'élaborer des propositions en matière d'adaptation des installations par l'apport d'une connaissance solide des installations, des procédés de production et par la connaissance pratique et l'expérience
  - d'accompagner/de coordonner la réalisation de projets
  - de modifier les programmes de commande électronique au sein du concept existant
  - d'analyser les causes d'incidents et leur fréquence
- Exécuter l'administration et les rapports relatifs à la fonction, ce qui inclut e.a. :
  - d'enregistrer les heures de travail, les tâches exécutées
  - d'enregistrer les incidents et la fréquence
- Qualité, sécurité et environnement :
  - toujours suivre strictement les consignes de sécurité
  - faire des propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise
  - collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division.

## Pénibilité du travail

- Gênes dues au bruit et à la saleté en cas de séjour dans les espaces de production.
- Risque de lésions en cas de séjour dans les espaces de production.

03.07.01

Technicus-procesbestuurder (m/v)

transversaal

**Bijdrage****Doel:**

- Uitvoeren van alle werkzaamheden op besturingstechnisch gebied volgens planning en storingsmeldingen, zodanig dat op een doelmatige wijze de beschikbaarheid van installaties en apparatuur wordt gerealiseerd en voldaan wordt aan de voorschriften inzake kwaliteit en milieu.
- Oplossen van storingen alsmede controleren en bijregelen en in beperkte zin aanpassen van programma's voor de PLC gestuurde installaties.

**Resultaatsgebieden:**

- Uitvoeren van werkzaamheden op besturingstechnisch gebied van alle PLC gestuurde installaties
- Bijdragen aan verbetering van installaties
- Uitvoeren van aan de functie verbonden administratie en rapportage
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek

**Context**Afdeling: TechniekSpecifieke informatie: Een technicus - procesbestuurder is in staat alle elektronische besturingsprogramma's zelfstandig aan te passen en bij te sturen.Rapportiert aan: meestergast onderhoud, chef van de "technische omkadering", productieleider of bedrijfsleiderGeeft leiding aan: nvt**Functieveristen****Kennis:**

- Grondige kennis van PLC besturing.
- Grondige kennis van het productieproces en de daarbij horende installaties.
- Kennis van bedrijfsspecifieke software.
- Kennis van de bedrijfsprocedures en voorschriften.

**Technische vaardigheden:**

- Bedienen van apparatuur.
- Instelling van elektronische besturingsprogramma's.
- Nauwkeurig zijn omwille van veiligheid.

**Communicatievaardigheden:**

- Intern: Overleggen met opdrachtgevers/aanvragers omtrent diagnose, uitvoering van onderhoud en opdrachten, veiligstellen en overdragen van installaties. Adviseren inzake modificaties.

## **Verantwoordelijkheden**

***Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief***

- Uitvoeren van werkzaamheden op besturingstechnisch gebied van alle PLC gestuurde installaties, zodanig dat de beschikbaarheid optimaal is, hetgeen o.m. inhoudt:
  - kennisnemen van werkopdrachten
  - ombouwen, inregelen en testen van PLC gestuurde installaties
  - overdragen van installaties aan productie; functioneel ondersteunen van operators
  - mede zorgen voor up-to-date houden van technische documentatie
  - verzorgen van bijkomende registraties.
  - beoordelen van storing of uit te voeren onderhoudsopdracht (diagnose, aanpak en hulpmiddelen, veiligstellen); overleggen met chef, plantmanager, productieleider bij complexe storingen of opdrachten
  - mede zorgen voor en verifiëren van voldoen aan voorwaarden (veiligheid, vergunningen, afstemming)
- Bijdragen aan verbetering van installaties, hetgeen o.m. inhoudt:
  - uitwerken van voorstellen inzake aanpassing van installaties door inbrengen van een gedegen kennis van de installaties en productieprocessen en door praktische kennis en ervaring
  - begeleiden/coördineren van de realisatie van projecten
  - wijzigen van elektronische besturingsprogramma's binnen bestaande concept
  - beoordelen van storingsoorzaken en frequentie.
- Uitvoeren van aan de functie verbonden administratie en rapportage, hetgeen o.m. inhoudt:
  - registreren van werkuren, uitgevoerde werkzaamheden;
  - registreren van storingen en frequentie.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## **Werkbelasting**

- Hinder van lawaai en vuil bij verblijf in productieruimten.
- Kans op letsel bij verblijf in productieruimten.

04.01.01

Conducteur de chariot élévateur interne (m/f)

**Contribution**Finalité :

- S'occuper du transport interne de toutes sortes de marchandises et matériaux à l'aide d'un chariot élévateur.

Domaines de responsabilités :

- Effectuer des missions en rapport avec la production
- Entretenir le chariot élévateur
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

**Contexte**Département :

Logistique

Info. complémentaire :

Le cariste de transport interne se déplace entre les différentes lignes et effectue diverses tâches. Transport des marchandises pour la ligne, transport des accessoires, transport de produits finis et semi-finis sur la cour de stockage, déplacement de barbotines entre les différentes lignes, distribution de matériaux, vider les berlines et dégager les déchets, etc. De temps en temps, effectuer des tâches d'emballage, de houssage, de siliconage. Etant donné qu'il y a un téléphone à disposition, le travailleur est appelable à tout moment. Assurer le 'transport' des documents vers le bureau. De plus, une ligne de transport interne peut être spécifique, entraînant une focalisation sur cette ligne.. Ceci comprend le transport à la cour de stockage, le siliconage et l'emballage si pas automatique sur la ligne et l'étiquetage des produits emballés.

Supérieur :

Surveillant

Subordonnés :

n.a.

**Exigences de la fonction**Connaissances :

- Connaissance des produits (forme et couleur) et localisation.
- Connaissance des prescriptions liées à l'emballage.

Aptitudes techniques :

- Conduire un chariot élévateur.
- Manipuler la housseuse.
- Manipuler l'outillage pour le nettoyage et l'entretien en bon père de famille.

Aptitudes en communication :

- En interne : recevoir des missions/ordres des travailleurs en production. Discussion des tâches et problèmes avec le supérieur hiérarchique. Mentionner des défauts techniques au supérieur/garage.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Exécuter des ordres relatifs à la production. Notamment:
  - Vider les berlines de déchets en tenant compte des flux de déchets spécifiques;
  - Transport des produits semi finis à la demande de la production;
  - Transport des marchandises provenant des zones de stockage;
  - Distribuer et déplacer des matériaux de magasin dans le hall de production;
  - Emballer / siliconer des marchandises destinées à la cour de stockage;
  - Créer des étiquettes et étiqueter les marchandises pour le stockage ;
  - Actualiser les bigbags de RGR (épurateur de fumée) ;
  - Pour HS : comptage de stock hebdomadaire des barbotines.
- Entretenir le chariot élévateur, Cela comprend entre autres :
  - Effectuer des contrôles réguliers sur le matériel roulant;
  - Apporter le chariot élévateur au garage pour l'entretien périodique;
  - Signaler des défauts techniques au supérieur/garage.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé et propre, Cela comprend notamment :
  - Toujours suivre strictement les consignes de sécurité ;
  - Faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise ;
  - Spécifique pour T3 : contrôle des wagons cuits pour les cassettes U cassées par exemple ;
  - Collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division.

## Pénibilité du travail

- Effectuer des efforts lors du déplacement des matières premières et des produits finis, ouvrir des récipients à barbotines pendant une grande partie de la journée.
- Position astreignante lors de la conduite du chariot élévateur pendant la plus grande partie de la journée. Souvent monter et descendre.
- Gênes dues au bruit, la poussière, la saleté et les vibrations pendant une grande partie de la journée.

04.01.01

Heftruckbestuurder Intern Transport (m/v)

**Bijdrage**Doele:

- Verzorgen van het intern transport van allerhande goederen en materialen met behulp van een heftruck.

Resultaatsgebieden:

- Uitvoeren van opdrachten m.b.t. de productie.
- Onderhouden van de heftruck.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek.

**Context**Afdeling:

Logistiek

Specifieke informatie:

De Heftruckbestuurder Intern Transport beweegt zich tussen de verschillende lijnen en vervult een diversiteit aan opdrachten. Aanleveren van goederen aan de lijn, aanleveren van hulpstukken, afvoeren van afgewerkte goederen en halffabrikaten tot op het tasveld, verzetten van barbotines tussen de verschillende hulpstukken lijnen, verdelen van materialen, leegmaken van kipbakken en uitval afvoeren, ed. Daar de functiehouder over een telefoon beschikt is hij ten alle tijden oproepbaar.

Daarnaast verzorgt hij de documentenstroom naar het bureel.

Daarnaast kan een intern transport lijn specifiek zijn. Dan is de scope meer op die lijn toegewezen met een minder brede activiteit. Hierin valt de afvoer naar tasveld, behoort het siliconeren en het verpakken indien niet automatisch op de lijn en het labelen van de verpakte producten.

Rapportiert aan:

Voorman

Geeft leiding aan:

nvt

**Functieveristen**Kennis:

- Kennis van de producten (vorm en kleur) en locaties.
- Kennis van de voorschriften m.b.t. verpakken.

Technische vaardigheden:

- Bedienen van heftruck.
- Bedienen van een wikkelaar/krimphoes en silicone machine.
- Hanteren van gereedschappen voor reiniging en goede huisvader onderhoud.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Ontvangen van opdrachten van medewerkers op de productievloer. Bespreken van de werkzaamheden en problemen met de leidinggevende. Melden van technische defecten aan de leidinggevende/garage.

## Verantwoordelijkheden

*Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief*

- Uitvoeren van opdrachten m.b.t. de productie, o.a. door:
  - ledigen van kipbakken met uitval rekening houdende met de specifieke afvalstromen;
  - aanleveren van halffabricaten op vraag van productie;
  - ophalen van goederen uit stockageruimten;
  - verdelen en/of verplaatsen van magazijnmaterialen op de werkvloer;
  - verpakken/siliconeren van goederen voor afgifte aan het tasveld;
  - aanmaken van de labels en labelen van goederen voor opslag;
  - Vernieuwen van bigbags van de RGR (rookgasreinigers);
  - Voor HS: wekelijkse stockopname van barbotines.
- Onderhouden van de heptruck, o.a. door:
  - uitvoeren van regelmatige controles op het rollend materieel;
  - aanleveren van heptruck voor periodiek onderhoud aan garage;
  - melden van defecten aan de verantwoordelijke/garage.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - specifiek op T3: controle gebakken wagens op bv gebroken U cassettes.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht bij het verplaatsen van grondstoffen en eindproducten, openen van de barbotines recipiënten gedurende een groot deel van de dag.
- Inspannende houding door het rijden met een heptruck gedurende een groot deel van de dag. Frequent in- en uitstappen.
- Hinder van lawaai, stof, vuil en trillingen gedurende een groot deel van de dag.

04.02.01

Conducteur de chariot élévateur Expédition (m/f)

**Contribution**Finalité:

- S'occuper du mouvement externe des produits/matériels par le transport de la cour de stockage vers la production et le chargement/déchargement de camions.

Domaines de responsabilités:

- Exécuter les ordres concernant les matériaux de production (produits d'emballage)
- Chargement et déchargement des camions externes
- Entretien du chariot élévateur
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre

**Contexte**Département: Logistique

Info complémentaire: le chauffeur de chariot élévateur Expédition se trouve principalement sur la cour de stockage et s'occupe du transport des tuiles finies et des produits semi-finis vers des entrepôts temporaires ou définitifs ou du transport des outils en production, stockés à l'extérieur. En outre, le conducteur de chariot élévateur Expédition s'occupe du chargement/déchargement des camions externes. Réception de produits d'emballage et de produits commerciaux qui sont stockés à l'intérieur dans une zone spécialement aménagée. Le chargement de camions se compose principalement de commandes constituées de plusieurs produits en volumes reconditionnés.

Supérieur: Responsable Cour de stockageSubordonnés: n.a.**Exigences professionnelles**Connaissances:

- Connaissance des produits (couleurs et formes, propres ou importés, commerciaux,...) et des lieux (de stockage)
- Connaissance des prescriptions concernant l' (ré)emballage
- Connaissance des techniques de chargement

Aptitudes techniques:

- Conduite d'un chariot élévateur
- Manipulation d'outils pour le nettoyage et entretien « en bon père de famille »

Aptitudes en communication:

- Interne: traiter les listes d'enlèvement/les bons de chargement reçus par le service commercial, recevoir des ordres du responsable. Discussions avec le responsable concernant le travail et les problèmes. Signaler les incidents techniques au responsable.
- Externe : répondre aux chauffeurs (externes) de camions

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Exécuter les ordres en matière de logistique, ce qui inclut e.a
  - Assembler et transporter des nouvelles commandes vers la zone spécialement prévue sur la cour de stockage (prepick)
  - Transport des produits semi-finis vers la zone spécialement prévue sur la cour de stockage, contrôler si le contenu de la palette correspond à l'étiquette, contrôler les documents de production
  - Déchargement des produits commerciaux entrants et des produits d'emballage
  - Traiter des produits venant d'implantations étrangères et arrivés par navette
  - Inventaire/comptes
  - Assembler des paquets/boîtes de produits individuels
  - (occasionnellement) chercher dans le stock « les couleurs les plus appropriés » afin de résoudre les plaintes reçues par les collègues après-vente
- Approvisionner et décharger les camions, ce qui inclut e.a.
  - Contrôle du bon de livraison et des produits reçus
  - Déchargement du camion et stockage des produits dans les zones (à l'intérieur) prévues
  - Réception du bon de chargement et composition des produits corrects et contrôle de son propre travail
  - Charger le camion selon les directives de chargement
  - Contrôle visuel de la qualité des produits entrants et sortants
- L'entretien du chariot élévateur, ce qui inclut e.a. de :
  - contrôler régulièrement le matériel roulant
  - de fixer un rendez-vous avec le garage pour les entretiens périodiques du chariot élévateur
  - de signaler les défaillances au responsable
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé et propre, ce qui inclut e.a.
  - Nettoyer le lieu de travail (ex reconditionnement de palettes endommagées, emballages dégagés, destruction de vieux stocks,...)
  - Un respect strict des directives de sécurité
  - Formuler des propositions d'amélioration en suivant les voies de communication d'application dans l'usine
  - Contribuer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département

## Pénibilité du travail

- Effectuer un effort lors de l'assemblage et le réemballage (prepick) pendant une période de la journée.
- Position difficile lors de la conduite d'un chariot élévateur durant la plus grande partie de la journée.
- Gênes dues au bruit, vibrations, conditions climatiques pendant une grande partie de la journée.

04.02.01

Heftruckbestuurder Expeditie (m/v)

**Bijdrage****Doele:**

- Verzorgen van de externe goederenstroom door het aan- en afvoer van goederen en materialen die zich buiten op het tasveld bevinden naar productie en het laden en lossen van vrachtwagens.

**Resultaatsgebieden:**

- Uitvoeren van opdrachten m.b.t. de productie materialen (verpakkingsgoederen).
- Lossen en laden van externe vrachtwagens.
- Onderhouden van de heftruck.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek.

**Context****Afdeling:**

Logistiek

**Specifieke informatie:**

De Heftruckbestuurder Expeditie beweegt zich voornamelijk op het tasveld buiten en zorgt voor de afvoer van afgewerkte dakpannen of halffabricaten naar tijdelijke of definitieve opslag of de aanvoer en afvoer van hulpstukken in productie die buiten opgeslagen liggen. Daarnaast zorgt de heftruckbestuurder expeditie voor het lossen en het beladen van de externe vrachtwagens. Ontvangen verpakkingsmaterialen en handelsgoederen worden binnen gestockeerd in daarvoor uitgeruste zone. Het beladen van vrachtwagens bestaat overwegend uit samengestelde orders van meerdere producten in herverpakte volumes.

**Rapporteert aan:**

Verantwoordelijke tasveld

**Geeft leiding aan:**

nvt

**Functieveristen****Kennis:**

- Kennis van de producten (kleuren en vormen, eigen en geïmporteerde producten, handelsgoederen,...) en locaties.
- Kennis van de voorschriften m.b.t. (her)verpakken.
- Kennis van laadtechnieken.

**Technische vaardigheden:**

- Bedienen van heftruck.
- Hanteren van gereedschappen voor reiniging en goede huisvader onderhoud.

**Communicatievaardigheden:**

- Intern: doornemen van picklijsten/laadbonnen ontvangen van de Binnendienst, ontvangen van opdrachten van de leidinggevende. Bespreken van de werkzaamheden en problemen met de leidinggevende. Melden van technische defecten aan de leidinggevende.
- Extern: Te woord staan van externe vrachtwagenchauffeurs .

## Verantwoordelijkheden

*Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief*

- Uitvoeren van opdrachten m.b.t. de logistiek, o.a. door:
  - samenstellen en afvoeren van binnenkomende orders naar de daartoe voorziene plaats op het tasveld (prepick);
  - afvoeren van halffabricaten naar de daartoe voorziene plaats op het tasveld; controle op match palletinhoud en etiket, controle productiedocumenten.
  - lossen van binnenkomende handelsgoederen en verpakkingsgoederen;
  - behandelen van de goederen via shuttle vanuit buitenlandse vestigingen
  - inventaris tellingen.
  - samenstellen van kits/dozen uit individuele producten
  - (occasioneel) zoeken in de voorraad naar de "best passende kleuren" om bij klachten oplossing te kunnen bieden naar de aftersales collega's.
- Bevoorraden en ledigen van vrachtwagens, o.a. door:
  - controleren van leveringsbon en ontvangen goederen bij binnenkomende goederenstroom;
  - lossen van vrachtwagens en plaatsen van de goederen op de daartoe voorziene (binnen) plaatsen;
  - ontvangen van laadbon en samenstellen van de juiste goederen en controle op eigen uitvoering;
  - beladen van de vrachtwagen met respect van de ladingsvoorschriften;
  - visueel controleren van de kwaliteit van de ontvangen en uitgaande goederen.
- Onderhouden van de heftruck, o.a. door:
  - uitvoeren van regelmatige controles op het rollend materieel;
  - aanleveren van heftruck voor periodiek onderhoud aan garage;
  - melden van defecten aan de verantwoordelijke.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - reinigen van het werkterrein (vb herverpakken van beschadigde pallets, losliggend verpakkingsmateriaal, verschroting oude stocks,...) ;
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meeewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht bij het samenstellen en herverpakken (prepick,...) gedurende een deel van de dag.
- Inspannende houding door het rijden met een heftruck gedurende het grootste deel van de dag..
- Hinder van lawaai, trillingen en weersomstandigheden gedurende een groot deel van de dag..

05.01.01

Mouleur (production artisanale) (m/f)

transversale

#### **Contribution**

Finalité :

- Le façonnage de produits dans un environnement de production artisanale.

Domaines de responsabilités :

- Le façonnage de produits.
- Qualité, sécurité et environnement.

#### **Contexte**

Département : Production

Info. complémentaire : La fonction s'effectue dans un environnement de production artisanale. Le mouleur (production artisanale) est chargé de façonner les produits, soit complètement à la main, soit au moyen d'une machine simple, et de la finition pour le processus de séchage.

Supérieur : Chef de production ou Chef d'entreprise

Subordonnés : n.a.

#### **Exigences de la fonction**

Connaissances :

- Bonne connaissance des produits (moules).
- Bonne connaissance des recettes et caractéristiques des matières premières.

Aptitudes techniques :

- Façonnage manuel des produits ou à l'aide d'une machine simple.

Aptitudes en communication:

- Interne : Echange d'informations avec les autres mouleurs et avec le chef.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Façonner les produits, soit à la main, soit au moyen d'une machine d'utilisation simple, cela comprend e.a.:
  - Chercher l'argile dans les installations de mélange ;
  - Contrôler l'homogénéité et la plasticité des matières premières;
  - Façonnage manuel des produits p.e. : cadre de moulage, sabler, battre, ébarber, découper, transformer
  - Exécuter de façon sporadique un entretien très simple (graissier, changer une pièce de machine,...);
  - Déposer sur des lattes de séchage.
- Qualité, sécurité et environnement ; ce qui inclut e.a :
  - prendre en compte et veiller au suivi des normes en matière de qualité, de sécurité, d'environnement et d'installation.
  - Toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
  - Faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
  - Collaborer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa division.

## Pénibilité du travail

- Gênes dues aux poussières ou l'huile de démolage.
- Efforts (prolongés) lors de la manipulation des produits.
- Travail dans des positions difficiles, se baisser et tendre la main, gênes dues à une position unilatérale et à des mouvements répétitifs.
- Petit risque de lésions lors de la manipulation des produits ou des lattes de séchage. Sollicitation des articulations.

05.01.01

Vormer (artisanale productie) (m/v)

transversaal

**Bijdrage**

**Doele:**

- Het vormen van producten in een artisanale productieomgeving.

**Resultaatsgebieden:**

- Vormen van producten.
- Kwaliteit, veiligheid en milieu.

**Context**

Afdeling: Productie

Specifieke informatie: De functie situeert zich in een artisanale productieomgeving. De vormer (artisanale productie) staat in voor de vormgeving van de producten, hetzij volledig handgevormd hetzij met de hulp van een eenvoudige machine en afwerken voor het droogproces.

Rapporteert aan: Productie - of bedrijfsleider

Geeft leiding aan: n.v.t.

**Functieveristen**

**Kennis:**

- Goede kennis van de producten (vormen).
- Goede kennis van recepturen en eigenschappen van grondstoffen.

**Technische vaardigheden:**

- Handmatig vormen van producten of het bedienen van een eenvoudige machine.

**Communicatievaardigheden:**

- Intern: Uitwisseling van informatie met de andere vormers en met de leidinggevende.

## Verantwoordelijkheden

***Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief***

- Vormen van producten hetzij met de hand of met behulp van een eenvoudig te bedienen machine behelst o.m.:
  - ophalen van klei aan menginstallaties;
  - controle op de homogeniteit en plasticiteit van de grondstoffen;
  - het manueel vormen van producten vb : vormbak, bezanden, kloppen, bijnijden, stansen, vervormen
  - sporadisch uitvoeren van zeer eenvoudig onderhoud (smeren, vervangen van een onderdeel van de machine,...);
  - afleggen op drooglatten.
- Kwaliteit, veiligheid en milieu.
  - in acht nemen van en toeziend op naleving van voorschriften inzake kwaliteit, veiligheid en milieu en installatievoorschriften;
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Hinder van stof of ontkistingsolie.
- (Langdurige) krachtsinspanning bij het manipuleren van producten.
- Werken in moeilijke houdingen, bukken en reiken, last van eenzijdige houding en repetitieve bewegingen.
- Kleine kans op letsel bij het manipuleren van producten of droogplanken. Belasting van de gewrichten.

05.02.01

Opérateur de machine presse semi-automatisée (m/f)

**Contribution****Finalité:**

- Utiliser une petite installation au sein du système de production, constituée d'une unité de mélange, d'extrusion et d'une presse à pilotage manuel afin de donner forme à de petites séries de produits via une succession d'actions diverses, afin que la production s'effectue selon les prescriptions et le planning, et conformément aux normes en matière de qualité, de sécurité et d'environnement.

**Domaines de responsabilités:**

- Manipuler et contrôler une installation de mise en forme ou presse semi-automatisée.
- Retravailler manuellement les pièces produites et les disposer sur les planches de séchage.
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction.
- Contribuer à la qualité, la sécurité, au respect de l'environnement et à la propreté du lieu de travail.

**Contexte**Département: ProductionInfo. complémentaire: Cette fonction se situe dans la sphère de la mise en forme artisanale au sein de la production. La fonction 'd'Opérateur de machine Presse semi-automatisée' met l'accent sur le pilotage séquentiel de différentes machines d'une petite ligne de mise en forme. Les étapes successives de la mise en forme s'effectuent surtout de façon semi-automatisée (mécanique), le titulaire de la fonction devant assurer la liaison entre les différentes étapes et les étapes mécaniques manquantes, jusqu'à pouvoir déposer le produit fini sur la planche de séchage.Supérieur: Contremaitre, Directeur de la production ou Directeur de l'entrepriseSubordonnés: n.a.**Exigences de la fonction**Connaissances:

- Bonne connaissance des produits
- Connaissance appropriée de l'installation/des installations

Aptitudes techniques:

- Maîtrise de la finition manuelle des pièces
- Co-réglage, utilisation de l'installation
- Veiller précisément à la qualité du produit

Aptitudes en communication:

- En interne: Echanger les informations sur le déroulement de la production. Mentionner les incidents et problèmes de qualité aux collègues, aux techniciens et à la hiérarchie.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Utiliser et contrôler une installation de mise en forme ou presse semi-automatisée permettant d'assurer le déroulement de la production conformément aux normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui implique notamment:
  - de co-régler l'installation jusqu'à obtention du résultat escompté (ajustements, réglage de la plasticité).
  - d'optimiser les opérations séquentielles des différentes machines pour garantir le rendement souhaité.
  - d'être capable de manipuler manuellement des produits à leurs différents stades.
  - d'adapter les activités sur base des prescriptions et de l'expérience.
  - de signaler les incidents/défauxts.
  - d'effectuer de petits entretiens comme le nettoyage des machines et du lieu de travail.
- Retravailler manuellement les pièces produites et les disposer sur les planches de séchage, ce qui implique notamment:
  - d'adapter manuellement la presse et/ou le résultat récif.
  - de disposer le résultat sur la planche de séchage en plaçant un soutien adéquat afin de garantir un produit d'une qualité optimale.
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction, ce qui implique notamment:
  - d'enregistrer les données des produits et leurs particularités.
  - de porter assistance lors de la formation des nouveaux venus
- Contribuer à la qualité, la sécurité et la propreté du lieu de travail, ce qui implique notamment:
  - de tenir compte et veiller au respect des prescriptions en matière de qualité et d'environnement, ainsi que des prescriptions relatives aux installations.
  - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
  - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
  - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

## Pénibilité du travail

- Manipulations répétées de charges (de 2 à 14 kg).
- Positions non-ergonomiques occasionnelle lors de l'exécution de diverses opérations manuelles.
- Gênes dues au bruit, à la température (parfois froide en hiver, parfois chaude en été) et à l'odeur.
- Risque de lésions au contact du mélange de démoulage.

05.02.01

Machinemedewerker semi-automatische pers (m/v)

### Bijdrage

Doe!

- Bedienen van een kleine lijn bestaande uit meng, extrusie en manuele te bedienen persmachine om via aaneensluiting van diverse acties kleine series producten vorm te geven volgens voorschrift en planning zodat gestelde normen inzake kwaliteit, veiligheid en milieu worden gerealiseerd.

Resultaatgebieden:

- Bedienen en aansturen van semiautomatische vormgeving - of persinstallatie
- Manueel bijwerken van de geproduceerde stukken en ondersteund afleggen op droogplanken
- Uitvoeren van aan de functie gerelateerde werkzaamheden
- Kwaliteit, veiligheid, milieu en netheid.

### Context

Afdeling: Productie

Specifieke informatie: Deze functie situeert zich in de artisanale vormgeving binnen de productieomgeving. Bij Machinemedewerker semiautomatische pers ligt het accent op het sequentieel besturen van verschillende machines van een kleine vormgevingslijn. De opeenvolgende stappen van de vormgeving worden vooral semiautomatisch (machinaal) verricht waarbij de functiehouder de verbinding tussen de verschillende stappen en de ontbrekende machinale stappen verzorgt, tot hij het finaal afgewerkte product, ondersteund aflegt op de drooglat.

Rapportiert aan: meestergast, productieleider of bedrijfsleider

Geeft leiding aan: n.v.t.

### Functievereisten

Kennis:

- Goede kennis van de producten.
- Toegepaste kennis van de installatie(s)

Technische vaardigheden:

- Vaste hand in de manuele afwerking van stukken
- Mede instellen, bedienen van installatie.
- Nauwlettend zijn op product kwaliteit,

Communicatievaardigheden:

- Intern: Uitwisselen van informatie, productie voortgang. Melden van storingen en kwaliteitsproblemen aan collega, techniekers en leidinggevende.

## Verantwoordelijkheden

**Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief**

- Bedienen en aansturen van semi automatische vormgeving - of persinstallatie zodanig dat productievoortgang wordt gerealiseerd volgens normen inzake kwaliteit en veiligheid, hetgeen o.m. inhoudt:
  - mede instellen van de installatie om tot verwacht resultaat te leiden (afregelingen, plasticiteit regeling)
  - optimaliseren van sequentiële bewerkingen van de verschillende machines om het gewenste rendement te garanderen
  - handeling hebben in het manueel manipuleren van producten in hun diverse stadium
  - op basis van voorschriften en ervaring bijsturen van de activiteiten
  - signaleren van storingen/defecten,
  - uitvoeren van klein onderhoud zoals schoonmaken van machines en werkplek
- Manueel bijwerken van de geproduceerde stukken en ondersteund afleggen op droogplanken
  - manueel bijwerken van het pers en/of scheer resultaat ,
  - afleggen van het resultaat op een goede ondersteunde manier op de drooglat om de product kwaliteit optimaal te garanderen
- Uitvoeren van aan de functie gerelateerde werkzaamheden
  - registreren van productiegegevens en bijzonderheden
  - assisteren in het opleiden van nieuwkomers
- Kwaliteit, veiligheid en milieu.
  - in acht nemen van en toezien op naleving van voorschriften inzake kwaliteit en milieu en installatie-voorschriften.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht bij het repetitief handelen van gewichten (2 tot 14 kg).
- Occasioneel niet ergonomische houding bij uitvoering van diverse manuele handelingen.
- Hinder van lawaai, temperatuur (winter soms koud, zomer soms warm), en geur.
- Kans op letsel door contact met ontkistingsmengsel.

|          |   |              |
|----------|---|--------------|
| 05.03.01 | Opérateur de machine presse automatisée (m/f) | transversale |
|----------|---|--------------|

### Contribution

Finalité:

- Manipuler et contrôler une grande installation au sein du système de production constituée d'une unité de mélange, de mise en forme et d'une presse et exécuter des tâches de soutien afin que la production s'effectue selon le planning et conformément aux normes en matière de qualité, de sécurité et d'environnement.

Domaines de responsabilités:

- Manipuler et contrôler une ligne de production (généralement de grande envergure)
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction
- Contribuer à la qualité, la sécurité et au respect de l'environnement

### Contexte

Département: Production

Info. complémentaire: Cette fonction se situe dans la sphère de la production. La fonction 'd'Opérateur de machine Presse automatisée' met l'accent sur la manipulation d'une grande installation pour la mise en forme des produits (gestion d'un ou plusieurs collaborateurs). Assistance à la résolution de problèmes techniques. Essais de nouveaux procédés.

Supérieur: Contremaitre, Chef de la production ou Chef de l'entreprise

Subordonnés: Collaborateur de machine - Presse

### Exigences de la fonction

Connaissances:

- Connaissances approfondies d'une partie des processus de production.
- Bonnes connaissances du fonctionnement technique de l'installation ou des machines.
- Connaissances appropriées des règles et procédures en matière de sécurité, qualité, hygiène et respect de l'environnement.
- Connaissances de base des processus de production.

Aptitudes techniques:

- Montage, réglage et utilisation d'installations à commande informatisée et manuelle.
- Utilisation de l'outillage pour les travaux d'entretien en tant qu'utilisateur (petites réparations, nettoyage) et pour l'assistance aux mécaniciens et électriciens.
- Veiller à la sécurité et au respect de l'environnement et surveillance des processus.

Aptitudes en communication:

- En interne: Echanger les informations. Encadrer des collaborateurs (Presse) au niveau technique. Mentionner les incidents et problèmes de qualité. Émettre des propositions pour des améliorations. Se concerter avec le directeur de la production par rapport au planning. Faire rapport du déroulement de la production et des particularités.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Manipuler et contrôler une ligne de production (généralement de grande envergure) comme l'installation de mélange, de mise en forme ou la presse, conformément aux normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui implique notamment:
  - de monter des installations en remplaçant des pièces, de procéder aux réglages et de démarrer la production;
  - de prélever des échantillons et les faire approuver.
  - d'apporter des adaptations sur base des prescriptions et de l'expérience, de régler l'apport de vapeur.
  - de signaler les incidents/défauts, de procéder à de petites réparations et de porter assistance aux mécaniciens et électriciens.
  - de procéder au petit entretien, comme le remplacement des pièces usées, le nettoyage des installations et du lieu de travail.
  - d'enregistrer les données de production et particularités.
  - de contribuer à la planification de la production et à la gestion des installations.
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction, ce qui implique notamment:
  - de porter assistance lors de la formation de nouveaux collaborateurs.
  - d'analyser les problèmes de production et contribuer à l'évaluation ainsi qu'au test d'améliorations.
- Contribuer à la qualité, à la sécurité et au respect de l'environnement, ce qui implique notamment.
  - de tenir compte et veiller au respect des prescriptions en matière de qualité, de sécurité et d'environnement, ainsi que des prescriptions relatives aux installations.
  - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
  - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
  - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

### Pénibilité du travail

- Efforts lors du montage d'installations et, de temps en temps, triage et empilage des produits, nettoyage.
- Efforts occasionnels lors de l'empilage des produits, travaux de réparation, montage/réglage des machines.
- Gênes dues au bruit, aux poussières, aux courants d'air, à l'odeur, à la température (parfois froide en hiver, parfois chaude en été).
- Risque de lésions lors du nettoyage des machines, de travaux de réparation.

05.03.01

Machineoperator automatische pers lijn (m/v)

transversaal

**Bijdrage**Doele:

- Bedienen en controleren van een omvangrijke installatie binnen het productieproces zoals de meng-, vorm en perseenheid en uitvoeren van ondersteunende productiewerkzaamheden zodanig dat volgens plan en normen inzake doelmatigheid, veiligheid en milieu wordt geproduceerd.

Resultaatgebieden:

- Bedienen en controleren van een (veelal grootschalige) productielijn
- Uitvoeren van aan de functie gerelateerde werkzaamheden.
- Kwaliteit, veiligheid en milieu.

**Context**Afdeling: ProductieSpecifieke informatie: Deze functie situeert zich in de productieomgeving. Bij Machineoperator – automatische pers lijn ligt het accent op het bedienen van een omvangrijke installatie voor de vormgeving van producten, aansturen van één (of meerdere) medewerkers. Assisteren bij het oplossen van technische problemen. Uittesten van nieuwe processen.Rapportiert aan: meestergast, productieleider of bedrijfsleiderGeeft leiding aan: machinemedewerker– Pers**Functievereisten**Kennis:

- Grondige kennis van het een deel van het productieproces.
- Goede kennis m.b.t. de technische werking van installaties/machines.
- Toepaste kennis van regels en procedures m.b.t. veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.
- Basiskennis m.b.t. productieprocessen.

Technische vaardigheden:

- Ombouwen, instellen, bedienen van computergestuurde en handmatig bediende installaties.
- Hanteren van gereedschappen bij onderhoudswerkzaamheden als gebruiker (kleine reparaties, schoonmaken) en bij assistentie van mechaniciens en elektriciens.
- Opletend zijn omwille van veiligheid en milieu en bewaking van procesgang.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Uitwisselen van informatie. Vaktechnisch begeleiden van medewerkers (Pers). Melden en bespreken van storingen en kwaliteitsproblemen. Doen van voorstellen tot verbeteringen. Overleggen met productieleider over planning. Rapporteren van productievoortgang, bijzonderheden.

## Verantwoordelijkheden

**Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief**

- Bedienen en controleren van een (veelal grootschalige) productielijn zoals de meng-, vorminstallatie/persinstallatie, volgens normen inzake kwaliteit en veiligheid, hetgeen o.m. inhoudt:
  - ombouwen van installaties door het wisselen van onderdelen, instellen en aanlopen van productie;
  - nemen van monsters en laten keuren
  - op basis van voorschriften en ervaring bijsturen, stoomtoevoer regelen,
  - signaleren van storingen/defecten, uitvoeren van kleine reparaties en assisteren van de mechaniciens en elektriciens
  - uitvoeren van klein onderhoud zoals verwisselen van slijtdelen, schoonmaken van de machine en werkplek
  - registreren van productiegegevens en bijzonderheden.
  - leveren van bijdragen aan planning van productie en beheer van installaties.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden, hetgeen onder meer inhoudt:
  - ondersteunen van productieleider bij het opleiden van nieuwe medewerkers.
  - analyseren van productiestoring en leveren van bijdragen bij het beoordelen en testen van verbeteringen.
- Kwaliteit, veiligheid en milieu.
  - mede toezien op en naleven van voorschriften inzake kwaliteit en veiligheid.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Krachtsinspanning bij ombouwen van installaties en nu en dan sorteren en zetten van producten, schoonmaken.
- Occasionele inspannende houding bij zetten van producten, reparatiewerkzaamheden, ombouwen/instellen van machines.
- Hinder van lawaai, stof, rook, geur, temperatuur (winter soms koud, zomer soms warm).
- Kans op letsel bij reinigen van machines, reparatiewerkzaamheden.

05.04.01

Modeleur (m/f)

**Contribution**Finalité:

- Assurer la réalisation des produits faits main par remplissage manuel des matrices de plâtre, dans le respect des normes de qualité prescrites.

Domaines de responsabilité:

- Former des produits spéciaux à la main.
- Réaliser des matrices de plâtre pour la réalisation de pièces uniques.
- Exécuter les travaux inhérents à la fonction.
- Contribuer à la sécurité, l'amélioration et la propreté du lieu de travail.

**Contexte**Département: ProductionInfo. complémentaire: Le Modeleur fabrique des pièces manuellement, à l'aide de moules en plâtre. Ceci ne concerne généralement que quelques pièces très complexes, produites en petites séries.

Le Modeleur veille à remplir la pièce à la main et à ce qu'elle ait une épaisseur identique à tous les endroits. Le retrait de la pièce de la matrice afin de la faire sécher est l'une des opérations critiques de ce processus. Il assure aussi la finition de la pièce – assure le séchage (détermination de la technique de séchage). Le Modeleur est capable de réaliser 8 à 12 pièces par jour. Il est aussi impliqué dans la réalisation de nouvelles matrices en plâtre.

Supérieur: Chef de productionSubordonnés: n.a.**Exigences de la fonction**Connaissances:

- Bonne connaissance des produits.
- Connaissance des recettes liées à la réalisation du plâtre et des matières premières.

Aptitudes techniques:

- Former des produits manuellement.
- Construire et/ou transformer des matrices.

Aptitudes en communication:

- Interne: Echanger des informations avec d'autres formeurs et prendre la direction de missions.

## Responsabilités

**Remarque:** la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive

- Former des produits spéciaux à la main. Cela signifie notamment:
  - aller chercher et préparer les matières premières nécessaires, en fonction de la recette;
  - remplir manuellement et ajuster les matrices;
  - parachever les produits humides au moyen de techniques manuelles spécifiques;
  - superviser le processus de séchage (assistance, détermination de la vitesse de séchage) des produits réalisés;
  - ajuster la méthode de travail en cas de qualité insuffisante;
  - assurer le transport des produits secs jusqu'au client interne
- Réaliser des matrices de plâtre pour la fabrication de produits uniques. Cela signifie notamment:
  - la réalisation du coffrage de la matrice;
  - la réalisation du plâtre destiné à la fabrication de la matrice;
  - le remplissage de la matrice et le suivi du processus de séchage;
  - le test de la forme et, le cas échéant, l'ajustage de la matrice.
- Exécuter des travaux inhérents à la fonction
  - tenir les chiffres liés à la production et à la qualité
  - conserver un inventaire des matières premières et communiquer les valeurs faibles
  - prêter assistance lors de la formation des nouvelles recrues
- Contribuer à la sécurité, l'amélioration et la propreté du lieu de travail. Cela signifie notamment:
  - respecter constamment les directives de sécurité à la lettre;
  - transmettre des propositions d'amélioration en suivant les canaux en vigueur dans l'entreprise;
  - contribuer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

## Pénibilité du travail

- Efforts physiques (prolongés) durant la formation des produits et des matrices (charge du poignet).
- Inconfort dû aux courbures et extensions, mouvements répétitifs.
- Efforts physiques dus à la manipulation de matrices de grandes tailles.
- Faible risque de lésions lors de la manipulation de formes inhabituelles, charge des articulations.
- Contact direct des mains avec l'argile.

05.04.01

Modeleerde (m/v)

### Bijdrage

Doele:

- Zorgen voor de aanmaak van handgemaakte stukken door het manueel vullen van gipsen matrijzen volgens de voorgeschreven kwaliteitseisen.

Resultaatgebieden:

- Vormen van speciale producten met de hand.
- Maken van gipsen matrijzen voor de aanmaak van unieke stukken.
- Uitvoeren van aan de functie gerelateerde werkzaamheden
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en netheid werkplek.

### Context

Afdeling: Productie

Specifieke informatie: De Modeleerde maakt volledig manueel stukken met behulp van gipsen mallen. Het betreft meestal slechts enkele zeer complexe stukken te maken in kleine series. De Modeleerde waakt erover dat hij het stuk met de hand vult en dat deze overall dezelfde dikte heeft. Een kritisch punt in het proces is het stuk heelhuids uit de gipsen matrijs halen zodat deze kan drogen. Ook afwerken van het stuk – instaan voor het drogen (droogtechniek bepalen). De Modeleerde maakt zo een 8 tot 12 stukken per dag. Daarnaast is hij ook betrokken bij het maken van nieuwe matrijzen in gips.

Rapportiert aan: Productie leider

Geeft leiding aan: nvt

### Functieveristen

Kennis:

- Goede kennis van de producten.
- Kennis van de recepturen voor de aanmaak van grondstoffen en gips.

Technische vaardigheden:

- Handmatig vormen van producten .
- Opbouwen en of ombouwen van matrijzen.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Informatie uitwisselen met andere vormers en leidinggevende betreffende opdrachten.

## Verantwoordelijkheden

*Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief*

- Vormen van speciale producten met de hand, dit o.a. door:
  - ophalen en klaarmaken van de juiste grondstof volgens recept in grotere badge;
  - manueel vullen en bijwerken van matrijzen;
  - afwerken van natte producten door middel van specifieke manuele technieken;
  - bewaken van het droogproces (ondersteuning, droogsnelheid bepalen) van de aangemaakte producten;
  - bijwerken van de werkwijze indien de kwaliteit niet voldoet.
  - Instaan van vervoer droge producten naar interne klant.
- Maken van gipsen matrijzen voor de aanmaak van unieke producten, hetgeen o.m. inhoudt:
  - aanmaken van de bekisting voor de matrijs;
  - aanmaken van het gips voor de aanmaak van de matrijs;
  - gieten van de matrijs en opvolgen van het droogproces;
  - testen van de vorm en bijwerken van de matrijs indien nodig.
- Uitvoeren van aan de functie gerelateerde werkzaamheden
  - bijhouden van gegevens mbt productie- en kwaliteit cijfers;
  - bijhouden van grondstoffen inventaris en melden van te lage waarden;
  - assisteren in het opleiden van nieuwkomers.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- (Langdurige) krachtsinspanning bij het vormgeven van producten en matrijzen (polsbelasting).
- Hinder van bukken en reiken, last van repetitieve bewegingen.
- Kracht inspanning bij manipuleren van omvangrijke matrijzen.
- Kleine kans op letsel bij het manipuleren van niet courante vormen, belasting van de gewrichten.
- Direct contact van handen met klei.

05.05.01

Conducteur de machine de transbordement (m/f)

transversale

**Contribution**Finalité:

- Transport de produits prémoulés de et vers l'installation de séchage au moyen d'une installation de transport mécanisée (tram, trolley ou chariot de dépôt). Exécution d'activités de soutien à la production de sorte que la production s'effectue selon le planning et les normes en matière d'efficacité, de sécurité et d'environnement.

Domaines de responsabilité:

- Conduite et contrôle d'une machine de transbordement.
- Exécution de travaux relatifs à sa fonction.
- Qualité, sécurité et environnement.

**Contexte**Département: ProductionInfo. complémentaire: Cette fonction s'effectue dans un environnement de production. Pour le conducteur de machine de transbordement, l'accent est mis sur la conduite d'une machine pour le déplacement des produits vers l'installation de séchage.Supérieur: Contremaitre, Chef de production ou Chef d'entrepriseSubordonnés: n.a.**Exigences de la fonction**Connaissances:

- Connaissance des produits (forme).
- Connaissance du démarrage des chambres de séchage et du fonctionnement général de l'installation de séchage.

Aptitudes techniques:

- Conduite du tram, manipulation du système de levage et chargement.
- Manier l'outillage lors de travaux d'entretien en tant qu'usager (petites réparations, nettoyage) et lors de l'assistance aux mécaniciens et électriciens.
- Etre vigilant en matière de sécurité et d'environnement et surveiller le processus en cours.

Aptitude en communication:

- Interne: Echange d'informations. Mentionner et discuter des incidents et des problèmes de qualité. Emettre des propositions en vue d'améliorations. Discuter du planning avec le chef de production. Faire rapport du processus de production, de particularités.

## Responsabilités

*La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive*

- Conduire et contrôler une installation de transport comme celle destinée au déplacement interne de produits prémoulés ou séchés selon les normes en matière de sécurité, ce qui implique entre autre:
  - la mise en place de l'installation
  - gérer sur base de prescriptions et de l'expérience
  - signaler les incidents/défaits, exécuter des petites réparations et assister les mécaniciens et électriciens
  - exécuter le petit entretien tel que le changement de pièces usagées, nettoyage de la machine et du lieu de travail
  - enregistrer les données de production et les particularités
  - suivre le planning des temps de séchage et superviser le bon fonctionnement des installations
- Exécution de travaux complémentaires en lien avec la fonction, entre autre:
  - soutien au chef de production dans la formation de nouveaux collaborateurs
  - contribuer à juger et à tester les améliorations
  - si nécessaire, exécuter les activités des travailleurs à la production (transport, triage, etc)
- Qualité, sécurité et environnement
  - faire suivre et suivre scrupuleusement les consignes en matière de qualité et sécurité
  - toujours suivre strictement les directives en matière de sécurité
  - transmettre des propositions d'amélioration selon les canaux en vigueur dans l'entreprise
  - collaborer activement à une politique de sécurité dans son département

## Pénibilité du travail

- Efforts sporadiques lors du triage et l'empilage des produits, du nettoyage.
- Position astreignante lors de la conduite de l'installation. Position astreignante lors de la mise en place occasionnelle de produits, de travaux de réparations, de la mise en place/réglage de machines.
- Gênes dues au bruit, à la poussière, au courant d'air, à la température (l'hiver parfois froid, l'été parfois trop chaud).
- Risque de lésions lors du nettoyage de machines, d'activités de réparation.

05.05.01

Trambestuurder (m/v)

transversaal

**Bijdrage**Doeleind:

- Transporteren van voorgevormde producten naar en van drooginstallatie met behulp van gemaaniseerde transportinstallatie (tram, trolley of afzetwagen). Uitvoeren van ondersteunende productiewerkzaamheden zodanig dat volgens plan en normen inzake doelmatigheid, veiligheid en milieu wordt geproduceerd.

Resultaatsgebieden:

- Bedienen en controleren van een transportinstallatie.
- Uitvoeren van aan de functie gerelateerde werkzaamheden.
- Kwaliteit, veiligheid en milieu.

**Context**Afdeling: ProductieSpecifieke informatie: Deze functie situeert zich in de productieomgeving. Bij de bediener-Tram/trolley ligt het accent op het bedienen van een machine voor de verplaatsing van producten van en naar de drooginstallatie.Rapporteert aan: meestergast, productieleider of bedrijfsleiderGeeft leiding aan: nvt**Functievereisten**Kennis:

- Kennis van de producten (vorm).
- Kennis van de opstart van de drogerijkamers en de algemene werking van de drooginstallatie.

Technische vaardigheden:

- Besturen van trolley, manipuleren van hef-en laadsystemen.
- Hanteren van gereedschappen bij onderhoudswerkzaamheden als gebruiker (kleine reparaties, schoonmaken) en bij assistentie van mechaniciens en elektriciens.
- Oplettend zijn omwille van veiligheid en milieu en bewaking van procesgang.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Uitwisselen van informatie. Melden en bespreken van storingen en kwaliteitsproblemen. Doen van voorstellen tot verbeteringen. Overleggen met productieleider over planning. Rapporteren van productievoortgang, bijzonderheden.

## Verantwoordelijkheden

**Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief**

- Bedienen en controleren van een transportinstallatie zoals deze bestemd voor het intern verplaatsen van gevormde of gedroogde producten volgens normen inzake veiligheid, hetgeen o.m. inhoudt:
  - instellen van de installatie
  - op basis van voorschriften en ervaring bijsturen,
  - signaleren van storingen/defecten, uitvoeren van kleine reparaties en assisteren van de mechaniciens en elektriciens
  - uitvoeren van klein onderhoud zoals verwisselen van slijtdelen, schoonmaken van de machine en werkplek
  - registreren van productiegegevens en bijzonderheden.
  - opvolgen van planning droogtijden en toezien op de goede werking van installaties.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden, waaronder:
  - ondersteunen van productieleider bij het opleiden van nieuwe medewerkers.
  - leveren van bijdragen bij het beoordelen en testen van verbeteringen.
  - uitvoeren van werkzaamheden van productiemedewerkers (transporteren, sorteren, etc.) indien gewenst
- Kwaliteit, veiligheid en milieu.
  - mede toezien op en naleven van de voorschriften inzake kwaliteit en veiligheid.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Krachtinspanning bij het nu en dan sorteren en zetten van producten, schoonmaken.
- Inspannende houding bij het besturen van de installatie. Inspannende houding bij occasioneel zetten van producten, reparatiewerkzaamheden, ombouwen/instellen van machines.
- Hinder van lawaai, stof, tocht, temperatuur (winter soms koud, zomer soms warm).
- Kans op letsel bij reinigen van machines, reparatiewerkzaamheden.

05.06.01

Operateur Manuel (m/f)

**Contribution**Finalité :

- Contribuer à l'avancement de la production par l'exécution de différentes demandes sur ou à la ligne de production.

Domaines de responsabilités :

- Effectuer différentes opérations sur la ligne de production.
- Contribuer à un poste de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

**Contexte**Département : ProductionInfo. complémentaire: L'opérateur manuel dans la production, peut être mobilisé à beaucoup de tâches en lien avec le processus de production. Cela concerne principalement des tâches de soutien pour garantir le bon déroulement de la production. Ces tâches sont très diverses et souvent exécutives de nature.Supérieur : Le surveillant coopératifSubordonnés : n.a.**Exigences de la fonction**Connaissances :

- Connaissance élémentaire du processus de production et des produits.
- Connaissance des machines.

Aptitudes techniques :

- Maniement d'outillage.

Aptitudes en communication :

- Interne: Prendre des ordres du surveillant coopératif ainsi que des ordres des collaborateurs sur le lieu de travail. Discuter des problèmes avec son chef. Signaler des pannes techniques ou des défauts au chef.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Exécuter diverses manipulations à la ligne de production, ce qui comprend entre autre :
  - Activité béton
    - nettoyer les bancs et l'environnement ;
    - poser des plaquettes
    - installer des peignes et des skeizes
    - aider à mesurer les bancs
  - Activité céramique
    - approvisionnement de produits secondaires à la ligne de production, exemple les poudres
    - guidage des produits aux travers des virages en S à la ligne de production, ...
    - aider au pistoletage manuel, expl. mettre des produits sur la ligne, peinture manuelle des bords avec de la barbotine
    - conduite des fours de rétrécissements
    - rouler, tourner, déposer ou retirer des pièces au sein d'une ligne de production
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, amélioré et propre. Cela comprend notamment :
  - toujours suivre strictement les consignes de sécurité
  - faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise
  - collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division

## Pénibilité du travail

- Effectuer un effort en travaillant répétitivement avec les semi-finis et additifs, ainsi que lors de la manipulation des produits durant la majeure partie de la journée.
- Position astreignante de par l'exécution des travaux à la chaîne/au banc en position debout pendant la majeure partie de la journée.
- Nuisances liées au bruit, à la poussière, à la saleté et à la température pendant les travaux la majeure partie de la journée.
- Risque de lésions lors de travail à proximité des machines en mouvement.

05.06.01

Manuele Medewerker (m/v)

### Bijdrage

Doele:

- Bijdragen aan de productievoortgang door het uitvoeren van diverse opdrachten op of aan de productielijn.

Resultaatgebieden:

- Uitvoeren van diverse handelingen aan de productielijn
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek

### Context

Afdeling: Productie

Specifieke informatie: De Manuele medewerker binnen productie kan worden ingezet op een veelheid van taken binnen het productieproces. Het betreft vooral ondersteunende taken om de productievoortgang te bewaren. De taken zijn zeer divers en veelal uitvoerend van aard.

Rapportiert aan: Meewerkend voorman

Geeft leiding aan: nvt

### Functievereisten

Kennis:

- Basiskennis van hun deel van het productieproces en de producten.
- Kennis van de machines.

Technische vaardigheden:

- Hanteren van gereedschappen.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Ontvangen van opdrachten van de meewerkende voorman alsook medewerkers op de werkvloer. Bespreken van problemen met de leidinggevende. Melden van technische storingen of mankementen aan de leidinggevende.

## **Verantwoordelijkheden**

***Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief***

- Uitvoeren van diverse handelingen aan de productielijn, hetgeen o.a. inhoudt:
  - Beton activiteit
    - reinigen van de banken en omgeving;
    - leggen van plaketten;
    - plaatsen van kammen en skeizen;
    - helpen bij afmeten van de banken;
  - Keramische activiteit:
    - aanvullen van nevenproducten aan de productielijn, bvb. poeders bijvullen;
    - begeleiden van producten op banden, zoals bijvoorbeeld over de s-bocht, ...;
    - uitoefenen van hulp bij de handspuit; bvb. opleggen van producten op de lijn, manueel schilderen van boorden met barbotines;
    - bedienen van de krimpooven ;
    - rollen, draaien, over- en afzetten van goederen binnen productielijnen.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## **Werkbelasting**

- Uitoefenen van kracht bij het repetitief omgaan met halffabricaten en toeslagstoffen, alsook het op- en afhalen van goederen gedurende het grootste deel van de dag.
- Inspannende houding door al het al staande uitvoeren van de werkzaamheden aan de lopende band/bank gedurende het grootste deel van de dag.
- Hinder van lawaai, stof, vuil en temperatuur tijdens de werkzaamheden gedurende het grootste deel van de dag.
- Kans op letsel door het werken in de nabijheid van draaiende/mobiele machines.

05.07.01

Opérateur Traitement de surface automatisé (m/f)

**Contribution**Finalité:

- Garantir l'application correcte et rapide de la couche de revêtement (barbotine) sur le produit semi-finie comme prévu par la recette en surveillant, réglant et adaptant le processus de traitement de surface automatisé.

Domaines de responsabilités:

- Régler le processus de traitement de surface automatisé suivant le planning des modèles et des couleurs.
- Surveiller le bon déroulement du processus de traitement de surface durant la production, incluant l'aménagement et l'évacuation automatisés des produits semi-finis.
- Surveiller la qualité du produit (produit et couche de revêtement).
- Nettoyer la cabine lors des changements de couleurs au cours d'une même équipe.
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

**Place dans l'organisation**Département: Production

Info. complémentaire: L'Opérateur Traitement de surface automatisé se charge de la production sur une partie de la ligne et est responsable de l'aménagement et de l'évacuation automatisés de l'installation ainsi que du processus de traitement de surface automatisé du produit semi-finie. Cela va de l'adaptation de la maniabilité de la barbotine fournie afin d'obtenir les bons paramètres de réglage de l'installation en fonction du modèle et de la couleur. Le titulaire de la machine réglera l'installation suivant les réglages prescrits et, si nécessaire, adaptera ceux-ci manuellement pour satisfaire aux exigences de qualité. La production d'accessoires peut changer plusieurs fois par jour de forme ou de couleur, de telle sorte qu'il sera nécessaire de régler à nouveau l'installation. Le titulaire de la fonction devra également se charger d'effectuer des contrôles périodiques durant le processus de production afin de garantir la qualité des pièces traitées. Il assurera souvent une fonction de triage sur les lignes de tuiles. Il surveillera précisément la totalité de ce processus vu que celui-ci permet (avec la mise en forme) de conférer une haute valeur ajoutée au produit. Par conséquent, la moindre erreur pourrait anéantir cette haute valeur ajoutée.

Supérieur: Hiérarchique: Directeur de la production  
Fonctionnel: Responsable Traitement de surface

Subordonnés: n.a.**Exigences de la fonction**Connaissances:

- Bonnes connaissances du processus de traitement de surface
- Bonnes connaissances des différents produits et barbotines
- Connaissances de l'exécution de tests standards
- Connaissances de l'installation d'aménagement et d'évacuation des produits semi-finis

Aptitudes techniques:

- Réglage et manipulation de (des) l'installation(s)
- Utilisation de vannes doseuses, de pompes
- Entretien et remplacement de l'installation d'application suivant la manière correctement enseignée. Et ce sous la forme de cabines de peinture ou projection, par exemple: les pistolets, disques de projection, conduits, tamis, pompes, filtres et vannes doseuses.

Aptitudes en communication:

- En interne: Echanger les informations sur le déroulement de la production avec la personne en charge de la production et le responsable traitement de surface. Mentionner les problèmes de qualité. Avancer des propositions lors de la participation à la concertation. Conserver les données des produits et noter les particularités de celles-ci.

## Responsabilités

**Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est Indicative et NON exhaustive**

- Préparer et surveiller le bon démarrage et déroulement du processus de traitement de surface, ce qui implique notamment:
  - de suivre le planning et les instructions de travail correspondantes;
  - de veiller à acheminer les barbotines nécessaires suivant les exigences et le matériel aux machines/appareillages/installations;
  - de contrôler les réglages des machines/appareillages/installations et de les corriger si nécessaire;
  - de veiller à la conformité aux normes fixées ainsi qu'au bon fonctionnement des machines/appareillages/installations;
  - d'effectuer de petites réparations, de mentionner les incidents;
  - de nettoyer le lieu de travail, par exemple les têtes de pulvérisation, les radloirs, la (les) cabine(s), les ouvertures de calibrage, les filtres.
- Surveiller la qualité du produit, ce qui implique notamment:
  - d'effectuer des contrôles de qualité sur les produits pendant le processus de production, et de prendre si nécessaire des mesures correctives;
  - de contrôler la conformité des produits aux normes de qualité en vigueur, de retirer les produits non-conformes, de les mettre de côté et de mentionner les éventuels écarts ou défauts.
- Nettoyer la cabine lors des changements de couleurs au cours d'une même équipe, ce qui implique notamment:
  - de suivre le planning et de tenir compte des arrêts;
  - de nettoyer la cabine de pulvérisation;
  - d'apporter des adaptations à l'installation de pulvérisation pour les productions suivantes (modèle/couleur)
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction, ce qui implique notamment:
  - de mentionner les incidents ou particularités à la hiérarchie;
  - de porter attention aux objets étrangers à la matière;
  - d'enregistrer la consommation de matières premières (barbotines);
  - de suivre les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité;
  - d'assurer le suivi des stocks de matières premières et du petit matériel.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre, ce qui implique notamment:
  - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
  - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise;
  - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département en accordant une attention particulière à l'ordre et à la propreté.

## Pénibilité du travail

- Se lever, s'agenouiller, se courber, efforts pour certaines tâches.
- Gênes dues au bruit, aux poussières, à la température, à la saleté.
- Monter et descendre souvent des escaliers vu que les tâches s'effectuent sur différents niveaux.
- Risque de lésions en raison du sol glissant (humidité). Masque respiratoire et combinaison de protection intégrale si indiqué par AG.
- Efforts lors de la manipulation d'éléments de l'installation.

05.07.01

Operator automatische oppervlaktebehandeling (m/v)

**Bijdrage**Doele:

- Garanderen van een correcte en vlotte aanbreng van de deklaag (barbotine) op het halffabricaat zoals voorzien door het bewaken, instellen en bijstellen van het automatische oppervlaktebehandelingsproces.

Resultaatsgebieden:

- Instellen van het automatische oppervlaktebehandelingsproces volgens de model –en kleurenplanning.
- Bewaken van een goede voortgang van het oppervlaktebehandelings-proces tijdens de productie, inclusief de automatische aanvoer en afvoer van de halffabricaten
- Bewaken van de productkwaliteit (product en deklaag)
- Reinigen van de cabine bij kleurwissels tijdens de shift
- Bijkomende functiegerelateerde werkzaamheden
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek

**Context**Afdeling:

Productie

Specifieke informatie:

De Operator automatische Oppervlaktebehandeling staat in de productie aan een deel van de lijn en is verantwoordelijk voor de automatische aan- en afvoer van de installatie en het automatische oppervlaktebehandelingsproces van het halffabricaat. Dit gaat van het aanpassen van de werkbaarheid van de aangeleverde barbotine naar de juiste parameters tot de instelling van de installatie in functie van het model en kleur. De functiehouder stelt de machine in volgens de voorgeschreven instellingen, en stelt deze manueel bij indien nodig om te voldoen aan de kwaliteitsisen. De productie kan in de hulpstukken verschillende keren per dag veranderen van vorm/kleur waardoor opnieuw instellen nodig is. De functiehouder is ook belast met het uitvoeren van periodieke controles tijdens het productieproces om de kwaliteit van de behandelde stukken te vrijwaren. Hij neemt in de pannen lijnen dikwijls een sorterende functie waar. Hij houdt dit volledige proces nauwgezet in de gaten gezien hier (samen met de vormgeving) een hoog toegevoegde waarde gerealiseerd wordt. Des gevolg kan bij een kleine fout ook de grote waarde destructie plaats vinden.

Rapportiert aan:

Hiërarchisch: Productie leider  
Functioneel: Verantwoordelijke Oppervlaktebehandeling

Geeft leiding aan:

nvt

**Functieveristen**Kennis:

- Goede kennis van het oppervlaktebehandelingsproces.
- Goede kennis van de verschillende producten en de barbotines
- Kennis van het uitvoeren van standaardtesten.
- Kennis van de installatie van aan- en afvoer van de halffabricaten

Technische vaardigheden:

- Instellen en bedienen van de installatie(s).
- Hanteren van doseerkransen, pompen
- Onderhouden en vervangen van de applicatie-installatie volgens de correcte aangeleerde manier. Dit onder de vorm van spuit -of schleudercabines, bijv: de spuitpistolen, schleuderdisks, leidingen, zeven pompen, filters en doseerkransen. .

Communicatievaardigheden:

- Intern: Bespreken van productievoortgang met leidinggevende in productie en verantwoordelijke oppervlaktebehandeling . Melden van kwaliteitsproblemen. Doen van voorstellen bij deelname aan overleg. Bijhouden van productiegegevens en noteren van bijzonderheden hieromtrent.

## Verantwoordelijkheden

*Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief*

- Voorbereiden en bewaken van een goede opstart en voortgang van het oppervlaktebehandelings-proces, o.a. door:
  - volgen van de planning en daarbij horende werkinstructies;
  - zorgen voor de toevoer van de benodigde barbotines volgens de opgelegde vereisten en materialen naar de machines/apparaten/installaties;
  - controleren van de instelling van de machines/apparaten/ installaties en zonodig corrigeren;
  - toezien op het realiseren van gestelde normen en op een goede werking van de machines/apparaten/installaties;
  - uitvoeren van kleine reparaties, melden van storingen;
  - reinigen van de werkomgeving, bvb. spuitkoppen, schrapers, cabine(s), calibreeropeningen (duzes) filters.
- Bewaken van de productkwaliteit, o.a. door:
  - uitvoeren van controles op kwaliteit van de producten tijdens het productieproces, zonodig nemen van corrigerende maatregelen;
  - controleren van producten op geldende kwaliteitsnormen, verwijderen van niet conforme producten, apart zetten en de mogelijke afwijkingen of gebreken melden.
- Reinigen van de spuitcabine bij kleurwissels tijdens de shift, hetgeen o.m. inhoudt:
  - volgen van de planning en rekening houden met de stilstanden;
  - reinigen van de spuitcabine;
  - aanpassingen treffen van de spuitinstallatie voor daaropvolgende producties (model/kleur)
- Bijkomende functiegerelateerde werkzaamheden, hetgeen o.m. inhoudt:
  - melden van storingen of bijzonderheden aan de leidinggevende;
  - besteden van aandacht voor materievreemde voorwerpen;
  - registreren van verbruiken van grondstoffen (barbotines);
  - naleven van voorschriften t.a.v. kwaliteit, milieu en veiligheid;
  - mee opvolgen van de voorraden van grondstoffen en klein materiaal.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling met specifieke aandacht voor orde en netheid.

## Werkbelasting

- Staan, bukken, buigen. inspannende houding bij sommige werkzaamheden.
- Hinder van lawaai, stof, temperatuur, vuil.
- vaak trappen gezien werken op verschillende niveau
- Kans op letsel gezien gladde grond (vocht). Mondmasker & integraal beschermpak indien aangewezen door AG.
- Kracht inspanning bij manipulatie van installatie onderdelen

05.08.01

Manuele oppervlaktebehandeling (kleuring) (m/v)

**Bijdrage**Doej:

- Garanderen van de correcte afwerking van kleine hoeveelheden pannen en/of hulpstukken door het manueel aanbrengen van kleuringen zoals voorgeschreven.

Resultaatsgebieden:

- Manueel afwerken van dakpannen en hulpstukken.
- Bedienen van de automatische oppervlaktebehandeling (stand-by en invallen).
- Onderhouden en bijregelen van de installatie en apparatuur.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek.

**Context**Afdeling:

Productie

Specifieke informatie:

De Manuele Oppervlaktebehandeling (kleuring) voert manueel afwerkingen uit van dakpannen en hulpstukken, en dit voornamelijk voor klachten, kleine partijen of afwerkingen die niet machinaal kunnen worden uitgevoerd. Hij staat dus off-line, zijnde niet aan het proces aan de lopende band. De medewerker gaat op basis van een planning de nodige goederen (laten) ophalen en maakt de gewenste kleur aan waarin deze moeten worden gespoten. De planning in functie van efficiëntie en prioriteiten wordt voor hem opgemaakt. De instellingen van de handspuit worden door de functiehouder ingevoerd naar gedocumenteerd voorschrift of in samenwerking met de verantwoordelijke oppervlakte behandeling, opgebouwd. De functiehouder heeft te maken met een veelheid aan vormen en afwerkingsmethodes die allemaal gekend moeten zijn met de daarbij horende correcte applicatiemethode en instellingen. Direct na het afwerken voert de functiehouder testen uit om na te gaan of het product voldoet aan de vooropgestelde kwaliteitseisen (oppervlakteverdeling, gewicht) en werkt bij indien nodig. Daarbij onderhoudt hij ook de administratie voor de flow en opvolging van deze stukken door het bak proces heen en koppelt hij deze, indien afwijkend resultaat, terug naar de verantwoordelijke oppervlaktebehandeling. Hij registreert het verbruik van halffabrikaten en voert maandelijks inventaris hierop uit. Daarnaast is de operator manuele oppervlaktebehandeling ook de eerste vervanger voor de productielijn van de hulpstukken. Hierbij kan hij als polyvalente invallen bij overmacht.

Rapportiert aan:

Hiërarchisch: Planningsverantwoordelijke

Functioneel: Verantwoordelijke Oppervlaktebehandeling,

Geeft leiding aan:

n.v.t.

**Functieveristen**Kennis:

- Grondige kennis van het manuele en automatische oppervlaktebehandelingsproces.
- Grondige kennis van de verschillende producten en barbotines.
- Kennis van het uitvoeren van standaardtesten (weegtesten, visueel).

Technische vaardigheden:

- Instellen en bedienen van de installatie(s).
- Bedienen van de handpistool, pompen, perspotten
- Hanteren van gereedschappen voor reiniging en onderhoud (pistolen, pompen, slangen, filters, ...).

Communicatievaardigheden:

- Intern: Bespreken van werkzaamheden met betrokkenen/belanghebbenden Melden van repetitieve kwaliteitsproblemen van de aangeleverde halffabrikaten. Blijhouden van productiegegevens ter staving van de productie flows en noteren van bijzonderheden hieromtrent. Bespreken van problemen omtrent de aan- en afvoer van materialen met voorraad droge stukken en voorstellen doen in kader van verbetering van de flows. (de "offline" opstelling kan stukken vanuit diverse posities in de ketting betrekken en dient met alle spelers rekening te houden). Melden van grotere technische storingen aan de leidinggevende.

## Verantwoordelijkheden

*Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief*

- Manueel afwerken van dakpannen en hulpstukken, o.a. door:
  - ontvangen van de planning;
  - betrekken en klaarmaken van de nodige barbotine volgens de vereiste applicatie parameters
  - ophalen of laten ophalen van de juiste dakpannen en hulpstukken (uit de productie ketting of uit tussen voorraad of uit verkoopbare stock);
  - sorteren op kwaliteit van de opgehaalde halffabricaten (bruikbaar of te verwijderen stukken) en het informatief melden van systematische anomalieën van deze stukken aan leidinggevende
  - bijwerken van stukken indien nodig (verwijderen van braampjes, aanbrengen van barbotine op niet spuitbare delen, het desiliconeren van stukken, ...)
  - spuiten van dakpannen en hulpstukken d.m.v. handmatige spuitpistool;
  - controleren en zelf bijstellen van de kwaliteit van het handmatig spuiten door visuele- en gewichtscontrole (nagaan door wegen of het netto aangebracht opbrenggewicht overeenstemt met het normgewicht (van enkele grammen tot meerdere 10tallen grammen) voor de betreffende stuk/kleur combinatie), melden van bijzondere problemen aan leidinggevende
  - laden van specifieke handgespoten stukken in de diverse ovens (tunnel-, kamer- en elektrische oven) (+/- 3 à 5% van totaal verwerkt volume);
  - verifiëren van handgespoten producten na bakken op kleurresultaat en de mogelijke afwijkingen of gebreken melden.
- Bedienen van de automatische oppervlaktebehandeling (stand-by en invallen), hetgeen o.m. inhoudt:
  - volgen van de planning en daarbij horende werkinstructies;
  - zorgen voor de toevoer van de benodigde barbotines volgens de opgelegde vereisten en materialen naar de machines/apparaten/installaties;
  - controleren van de instelling van de machines/apparaten/ installaties en zonodig corrigeren;
  - toezien op het realiseren van gestelde normen en op een goede werking van de machines/apparaten/installaties;
  - uitvoeren van kleine reparaties, melden van storingen;
  - reinigen van de werkomgeving, bvb. spuitkoppen, schrapers, cabine(s), calibreeropeningen (duzes) filters;
  - uitvoeren van controles op kwaliteit van de producten tijdens het productieproces, zonodig nemen van corrigerende maatregelen;
  - controleren van producten op geldende kwaliteitsnormen, verwijderen van niet conforme producten, apart zetten en de mogelijke afwijkingen of gebreken melden.
- Onderhouden van de installatie en apparatuur, hetgeen o.m. inhoudt:
  - reinigen van installaties, apparatuur, en directe omgeving;
  - uitvoeren van gebruikersonderhoud (spuitpistool, pomp, darmen, perspotten);
  - afstemmen rond ophaling reststromen (afval water, kipbakken...);
  - uitvoeren van kleine reparaties.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden, hetgeen o.m. inhoudt:
  - melden van storingen of bijzonderheden aan de leidinggevende;
  - registreren van verbruiken van halffabricaten en barbotines;
  - naleven van voorschriften t.a.v. kwaliteit, milieu en veiligheid;
  - mee opvolgen van de voorraden van half fabricaten en barbotines.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling met aandacht voor orde en netheid.

## Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht bij het verplaatsen van grondstoffen, eindproducten (1 à 7 kg) en installatie onderdelen gedurende een deel van de dag.
- Inspannende houding en rechtstaan bij spuitwerkzaamheden gedurende een deel van de dag.
- Hinder van lawaai en vuil gedurende een groot deel van de dag.
- Kans op letsel bij onderhoudswerkzaamheden en manipulatie van gebakken stukken.

05.08.01 Opérateur traitements manuels de surface (coloration) (m/f)

**Contribution****Finalité:**

- assurer la finition correcte de petites quantités de tuiles et/ou d'accessoires en appliquant manuellement des colorations conformément aux directives

**Domaines de responsabilité:**

- finition manuelle des tuiles et des accessoires
- conduire l'installation automatisée pour le traitement de surface (stand-by et remplacement)
- entretien et réglage de l'installation et des appareils
- effectuer des tâches supplémentaires relatives à la fonction
- contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre

**Contexte**Département : Production

Info. complémentaire: Le traitement manuel de surface (coloration) consiste à réaliser la finition manuelle de tuiles et d'accessoires, et ce principalement en cas de réclamations, pour de petites quantités ou pour des finitions qui ne peuvent être réalisées que à la main. Les opérations ont donc lieu offline, c'est-à-dire hors du processus de la chaîne. En respectant un planning, l'opérateur va chercher ou faire apporter les produits nécessaires et préparer la couleur souhaitée pour la pulvériser. C'est lui qui établit son planning en fonction des priorités et dans un souci d'efficacité. Le réglage de la pulvérisation manuelle est effectué par le titulaire du poste d'après des prescriptions documentées ou en collaboration avec le responsable des traitements de surface. L'opérateur est confronté à une diversité de formes et de méthodes de finition qui doivent toutes être connues de lui, tout comme les méthodes d'application et réglages correspondants. Immédiatement après la finition, l'opérateur effectue des tests pour s'assurer que le produit répond aux exigences demandées en termes de qualité (régularité de la finition, poids) et apporte des améliorations si nécessaire. Il assure également l'administration du flux et le suivi de ces pièces tout au long du processus de cuisson et, en cas de résultat anormal, retourne les pièces concernées au responsable des finitions de surface. Il tient à jour la consommation de semi-produits et en effectue un inventaire chaque mois. En outre, l'opérateur des traitements manuels de surface est le premier remplaçant pour la ligne de production des accessoires. En cas de force majeure, il peut intervenir en tant qu'agent polyvalent.

Supérieur: Hiérarchique : Responsable du planning  
Opérationnelle : Responsable finition de surface

Subordonnés: n.a.

**Exigences de la fonction****Connaissances:**

- Bonnes connaissances du processus manuel et du processus automatisé de traitement des surfaces
- Bonnes connaissances des différents produits et barbotines
- Connaissance de la mise en œuvre des tests standards (pesée, évaluation visuelle)

**Aptitudes techniques:**

- Réglage et manipulation de (des) l'installation(s)
- Utilisation du pulvérisateur manuel, des pompes, des presse-pots
- Manipulation du matériel de nettoyage et d'entretien (pistolets, pompes, tuyaux, filtres, ...)

**Aptitudes en communication:**

- En interne : commenter les travaux effectués avec les personnes concernées/intéressées. Signaler les problèmes de qualité répétitifs des matières premières livrées. Tenir à jour les données 'produits' pour confirmer les flux de production et noter leurs particularités. Évoquer les problèmes de transport (arrivée et départ) des matériaux avec la réserve de pièces sèches et faire des propositions pour améliorer les flux. (La configuration "offline" peut concerner des pièces occupant diverses positions dans la chaîne et doit tenir compte de tous les acteurs). Signaler les dysfonctionnements techniques plus grands au responsable.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- La finition manuelle des tuiles et des accessoires, incluant notamment :
  - la réception du planning;
  - préparer et mettre en œuvre la barbotine nécessaire, selon les paramètres imposés,
  - aller chercher ou laisser ramasser les tuiles et les accessoires concernés (à la chaîne de production ou en réserve ou en stockage vendable);
  - trier sur base de la qualité des produits semi-finis enlevés (utilisables ou pièces à retirer) et rapporter pour information les anomalies systématiques de ces produits au responsable
  - retoucher les pièces si nécessaire (retirer des bavures, mettre de la barbotine sur les parties non pulvérisables, enlever le silicone des pièces, ...)
  - finition de surface des tuiles et des accessoires au moyen d'un équipement manuel de pulvérisation;
  - contrôle de la qualité des produits (les produits entrants et traités), signalement des anomalies au responsable;
  - après traitement, charger les pièces dans les différents fours (tunnel, chambres, four électrique) (+/- 3 à 5% du volume total traité);
  - après cuisson, contrôler la couleur des objets traités et signaler les éventuels manquements ou anomalies.
- Opérer le traitement de surface automatisé (stand-by et remplacement), ce qui implique notamment:
  - de suivre le planning et les instructions de travail correspondantes
  - de veiller à acheminer les barbotines nécessaires suivant les exigences et le matériel imposés aux machines/appareillages/installations;
  - de contrôler les réglages des machines/appareillages/installations et de les corriger si nécessaire;
  - de veiller à la conformité aux normes fixées ainsi qu'au bon fonctionnement des machines/appareillages/installations;
  - d'effectuer de petites réparations, de mentionner les incidents;
  - de nettoyer le lieu de travail, par exemple les têtes de pulvérisation, les racloirs, la (les) cabine(s), les ouvertures de calibrage (duzes), les filtres.
  - d'effectuer des contrôles de qualité sur les produits pendant le processus de production, et de prendre si nécessaire des mesures correctives
  - de contrôler la conformité des produits aux normes de qualité en vigueur, de retirer les produits non-conformes, de les mettre de côté et de mentionner les éventuels écarts ou défauts.
- Entretenir l'installation et les appareils, ce qui implique notamment:
  - nettoyage des installations, des appareils et de l'environnement direct;
  - l'entretien qui incombe couramment à l'utilisateur (pistolet, pompe, tuyaux, pots sous pression);
  - organiser la collecte des résidus liquides (eaux résiduelles, bacs...);
  - effectuer de petites réparations.
- Effectuer les autres tâches relatives à cette fonction, notamment :
  - signaler aux responsables les dysfonctionnements ou anomalies;
  - tenir à jour la consommation de semi-produits et de barbotines;
  - respecter les directives en termes de qualité, d'environnement et de sécurité;
  - s'associer au suivi des stocks de semi-produits et barbotines.
- Contribuer à la sécurité du poste, à sa propreté et à son amélioration, notamment :
  - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
  - répercuter les propositions d'amélioration par les canaux hiérarchiques de l'entreprise;
  - participer de manière active à une gestion dynamique de la sécurité dans son département en accordant une attention spéciale à l'ordre et à la propreté.

## Pénibilité du travail

- Efforts physiques importants pendant une partie de la journée pour le déplacement des matières premières, des produits finis (1 à 7 kg) et la mise en place des éléments.
- Position fatigante et station debout pendant une partie de la journée lors de la pulvérisation.
- Exposition au bruit et à la saleté pendant une grande partie de la journée.
- Risques de blessures lors des travaux d'entretien et la manipulation des pièces.

05.09.01

Opérateur de machine – déchargement et empaquetage (m/f)

transversale

**Contribution****Finalité:**

- Utiliser et contrôler une vaste installation au sein du système de production comme la machine pour l'empaquetage et exécuter des activités de soutien à la production de telle sorte que celle-ci puisse s'effectuer selon le plan et les normes en matière d'efficacité, de sécurité et d'environnement.

**Domaines de responsabilités:**

- Utiliser et contrôler une machine (souvent de grand calibre).
- Exécuter les travaux liés à sa fonction.
- Qualité, sécurité et environnement

**Contexte****Département:**

Production

**Info. complémentaire:**

Cette fonction s'effectue dans l'environnement de la production. Pour l'opérateur de machine, déchargement et empaquetage, l'accent est mis sur l'utilisation d'une vaste installation pour le déchargement ou empaquetage de produits (empileuse). Diriger un (ou plusieurs) coopérateurs. Assister à résoudre les problèmes techniques. Tester de nouveaux procédés.

**Supérieur:**

Contremaitre, Chef de production ou Chef d'entreprise

**Subordonnés:**

Coopérateur de machine – déchargement et empaquetage

**Exigences de la fonction****Connaissances:**

- Connaissance approfondie d'une partie du processus de production.
- Bonne connaissance par rapport au fonctionnement technique des installations/machines.
- Connaissance des règles et procédures relatives à la sécurité, qualité, hygiène et milieu.
- Connaissance de base relative aux processus de production.

**Aptitudes techniques:**

- Transformer, organiser, employer des installations gérées par ordinateur ou manuellement.
- Manier l'outillage lors d'activités d'entretien en tant qu'utilisateur (petite réparation, nettoyage) et lors d'assistance aux mécaniciens et électriciens.
- Etre vigilant à la sécurité, l'environnement et à la surveillance du déroulement du processus.

**Aptitudes en communication:**

- Interne: Echange d'informations. Accompagnement technique des collaborateurs (déchargement et empaquetage/empilage et déempilage). Mentionner et discuter les incidents et les problèmes de qualité. Faire des propositions d'amélioration. Echanger des points de vue sur le planning avec le chef de production. Faire rapport du suivi de production, des particularités.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON*

- Utiliser et contrôler une machine (souvent de grand calibre) tel que la machine de déchargement et d'empaquetage selon les normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui inclut e.a. de :
  - transformer les installations en changeant les pièces détachées, organiser et suivre la production
  - prendre des échantillons et les faire approuver
  - adapter la production en cours selon les prescriptions et l'expérience
  - signaler les incidents/défauts, exécuter les petites réparations et assister les mécaniciens et les électriciens
  - exécuter le petit entretien tel que changement de pièces usagées, nettoyage de machine et du lieu de travail
  - enregistrer les données de production et particularités
  - contribuer au planning de production et à la gestion des installations.
- Exécution de travaux complémentaires en lien avec la fonction, entre autre:
  - soutien au chef de production dans la formation de nouveaux collaborateurs
  - analyser les incidents de production et contribuer à juger et à tester des améliorations.
- Qualité, sécurité et environnement
  - faire suivre scrupuleusement les consignes en matière de qualité, sécurité et environnement et les prescriptions d'installation.
  - toujours suivre strictement les directives en matière de sécurité
  - transmettre des propositions d'amélioration selon les canaux en vigueur dans l'entreprise.
  - collaborer activement à une politique de sécurité dans son département.

## Pénibilité du travail

- Efforts lors de la transformation des installations et occasionnellement le triage et empaquetage de produits, nettoyage.
- Occasionnellement une position astreignante lors de la manipulation des produits, travaux de réparations, transformation/réglage des machines.
- Gênes dues au bruit, à la poussière, au courant d'air (l'hiver parfois froid, l'été parfois trop chaud, température ambiante).
- Risque de lésions lors du nettoyage de machines, de travaux de réparations.

05.09.01

Operator zet/los machine (m/v)

transversaal

**Bijdrage****Doeleind:**

- Bedienen en controleren van een omvangrijke installatie binnen het productieproces zoals de zetmachine en uitvoeren van ondersteunende productiewerkzaamheden zodanig dat volgens plan en normen inzake doelmatigheid, veiligheid en milieu wordt geproduceerd.

**Resultaatgebieden:**

- Bedienen en controleren van een (veelal grootschalige) machine
- Uitvoeren van aan de functie gerelateerde werkzaamheden.
- Kwaliteit, veiligheid en milieu.

**Context****Afdeling:** Productie**Specifieke informatie:** Deze functie situeert zich in de productieomgeving. Bij Operator –zet/los machine ligt het accent op het bedienen van een omvangrijke installatie voor het stapelen of zetten van producten (zetmachine). Aansturen van één (of meerdere) medewerkers. Assisteren bij het oplossen van technische problemen. Uittesten van nieuwe processen.**Rapporteert aan:** meestergast, productieleider of bedrijfsleider**Geeft leiding aan:** machinemedewerker– Zetter**Functieveristen****Kennis:**

- Grondige kennis van het een deel van het productieproces.
- Goede kennis m.b.t. de technische werking van installaties/machines.
- Toepaste kennis van regels en procedures m.b.t. veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.
- Basiskennis m.b.t. productieprocessen.

**Technische vaardigheden:**

- Ombouwen, instellen, bedienen van computergestuurde en handmatig bediende installaties.
- Hanteren van gereedschappen bij onderhoudswerkzaamheden als gebruiker (kleine reparaties, schoonmaken) en bij assistentie van mechaniciens en elektriciens.
- Opletend zijn omwille van veiligheid en milieu en bewaking van procesgang.

**Communicatievaardigheden:**

- Intern: Uitwisselen van informatie. Vaktechnisch begeleiden van medewerkers–zetter. Melden en bespreken van storingen en kwaliteitsproblemen. Doen van voorstellen tot verbeteringen. Overleggen met productieleider over planning. Rapporteren van productievoortgang, bijzonderheden.

## Verantwoordelijkheden

**Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief**

- Bedienen en controleren van een (veelal grootschalige) machine zoals de zetmachine volgens normen inzake kwaliteit en veiligheid, hetgeen o.m. inhoudt:
  - ombouwen van installaties door het wisselen van onderdelen, instellen en aanlopen van productie;
  - nemen van monsters en laten keuren
  - op basis van voorschriften en ervaring bijsturen van lopende productie
  - signaleren van storingen/defecten, uitvoeren van kleine reparaties en assisteren van mechaniciens en elektriciens
  - uitvoeren van klein onderhoud zoals verwisselen van slijtdelen, schoonmaken van de machine en werkplek
  - registreren van productiegegevens en bijzonderheden.
  - leveren van bijdragen aan planning van productie en beheer van installaties.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden, waaronder:
  - ondersteunen van productieleider bij het opleiden van nieuwe medewerkers.
  - analyseren van productiestoringen en leveren van bijdragen bij het beoordelen en testen van verbeteringen.
- Kwaliteit, veiligheid en milieu.
  - mede toezien op en naleven van voorschriften inzake kwaliteit, veiligheid en milieu en installatievoorschriften.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Krachtsinspanning bij ombouwen van installaties en nu en dan sorteren en zetten van producten, schoonmaken.
- Occasionele inspannende houding bij zetten van producten, reparatiewerkzaamheden, ombouwen/instellen van machines.
- Hinder van lawaai, stof, tocht, temperatuur (winter soms koud, zomer soms warm, omgevingswarmte).
- Kans op letsel bij reinigen van machines, reparatiewerkzaamheden.

05.10.01 Chargeur de four manuel (m/f)

### Contribution

Finalité:

- faciliter un flux rapide des produits vers le four en triant les produits à cuire et en les plaçant manuellement dans les éléments réfractaires.

Domaines de responsabilité:

- charger les éléments du four à la main selon une configuration préétablie en fonction du produit
- exécuter les travaux liés à sa fonction
- contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité

### Contexte

Département: Production

Info. complémentaire: Le chargeur de four place manuellement les produits à cuire dans les éléments réfractaires. Il s'agit principalement d'accessoires et de produits qui doivent être réalisés hors du processus habituel de production, c'est-à-dire des produits qui viennent de la pulvérisation manuelle, et du chargement de fours de réduction. Une attention particulière doit être apportée à une disposition et un empilage corrects de ces objets pour permettre une cuisson optimale. L'opérateur place de 7 à 12 pièces à la minute, celles-ci arrivant sur un tapis roulant.

Supérieur: Chef d'équipe, Chef de production

Subordonnés: n.a.

### Exigences de la fonction

Connaissances:

- Connaissance des produits et ~~correctes des dispositions~~ définir correctement les modèles

Aptitudes techniques:

- Placer les pièces sans dommage dans les éléments réfractaires
- Être attentif en permanence et travailler avec précision

Aptitudes en communication:

- En interne : échange d'informations avec les autres chargeurs de fours et le chef d'équipe. Signaler les dysfonctionnements techniques au chef d'équipe.

## Responsabilités

**Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive**

- Charger à la main les éléments du four, ce qui implique notamment :
  - se conformer au planning/à la chaîne ;
  - empiler les produits dans les éléments réfractaires selon les instructions ;
  - contrôler visuellement la qualité des pièces et rejeter celles qui ne sont pas conformes ;
  - placer et utiliser des accessoires réfractaires, (par exemple des briques, du fer plat, construire un faux pont) ;
  - occasionnellement, réaliser un empilage temporaire.
- Autres tâches incombant à cette fonction, notamment :
  - signaler au responsable hiérarchique les dysfonctionnements ou particularités ;
  - respecter les prescriptions en matière de qualité et de sécurité ;
  - nettoyer le poste de travail ;
  - assister le responsable pour la formation de nouveaux collègues ;
  - (dans certaines situations (TP HS)), tenir à jour l'administration de la production, conduire la machine.
- Contribuer à la sécurité du poste et à son amélioration, notamment :
  - se plier strictement aux directives en matière de sécurité ;
  - répercuter les propositions d'amélioration par les canaux hiérarchiques de l'entreprise ;
  - participer de manière active à une gestion dynamique de la sécurité dans son département.

## Pénibilité du travail

- Efforts physiques pendant une grande partie de la journée (produits de 1,5 à 5 kg) pour empiler les objets sur les éléments.
- Station debout pendant l'empilage. Travail répétitif dans un espace restreint.
- Exposition au bruit et à la chaleur pendant le travail.

05.10.01

Oven belading manueel (m/v)

### Bijdrage

Doele:

- Bijdragen aan de vlotte goederenstroom naar de oven door het manueel zetten en sorteren van te bakken producten in de vuurvaste elementen.

Resultaatsgebieden:

- Beladen van ovenelementen met de hand volgens vast voorgeschreven zetpatroon in functie van het product.
- Bijkomende functiegerelateerde werkzaamheden.
- Bijdragen aan een veilige verbeterde en netheid werkplek.

### Context

Afdeling:

Productie

Specifieke informatie:

De Oven belading manueel zorgt ervoor dat af te bakken producten manueel in de vuurvaste elementen voor de oven worden geplaatst. Het gaat hierbij voornamelijk over hulpstukken en producten die buiten het vaste productieproces worden gemaakt, zijnde producten die van de handspuit komen en het beladen van smoorovens. Er dient de nodige aandacht te worden besteed aan het correct plaatsen en stapelen van de producten zodat het bakproces ideaal verloopt. De functiehouder plaatst tussen de 7 à 12 stukken per minuut en de aanvoer verloopt via een lopende band.

Rapportiert aan:

meewerkend voorman, Productieleider

Geeft leiding aan:

nvt

### Functievereisten

Kennis:

- Kennis van de producten en de juiste zetpatronen.

Technische vaardigheden:

- Schadevrij zetten van de stukken in de refractaire -elementen.
- Permanente aandacht en nauwgezet werken.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Uitwisseling van informatie met de andere Oven beladers en leidinggevende. Melden van technische storingen aan de leidinggevende.

## Verantwoordelijkheden

*Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief*

- Beladen van ovenelementen met de hand, hetgeen o.m. inhoudt:
  - volgen van de planning/lopende band
  - stapelen van de goederen in de vuurvaste elementen volgens instructies;
  - visueel controleren van stukken op kwaliteit en uitwerpen van slechte stukken;
  - plaatsen en gebruiken van refractaire hulpstukken, (vb stenen, plat ijzer, opbouwen van een tussendek),
  - occasioneel tussentijds afstapelen in buffer
- Bijkomende functiegerelateerde werkzaamheden, hetgeen o.m. inhoudt:
  - melden van storingen of bijzonderheden aan de leidinggevende;
  - naleven van voorschriften t.a.v. kwaliteit en veiligheid;
  - reinigen van de werkplek.
  - assisteren van de leidinggevende in de opleiding van nieuwe collega's
  - bijhouden van administratie van de productie, sturen van de machine (indien nodig, in bepaalde situatie (TP HS))
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde werkplek en netheid, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht (producten van 1.5 tot 5 kg) bij het stapelen van de goederen op de elementen gedurende een groot deel van de dag.
- Staande houding bij het stapelen. Repetitief in beperkte ruimte.
- Hinder van lawaai, warmte, bij werkzaamheden.

05.11.01

Oven ontlading en triage manueel (m/v)

### Bijdrage

Doel:

- Zorgen voor het efficiënt ontladen van dragende vuurvaste elementen door deze manueel te ontladen en te sorteren volgens vastgelegde kwaliteitsvoorschriften.

Resultaatsgebieden:

- Ontladen en sorteren van goederen uit de oven.
- Bijkomende functiegerelateerde werkzaamheden.
- Bijdragen aan een veilige verbeterde en nette werkplek.

### Context

Afdeling:

Productie

Specifieke informatie:

De Oven ontlading en triage manueel staat in voor het ontladen van de manueel beladen vuurvaste draag elementen op een correcte en secure manier zodat er geen schade wordt toegebracht aan het product. Daarnaast beoordeelt hij de goederen visueel volgens opgelegde kwaliteitsaspecten en sorteert deze volgens 1<sup>ste</sup> keus (soms in verschillende klassen) en afval. De gesorteerde goederen worden vervolgens doorgegeven aan de stapelaar die ze op pallet zet voor transport. De vuurvaste draag elementen worden machinaal van de ovenwagen afgebouwd en op ergonomische hoogte gebracht voor de ontlading.

Rapportiert aan:

Meewerkend voorman, Productieleider

Geeft leiding aan:

nvt

### Functieveristen

Kennis:

- Kennis van (ont)stapeltechnieken.
- Kennis van de producten (vorm, kleur).
- Grondige kennis van de zichtbare vereiste kwaliteitsnormen. (kleur, oppervlakte gaafheid, barsten, vorm,...)

Technische vaardigheden:

- Aandachtig zijn gedurende de werkzaamheden.
- Bedienen van heftafel.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Uitwisseling van informatie met de andere Oven ontladers en triage manueel alsook stapelaars voor procesvoortgang en meewerkend voorman/Productieleider. Melden van technische storingen aan de voorman.

## Verantwoordelijkheden

*Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief*

- Ontladen en sorteren van goederen na het bakken in de oven, hetgeen o.m. inhoudt:
  - ontladen van producten volgens instructies en met de nodige voorzichtigheid om schending te voorkomen;
  - beoordelen van de goederen op basis van opgelegde kwaliteitsaspecten (visueel); bij twijfel oordeel van voorman/collega vragen;
  - sorteren van de goederen volgens voorschriften (het voorschrift kan een nameten van een product opleggen, vb de hoek van de gevleugelpan);
  - occasioneel bijschilderen van de producten.
- Bijkomende functiegerelateerde werkzaamheden, hetgeen o.m. inhoudt:
  - melden van storingen of bijzonderheden aan de leidinggevende;
  - reinigen van de bodem van de vuurvaste draag elementen met de handborstel;
  - ondersteunen in het opleiden van nieuwe collega's.
- Bijdragen aan een veilige en verbeterde werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - naleven van voorschriften t.a.v. kwaliteit, milieu en veiligheid;
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht bij het lossen van de goederen van de elementen gedurende een groot deel van de dag.
- Staande houding bij het lossen van goederen op beperkte ruimte.
- Hinder van lawaai, stof en temperatuur bij werkzaamheden.
- Kans op letsel bij het manipuleren van gebakken producten.

05.11.01

Défourneur – Trieur manuel (m/f)

**Contribution****Finalité:**

- vider manuellement le four, de manière efficace, en vidant les éléments réfractaires et en opérant un tri manuel selon des normes de qualité préétablies.

**Domaines de responsabilité:**

- sortir les produits du four et les trier
- exécuter les travaux liés à sa fonction
- contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre

**Contexte**Département : Production

Info. complémentaire : l'opérateur vidage de four et tri des produits doit vider les éléments réfractaires chargés à la main, de manière correcte et sécurisée afin que les produits ne soient pas endommagés. Il doit ensuite juger et trier les produits selon des qualités visuelles préétablies et les trier selon 1<sup>er</sup> choix (parfois en différentes classes) et déchet. Les produits triés sont alors remis à la personne qui les empile sur palettes pour le transport. Les éléments réfractaires sont machinalement réduit du chariot de four jusqu'à une hauteur ergonomique en face de la décharge.

Supérieur: Chef d'équipe, Chef de productionSubordonnés: n.a.**Exigences de la fonction****Connaissances:**

- connaissance des techniques d'empilage et de démontage de l'empilement
- connaissance des produits (formes, couleurs)
- connaissance approfondie des normes de qualité visibles exigées (couleur, l'intégrité de la surface, fissures, forme, ...)

**Aptitudes techniques:**

- concentration pendant les travaux
- manœuvrer une table élévatrice

**Aptitudes en communication:**

- En interne : échange d'informations avec les autres opérateurs chargés du vidage des fours et du tri manuel ainsi qu'avec les chargeurs de four, pour un bon déroulement du processus, et avec le chef d'équipe/ chef de production. Signaler les dysfonctionnements techniques au chef d'équipe.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Décharger le four et trier les produits, ce qui implique notamment :
  - sortir les produits du four selon les instructions et avec la prudence nécessaire afin que les produits ne soient pas endommagés;
  - juger les produits selon des critères (visuels) de qualité préétablis, en cas de doute demander l'avis du chef d'équipe/collègue;
  - trier les produits selon les directives (la directive peut imposer la mesure d'un produit, p.ex. le coin d'une tuile de rive);
  - occasionnellement, retoucher les produits pour la coloration.
- Autres tâches incombant à cette fonction, notamment :
  - signaler au responsable hiérarchique les dysfonctionnements ou particularités ;
  - nettoyer le sol des éléments réfractaires avec balayette ;
  - supporter la formation des nouveaux collègues.
- Contribuer à la sécurité du poste et à son amélioration, ce qui implique notamment :
  - respecter les prescriptions en matière de qualité, environnement et sécurité
  - se plier strictement aux directives en matière de sécurité ;
  - répercuter les propositions d'amélioration par les canaux adéquats de l'entreprise ;
  - participer de manière active à une gestion dynamique de la sécurité dans son département.

## Pénibilité du travail

- Le fait de vider les fours pendant une grande partie de la journée nécessite une certaine force physique.
- Station debout dans un espace réduit lors du vidage des fours.
- Nuisances liées au bruit, à la poussière et à la température pendant les travaux.
- Risques de lésions lors de la manipulation des produits.

05.12.01

Empileur manuel de produits cuits (m/f)

**Contribution**Finalité:

- Empiler des produits prêts à être emballés.

Domaines de responsabilités:

- Empilage manuel de produits sur palettes suivant les instructions
- Exécuter des travaux complémentaires en lien avec la fonction
- Contribuer à la qualité, la sécurité, l'environnement et la propreté

**Contexte**Département: ProductionInfo. complémentaire: Cette fonction se situe dans la sphère de la production artisanale. L'empileur manuel de produits cuits se charge de l'empilage des produits cuits prêts à être emballés.Supérieur: Chef d'équipe ou Contremaître productionSubordonnés: n.a.**Exigences de la fonction**Connaissances:

- Bonnes connaissances en palettisation.
- Connaissances des produits.

Aptitudes techniques:

- Empilage manuel sans dégâts de produits de façon stable.
- Utilisation des tables élévatrices.

Aptitudes en communication:

- En interne: Échange d'informations avec les autres empileurs, les défourneurs et les opérateurs du triage manuel, le conducteur de chariot élévateur pour le transport interne et la hiérarchie.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Empilage manuel de produits sur palettes suivant les instructions, ce qui implique notamment:
  - de positionner les produits de façon stable et sans les endommager suivant le mode de palettisation en fonction du modèle;
  - de regrouper les produits avec l'aide des opérateurs du rayonnage
  - de fournir les accessoires nécessaires pour éviter d'endommager les produits
  - de peindre occasionnellement les produits
  - de porter assistance lors de la formation des nouveaux venus
- Exécuter des travaux complémentaires liés à sa fonction, ce qui implique notamment:
  - découper du bplex
  - assister à la machine d'emballage
- Contribuer à la qualité, à la sécurité et à la propreté du lieu de travail ainsi qu'au respect de l'environnement, ce qui implique notamment:
  - de tenir compte et veiller au respect des prescriptions en matière de qualité et d'environnement.
  - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
  - de nettoyer le lieu de travail à la fin de l'équipe.
  - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
  - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

## Pénibilité du travail

- Efforts et mouvements répétitifs pour l'empilage des produits à la main.
- Travailler dans des positions contraignantes et unilatérales.
- Gênes dues au bruit, à la poussière, à la température.
- Risque de lésions (coupures) lors de la manipulation des produits. Sollicitation des articulations.

05.12.01

Stapelaar manueel gebakken (m/v)

### Bijdrage

Doele:

- Producten stapelen om verpakt te worden.

Resultaatgebieden:

- Manueel stapelen van producten op paletten volgens instructies
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden
- Kwaliteit, veiligheid, milieu en netheid.

### Context

Afdeling: Productie

Specifieke informatie: De functie situeert zich in een artisanale productieomgeving. De Stapelaar manueel gebakken, stapeelt de gebakken producten om verpakt te worden.

Rapportiert aan: meewerkend voorman of meestergast productie

Geeft leiding aan: nvt

### Functieveristen

Kennis:

- Goede kennis van zetpatronen.
- Kennis van producten.

Technische vaardigheden:

- Manueel schadevrij stapelen van producten op stabiele wijze.
- Bedienen van heftafels.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Uitwisseling van informatie met de andere stapelaars, de oven ontladers en triage manueel, de heftruck bestuurder intern transport en met de leidinggevende

## Verantwoordelijkheden

***Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief***

- Manueel stapelen van producten op paletten volgens instructies, hiertoe o.a.:
  - stabiel en schadevrij zetten van producten volgens zetpatronen afhankelijk van het model;
  - groeperen van producten met behulp van rekkers;
  - voorzien van de nodige hulpmiddelen ter voorkoming van beschadiging;
  - occasioneel bijschilderen van producten;
  - assisteren in het opleiden van nieuwkomers.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden:
  - snijden van bplex;
  - bieden van ondersteuning aan de verpakkingsinstallatie.
- Kwaliteit, veiligheid, milieu en netheid.
  - in acht nemen van en toezien op naleving van voorschriften inzake kwaliteit en milieu;
  - opvolgen van veiligheidsrichtlijnen op strikte wijze;
  - opruimen van de werkplek bij einde shift;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

### Werkbelasting

- Repetitieve krachtsinspanning en bewegingen bij het met de hand afladen van producten.
- Werken in inspannende houdingen, reiken, last van eenzijdige houding.
- Hinder van lawaai, stof, temperatuur.
- Kans op letsel (snijwonden) bij het manipuleren van producten. Belasting van de gewrichten.

05.13.01 Sorteerder automatische lijn (droog/gebakken) (m/v)

### Bijdrage

#### Doeleind:

- Garanderen van de continuïteit van de productieflow en beoordelen van de kwaliteit van halffabricaten of afgewerkte producten door middel van een auditieve en visuele controle op vastgelegde aspecten.

#### Resultaatgebieden:

- Bewaken van de productkwaliteit, met aandacht voor de continuïteit van de productie flow.
- Bijdragen aan de realisatie van kwaliteitszorg
- Verrichten van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden
- Kwaliteit, veiligheid en milieu.

### Context

Afdeling: Productie

Specifieke informatie: De Sorteerder (droog/gebakken) voert een kwaliteitscontrole uit op halffabricaten of afgewerkte producten. Hij controleert halffabricaten visueel op een aantal vastgelegde specificaties voornamelijk gericht op vervorming, oppervlakte fouten, barsten. Niet conformatie producten verwijdt hij uit de product flow. De afgewerkte producten worden auditief en visueel beoordeeld (ook kleur aspect) en worden ingedeeld als 1ste keus, 2de keus of afval. De controle gebeurt in beide gevallen (droog en gebakken) op voorbij komende producten, de functiehouder houdt hierbij ook toezicht op de continuïteit van de flow, zowel aanvoer als afvoer.

Rapportiert aan: hiërarchisch: ploegchef, productieleider of bedrijfsleider  
functioneel : verantwoordelijke kwaliteit

Geeft leiding aan: nvt

### Functieveristen

#### Kennis:

- Grondige kennis van de vereiste zichtbare (en hoorbare) kwaliteitsvoorschriften.
- Goede kennis van de producten en zichtbare producteigenschappen.

#### Technische vaardigheden:

- Accuraat uitvoeren van controles. Alert reageren in geval van storingen.
- Uitvoeren van eenvoudig ingrepen op machines om de flow op veilige manier te garanderen (bvb. start stop, iets terug recht leggen, een gebroken pan verwijderen,...)

#### Communicatievaardigheden:

- Intern: Zorgen voor een juiste vaktechnische uitvoering van werkzaamheden binnen de ploeg. Bespreken van productie- voortgang met betrokkenen/belanghebbenden. Melden van kwaliteitsproblemen. Bijhouden van productiegegevens en noteren van bijzonderheden hieromtrent. Onderhouden van contacten met o.a.: medewerkers (vaktechnische werkzaamheden), collega's sorteerders (overleg, informatie), technische dienst (storingen), kwaliteitsdienst (kwaliteitsafwijkingen).

## Verantwoordelijkheden

**Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief**

- Bewaken van de zichtbare (en hoorbare) productkwaliteit door individuele controle van de voorbijkomende producten, o.a. door:
  - uitvoeren van systematische controles op zichtbare (en hoorbare) kwaliteit van de producten tijdens het productieproces, zo nodig nemen van corrigerende maatregelen (verwijderen van product);
  - melden van systematische problemen;
  - verwijderen van niet conforme producten zodat deze niet doorgaan in de productie ketting;
  - afzonderen van bedenkelijke partijen in afwachting van beoordeling van kwaliteit medewerker;
  - toezien op de continuïteit van de flow van de producten door eenvoudige ingrepen te doen in de machines die aan en afvoer verzorgen
- Bijdragen aan de realisatie van kwaliteitszorg, o.a. door:
  - begrijpen van de geldende kwaliteitsvoorschriften;
  - controle op machinaal bewerkingen in de directe omgeving van de werkpost, (vb: siliconering, aanbrengen hotmelt,...)
  - melden van afwijkingen;
  - doen van eenvoudige voorstellen t.a.v. verbetering van de kwaliteitszorg.
- Verrichten van werkzaamheden als:
  - administratief bijhouden van productiegegevens;
  - toezien op het schoonhouden van machines/ apparaten/installaties en werkomgeving;
  - toezien op het in acht nemen van veiligheid - en hygiëne-eisen en deze zelf naleven;
  - assisteren bij het inwerken en begeleiden van nieuwe medewerkers.
- Kwaliteit, veiligheid en milieu.
  - mede toezien op en naleven van de voorschriften inzake kwaliteit en veiligheid.
  - in acht nemen van en toezien op naleving van voorschriften inzake kwaliteit en milieu en installatievoorschriften.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Repetitief uitoefenen van kracht bij het verwijderen van afgekeurde producten. (2 tot 3.5 kg)
- Eenzijdige houding bij het uitvoeren van monotone activiteit op een beperkte ruimte (zittend/staand)..
- Hinder van lawaai, stof, temperatuur. Belasting door sterke lichtintensiteit bij het uitvoeren van de werkzaamheden.
- Kans op letsel bij werken in de nabijheid van bewegende machineonderdelen en bij manipulaties van gebakken product.

05.13.01      Trieur sur ligne automatique (cuit/sec) (m/f)

**Contribution****Finalité:**

- assurer la continuité du flux de production et évaluer la qualité des produits semi-finis ou finis par contrôle auditif et visuel selon des critères prédéfinis.

**Domaines de responsabilité:**

- Assurer la qualité des produits, et veiller à la continuité du flux de production.
- Contribuer à la réalisation du contrôle de qualité
- Effectuer des tâches supplémentaires relatives à la fonction
- Qualité, sécurité et environnement.

**Contexte****Département:** Production**Info. complémentaire:** Le Trier (sec/cuit) assure le contrôle de qualité des produits semi-finis ou finis. Il effectue un contrôle visuel des produits semi-finis selon certaines spécifications prédéfinies, essentiellement axées sur la déformation, les défauts de surface et les fissures. Il élimine les produits non-conformes du flux de production. Les produits finis font l'objet d'un contrôle auditif et visuel (teinte comprise), et sont scindés en 1<sup>e</sup> choix, 2<sup>e</sup> choix ou déchet. Dans les deux cas (sec et cuit), le contrôle s'effectue sur les produits défilants, le détenteur de la fonction assurant également la continuité du flux, que ce soit à l'entrée ou à la sortie.**Supérieur:** Hiérarchique : Chef d'équipe, Chef de production ou Chef d'entreprise  
Fonctionnel : Responsable de la qualité**Subordonnés:** n.a.**Exigences de la fonction****Connaissances:**

- Connaissance approfondie des normes de qualité visibles (et audibles) exigées.
- Bonne connaissance des produits et de leurs caractéristiques visibles.

**Aptitudes techniques:**

- Exécution minutieuse des contrôles. Réaction rapide en cas des incidents.
- Exécution des interventions simples sur les machines afin d'assurer le flux de façon sécuritaire (p.ex. start stop, mettre quelque chose au point, éliminer une tuile cassée, ...)

**Aptitudes en communication:**

- Interne: Veiller à la bonne exécution technique des travaux au sein de l'équipe. Discuter de l'avancée de la production avec les personnes concernées/intéressées. Transmettre les problèmes de qualité. Tenir les données de production et noter leurs particularités. Entretenir des contacts avec e.a.: les collaborateurs (travaux techniques), les collègues trieurs (concertation, information), le service technique (incidents), le service qualité (écart de qualité).

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Assurer la qualité visible (et audible) des produits par un contrôle individualisé des produits défilants. Cela signifie notamment:
  - effectuer des contrôles systématiques de la qualité visible (et audible) des produits durant le processus de production et, le cas échéant, prendre des mesures correctives (retrait du produit) ;
  - communiquer des problèmes systématiques,
  - éliminer les produits non-conformes qu'ils ne continuent pas dans la chaîne de production,
  - mettre en quarantaine les parties douteuses en attente l'évaluation par un collaborateur qualité;
  - surveiller la continuité du flux de production en intervenant sur les machines automatiques assurant la provision et la sortie des produits.
- Contribuer à la réalisation du contrôle de qualité. Cela signifie notamment:
  - comprendre les normes de qualité en vigueur;
  - contrôler les transformations par machines dans l'environnement immédiat du poste de travail (ex: siliconage, pose de colle thermo fusible, ...)
  - communiquer les défauts;
  - soumettre des propositions simples visant à améliorer le contrôle de la qualité.
- Effectuer des travaux tels que:
  - la tenue administrative des données de production;
  - assurer la propreté des machines/appareils/installations et du cadre de travail;
  - assurer le respect des normes de sécurité et d'hygiène, et s'y conformer soi-même;
  - prêter son assistance lors de la mise au travail et de l'accompagnement des nouveaux collaborateurs.
- Qualité, sécurité et environnement.
  - respecter et contribuer à ce que chacun respecte les règles de sécurité et de qualité.
  - respecter et contribuer à ce que chacun respecte les normes liées à la qualité, l'environnement et aux prescriptions des installations.
  - respecter constamment les directives de sécurité à la lettre.
  - transmettre des propositions d'amélioration en suivant les canaux en vigueur dans l'entreprise.
  - contribuer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

## Pénibilité du travail

- Efforts physiques répétés lors du retrait des produits non-conformes (2 à 3,5 kg).
- Position restreinte lors d'exécution d'une activité monotone dans un espace réduit (assis/debout).
- Nuisances dues au bruit, à la poussière et à la température. Situation inconfortable en raison d'une forte luminosité durant les travaux.
- Risques de lésions lors du travail à proximité des pièces de machines en mouvement et lors de la manipulation de produits cuits.

|          |   |              |
|----------|---|--------------|
| 05.14.01 | Veilleur (fours (semi-)automatisés et séchoirs) (m/f) | transversale |
|----------|---|--------------|

**Contribution****Finalité:**

- Manipuler et contrôler une grande installation au sein du processus de production telle que four(s) et effectuer des tâches de soutien à la production afin de produire selon la planification et conformément aux normes en matière de performances, qualité, sécurité et respect de l'environnement.

**Domaines de responsabilités:**

- Manipuler et contrôler une installation (généralement de grande envergure) comme le four.
- Exécuter des travaux complémentaires liés à sa fonction
- Contribuer à la qualité, à la sécurité, à l'environnement et à la propreté

**Contexte**

Département: Production

Info. complémentaire: Pour la fonction de 'Veilleur fours (semi-)automatisés et séchoirs', l'accent est mis sur la manipulation d'une installation de grande envergure, (semi-)automatisée et complexe pour la cuisson des produits. Assistance à la résolution des problèmes.

Supérieur: Contremaître, Chef de production ou Chef d'entreprise

Subordonnés: n.a.

**Exigences de la fonction****Connaissances:**

- Connaissances appropriées des fours et séchoirs.
- Connaissances appropriées des règles/procédures relatives aux fours et séchoirs.
- Connaissances appropriées en mécanique.
- Connaissances appropriées des règles et procédures en matière de sécurité, qualité, hygiène et respect de l'environnement.

**Aptitudes techniques:**

- Monter, régler, manipuler un four semi-automatisé.
- Utiliser l'outillage pour les travaux d'entretien en tant qu'utilisateur (petites réparations, nettoyage) et pour l'assistance aux mécaniciens et électriciens.
- Veiller à la sécurité et au respect de l'environnement et surveillance des processus.

**Aptitudes en communication:**

- En interne: Echanger les informations. Mentionner les incidents et problèmes de qualité. Émettre des propositions pour des améliorations. Se concerter avec le chef de production par rapport au planning. Faire rapport du déroulement de la production et des particularités.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Manipuler et contrôler une installation (généralement de grande envergure) comme le four, afin de pouvoir produire conformément aux normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui implique notamment:
  - d'assurer le suivi des réglages de l'installation.
  - de prélever des échantillons et les faire approuver.
  - d'apporter des adaptations sur base des prescriptions et de l'expérience.
  - de signaler les incidents/défauts, de procéder à de petites réparations et de porter assistance aux mécaniciens et électriques.
  - de procéder au petit entretien, comme le remplacement des pièces usées, le nettoyage des installations et du lieu de travail.
  - d'enregistrer les données de production et particularités.
  - de contribuer à la planification de la production et à la gestion des installations.
- Exécuter des travaux complémentaires liés à sa fonction, ce qui implique notamment:
  - apporter son aide à la résolution des problèmes.
  - porter assistance au chef de production pour la formation des nouveaux collaborateurs.
  - analyser les incidents de production et contribuer à l'évaluation ainsi qu'au test d'améliorations.
  - aider et/ou reprendre diverses tâches des collaborateurs de production.
  - travailler de façon autonome.
- Veiller au respect des consignes en matière de qualité et sécurité, ce qui implique notamment:
  - de tenir compte et veiller au respect des prescriptions en matière de qualité et d'environnement, ainsi que des prescriptions relatives aux installations.
  - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
  - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
  - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

## Pénibilité du travail

- Efforts lors des travaux de réparation.
- Gênes dues au bruit, à la poussière, au courant d'air, à la température (parfois froide en hiver, parfois chaude en été).
- Risque de lésions lors du nettoyage des machines, lors des travaux de réparation.

05.14.01 Waker ((semi)-geautomatiseerde ovens en drogerijen)) (m/v) transversaal

**Bijdrage**Doel:

- Bedienen en controleren van een omvangrijke installatie binnen het productieproces zoals de oven(s), en uitvoeren van ondersteunende productiewerkzaamheden zodanig dat volgens plan en normen inzake doelmatigheid, kwaliteit, veiligheid en milieu wordt geproduceerd.

Resultaatgebieden:

- Bedienen en controleren van een (veelal grootschalige) installatie zoals de oven
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden.
- Kwaliteit, veiligheid en netheid.

**Context**Afdeling: ProductieSpecifieke informatie: Bij de Waker ((semi)-geautomatiseerde ovens en drogerijen) ligt het accent op het bedienen van een omvangrijke, (semi)-geautomatiseerde en procesmatig complexe installatie voor het bakken van producten. Assisteren bij het oplossen van problemen.Rapportiert aan: meestergast, productieleider of bedrijfsleiderGeeft leiding aan: nvt**Functieveristen**Kennis:

- Toegepaste kennis m.b.t. ovens en drogerijen.
- Toegepaste kennis van regels/procedures m.b.t. ovens en drogerijen.
- Toegepaste kennis van mechanica.
- Toegepaste kennis van regels en procedures m.b.t. veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.

Technische vaardigheden:

- Ombouwen, instellen, bedienen van een niet volledig geautomatiseerde oven.
- Hanteren van gereedschappen bij onderhoudswerkzaamheden als gebruiker (kleine reparaties, schoonmaken) en bij assistentie van mechaniciens en elektriciens.
- Opletend zijn omwille van veiligheid en milieu en bewaking van procesgang.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Uitwisselen van informatie. Melden en bespreken van storingen en kwaliteitsproblemen. Doen van voorstellen tot verbeteringen. Overleggen met productieleider over planning. Rapporteren van productievoortgang, bijzonderheden.

## Verantwoordelijkheden

**Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief**

- Bedienen en controleren van een (veelal grootschalige) installatie zoals de oven, zodanig dat wordt gewerkt volgens normen inzake kwaliteit en veiligheid, hetgeen o.m. inhoudt:
  - opvolgen instelling van de installatie
  - nemen van monsters en laten keuren
  - op basis van voorschriften en ervaring bijsturen
  - signaleren van storingen/defecten, uitvoeren van kleine reparaties en assisteren van mechaniciens en elektriciens
  - uitvoeren van klein onderhoud zoals verwisselen van slijtdelen, schoonmaken van de installaties en werkplek
  - registreren van productiegegevens en bijzonderheden.
  - leveren van bijdragen aan planning van productie en beheer van installaties.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden, waaronder:
  - ondersteuning bij oplossen van problemen.
  - ondersteunen van productieleider bij het opleiden van nieuwe medewerkers.
  - analyseren van productiestoringen en leveren van bijdragen bij het beoordelen en testen van verbeteringen.
  - meehelpen en/of overnemen van de diverse werkzaamheden van productiemedewerkers
  - zelfstandig werken
- Kwaliteit, veiligheid, netheid.
  - mede toezien op en naleven van de voorschriften inzake kwaliteit en veiligheid.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling

## Werkbelasting

- Inspinnende houding bij reparatiewerkzaamheden.
- Hinder van lawaai, stof, tocht, temperatuur (winter soms koud, zomer soms warm).
- Kans op letsel bij reinigen van machines, reparatiewerkzaamheden.

05.15.01 Collaborateur de machine – déchargement et empaquetage (m/f) transversale

### Contribution

#### Finalité:

- Utiliser une vaste installation pour le déchargement et l'empaquetage selon les spécifications de soutien à l'opérateur de machine - déchargement et empaquetage, de telle sorte que les ordres de production puissent s'effectuer selon le planning et les normes en matière d'efficacité, de sécurité et d'environnement.

#### Domaines de responsabilités:

- Utiliser et contrôler la machine pour le déchargement et l'empaquetage,
- Intervenir et assister dans les activités opérationnelles de l'opérateur de machine - déchargement et empaquetage.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et sécurité.

### Contexte

Département: Production

Info spécifique: Cette fonction s'effectue dans l'environnement de la production. Pour le collaborateur de machine - déchargement et empaquetage, l'accent est mis sur l'assistance pour l'utilisation d'une installation selon les prescriptions. En général, il s'agit de participer à la transformation et à la mise en place de l'installation sous la responsabilité fonctionnelle de l'opérateur ou de la hiérarchie. A côté de cela, il peut aussi s'agir d'intervention au sens large dans des tâches qui sont dévolues à l'opérateur afin d'assurer la continuité de la production.

Supérieur: Opérateur de machine - déchargement et empaquetage  
Contremaître, Chef de production ou Chef d'entreprise

Subordonnés: n.a.

### Exigences de la fonction

#### Connaissances:

- Bonne connaissance du processus de production.
- Bonne connaissance des produits et des procédures.
- Connaissance opérationnelle du fonctionnement de la machine.

#### Aptitudes techniques:

- Collaborer à transformer, organiser, utiliser des installations. Manier l'outillage lors d'activités d'entretien en tant qu'utilisateur (petites réparations, nettoyage) et lors d'assistance aux mécaniciens et électriciens.
- Etre vigilant pour la sécurité et l'environnement et attentif au processus en cours.

#### Aptitudes en communication:

- Interne: Echange d'informations. Mentionner les incidents et les problèmes de qualité aux collègues et/ou aux techniciens.

## Responsabilités

*La liste des tâches reprises sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive*

- Utiliser et contrôler une machine de déchargement et d'empaquetage de telle sorte que la production s'effectue selon les normes en matière en de qualité et sécurité, ce qui inclut e.a. de:
  - participer à transformer les installations, à organiser et suivre la production
  - prendre des échantillons et les faire approuver
  - adapter selon les prescriptions et l'expérience
  - signaler les incidents/défaux, exécuter les petites réparations et assister les mécaniciens et les électriciens
  - exécuter le petit entretien tel que changement de pièces usagées, nettoyage de machine et du lieu de travail
  - enregistrer les données de production et les particularités
  - en cas d'incident, trier manuellement sur base de la qualité
- Intervenir et assister dans les activités opérationnelles de l'opérateur de machine – déchargement et empaquetage.
- Suivre les prescriptions en matière de qualité et sécurité :
  - faire suivre scrupuleusement les consignes en matière de qualité et sécurité
  - suivre et faire suivre scrupuleusement les consignes en matières de qualité, environnement et les prescriptions d'installation
  - toujours suivre strictement les directives en matière de sécurité
  - transmettre des propositions d'amélioration selon les canaux en vigueur dans l'entreprise
  - collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

## Pénibilité du travail

- Efforts lors du triage et l'empaquetage de produits, nettoyage.
- Position astreignante lors du nettoyage, l'empaquetage des produits, travaux de réparations, transformation/réglage des machines.
- Gênes dues au bruit, à la poussière, au courant d'air, à la température (l'hiver parfois froid, l'été parfois trop chaud).
- Risque de lésions lors du nettoyage des machines, des travaux de réparations et lors du triage manuel.

05.15.01

Machinemedewerker Los/Inpak (m/v)

transversaal

**Bijdrage****Doe:**

- Bedienen van een aflaad- en inpakmachine volgens voorschrift ter ondersteuning van machineoperator aflading & inpak, zodanig dat volgens planning en gestelde normen inzake kwaliteit en milieu de productieorders worden gerealiseerd.

**Resultaatsgebieden:**

- Bedienen en controleren van aflading- en inpakmachine
- Inspringen en assisteren bij de operationele werkzaamheden van machineoperator aflading & inpak
- Naleven van de voorschriften inzake kwaliteit en veiligheid

**Context****Afdeling:** Productie**Specifieke informatie:** Deze functie situeert zich in de productieomgeving. Bij Machinemedewerker Los/Inpak ligt het accent op het verlenen van assistentie bij de bediening van een installatie volgens voorschrift. In het algemeen is sprake van mede ombouwen en instellen van de installatie onder functionele verantwoordelijkheid van de operator of leidinggevende. Daarnaast kan sprake zijn van brede inzetbaarheid bij het waarnemen van taken die tot het niveau van de operator worden gerekend zodanig dat de continuïteit van de productie verzekerd wordt.**Rapportiert aan:** machineoperator- Aflading & Inpak  
meestergast, productieleider of bedrijfsleider**Geeft leiding aan:** nvt**Functieveristen****Kennis:**

- Goede kennis van het productieproces.
- Goede kennis van de producten en procedures.
- Toegepaste kennis van de werking van de machine.

**Technische vaardigheden:**

- Mede ombouwen, instellen, bedienen van installatie. Hanteren van gereedschappen bij onderhoudswerkzaamheden als gebruiker (kleine reparaties, schoonmaken) en bij assistentie van mechaniciens en elektriciens.
- Opletend zijn omwille van veiligheid en milieu en bewaking van procesgang.

**Communicatievaardigheden:**

- Intern: Uitwisselen van informatie. Melden van storingen en kwaliteitsproblemen aan collega en/of techniekers.

## **Verantwoordelijkheden**

***Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief***

- Bedienen en controleren van aflading- en inpakmachine, zodanig dat productievoortgang wordt gerealiseerd volgens normen inzake kwaliteit en veiligheid, hetgeen o.m. inhoudt:
  - mede ombouwen van installaties, instellen en aanlopen van productie
  - nemen van monsters en laten keuren
  - op basis van voorschriften en ervaring bijsturen
  - signaleren van storingen/defecten, uitvoeren van kleine reparaties en assisteren van mechaniciens en elektriciens
  - uitvoeren van klein onderhoud zoals verwisselen van slijtdelen, schoonmaken van machines en werkplek
  - registreren van productiegegevens en bijzonderheden
  - in geval van storing manueel sorteren op kwaliteit.
- Inspringen en assisteren bij de operationele werkzaamheden van machineoperator aflading & inpak .
- Naleven van de voorschriften inzake kwaliteit en veiligheid.
  - mede toezien op en naleven van de voorschriften inzake kwaliteit en veiligheid.
  - in acht nemen van en toezien op naleving van voorschriften inzake kwaliteit en milieu en installatievoorschriften.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## **Werkbelasting**

- Krachtsinspanning bij sorteren en zetten van producten, schoonmaken.
- Inspannende houding bij schoonmaken, zetten van producten, reparatiewerkzaamheden, ombouwen/instellen van machines.
- Hinder van lawaai, stof, tocht, temperatuur (winter soms koud, zomer soms warm).
- Kans op letsel bij reinigen van machines, reparatiewerkzaamheden en bij manueel sorteren en zetten.

|          |  |              |
|----------|--|--------------|
| 05.16.01 | Operateur de machine Palettisation (m/f) | transversale |
|----------|--|--------------|

**Contribution**Finalité :

- Utiliser et contrôler une vaste installation au sein du système de production comme les machines pour le déchargement et l'empaquetage des produits et exécuter des activités de soutien à la production de telle sorte que la production s'effectue selon le planning et les normes en matière d'efficacité, de qualité, de sécurité et d'environnement.

Domaines de responsabilités :

- Utiliser et contrôler une machine (souvent de grand calibre) telle qu'une machine de déchargement et d'empaquetage
- Aider le chef de production à l'instruction des nouveaux collaborateurs.
- Analyser les incidents de production et contribuer à juger et à tester des améliorations.
- Participer à la surveillance et à l'exécution des prescriptions en matière de qualité, de sécurité et de l'environnement.

**Contexte**Département : ProductionInfo. complémentaire : Cette fonction s'effectue dans l'environnement de la production. Pour l'Opérateur de machine Palettisation, l'accent est mis sur l'utilisation d'une vaste installation pour le déchargement et l'empaquetage des produits. Diriger un (ou plusieurs) collaborateurs. Assister à résoudre les problèmes techniques. Tester de nouveaux procédés.Supérieur : Contremaître, Chef de production ou Chef d'entrepriseSubordonnés : Collaborateur de machine – déchargement et empaquetage**Exigences de la fonction**Connaissances:

- Bonne connaissance du processus de production
- Bonne connaissance des produits et des procédures.
- Bonne connaissance du fonctionnement de la machine.
- Bonne connaissance des normes d'emballage afin de calculer les quantités.

Aptitudes techniques:

- Transformer, organiser, utiliser des installations gérées par ordinateur et manuellement.
- Manier l'outillage lors d'activités d'entretien en tant qu'utilisateur (petites réparations, nettoyage) et lors d'assistance aux mécaniciens et électriciens.
- Etre vigilant pour la sécurité et l'environnement et attentif au processus en cours.

Aptitudes en communication:

- Direction : Accompagnement technique des collaborateurs (Déchargement & Empaquetage).
- Interne: Echange d'informations. Mentionner et discuter les incidents et les problèmes de qualité. Faire des propositions d'amélioration. Echanger des points de vue avec le chef de production. Faire rapport du suivi de production, des particularités.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Utiliser et contrôler une machine (souvent de grand calibre) telle qu'une machine de déchargement et d'empaquetage selon les normes en matière de qualité et de sécurité, ce qui inclut e.a. de:
  - transformer les installations par le changement des pièces, organiser et suivre la production
  - prendre des échantillons et les faire approuver (Benor, Silicone,...)
  - adapter la production en cours selon les prescriptions et l'expérience,
  - suivre l'approvisionnement et la consommation des marchandises (p.e. palettes, film rétractable, matériaux d'empaquetage,...).
  - signaler les incidents/défaits, exécuter les petites réparations et assister les mécaniciens et les électriciens
  - exécuter le petit entretien tel que changement de pièces usagées, nettoyage de machine et du lieu de travail
  - enregistrer les données de production et particularités.
  - contribuer au planning de la production et à la gestion des installations.
- Aider le chef de production à l'instruction des nouveaux collaborateurs.
- Analyser les incidents de production et contribuer à juger et à tester des améliorations.
- Participer à la surveillance et à l'exécution des prescriptions en matière de qualité et de sécurité, notamment:
  - Surveiller la qualité du produit (produit individuel, palette finie) qui peut être endommagé par l'installation complexe.
  - prendre en compte et veiller au suivi des normes en matière de qualité, d'environnement et d'installation.
  - toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
  - faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
  - collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division.

## Pénibilité du travail

- Efforts lors de la transformation des installations et de temps en temps, trier et empaqueter des produits, nettoyage.
- Efforts occasionnels lors de la mise en place des produits, des activités de réparation, de transformation/réglage des machines.
- Gênes dues au bruit, à la poussière, au courant d'air, à la température (hiver parfois froid, été parfois chaud).
- Risque de lésions lors du nettoyage des machines, des travaux de réparation et lors d'intervention du produit.

05.16.01

Machineoperator Palettisatie (m/v)

transversaal

**Bijdrage****Doeleind:**

- Bedienen en controleren van een omvangrijke installatie binnen het productieproces zoals de machines voor het afladen en inpakken van producten en uitvoeren van ondersteunende productiewerkzaamheden zodanig dat volgens plan en normen inzake doelmatigheid, kwaliteit, veiligheid en milieu wordt geproduceerd.

**Resultaatgebieden:**

- Bedienen en controleren van een (veelal grootschalige) machine zoals de afslag- en inpakmachine
- Ondersteunen van productieleider bij het opleiden van nieuwe medewerkers.
- Analyseren van productiestoringen en leveren van bijdragen bij het beoordelen en testen van verbeteringen
- Mede toezien op en naleven van de voorschriften inzake kwaliteit, veiligheid en milieu.

**Context****Afdeling:** Productie**Specifieke informatie:** Deze functie situeert zich in de productieomgeving. Bij de Machineoperator Palettisatie ligt het accent op het bedienen van een omvangrijke installatie voor het afladen en inpakken van producten. Aansturen van één (of meerdere) medewerkers. Assisteren bij het oplossen van technische problemen. Uittesten van nieuwe processen.**Rapportiert aan:** meestergast, productieleider of bedrijfsleider**Geeft leiding aan:** machinemедewerker Los/Inpak**Functieveristen****Kennis:**

- Goede kennis van het productieproces.
- Goede kennis van de producten en procedures.
- Goede kennis van de werking van de machine.
- Goede kennis van de verpakkingsnormen voor het uitrekenen van hoeveelheden.

**Technische vaardigheden:**

- Ombouwen, instellen, bedienen van computergestuurde en handmatig bediende installaties.
- Hanteren van gereedschappen bij onderhoudswerkzaamheden als gebruiker (kleine reparaties, schoonmaken) en bij assistentie van mechaniciens en elektriciens.
- Opletend zijn omwille van veiligheid en milieu en bewaking van procesgang.

**Communicatievaardigheden:**

- Leidinggeven: Vaktechnisch begeleiden van medewerkers (Aflading & Inpak).
- Intern: Uitwisselen van informatie. Melden en bespreken van storingen en kwaliteitsproblemen. Doen van voorstellen tot verbeteringen. Overleggen met productieleider over planning. Rapporteren van productievoortgang, bijzonderheden.

## Verantwoordelijkheden

**Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief**

- Bedienen en controleren van een (veelal grootschalige) machine zoals de aflat- en inpakmachine volgens normen inzake kwaliteit en veiligheid, hetgeen o.m. inhoudt:
  - ombouwen van installaties door het wisselen van onderdelen, instellen en aanlopen van productie
  - nemen van monsters en laten keuren (Benor, Silicone,...)
  - op basis van voorschriften en ervaring bijsturen van lopende productie,
  - opvolgen van aanvoer en verbruikgoederen (vbpaletten, krimpfolie, verpakkingsmaterialen,...) .
  - signaleren van storingen/defecten, uitvoeren van kleine reparaties en assisteren van mechaniciens en elektriciens
  - uitvoeren van klein onderhoud zoals verwisselen van slijtdelen, schoonmaken van machine en werkplek
  - registreren van productiegegevens en bijzonderheden.
  - leveren van bijdragen aan planning van productie en beheer van installaties.
- Ondersteunen van productieleider bij het opleiden van nieuwe medewerkers.
- Analyseren van productiestoringen en leveren van bijdragen bij het beoordelen en testen van verbeteringen.
- Mede toezien op en naleven van de voorschriften inzake kwaliteit en veiligheid.
  - bewaken van de product kwaliteit (individueel product, afgewerkte pallet) die door de complexe installatie kan beschadigd worden
  - in acht nemen van en toezien op naleving van voorschriften inzake kwaliteit en milieu en installatievoorschriften.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Krachtsinspanning bij ombouwen van installaties en nu en dan sorteren en zetten van producten, schoonmaken.
- Occasionele inspannende houding bij zetten van producten, reparatiewerkzaamheden, ombouwen/instellen van machines.
- Hinder van lawaai, stof, tocht, temperatuur (winter soms koud, zomer soms warm).
- Kans op letsel bij reinigen van machines, reparatiewerkzaamheden en product interventie.

05.17.01

Collaborateur Qualité (m/f)

**Contribution**Objectif:

- Contribuer à la qualité des produits par l'exécution de contrôles périodiques aux différentes étapes du processus de production et corriger les anomalies si nécessaires.

Domaines de résultats:

- Exécuter des contrôles standards aux différentes étapes du processus
- Assister au développement des nouveaux produits ou à l'amélioration des produits existants
- Travaux complémentaires liés à la fonction
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre

**Contexte**Département: ProductionInfo. complémentaire : Le collaborateur qualité exécute de façon systématique des contrôles aux différentes étapes du processus. Le contrôle consistera en la prise d'échantillons comme prévu dans le planning, l'analyse des résultats et correction du processus de production si nécessaire. Le titulaire du poste peut être occupé au développement des nouveaux produits et l'amélioration des produits existants.Supérieur : Responsable de la qualitéSubordonnés: n.a.**Exigences de la fonction**Connaissances :

- Bonne connaissance des produits (type, couleur, paramètres physiques).
- Bonne connaissance des exigences de qualité prédéfinies.
- Bonne connaissance des tests physiques standards (dimensions, poids, conditions de température, « bullerringen » ...).

Aptitudes techniques :

- Utiliser un PC.
- Conduire un chariot élévateur.
- Réalisation méticuleuse des tests de qualité visuelle.
- Utiliser petit outillage à main (disque de meulage, pied à coulisse, perceuse et perceuse sur accu).

Aptitudes en communication :

- Interne: Donner des instructions professionnelles aux collaborateurs. Discuter les problèmes de qualité avec les personnes concernées/ les intéressés. Faire des propositions lors des concertations. Suivi des données d'analyse et l'enregistrement des particularités qui s'y rapportent.

## Responsabilités

*La liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et non exhaustive.*

- Exécuter des contrôles standards aux différentes étapes du processus, e.a. par:
  - suivi du planning régulier avec des contrôles (ISO 9001, NF, Benor), ad hoc en cas de problèmes;
  - prendre des échantillons des produits finis à l'aide d'un chariot élévateur;
  - analyse des produits à des points fixes et enregistrer les résultats; assister à (re)chercher l'erreur dans le processus de production;
  - rapporter de grands dysfonctionnements au responsable;
- Assister/collaborer au développement des nouveaux produits ou l'amélioration des produits existants, ce qui implique e.a.:
  - contrôler les adaptations aux emballages;
  - transmission de données pour améliorer le processus de production.
- Travaux complémentaires liés à la fonction, tels que:
  - l'administration des données d'analyse;
  - surveiller l'entretien du lieu de travail, des machines/ appareils;
  - surveiller les exigences à prendre en compte en matière de sécurité et les suivre soi-même;
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre par:
  - suivre scrupuleusement les consignes de sécurité;
  - faire suivre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise;
  - participer activement à une gestion dynamique de sécurité dans sa section.

## Pénibilité du travail

- Efforts lors de sondage des produits finis, de la manipulation de poids.
- Positions astreignantes : se lever, s'agenouiller, se courber lors de certains travaux.
- Gênes dues au bruit, à la poussière, à la saleté dans l'environnement de la production.

05.17.01

Kwaliteitsmedewerker (m/v)

### Bijdrage

#### Doel:

- Bijdragen aan de kwaliteit van de producten door het uitvoeren van periodieke controles op verschillende stappen binnen het productieproces en bijsturen waar nodig bij afwijkingen.

#### Resultaatsgebieden:

- Uitvoeren van standaard controles op verschillende stappen in het proces
- Meewerken aan de ontwikkeling van nieuwe of verbetering van bestaande producten
- Bijkomende functiegerelateerde werkzaamheden
- Bijdragen aan een veilige en verbeterde en nette werkplek

### Context

Afdeling: Productie

Specifieke informatie: De kwaliteitsmedewerker voert op systematisch wijze controles uit op de verschillende stappen in het proces. De controle bestaat uit het nemen van stalen zoals voorgeschreven in de planning, het analyseren van de resultaten en bijsturen van het productieproces waar nodig. De functiehouder kan deze worden ingeschakeld bij de ontwikkeling van nieuwe en de verbetering van bestaande producten.

Rapportiert aan: Kwaliteitsverantwoordelijke

Geeft leiding aan: nvt

### Functievereisten

#### Kennis:

- Goede kennis van de producten (type, kleur, fysische parameters).
- Goede kennis van de vooropgestelde kwaliteitseisen.
- Goede kennis van standaard fysische testen (maten, gewichten, temperatuur bepalingen "bulleringen", ...).

#### Technische vaardigheden:

- Bedienen van PC.
- Bedienen van een heftruck.
- Nauwgezet uitvoeren van visuele kwaliteitstesten.
- Gebruik van klein handgereedschap (slijpschijf, schuifmaat, boormachine en acuboormachine).

#### Communicatievaardigheden:

- Intern: Geven van vaktechnische aanwijzingen aan medewerkers. Bespreken van kwaliteitsissues met betrokkenen/belanghebbenden. Doen van voorstellen bij deelname aan overleg. Blijhouden van analysegegevens en noteren van bijzonderheden hieromtrent.

## Verantwoordelijkheden

*Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief*

- Uitvoeren van standaard controles op verschillende stappen in het proces, o.a. door:
  - opvolgen van de vaste planning met controles (ISO 9001, NF, Benor); ad hoc bij problemen;
  - nemen van stalen uit de afgewerkte producten m.b.v. een heftruck;
  - analyseren van de producten op vastgelegde punten en registeren van de resultaten; assisteren bij het uitzoeken van de fout binnen het productieproces;
  - melden van grote afwijkingen aan de verantwoordelijke.
- Meewerken aan de ontwikkeling van nieuwe of verbetering van bestaande producten , o.a. door:
  - controleren van aanpassingen aan verpakkingen;
  - geven van input voor de verbetering van het productieproces.
- Bijkomende functiegerelateerde werkzaamheden, hetgeen o.m.
  - administratief bijhouden van analysegegevens;
  - toezien op het schoonhouden van de functie eigen werkomgeving, machines/ apparaten;
  - toezien op het in acht nemen van veiligheidseisen en deze zelf naleven.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht tijdens sondage afgewerkte producten, het manipuleren van gewichten
- Inspannende houding zoals staan, bukken, buigen bij sommige werkzaamheden.
- Hinder van geluid, stof, vuil bij aanwezigheid in productieomgeving

05.18.01

Couleur – Centraliste (m/f)

**Objectif**Finalité :

- Participer au processus de production en préparant le béton selon la recette prescrite et s'occuper de la coulée du béton sur les bancs préparés.

Domaines de responsabilités :

- Réglage des installations pour préparer le béton dans la centrale
- Faire des éléments de béton à l'aide d'une installation, d'un appareil, de matériel roulant.
- Préparation de petits bancs
- Entretien des installations, appareils et matériels roulants
- Contribuer à un poste de travail sécurisé, amélioré et propre. .
- 

**Contexte**Département : Production des éléments de structure de béton précontraintInfo. complémentaire : La fonction du Couleur se trouve au début du procédé de production, plus précisément lors de la fabrication du béton selon les bonnes recettes selon les produits spécifiques. Les ingrédients sont stockés dans des silos et sont livrés selon une recette fixe, donnée par le chef d'équipe. Le couleur-centraliste fait attention à la qualité, avec le labo, et effectue des réglages si nécessaire. Après le préparation du béton, celui-ci est réparti dans les différents bancs. L'opérateur de mise en tention a pour responsabilité de contrôler attentivement aussi bien avant que pendant le coulage. Une fois le processus de production débuté, il n'est plus possible de l'arrêter. Après le coulage, il est responsable du lissage du béton au-dessus des bancs. Lorsqu'il s'agit de petits bancs, il doit également préparer les bancs.Supérieur : Chef d'équipe et contremaître.Subordonnés : /**Exigences professionnelles**Connaissances:

- Connaissance de base des différentes matières premières
- Connaissances des différentes recettes et produits finis
- Connaissance du fonctionnement de la centrale et du diffuseur de béton
- Connaissances des exigences de qualité et des interventions possibles en matière de qualité.

Compétences techniques:

- Savoir travailler avec la centrale à béton (choix de la recette, proposition d'adaptations techniques, propreté, bon fonctionnement).
- Savoir travailler avec le diffuseur de béton (bon fonctionnement, propreté, proposition d'adaptons techniques)
- Savoir travailler avec un pont roulant.

Compétences communicatives:

- Interne: recevoir des tâches via son chef d'équipe et/ou laborantin. Signaler des déviations et problèmes au chef d'équipe et aux opérateurs. Discuter des possibles actions à prendre en fonction de la qualité avec le laborantin. Communiquer au chef d'équipe les matières premières à commander
- Externe : Informer occasionnellement des chauffeurs externes de camions qui viennent livrer les matières premières.

## Responsabilités

- Réglage de l'installation pour la fabrication du béton dans la centrale entre autre en :
  - Choisissant la bonne recette préprogrammée sur base des informations communiquées par le chef d'équipe
  - Adaptant le béton en fonction de la possibilité de déformation et de la qualité après analyse par et en accord avec le laborantin, ajouter de l'eau
  - Complétant le passeport de production (recette, banc, données,...)
  - Approvisionnant les bancs de béton
  - Suivant les stocks des différents matières premières dans les divers silos et en signalant les volumes nécessaires au chef d'équipe.
  - Lorsqu'il vient effectuer la livraison, signalant au chauffeur quel silo doit être réapprovisionner et en effectuant un suivi du processus de déchargement.
- Faire des éléments de béton à l'aide d'une installation, d'un appareil et de matériel mobile en :
  - Coulant de manière homogène et en répartissant le béton dans les moules des bancs à l'aide du diffuseur de béton. ;
  - En lissant le béton (manuellement) à la hauteur de remplissage souhaitée selon les paramètres donnés.
  - Supprimant les matières étrangères dans le béton et le coffrage ; noter les éventuels corps étrangers ;dans le document prévu et prévenir le labo ;
  - Signaler un mauvais béton et le retirer de la production ;
  - Prise d'échantillons pour le labo ;
  - Décidant de la mise ou non du béton dans le distributeur si un doute sur la qualité, prévenir le labo pour des recherches complémentaires ;
  - Contribuer à éviter des déchets à la ligne en suivant strictement les instructions de travail.
- Préparation de petits bancs, entre autre en:
  - Nettoyant les bancs et leur environnement de travail ;
  - Plaçant des peignes et skeizes (néoprène).
  - Huiler les modules et en mesurant le banc sur base d'un planning
- Entretien des installations, appareils et matériels mobiles, entre autre en :
  - Examinant l'état du nettoyage de l'installation, signaler au chef d'équipe et si nécessaire effectuer un nettoyage supplémentaire.
  - Agissant et en solutionnant de simples problèmes techniques et en les signalant à son responsable.
- Contribuer à un poste de travail sécurisé, propre et amélioré ce qui veut dire :
  - Un respect strict des directives de sécurité
  - Transmettre les propositions d'amélioration selon les canaux en vigueur dans l'entreprise.
  - Connaitre les risques relatifs aux machines et en tenir compte lorsque l'on travaille avec celles-ci.
  - Contribuer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département en signalant de nouveaux risques, des situations dangereuses ou « presque accidents ».

## Charge de travail

- Position contraignante lorsqu'on égalise les poutres de béton durant une partie de la journée.
- Gêne due au bruit et la poussière durant une partie de la journée.
- Risque de blessures suite au travail avec des machines mobiles telles que diffuseur de béton, pont-roulant. Risque de blessure en dérapant sur des sols mouillés ou huilés.

05.18.01

Gieter – Centralist (m/v)

**Bijdrage****Doe:**

- Bijdragen tot het productieproces door het aanmaken van beton volgens de vaste receptuur en het verdelen van de beton over de klaargemaakte banken.

**Resultaatgebieden:**

- Instellen van de installatie voor het aanmaken van beton in de centrale.
- Maken van betonelementen m.b.v. een installatie, apparatuur en mobiel materieel.
- Voorbereiden van de kleine banken.
- Onderhouden van de installatie, apparatuur en mobiel materieel.
- Bijdrage aan veilige, verbeterde en nette werkplek.

**Context****Afdeling:** Productie van voorgespannen betonnen structuurelementen**Specifieke informatie:** De functie van GIETER staat aan het begin van het productieproces, meer bepaald bij de aanmaak van beton volgens de juiste recepten voor de specifieke producten. De ingrediënten zijn opgeslagen in silo's en worden aangeleverd volgens een vaste receptuur, aangegeven door de ploegverantwoordelijke. De functiehouder waakt over de kwaliteit, samen met het labo, en stuurt bij indien nodig. Na het aanmaken van het beton wordt deze over de verschillende banken verdeeld. De functiehouder heeft de verantwoordelijkheid om een grondig nazicht te doen zowel voor als tijdens het gieten. Eenmaal het productieproces is opgestart kan dit niet worden stilgelegd. Na het gieten staat de functiehouder in voor het effenen van het beton aan de bovenzijde van de bank. Bij de kleinere banken is de gieter ook de voorbereider van de banken.**Rapportiert aan:** Ploegverantwoordelijke en de meestergast**Geeft leiding aan:** nvt**Functievereisten****Kennis:**

- Basiskennis van de verschillende grondstoffen.
- Kennis van de verschillende recepturen en eindproducten
- Kennis van de werking van de centrale en de betonverdeler.
- Kennis van de kwaliteitseisen en de mogelijke interventies m.b.t. de kwaliteit.

**Technische vaardigheden:**

- Bedienen van de beton centrale, (keuze receptuur, voorstellen technische aanpassingen, reinheid, goede werking).
- Bedienen van betonverdeler (goede werking, reinheid, voorstellen technische aanpassingen)
- Bedienen rolbrug.

**Communicatievaardigheden:**

- Intern: ontvangen van opdracht via zijn ploegverantwoordelijke en/of laborant. Melden van afwijkingen en problemen aan ploegverantwoordelijke en operatoren. Bespreken van mogelijke te ondernemen acties i.f.v. de kwaliteit met de laborant. Doorgeven van te bestellen grondstoffen de meestergast.
- Extern: Occasioneel informeren van externe vrachtwagen bestuurders die grondstoffen aanleveren.

## **Verantwoordelijkheden**

- Instellen van de installatie voor het aanmaken van beton in de centrale, o.a. door:
  - kiezen van de juiste voorgeprogrammeerde receptuur op basis van een aangeleverde info van de ploegverantwoordelijke
  - aanpassen van de beton in functie van de verwerkbaarheid en kwaliteit na analyse door en in samenspraak met de laborant, toevoegen van water
  - invullen van productiepaspoort (receptuur, bank, data, ...)
  - toeleveren van beton aan de banken
  - opvolgen voorraad van de verschillende grondstoffen in de diverse silo's en melden van nodige volumes aan de meestergast
  - aangeven van de te gebruiken silo voor levering grondstoffen aan vrachtwagenchauffeur en opvolgen losproces.
- Maken van betonelementen m.b.v. een installatie, apparatuur en mobiel materieel, o.a. door:
  - gelijkmatig gieten en verdelen van beton in mallen van de banken m.b.v. de betonverdeler;
  - effen trekken van de aangebrachte beton (manueel) op de gewenste opvulhoogte volgens aangegeven parameters
  - verwijderen van materievreemde voorwerpen in beton en in de bekisting; noteren van voorwerpen op daartoe voorziene documenten en verwittigen van labo;
  - melden van slecht beton en uit productie halen;
  - aanmaken van de testkubussen voor het labo;
  - beslissen over het al dan niet inzetten van de batch bij kwaliteitstwijfels, verwittigen van labo voor verder onderzoek;
  - bijdragen aan het vermijden van uitval aan de lijn door werkinstructies strikt te volgen
- Voorbereiden van de kleine banken, door o.a.:
  - reinigen van de banken en de werkomgeving;
  - plaatsen van kammen en skeizen;
  - inolieën van de matrijzen van de bank en het afmeten van de bank obv aangeleverde planning.
- Onderhouden van de installatie, apparatuur en mobiel materieel, o.a. door:
  - nakijken van de staat van reiniging van de installatie; melden aan ploegverantwoordelijke en indien nodig extra reinigen;
  - ingrijpen bij en oplossen van eenvoudige technische problemen en melden aan de verantwoordelijke
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - risico's betreffende de machine kennen en in rekening brengen tijdens het werken ermee.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling door het melden van nieuwe risico's, gevaarlijke situaties en 'bijna-ongevallen'.

## **Werkbelasting**

- Inspannende houding bij het vlaktrekken van de betonbalken gedurende een deel van de dag.
- Hinder van lawaai en stof gedurende een deel van de dag.
- Kans op letsel door het werken met mobiele machines zoals betonverdeler, rolbrug. Kans op letsel door het uitschuiven op natte of gladde ondergronden.

05.19.01

Démouleur – Coupeur m/f)

**Objectif****Objectif:**

- Contribuer au processus de production en libérant les pièces coulées des moules.

**Objectifs de résultats:**

- Démouler les pièces
- Utiliser les installations, appareils et matériels mobiles ;
- Contribuer à un poste de travail sécurisé, propre et amélioré.

**Contexte****Département:** Production d'éléments de structure de béton précontraint**Information spécifique:** La fonction de démouleur-coupeur consiste à retirer et ensuite découper les produits issus du banc à couler. Cette personne retirera également peu de temps après le coulage du béton (4 à 6h) les pièces intermédiaires après avoir reçu les consignes du laborantin. Pour retirer les pièces, il enlèvera la « bâche » qui se trouve au-dessus des produits dans les bancs. Ensuite, il détendra des câbles en acier. Il collabore avec le laborantin, qui à ce moment mesure l'entrée des câbles en acier dans les pièces et décide si l'on peut ou pas démouler. Le démouleur s'occupe également de retirer les peignes depuis les bancs et de les trier par sorte à l'endroit prévu à cet effet. Les pièces sont soulevées du banc avec la combimachine et en-dessous, le démouleur placera des chevrons pour y déposer les pièces. Ensuite, on scie manuellement ou en semi-automatique et les produits sont groupés par type.**Fait rapport au:** Chef d'équipe et responsable de production**Accompagnement:** p.a.**Exigences professionnelles****Connaissances:**

- Connaissance de base d'une partie du processus de production et des produits
- Connaissance appliquée des machines

**Compétences techniques:**

- Travailler avec une meule manuelle pour le taillage manuel des prélinteaux.
- Savoir utiliser une tronçonneuse semi-automatique pour couper à travers les fils d'armement
- Savoir utiliser un pont roulant (pour déplacer la combimachine et le Dino du banc).

**Compétences communicatives:**

- Interne: signaler les déviations et problèmes au chef d'équipe et aux opérateurs. Mise au point avec les collaborateurs avant et après le processus de production. Se concerter avec le laborantin lors de l'exécution de tests.

## Responsabilités

- Démouler les pièces selon les consignes, entre autre en :
  - Retirant la « bâche » et les peignes des bacs coulés en veillant à ne rien abîmer
  - Retirant la tension sur l'armement
  - Aidant le laborantin lors des mesures des rentrées des pièces.
  - Soulevant les produits du banc et en les découpant d'entre les différents produits au moyen d'une meule
  - Groupant les produits démoulés par sorte
  - Limitant la perte en suivant attentivement la production et en demandant les adaptations ou remplacements nécessaires à la machine
  - Signalant les déchets au laborantin
  - Contribuant à un bon déroulement du processus de production
  - Complétant les documents de production, contrôle et suivi.
- Entretien des installations, appareils et matériels roulants (combimachine ( machine pour soulever, couper, nettoyer) + Dino), ce qui comprend entre autre :
  - Intervention en cas de problèmes techniques et exécution des mesures nécessaires en fonction de la sécurité.
- Contribuer à un poste de travail sécurisé, propre et amélioré ce qui veut dire :
  - Un respect strict des directives de sécurité
  - Transmettre les propositions d'amélioration selon les canaux en vigueur dans l'entreprise.
  - Connaitre les risques relatifs aux machines et en tenir compte lorsque l'on travaille avec celles-ci.
  - Contribuer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département en signalant de nouveaux risques, des situations dangereuses ou « presque accidents ».

## Charge de travail

- Appliquer de la force lors de l'utilisation de la meule durant une partie de la journée.
- Position répétitive, contraignante lorsque l'on place/glissoit les chevrons sous les pièces de béton démoulé durant une partie de la journée.
- Gêne due au bruit et la poussière durant les travaux de démolage (max 3x démolage par jour de travail pour 2 équipes)
- Risque de blessures suite au travail avec des machines mobiles (combimachine, Dino et pont-roulant).

05.19.01

ONTKISTER - SLIJPER

**Bijdrage**

**Doele:**

- Bijdragen tot het productieproces door het vrijmaken van de gegoten stukken uit de mallen.

**Resultaatgebieden:**

- Ontkisten van de stukken
- Gebruiken van installaties, apparatuur en mobiel materiaal
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek.

**Context**

Afdeling: Productie van voorgespannen betonnen structuurelementen

Specifieke informatie: De functie van ONTKISTER SLIJPER bestaat uit het losmaken en daarna lossnijden van de producten uit de gietbank. Deze persoon zal kort (4 tot 6 u) na het gieten ook de tussenstukken los maken op aangeven van de laborant. Voor het losmaken van de stukken zal hij de "bache" wegnemen die zich bovenop de producten in de banken bevindt. Daarna zal hij de stalen kabels ontspannen. Hij verleent zijn medewerking aan de laborant, die op dat moment de rentrée van de stalen draden in de stukken meet en beslist of er ontkist mag worden. De ontkister staat ook in voor het wegnemen van de kammen vanop de banken en de sortering ervan per soort op de daarvoor voorziene plaats. De stukken worden uit de bank getild met de combimachine en daaronder zal de ontkister balken plaatsen om de stukken erop te leggen. Aansluitend wordt er manueel of semiautomatische gezaagd en de producten gegroepeerd per type.

Rapportiert aan: Ploegverantwoordelijke en de Productieverantwoordelijke

Geeft leiding aan: nvt

**Functievereisten**

**Kennis**

- Basiskennis van een deel van het productieproces en de producten.
- Toegepaste kennis van de machines.

**Technische vaardigheden:**

- Werken met een handslijpschijf voor het manueel slijpen van de prelentelen.
- Bedienen van semi automatische snijmachine voor doorsnijden van de bewapening draden.
- Bedienen rolbrug (om de combimachine en de Dino te verplaatsen van bank).

**Communicatievaardigheden:**

- Intern: Melden van afwijkingen en problemen aan ploegverantwoordelijke en operatoren. Afstemmen met medewerkers voor en na in het productieproces. Overleggen met Laborant bij het uitvoeren van testen.

## **Verantwoordelijkheden**

- Ontkisten van de stukken volgens voorschriften, o.a. door:
  - afnemen van de "bache" en de kammen van de gegoten bakken met het oog op het vermijden van beschadigingen;
  - losmaken van de spanning op de bewapening
  - verlenen van hulp aan de laborant bij het meten van de rentréée van de stukken;
  - lichten van de producten uit de bank en deze lossnijden tussen de verschillende producten m.b.v. slijpschijf;
  - groeperen van de ontkistte producten volgens soort;
  - beperken van uitval door aandachtig productie te volgen en de nodige aanpassingen of vervangingen aan de machines aan te vragen
  - melden van uitval aan laborant
  - bijdragen aan het vlotte verloop van het productieproces;
  - invullen van productie-, controle- en opvolgingsdocumenten.
- Onderhouden van de installaties, apparatuur en mobiel materieel (combimachine (hef, snij en kuismachine) + Dino), hetgeen o.m. inhoudt:
  - ingrijpen bij technische problemen en uitvoeren van de nodige maatregelen in functie van de veiligheid
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - risico's betreffende de machine kennen en in rekening brengen tijdens het werken ermee.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling door het melden van nieuwe risico's, gevaarlijke situaties en 'bijna-ongevallen'.

## **Werkbelasting**

- Uitoefenen van kracht bij het hanteren van de slijpschijf gedurende een deel van de dag.
- Repetitieve, inspannende houding bij het plaatsen/glijden van de balken onder de ontkistte betonnen stukken gedurende een deel van de dag.
- Hinder van lawaai en stof tijdens de werkzaamheden van het ontkisten (max 3 maal ontkisten per werkdag van 2 ploegen)
- Kans op letsel door het werken met de mobiele machines (combimachine, Dino en rolbrug).

06.01.01

Meewerkend Voorman (m/v)

**Bijdrage****Doele:**

Realiseren van de geplande productie door het bewaken van het productieproces en het efficiënt inzetten van medewerkers en een vlotte omschakeling bewerkstelligen bij technische of keramische storingen.

**Resultaatgebieden:**

- Aansturen van de medewerkers.
- Bewaken van het productieproces en opstart en toeziend op de goede voortgang.
- Bewaken van de productkwaliteit.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek

**Context****Afdeling:** Leidinggevend**Specifieke informatie:** De Meewerkend Voorman geeft direct leiding aan de ploeg productiemedewerkers binnen dezelfde shift. De verantwoordelijkheid betreft de dagelijkse aansturing met de medewerkers, doelmatig en veilig ombouwen, instellen en bedienen van machines, beoordelen en doen verhelpen van storingen, realisatie van productiviteit en kwaliteit.**Rapportiert aan:** Productieverantwoordelijke**Geeft leiding aan:** Vaktechnisch aan 10 productiemedewerkers**Functieveristen****Kennis:**

- Goede kennis van hun deel van het productieproces + dat van de interne klant en leverancier en goede kennis van de producten.
- Goede kennis van de productievoortgang en voorraden.
- Kennis van de vooropgestelde kwaliteitseisen.
- Kennis van de veiligheidsprocedures binnen de organisatie.
- Kennis van beide landstalen.

**Technische vaardigheden:**

- Bedienen van een heftruck / tram (indien van toepassing).
- Accuraat instellen en bedienen van machines/apparaten/installaties en uitvoeren van controles. Alert reageren in geval van storingen.

**Communicatievaardigheden:**

- Leidinggeven: Geven van vaktechnische aanwijzingen aan medewerkers.
- Intern: Bespreken van productie- voortgang met betrokkenen/belanghebbenden. Melden van kwaliteitsproblemen. Doen van voorstellen bij deelname aan overleg. Bijhouden van productiegegevens en noteren van bijzonderheden hieromtrent. Bespreken van problemen omtrent de aan- en afvoer van materialen met magazijn. Melden van technische storingen aan de technische dienst. Opleiden en evalueren van nieuwe medewerkers. E.e.a. mondeling in het Nederlands en Frans.

## Verantwoordelijkheden

*Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief*

- Aansturen van de medewerkers in functie van de lopende productie, o.a. door:
  - geven van werkinstructies bij aanvang van de shift;
  - bijsturen van medewerkers indien nodig;
  - verplaatsen van medewerkers in functie van de lopende productie en behoeften; bepalen van productiesnelheden in functie van het rendement en de omstandigheden;
  - tijdelijk vervangen van medewerkers tijdens pauzes of bij ziekte.
- Bewaken van het productieproces en toeziend op de goede voortgang, o.a. door:
  - zorgen voor de toevoer van de benodigde grondstoffen en hulpmaterialen naar de machines/apparaten/installaties;
  - controleren van de instelling van de machines/apparaten/ installaties en zonodig (laten) corrigeren;
  - toeziend op het realiseren van gestelde normen en op een goede werking van de machines/apparaten/installaties;
  - zorg dragen voor het correct afvoeren van de geproduceerde goederen;
  - uitvoeren van kleine reparaties, melden van storingen;
  - mee opvolgen van voorraden en melden van nakende tekorten aan leidinggevende.
- Bewaken van de productkwaliteit, o.a. door:
  - uitvoeren van controles op kwaliteit van de producten tijdens het productieproces, zonodig nemen van corrigerende maatregelen; controleren van producten op geldende kwaliteitsnormen, apart zetten en de mogelijke afwijkingen of gebreken melden.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden als:
  - administratief bijhouden van productiegegevens;
  - zorgen voor informatieoverdracht bij ploegenwisseling;
  - toeziend op het schoonhouden van machines/ apparaten/installaties en werkomgeving;
  - naleven van voorschriften t.a.v. kwaliteit, milieu en veiligheid;
  - inwerken, begeleiden en evalueren van nieuwe medewerkers.
- Bijdragen aan een veilige en verbeterde werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen en doen opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Hinder van lawaai, stof, geur, vuil en temperatuur gedurende een deel van de dag.
- Kans op letsel bij werken in de nabijheid van bewegende machineonderdelen.

06.01.01

Surveillant coopératif (m/f)

**Contribution**Finalité :

- Réalisation de la production selon le planning en veillant au processus de fabrication et la mise en place efficace des travailleurs et pouvoir effectuer un changement rapide lors de pannes techniques ou céramiques.

Domaines de responsabilités :

- Diriger des collaborateurs.
- Veiller au processus de production, démarrage et veiller à son bon déroulement.
- Veiller à la qualité du produit.
- Effectuer des tâches complémentaires liées à la fonction.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

**Contexte**Département : DirigeantInfo. complémentaire : Le surveillant gère directement l'équipe de collaborateurs de production au sein d'une même équipe. La responsabilité concerne la gestion quotidienne du personnel, régler efficacement et de manière sécurisée, la mise en place et l'utilisation de machines, d'évaluer et de corriger les défauts/pannes, la réalisation de la productivité et de la qualité.Supérieur : Responsable de productionSubordonnés : 10 collaborateurs de production**Exigences de la fonction**Connaissances :

- Bonne connaissance de leur partie du processus de production + celle de client interne et de fournisseur et bonne connaissance des produits
- Bonne connaissance de la progression de la production et des stocks
- Connaissance des exigences de qualité prédéfinies.
- Connaissance des procédures de sécurité au sein de l'organisation.
- Connaissance des deux langues nationales.

Aptitudes techniques :

- Conduire un chariot élévateur / tram (si applicable).
- Mettre au point et utiliser les machines/appareils/installations de façon précise et effectuer des contrôles. Réagir promptement en cas d'incidents.

Aptitudes en communication :

- Diriger : donner des instructions professionnelles aux collaborateurs.
- Interne : discuter de l'état d'avancement de la production avec les personnes concernées. Mentionner les problèmes liés à la qualité. Faire des propositions lors des concertations. Enregistrer des données de production et relever les particularités. Discuter des problèmes liés au transport de matériaux avec le magasin. Signaler les pannes techniques au service technique. Former et évaluer les nouveaux travailleurs. Communiquer oralement en Néerlandais et en Français.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive.*

- Diriger des collaborateurs en fonction de la production en cours. Notamment :
  - donner des instructions de travail lors du démarrage de l'équipe ;
  - accompagner les collaborateurs si nécessaire ;
  - déplacer des travailleurs en fonction de la production en cours et des besoins; déterminer les vitesses de production en fonction du rendement et des conditions ;
  - remplacer temporairement des travailleurs lors de pauses ou en cas de maladies.
- Veiller au processus de production et son bon déroulement. Cela comprend entre autres :
  - veiller à l'arrivée des matières premières nécessaires et matières secondaires vers les machines / appareils / installations ;
  - vérifier les réglages des machines / appareils / installations et corriger (faire corriger) si nécessaire ;
  - veiller à la réalisation des normes requises et au bon fonctionnement des machines / appareils / installations ;
  - veiller au transport correct des marchandises produites ;
  - effectuer des petites réparations, signaler les pannes ;
  - aider à suivre les stocks et signaler les niveaux de stock trop bas à la hiérarchie.
- Veiller à la qualité du produit. Cela signifie entre autres :
  - effectuer des contrôles qualité sur les produits pendant le processus de production; contrôler les produits en fonction des normes de qualité établis, isoler et signaler les défauts possibles ou manquements.
- Effectuer des tâches complémentaires liées à la fonction. Cela comprend notamment :
  - l'administration des données de production ;
  - l'attention portée au transfert d'information en cas de changement d'équipes ;
  - la surveillance de la propreté des machines/appareils/installations et de l'environnement de travail ;
  - la surveillance des exigences à prendre en compte en matière de qualité, d'environnement et de sécurité ;
  - initier, guider et évaluer les nouveaux collaborateurs
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé et de meilleure qualité. Cela comprend notamment :
  - toujours suivre strictement les consignes de sécurité.
  - faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise.
  - collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division.

## Pénibilité du travail

- Gênes dues au bruit, à la poussière, à l'odeur, à la saleté et à la température pendant une partie de la journée.
- Risque de lésions lors de travail à proximité de machines en mouvement.

06.02.01

Contremaître Production (m/f)

transversale

### **Contribution**

#### Finalité :

- Veiller à l'exécution des travaux par les collaborateurs au sein de l'équipe, afin que le processus de production (préparation de la matière première, de la mise en forme, de la mise en place, du séchage et de la cuisson des produits) puisse s'effectuer selon le planning et conformément aux normes de qualité en vigueur. Participer soi-même à ces activités.

#### Domaines de responsabilités :

- Faire exécuter des travaux d'ordre professionnel;
- Veiller au bon déroulement/avancement de la production et du processus de conditionnement ;
- Veiller à la qualité du produit ;
- Participer soi-même aux activités de l'équipe ;
- Contribuer à la réalisation d'une bonne qualité ;
- Exécuter des tâches liées à la fonction ;
- Veiller au respect et respecter soi-même les prescriptions en matière de qualité, de sécurité et de propreté.

### **Contexte**

Département : Dirigeant

Info. complémentaire : Le contremaitre dirige directement une équipe de collaborateurs de production. La responsabilité concerne la gestion journalière des collaborateurs, transformer de façon efficace et sécurisée, mettre en place et utiliser les machines, prendre en compte et remédier aux incidents/pannes/déficiences, réaliser la productivité et la qualité.

Supérieur : Chef de production ou chef d'entreprise

Subordonnés : Collaborateurs de production (environ 10)

### **Exigences de la fonction**

#### Connaissances :

- Connaissance approfondie de la production (de l'organisation) et des processus (de travail)
- Connaissance approfondie du fonctionnement des machines et installations de production.
- Connaissance approfondie des matières premières, produits semi-finis et produits finis ainsi que leur composition
- Connaissance approfondie des règles et procédures en matière de sécurité, qualité, hygiène et environnement.
- Connaissance d'MS Office, SAP

#### Aptitudes techniques :

- Mettre en place et utiliser des machines/appareils/installations.
- Manier l'outillage manuel.
- Mettre en place de façon précise des machines/appareils/installations et exécuter des contrôles.
- Réagir promptement en cas d'incidents.

#### Aptitudes en communication :

- Diriger : Donner des instructions professionnelles aux collaborateurs.
- Interne : Discuter du déroulement de la production avec les personnes concernées/les intéressés. Signaler les problèmes de qualité. Faire des propositions lors de concertations. Tenir à jour les données de production et noter les particularités qui s'y rapportent. Veiller à l'exécution professionnelle des activités au sein de l'équipe. Entretenir les contacts avec e.a. : les collaborateurs (activités professionnelles), collègues (concertation, information), service technique (incidents), service qualité (anomalies dans la qualité), magasin (acheminement et transport de matériaux).

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Faire exécuter les tâches de façon professionnelle, e.a. en :
  - donnant des indications/instructions ;
  - exerçant un contrôle.
- Veiller au bon déroulement de la production et du procédé de conditionnement, e.a . en :
  - veillant à l'acheminement des matières premières nécessaires et des instruments de travail vers les machines/appareils/installations
  - contrôlant la mise en place des machines/appareils/installations et si nécessaire (laisser) corriger ;
  - surveillant la réalisation des normes indiquées et la bonne marche des machines /appareils/ installations ;
  - veillant à l'acheminement correct des marchandises produites ;
  - exécutant des (petites) réparations et en signaler les incidents.
- Surveiller la qualité de production. Cela signifie entre autres :
  - exécuter des contrôles de qualité des produits pendant le processus de production, si nécessaire, prendre des mesures de correction ;
  - contrôler les produits par rapport aux normes de qualité en vigueur, mettre de côté et signaler les défauts ou les anomalies possibles.
- Participer soi-même aux activités de l'équipe.
- Contribuer à la réalisation d'un soin de qualité. Cela comprend notamment :
  - se mettre au courant des prescriptions de qualité ;
  - veiller à ce que les systèmes de qualité soient garantis ;
  - signaler les anomalies ;
  - faire des propositions visant à améliorer la qualité.
- Exécuter des travaux tels que:
  - l'administration des données de production ;
  - veiller au transfert d'information en cas de changement d'équipes ;
  - la surveillance de la propreté des machines/appareils/installations et de l'environnement de travail ;
  - la surveillance des exigences à prendre en compte en matière de sécurité et d'hygiène et les suivre soi-même ;
  - la mise au courant et l'accompagnement des nouveaux collaborateurs.
- Veiller au respect des prescriptions en matière de qualité et de sécurité. Cela comprend notamment :
  - prendre en considération et veiller au respect des prescriptions en matière de qualité, de sécurité, de l'environnement et les prescriptions d'installation ;
  - toujours suivre strictement les consignes de sécurité ;
  - faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise ;
  - collaborer activement à une gestion dynamique pour la sécurité dans sa division.

## Pénibilité du travail

- Fournir un effort lors du déplacement des matières premières et des produits finis.
- Station debout, se baisser, se pencher. Positions contraignantes lors de certaines activités.
- Gênes dues au bruit, aux poussières, à la saleté et au temps.
- Risque de lésions lors de travail à proximité de machines en mouvement.

06.02.01

Meestergast Productie (m/v)

transversaal

**Bijdrage**Doel:

- Zorg dragen voor de uitvoering van werkzaamheden door medewerkers binnen de ploeg, teneinde het productieproces (voorbereiding van de grondstof, vormgeving, zetten, drogen en bakken van de producten) volgens de gestelde tijdsplanning en conform de geldende kwaliteitsnormen te laten verlopen. Zelf deelnemen aan deze werkzaamheden.

Resultaatsgebieden:

- Doen uitvoeren van opdrachten in vaktechnische zin
- Bewaken van een goede voortgang van het productie en conditioneringsproces
- Bewaken van de productkwaliteit
- Zelf deelnemen aan de werkzaamheden van de ploeg
- Bijdragen aan de realisatie van kwaliteitszorg
- Verrichten van werkzaamheden
- Toezien op en naleven van de voorschriften inzake kwaliteit, veiligheid en netheid

**Context**Afdeling: LeidinggevendSpecifieke informatie: De meestergast geeft direct leiding aan een ploeg productiemedewerkers. De verantwoordelijkheid betreft de dagelijkse aansturing met de medewerkers, doelmatig en veilig ombouwen, instellen en bedienen van machines, beoordelen en doen verhelpen van storingen, realisatie van productiviteit en kwaliteit.Rapportiert aan: productieleider of bedrijfsleiderGeeft leiding aan: productiemedewerkers (ongeveer 10)**Functievereisten**Kennis:

- Grondige kennis van de productie(organisatie) en bijhorende (werk)processen.
- Grondige kennis van de werking van productiemachines en -installaties.
- Grondige kennis van grondstoffen, halffabricaten en afgewerkte producten en bijhorende recepturen.
- Grondige kennis van regels en procedures m.b.t. veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.
- Kennis van MS office, SAP

Technische vaardigheden:

- Instellen en bedienen van machines/apparaten/installaties.
- Hanteren van handgereedschap.
- Accuraat instellen van machines/apparaten/installaties en uitvoeren van controles.
- Alert reageren in geval van storingen.

Communicatievaardigheden:

- Leidinggeven: Geven van vaktechnische aanwijzingen aan medewerkers.
- Intern: Bespreken van productie- voortgang met betrokkenen/belanghebbenden. Melden van kwaliteitsproblemen. Doen van voorstellen bij deelname aan overleg. Blijhouden van productiegegevens en noteren van bijzonderheden hieromtrent. Zorgen voor een juiste vaktechnische uitvoering van werkzaamheden binnen de ploeg. Onderhouden van contacten met o.a.: medewerkers (vaktechnische werkzaamheden), collega's (overleg, informatie), technische dienst (storingen), kwalitedsdiens (kwaliteitsafwijkingen), magazijn (aan- en afvoer materialen).

## Verantwoordelijkheden

**Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief**

- Doen uitvoeren van opdrachten in vaktechnische zin, o.a. door:
  - geven van aanwijzingen/instructies;
  - uitoefenen van toezicht.
- Bewaken van een goede voortgang van het productie en conditioneringsproces, o.a. door:
  - zorgen voor de toevoer van de benodigde grondstoffen en hulpmaterialen naar de machines/apparaten/installaties;
  - controleren van de instelling van de machines/apparaten/ installaties en zonodig (laten) corrigeren;
  - toezien op het realiseren van gestelde normen en op een goede werking van de machines/apparaten/installaties;
  - zorg dragen voor het correct afvoeren van de geproduceerde goederen;
  - uitvoeren van (kleine) reparaties, melden van storingen.
- Bewaken van de productkwaliteit, o.a. door:
  - uitvoeren van controles op kwaliteit van de producten tijdens het productieproces, zonodig nemen van corrigerende maatregelen;
  - controleren van producten op geldende kwaliteitsnormen, apart zetten en de mogelijke afwijkingen of gebreken melden.
- Zelf deelnemen aan de werkzaamheden van de ploeg.
- Bijdragen aan de realisatie van kwaliteitszorg, o.a. door:
  - zich op de hoogte te stellen van kwaliteitsvoorschriften;
  - zorgen dat kwaliteitssystemen gewaarborgd worden;
  - melden van afwijkingen;
  - doen van voorstellen t.a.v. verbetering van de kwaliteitszorg.
- Verrichten van werkzaamheden als:
  - administratief bijhouden van productiegegevens;
  - zorgen voor informatieoverdracht bij ploegenwisseling;
  - toezien op het schoonhouden van machines/ apparaten/installaties en werkomgeving;
  - toezien op het in acht nemen van veiligheid - en hygiëne-eisen en deze zelf naleven;
  - inwerken en begeleiden van nieuwe medewerkers.
- Toezien op en naleven van de voorschriften inzake kwaliteit, veiligheid en netheid
  - in acht nemen van en toezien op naleving van voorschriften inzake kwaliteit, veiligheid en milieu en installatievoorschriften.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht bij het verplaatsen van grondstoffen en eindproducten.
- Staan, bukken, buigen. inspannende houding bij sommige werkzaamheden.
- Hinder van lawaai, stof , vuilen weersomstandigheden.
- Kans op letsel bij werken in de nabijheid van bewegende machineonderdelen.

06.03.01

Contremaître Entretien (m/f)

transversale

**Contribution**Finalité :

- Réaliser un entretien correctif et préventif, un entretien à plus grande échelle, des travaux de révision dans les domaines mécanique, électrotechnique et de construction, de sorte que les pertes de production soient limitées au minimum et qu'il corresponde aux normes en matière d'efficacité, de qualité, d'environnement, (d'exigences ISO) et de sécurité et que tout soit en concordance avec le planning de production.

Domaines de responsabilités :

- Diriger et organiser un département;
- Préparer, planifier et distribuer les ordres de travail;
- Aider, contrôler et soutenir si nécessaire techniquement lors de l'exécution de missions par ses propres collaborateurs ou des tiers;
- Faire des propositions d'amélioration des installations et élaborer des plans à petites échelles;
- Veiller à une bonne gestion des moyens matériels et financiers du département;
- Veiller à faire respecter et respecter soi-même les prescriptions en matière de qualité, d'environnement et de sécurité.

**Contexte**Département : DirigeantInfo. complémentaire : Le contremaître-entretien dirige directement une équipe de mécaniciens et d'électriciens. Il est responsable pour l'entretien des installations, bâtiments et terrains. Il s'agit de remédier aux incidents, de mettre en place et d'entretenir les machines et d'apporter de petites modifications.Supérieur : Chef de production ou Chef d'entrepriseSubordonnés : 4-6 mécaniciens et électriciens**Exigences de la fonction**Connaissances :

- Connaissance approfondie de la production (de l'organisation) et des processus (de travail).
- Connaissance approfondie du fonctionnement des machines et installations de production.
- Connaissance approfondie de la mécanique, de l'électronique, de la pneumatique, de l'hydraulique et des commandes PLC.
- Connaissance d'MS Office (Word, Excel, Powerpoint), SAP, AutoCad, MIS, CEC et autres softwares propres à l'entreprise.
- Connaissance approfondie des règles et procédures en matière de sécurité, qualité, hygiène et environnement.

Aptitudes techniques :

- Utilisation de PC; manier l'outillage lors des travaux d'entretien.
- Etre vigilant au niveau des risques et suivre les prescriptions en matière de sécurité et d'environnement.

Aptitudes en communication :

- Diriger : Donner des instructions aux collaborateurs et diriger des tiers.
- Interne : Veiller à une bonne communication, une bonne collaboration et une bonne atmosphère de travail. Soumettre des propositions et des plans ; faire rapport de la situation et de l'évolution du projet. Lire la documentation technique (français, anglais et allemand).

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive*

- Diriger et organiser le département, de sorte qu'il corresponde aux normes en matière d'efficacité, de gestion du personnel, de disponibilité des installations, à la qualité, à la sécurité et à l'environnement, ce qui implique e.a :
  - de contribuer à l'élaboration du planning en matière d'investissements, de système d'entretien, de gestion des flux de travail, de sous-traitance ;
  - de veiller à une occupation adéquate, qualitativement et quantitativement, dans le budget imparti ;
  - de donner des instructions de travail et des procédures adéquates ;
  - de donner des moyens adéquats (outillage, matériel, documentation, systèmes) ;
  - de veiller à la communication, à la motivation, à la formation et à l'accompagnement ;
  - de fournir des données pour le budget.
- Préparer, planifier et donner les ordres de travail, de sorte qu'il corresponde à l'efficacité au niveau de service demandés, ce qui implique e.a.:
  - de fixer avec le contremaître-production l'exécution des entretiens planifiés;
  - d'enregistrer les demandes de travail, de les estimer selon l'urgence, de donner des ordres et de prévoir le matériel, l'outillage et les moyens nécessaires, de prendre des mesures de précautions et éventuellement des autorisations ;
  - d'analyser les incidents plus complexes ;
  - de déterminer les causes des pannes et leur fréquence, afin de pouvoir formuler des propositions d'amélioration en relation avec le choix du matériel et le mode d'entretien ; acheter/ commander du matériel et services ;
  - documenter les tâches (dessins, manuels, instructions).
- Diriger, contrôler et au besoin, soutenir de façon professionnelle l'exécution des missions des propres collaborateurs ou tiers. Eventuellement, apporter des modifications dans la programmation des commandes. Contrôler et approuver la justification du matériel et des heures.
- Faire des propositions en vue d'améliorer les installations et élaborer des plans à petite échelle. Accompagner l'exécution des projets. A cette fin :
  - lors de sous-traitance, aider à juger les plans des projets (spécifications nouvelles installations et/ou appareillage) sur leur faisabilité et les aspects d'entretien ;
  - exécuter des projets ;
  - veiller aux frais, contrôler le travail en moins/en plus ;
  - prévoir la documentation et les archives
- Participer à une bonne gestion des moyens matériels et financiers mis à disposition de la division ;
  - gérer le lieu de travail et le dépôt d'articles, de pièces de révision et d'outillage ; prendre périodiquement les stocks ;
  - veiller aux budgets des départements ; signaler les anomalies budgétaires ; maintenir à jour le programme d'entretien ;
  - faire rapport de gestion en justifiant p.ex le matériel employé, l'octroi de dépenses de poste à poste, en détaillant l'évolution.
- Contrôler, suivre et corriger en matière de maintien des prescriptions de qualité et de sécurité.
  - Faire respecter et respecter les prescriptions en matière de qualité, de sécurité et d'environnement,
  - prendre en considération et veiller au respect des prescriptions en matière de qualité, d'environnement et les prescriptions d'installation ;
  - suivre strictement les directives de sécurité ;
  - transmettre les propositions d'amélioration via les canaux en vigueur dans l'entreprise ;
  - collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son secteur.

## Pénibilité du travail

- Positions inconfortables lors des inspections et lors de travaux en des lieux difficiles d'accès.
- Nuisances dues au bruit, à la poussière, à la chaleur. Port de moyens de protection individuels.
- Risque de lésions lors de contact avec des parties brûlantes ou en mouvement de l'installation et lors de travaux avec outillage.

06.03.01

Meestergast Onderhoud (m/v)

transversaal

**Bijdrage**Doel:

- Realiseren van correctief en preventief onderhoud, grootschalig onderhoud, revisiewerkzaamheden op werktuigbouwkundig, elektrotechnisch en bouwkundig gebied zodanig dat productieverlies tot minimum beperkt blijft en voldaan wordt aan normen inzake doelmatigheid, kwaliteit-, milieu-, (ISO-) en veiligheidseisen en afstemming met het productieplan.

Resultaatsgebieden:

- Leidinggeven aan en organiseren van de afdeling
- Voorbereiden, plannen en uitgeven van de werkorders
- Aansturen, controleren en desgewenst vaktechnisch ondersteunen bij de uitvoering van opdrachten door eigen medewerkers en derden.
- Doen van voorstellen tot verbetering van installaties en uitwerken van kleinschalige plannen
- Instaan voor een goed beheer van de aan de afdeling toebehorende materiële en financiële middelen
- Toezien op en naleven van de voorschriften inzake kwaliteit, milieu en veiligheid

**Context**Afdeling: LeidinggevendSpecifieke informatie: De meestergast-onderhoud geeft direct leiding aan een ploeg mechaniciens en elektriciens. Hij is verantwoordelijk voor het onderhoud van installaties en gebouwen en terreinen. Het betreft het verhelpen van storingen, ombouwen en onderhouden van machines, kleinschalige modificaties aanbrengen.Rapportiert aan: productieleider of bedrijfsleiderGeeft leiding aan: 4-6 mechaniciens en elektriciens**Functieveristen**Kennis:

- Grondige kennis van de productie(organisatie) en bijhorende (werk)processen.
- Grondige kennis van de werking van productiemachines en -installaties.
- Grondige kennis van mechanica, elektronica, pneumatica, hydraulica en PLC sturingen.
- Kennis van MS Office (Word, Excel, Powerpoint), SAP, AutoCad, MIS, CDC e.a. bedrijfseigen software.
- Grondige kennis van regels en procedures m.b.t. veiligheid, kwaliteit, hygiëne en milieu.

Technische vaardigheden:

- Bedienen van PC; hanteren van gereedschappen bij onderhoudswerkzaamheden.
- Alert zijn op risico's en naleving van voorschriften inzake veiligheid en milieu.

Communicatievaardigheden:

- Leidinggeven aan medewerkers en aansturen van derden.
- Intern: Zorgen voor goede communicatie, samenwerking, werksfeer. Onderbouwen van voorstellen en plannen; rapporteren van stand van zaken en projectvoortgang. Lezen van technische documentatie (Frans, Engels en Duits)

## Verantwoordelijkheden

**Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief**

- Leidinggeven aan en organiseren van de afdeling, zodanig dat voldaan wordt aan de normen inzake doelmatigheid, personeelsbeleid, beschikbaarheid van installaties, kwaliteit, veiligheid en milieu, hetgeen o.m. inhoudt:
  - leveren van bijdragen aan planvorming inzake investeringen, onderhoudssysteem, beheer van werkstromen, contracting
  - zorgen voor een juiste kwalitatieve en kwantitatieve bezetting binnen gestelde budget
  - zorgen voor adequate werkinstructies en procedures
  - zorgen voor adequate hulpmiddelen (gereedschappen, materialen, documentatie, systemen)
  - zorgen voor communicatie, motivatie, opleiding en begeleiding
  - aanleveren van gegevens voor budgettering.
- Voorbereiden, plannen en uitgeven van de werkorders, zodanig dat voldaan wordt aan de gestelde doelmatigheid en servicegraad, hetgeen o.m. inhoudt:
  - samen met meestergast-productie vaststellen van uit te voeren gepland onderhoud
  - opnemen van werkaanvragen, mede beoordelen van urgentie, uitgeven van orders en zorgen voor de benodigde materialen, gereedschappen en hulpmiddelen, voorzorgmaatregelen en eventuele vergunningen
  - analyseren van complexe storingen
  - beoordelen van storingsoorzaken en frequentie, teneinde verbeteringsvoorstellen te doen, m.b.t. materiaalkeuze en wijze van onderhoud, inkopen/bestellen van materialen en diensten
  - zorgen voor opdrachtinformatie (tekeningen, handleidingen, instructies).
- Aansturen, controleren en desgewenst vaktechnisch ondersteunen bij de uitvoering van opdrachten door eigen medewerkers en derden. Eventueel wijzigingen aanbrengen in de programmatuur van besturingen. Controleren en goedkeuren van materiaal- en urenverantwoording.
- Doen van voorstellen tot verbetering van installaties en uitwerken van kleinschalige plannen. Begeleiden van de uitvoering van projecten. Hiertoe:
  - bij uitbesteding mede beoordelen van projectplannen (specificaties nieuwe installaties en/of apparatuur) op uitvoerbaarheid en onderhoudsaspecten
  - opleveren van projecten
  - bewaken van kosten, controleren van meer/minderwerk
  - zorgen voor documentatie en archief.
- Instaan voor een goed beheer van de aan de afdeling toebehorende materiële en financiële middelen :
  - beheren van de werkplaats en opslag van artikelen, revisieonderdelen en gereedschappen; periodiek opnemen van voorraad
  - mede bewaken van afdelingsbudgetten; verklaren van afwijkingen t.o.v. van budget actueel houden van onderhoudprogramma.
  - verzorgen van management rapportage zoals verantwoorden van bestede materialen, toereken van kosten naar kostenplaatsen, verzorgen van voortgangsrapportage.
- Toezien op en naleven van de voorschriften inzake kwaliteit, veiligheid en milieu.
  - mede toezien op en naleven van de voorschriften inzake kwaliteit, veiligheid en milieu .
  - in acht nemen van en toezien op naleving van voorschriften inzake kwaliteit en milieu en installatievoorschriften.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Gedwongen houdingen bij inspecties en werken op moeilijk toegankelijke plaatsen.
- Hinder van lawaai, stof, warmte. Dragen van persoonlijke beschermingsmiddelen.
- Kans op letsel door in aanraking komen met bewegende of hete installatieliedelen en werken met gereedschappen.

07.01.01                      Préparateur d'échantillons (m/f)

**Contribution****Finalité:**

- Préparer des échantillons à remettre aux clients ou à utiliser lors de salons, par la recherche de produits de qualité destinés à être envoyés aux utilisateurs finaux.

**Domaines de responsabilité:**

- Préparation de commandes liées à l'envoi d'échantillons à différents partenaires.
- Exécution de tâches complémentaires inhérentes à la fonction.
- Contribuer à la sécurité, l'amélioration et la propreté du lieu de travail.

**Contexte**Département: Sales Support

Info. complémentaire: Le Préparateur d'échantillons s'assure en permanence que le stock d'échantillons est suffisamment achalandé. Pour ce faire, il recherche – parmi les produits finis des différents départements – les échantillons aptes à la réalisation de show-rooms dans les points de vente, ou aptes à être remis aux clients finaux. Le Préparateur d'échantillons réunit aussi des échantillons destinés à être expédiés. Il reçoit ses missions sous forme de picking-list du chef d'équipe. Le détenteur de la fonction veille à sélectionner les tuiles les plus qualitatives d'une palette, et les prépare pour leur expédition. S'il constate des problèmes de qualité récurrents, il est tenu d'en informer son chef d'équipe. Le chauffeur de camion / constructeur de stand assure le transport de l'échantillon jusqu'au client ou au salon concerné. Les échantillons peuvent être expédiés en Belgique, dans le Nord de la France et vers des destinations lointaines.

Supérieur: Responsable des échantillonsSubordonnés: n.a.**Exigences de la fonction****Connaissances:**

- Connaissance des produits (modèles et teintes) et des normes de qualité prescrites.
- Connaissances en gestion de stock.

**Aptitudes techniques:**

- Conduite d'un chariot élévateur, transpalette électrique.
- Manipulation d'une scie sur table et d'une machine d'emballage (mousse PU).
- Recherche minutieuse des produits (visuellement: teinte, format et surface).
- Composition correcte des commandes.

**Aptitudes en communication:**

- Interne: Recevoir des missions du chef d'équipe, informer le chef d'équipe des problèmes de qualité.

## **Responsabilités**

**Remarque:** la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive

- Préparation de commandes liées à l'envoi d'échantillons à différents partenaires. Cela signifie notamment:
  - sélectionner les produits à même de compléter le stock d'échantillons;
  - réceptionner la picking-list du chef d'équipe en vue de la préparation d'échantillons;
  - retirer les produits correspondants dans le stock;
  - composer les commandes et les placer sur une palette; les petites commandes sont conditionnées dans des boîtes de protection;
  - enregistrer les produits recherchés sur la picking-list;
  - préparer des panneaux/maquettes préfabriqué(e)s pour les salons.
- Exécution de tâches complémentaires inhérentes à la fonction. Cela signifie notamment:
  - informer le chef d'équipe des problèmes de qualité;
  - respecter les règles en matière de qualité, d'environnement et de sécurité.
- Contribuer à la sécurité, l'amélioration et la propreté du lieu de travail. Cela signifie notamment:
  - suivre strictement les directives de sécurité ;
  - transmettre des propositions d'amélioration en suivant les canaux en vigueur dans l'entreprise;
  - contribuer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

## **Pénibilité du travail**

- Efforts physiques lors du déplacement des produits finis (tuiles) pesant entre 1 et 4,4 kg, travail répétitif durant une grande partie de la journée.
- Positions contraignantes telles que se tenir debout, se baisser, se pencher durant l'exécution des ordres, et ce durant une partie de la journée.

07.01.01

Stalenvoorbereider (m/v)

**Bijdrage**Doeleinden:

- Voorbereiden van stalen voor gebruik bij klanten of op beurzen door het uitzoeken van kwalitatieve producten voor verzending naar de eindgebruiker.

Resultaatsgebieden:

- Klaarmaken van orders m.b.t. het toesturen van stalen naar diverse partners.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek.

**Context**Afdeling:

Sales Support

Specifieke informatie:

De Stalenvoorbereider zorgt ervoor dat het stalenvoorraad steeds voldoende aangevuld is. Hij zoekt hiervoor, uit de afgewerkte producten op de verschillende afdelingen, stalen uit die geschikt zijn voor de opbouw van showrooms bij de verkooppunten, of die als staal kunnen worden meegegeven naar de eindklant. De Stalenvoorbereider haalt daarnaast ook stalen op voor verzending. Hij krijgt deze opdrachten doorgestuurd in de vorm van een pickinglijst van de meewerkende voorman. De functiehouder zorgt ervoor dat uit een pallet de meest kwaliteitsvolle pannen worden geselecteerd en maakt deze klaar voor verzending. Indien hij merkt dat er repetitieve kwaliteitsproblemen zijn, meldt hij dit aan de meewerkend voorman. De vrachtwagenchauffeur/standenbouw zorgt voor het vervoer van het staal naar de desbetreffende klant of beurs. De stalen kunnen zowel voor de Belgische als de Noord Franse markt, als de verre export bestemd zijn.

Rapportiert aan: Verantwoordelijke stalenGeeft leiding aan: nvt**Functievereisten**Kennis:

- Kennis van de producten (model en kleur) en vooropgestelde kwaliteitseisen.
- Kennis van voorraadbeheer.

Technische vaardigheden:

- Bedienen van een heftruck, elektrische transpallet.
- Bediening van tafelzaag en verpakkingsmachine (Pu schuim).
- Nauwgezet uitzoeken van producten (visueel: oppervlaktegaafheid, formaat en kleur).
- Correct samenstellen van orders.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Ontvangen van opdrachten van de meewerkend voorman, melden van kwaliteitsproblemen aan de meewerkende voorman.

## Verantwoordelijkheden

*Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief*

- Klaarmaken van orders m.b.t. het toesturen van stalen naar diverse partners, o.a. door:
  - uitsorteren welke goederen geschikt zijn voor aanvullen van de stalenvoorraad;
  - ontvangen van picking bon van de meewerkend voorman voor het voorbereiden van stalen;
  - ophalen van de juiste producten uit voorraad;
  - samenstellen van het order en op pallet plaatsen; kleine orders worden in beschermde dozen verpakt;
  - registeren van de uitgezochte goederen op de picking bon;
  - klaarmaken van voorgemonteerde panelen/maquettes voor beurzen.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden, hetgeen o.m. inhoudt:
  - melden van kwaliteitsproblemen aan de meewerkend voorman;
  - naleven van voorschriften t.a.v. kwaliteit, milieu en veiligheid.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht bij het verplaatsen van eindproducten (dakpannen) 1 tot 4,4 kg, repetitief gedurende een groot deel van de dag.
- Inspannende houding zoals staan, bukken, buigen bij het samenstellen van orders gedurende een deel van de dag.

07.02.01

Conducteur de camion Construction de stands (m/f)

**Contribution****Finalité:**

- Transporter, monter et démonter des stands chez des tiers afin que les produits soient correctement présentés.

**Domaines de responsabilités:**

- Réceptionner et préparer les tâches.
- Monter et démonter des présentoirs chez les clients et les négociants en matériaux de construction.
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction.
- Contribuer à un lieu de travail sécurisé, de meilleure qualité et propre.

**Contexte**Département: Sales Support

Info. complémentaire: Le Conducteur de camion Construction de stands fait partie de l'équipe externe et aide à monter des stands chez les clients et lors de salons (Batibouw, par exemple). Sa tâche principale consiste à veiller à ce que les présentoirs soient correctement montés et installés à l'endroit le plus attrayant. Les tâches pour les clients lui sont fournies par son chef, et les tâches pour les salons par le département Marketing. Par sa présence et son contact avec le client, il devra toujours se comporter de façon exemplaire et laisser une impression impeccable. Le titulaire de la fonction conduira lui-même le camion pour se rendre chez le client concerné et aidera à monter le stand sur base du plan fourni. Si le titulaire de la fonction rencontre des problèmes sur place, il contactera son chef. 100% des missions s'effectueront en Belgique.

Supérieur: Responsable échantillonsSubordonnés: n.a.**Exigences de la fonction****Connaissances:**

- Connaissances des produits (céramiques et non-céramiques).
- Connaissances en construction de stands.
- Connaissances du français et du néerlandais.

**Aptitudes techniques:**

- Conduite d'un camion et d'un chariot élévateur.
- Utilisation d'une machine d'emballage.
- Utilisation de l'outillage pour le montage et démontage du stand.

**Aptitudes en communication:**

- En interne: Réceptionner et éventuellement débattre des tâches provenant du service Marketing ou du chef. Mentionner les problèmes ou particularités sur place au service Marketing pour les salons ou au chef pour les clients.
- En externe: S'annoncer et se présenter au client, répondre en cas de questions sur problèmes éventuels, en français et en néerlandais.

## Responsabilités

**Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive**

- Réceptionner et préparer les tâches, ce qui implique notamment:
  - de réceptionner les tâches du service Marketing ou du chef;
  - de charger le camion;
  - de se rendre chez le client ou l'emplacement du salon.
- Monter et démonter des présentoirs chez les clients et les négociants en matériaux de construction, ce qui implique notamment:
  - de s'annoncer chez le client ou à l'emplacement du salon;
  - de décharger le camion;
  - de choisir le meilleur emplacement disponible, si possible (positionnement);
  - de monter le présentoir au moyen du plan fourni;
  - de noter et documenter le matériel laissé sur place et faire approuver celui-ci par le client;
  - de noter les plaintes, dégâts ou problèmes et les mentionner au service Marketing ou au chef.
- Effectuer des tâches complémentaires en lien avec la fonction, ce qui implique notamment:
  - de composer les commandes et de les palettiser ; les petites commandes sont emballées dans des boîtes de protection
  - de procéder à des petites réparations et à l'entretien des présentoirs;
  - d'entretenir l'outillage;
  - de procéder à l'entretien d'usage du camion (lavage, faire le plein, effectuer le suivi des contrats d'entretien, etc.).
- Contribuer à un lieu de travail sûr, de meilleure qualité et propre, ce qui implique notamment:
  - de toujours suivre strictement les consignes de sécurité;
  - de faire passer les propositions d'amélioration via les canaux adéquats dans l'entreprise;
  - de collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son département.

## Pénibilité du travail

- Effectuer des efforts pour déplacer du matériel et travailler en hauteur pendant une partie de la journée.
- Adopter une position contraignante (se lever, s'agenouiller, se courber) pour certains travaux pendant une partie de la journée.
- Risque d'accidents de circulation.

07.02.01

Vrachtwagenchauffeur / Standenbouw (m/v)

**Bijdrage**Doele:

- Transporteren, opbouwen en afbreken van standen bij externe partijen zodanig dat de producten op een correcte manier worden tentoongesteld.

Resultaatsgebieden:

- Ontvangen en voorbereiden van de opdracht.
- Opbouwen en afbreken van displays bij klanten en bouwstofhandelaren.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden.
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek.

**Context**Afdeling:

Sales Support

Specifieke informatie:

De Vrachtwagenchauffeur Standenbouw behoort tot de externe ploeg en helpt bij het opbouwen van standen bij klanten en op beurzen (v.b. Batibouw). Zijn voornaamste taak is ervoor zorgen dat displays correct worden opgebouwd en op de meest aantrekkelijke plaats worden gezet. Opdrachten voor klanten krijgt hij via zijn leidinggevende, opdrachten voor beurzen via de dienst Marketing . Door zijn aanwezigheid en contact met de klant dient hij zich steeds voorbeeldig te gedragen en een smetteloze indruk achter te laten. De functiehouder rijdt zelf met de vrachtwagen naar de desbetreffende opdrachtgever en helpt bij het opbouwen van de stand aan de hand van een aangeleverd plan. Indien de functiehouder ter plaatse problemen ondervindt, contacteert deze zijn leidinggevende. 100% van de opdrachten bevinden zich in België.

Rapporteert aan:

Verantwoordelijke stalen

Geeft leiding aan:

nvt

**Functieveristen**Kennis:

- Kennis van de producten (keramische en niet keramische).
- Kennis van standenopbouw.
- Kennis van beide landstalen.

Technische vaardigheden:

- Besturen van een vrachtwagen en heftruck.
- Hanteren van de verpakkingsmachine.
- Hanteren van gereedschappen voor opbouw en afbraak van de stand.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Ontvangen en eventueel bespreken van de opdracht van Marketing of meewerkend voorman. Melden van problemen of bijzonderheden ter plaatse aan de dienst Marketing betreffende beurzen of meewerkend voorman betreffende klanten.
- Extern: Zich aanmelden en voorstellen bij de klant, te woord staan bij eventuele vragen of problemen. E.e.a. mondeling in het Nederlands en Frans.

## Verantwoordelijkheden

*Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief*

- Ontvangen en voorbereiden van de opdracht, hetgeen o.m. inhoudt:
  - ontvangen van de opdracht van marketing of de meewerkende voorman;
  - laden van de vrachtwagen;
  - zich begeven naar de klant of beurs.
- Opbouwen en afbreken van displays bij klanten en bouwstofhandelaren, o.a. door:
  - zich aanmelden bij de klant of op de beurs;
  - lossen van de vrachtwagen;
  - kiezen van de beste beschikbare plaats, indien mogelijk (positionering);
  - opbouwen van de display aan de hand van aangeleverd plan;
  - noteren en documenteren van de achtergelaten materialen en laten goedkeuren door de klant;
  - noteren van klachten, beschadigingen, problemen en melden aan Marketing of meewerkend voorman.
- Uitvoeren van bijkomende aan de functie gerelateerde werkzaamheden, hetgeen o.m. inhoudt:
  - samenstellen van het order en op pallet plaatsen; kleine orders worden in beschermd dozen verpakt;
  - uitvoeren van kleine herstellingen en onderhoud met betrekking tot de display(s);
  - onderhouden van gereedschappen;
  - gebruikersonderhoud van de vrachtwagen (wassen, tanken, onderhoudscontracten opvolgen, ed.).
- Bijdragen aan een veilige, verbeterde en nette werkplek, hetgeen o.m. inhoudt:
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen;
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming;
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## Werkbelasting

- Uitoefenen van kracht bij het verplaatsen van materialen en werken in de hoogte gedurende een deel van de dag.
- Inspannende houding door staan, bukken en buigen bij sommige werkzaamheden gedurende een deel van de dag.
- Kans op een verkeersongeval.

08.01.01 Nettoyeur (m/f)

**Contribution**Finalité :

- Nettoyer l'espace de production et les installations de production de sorte que toutes les conditions soient respectées en matière de sécurité, de propreté et de qualité.

Domaines de responsabilités :

- Effectuer toutes sortes de tâches de nettoyage.
- Qualité, sécurité, propreté et environnement

**Contexte**Département : GénéralInfo. complémentaire : Nettoyage de l'espace de production et des installations de production de A à Z selon les instructions. L'activité peut prendre tout sorte d'horaire : matin, journée, après-midi, nuit, week-end.Supérieur : Responsable (Contremaître, Chef de production)Subordonnés : n.a.**Exigences de la fonction**Connaissances :

- Connaissance de toutes les sortes de flux de déchets.
- Connaissance des installations pour les sécuriser ou manipuler.
- Connaissance de l'utilisation du nettoyeur à haute pression et de la balayeuse.

Aptitudes techniques :

- Travailler avec un tuyau/nettoyeur à haute pression, une brosse/pelle, une balayeuse, un chariot élévateur.

Aptitudes en communication :

- Interne : Reçoit des instructions d'un responsable. Signaler les situations dangereuses et défauts ou incidents au responsable.

## Responsabilités

*Remarque: la liste des tâches reprise sous chaque responsabilité principale est indicative et NON exhaustive.*

- Effectuer toutes sortes de tâches de nettoyage afin de garantir l'ordre et la propreté dans l'espace de production ou afin de faciliter un changement de produit. Cela comprend e.a. :
  - nettoyer dans l'espace de production les sols, escaliers, plateformes, etc. ... selon les instructions
  - nettoyer les installations selon les instructions
  - nettoyer les lieux de travail selon les instructions
  - collecter les déchets sélectivement et éliminer les déchets selon les règles prescrites
- Qualité, sécurité, et environnement.
  - suivre et faire suivre scrupuleusement les consignes en matière de qualité et d'environnement et les prescriptions d'installation.
  - Toujours suivre strictement les directives de sécurité
  - transmettre des propositions d'amélioration selon les canaux en vigueur dans l'entreprise.
  - collaborer activement à une politique de sécurité dynamique dans son secteur.

## Pénibilité du travail

- Effectuer des efforts lors certaines travaux.
- Souvent se baisser et se pencher, tension au niveau des muscles des bras pendant le nettoyage.
- Port de moyens de protection individuels contre la poussière lors de l'exercice de certaines activités.
- Gênes dues au bruit, à la poussière. Gênes dues à l'humidité en travaillent avec de l'eau pendant une grande partie de la journée de travail.

08.01.01

Schoonmaker (m/v)

### Bijdrage

Doele:

- Reinigen van de productieruimte en -installaties zodat op gebied van veiligheid, netheid en kwaliteit aan alle voorwaarden wordt voldaan.

Resultaatsgebieden:

- Uitvoeren van allerhande reinigingstaken.
- Kwaliteit, veiligheid, netheid en milieu

### Context

Afdeling: Algemeen

Specifieke informatie: Schoonmaak van de productieruimte en -installaties van A tot Z volgens instructies. Activiteit kan elke soort uurrooster aannemen. Voormiddag, dag, namiddag, nacht, weekend.

Rapporteert aan: Verantwoordelijke (meestergast, productieleider)

Geeft leiding aan: n.v.t.

### Functievereisten

Kennis:

- Kennis van alle soorten afval stromen.
- Kennis van installaties voor het veiligstellen en of te manipuleren.
- Kennis voor het gebruik van hogedruk reiniger en veegmachine.

Technische vaardigheden:

- Werken met spuitslang/hoge druk reiniger, borstel/schop, veegmachine, heftruck.

Communicatievaardigheden:

- Intern: Ontvangen van instructies van een verantwoordelijke. Signaleren van onveilige situaties en defecten of storingen aan verantwoordelijke.

## **Verantwoordelijkheden**

***Opmerking: de opsomming van de taken onder de verantwoordelijkheidsgebieden is NIET exhaustief***

- Uitvoeren van alle allerhande reinigingstaken teneinde de orde en netheid in de productie omgeving te garanderen of een product wissel te faciliteren. Hiertoe onder meer:
  - reinigen in de productieruimte van de vloeren, trappen, platformen, enz..., volgens instructies
  - reinigen van installaties volgens instructies
  - reinigen van werkplaatsen volgens instructies
  - selectief afval ophalen en verwijderen volgens de opgelegde regels
- Kwaliteit, veiligheid en milieu.
  - in acht nemen van en toeziend op naleving van voorschriften inzake kwaliteit en milieu en installatievoorschriften.
  - veiligheidsrichtlijnen steeds strikt opvolgen.
  - voorstellen tot verbetering doorspelen volgens de geldende kanalen in de onderneming.
  - actief meewerken aan een dynamisch veiligheidsbeleid in zijn afdeling.

## **Werkbelasting**

- Krachtsinspanning bij bepaalde werkzaamheden.
- Vaak bukken en buigen, belasting van de armsgieren tijdens schoonmaken.
- Dragen van persoonlijke bescherming tegen stof bij uitoefenen van bepaalde activiteiten.
- Hinder van lawaai, stof, . Hinder van nat door het werken met water gedurende een groot deel van de ploeg.