



Aequor

KH
Kenniscentrum
Handel

kenteq

KENNISCENTRUM
PMLF

SVO
Werken met vers leer je bij svo

Landelijke
Kwalificaties MBO

Allround operator

Crebonummer:	90010, 97340
Sector:	Techniek, Voedsel en leefomgeving
Branche:	Procesindustrie/maakindustrie
Cohort:	Cohort 2010 - 2011

Inhoudsopgave

Inleiding	3
Deel A: Beeld van de beroepengroep	4
Deel B: De kwalificaties	9
1 Inleiding	9
2 Algemene informatie	9
2.1 Colofon	9
2.2 Formele vereisten	10
2.3 Typering Beroepengroep	11
2.4 Loopbaanperspectief	12
2.5 Trends en innovaties	13
3 Overzicht van het kwalificatiedossier	15
4 Beschrijving van de uitstromen	16
4.1 Operator B	17
4.2 Allround operator productietechniek	19
4.3 Allround voedingsoperator	21
4.4 Specialist textiel	23
5 Beschrijving van de kerntaken	25
5.1 Kerntaak 1: Beheersen productieproces	25
5.2 Kerntaak 2: Begeleiden productiewerkzaamheden	28
6 Totaal overzicht proces-competentie-matrices	29
6.1 Proces-competentie-matrix Kerntaak 1: Beheersen productieproces	30
6.2 Proces-competentie-matrix Kerntaak 2: Begeleiden productiewerkzaamheden	33
Deel C: Uitwerking van de kwalificaties	34
1 Inleiding	34
2 Uitstromen	34
2.1 Operator B	35
2.2 Allround operator productietechniek	52
2.3 Allround voedingsoperator	66
2.4 Specialist textiel	80
3 Certificeerbare eenheden	95
Deel D: Verantwoording	96
1 Inleiding	96
2 Proces- en inhoudsinformatie	97
2.1 Betrokkenen	97
2.2 Verwantschap	102
2.3 Vertaling beroepscompetentieprofielen in kwalificatiedossier	105
2.4 Discussiepunten	109
2.5 Wijzigingen ten opzichte van de voorgaande versie	115
3 Ontwikkel- en onderhoudsperspectief	116

Inleiding

Voor u ligt het kwalificatiedossier Allround operator. Dit dossier bestaat uit een aantal onderdelen.

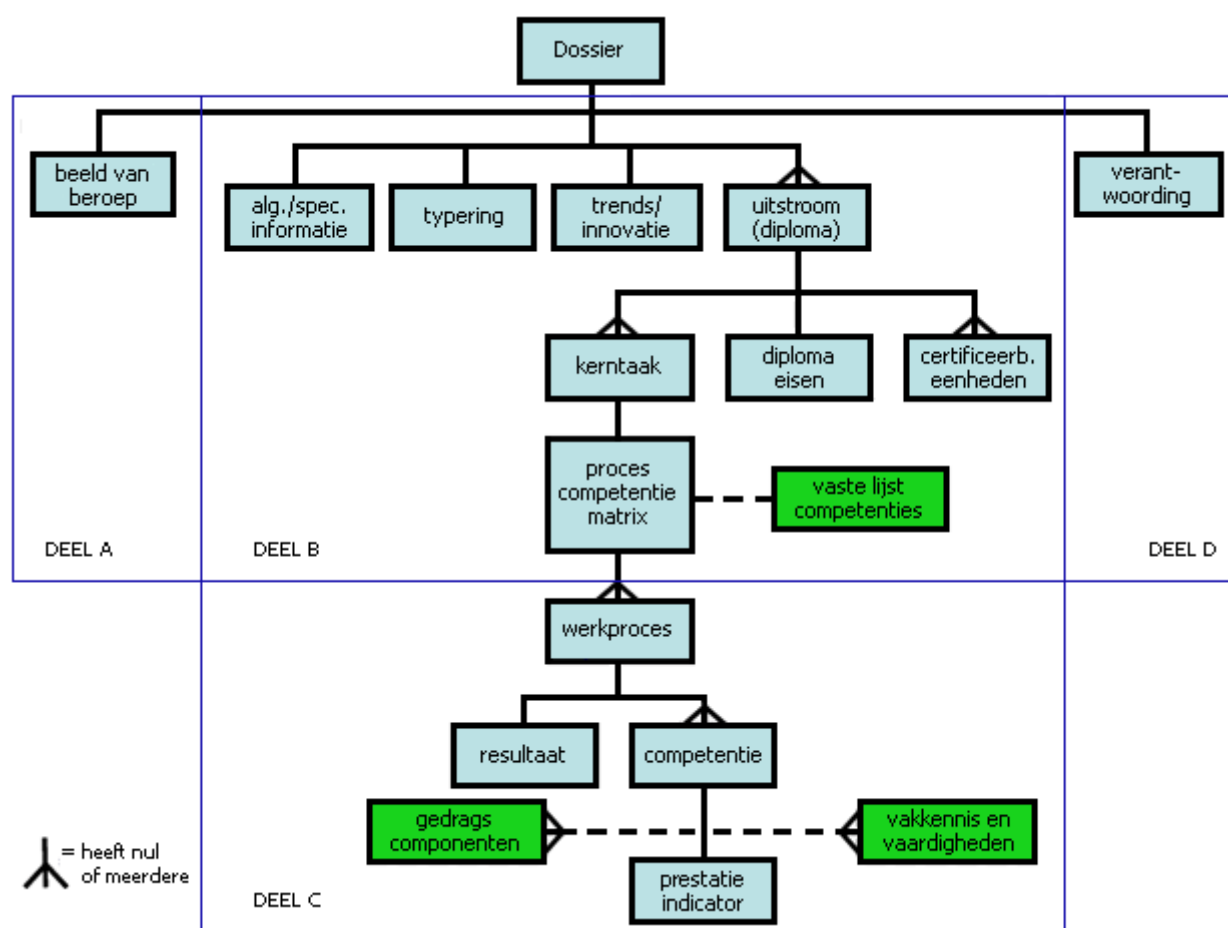
In deel A wordt voor alle geïnteresseerden een korte omschrijving gegeven van de beroepengroep en de taken die de beroepsbeoefenaar zoal uitvoert en de competenties die hij/zij daarbij nodig heeft.

In deel B, de kwalificaties, worden op hoofdlijnen de diploma-eisen beschreven. Deze eisen geven samen weer wat de gediplomeerde moet kunnen als hij/zij op de arbeidsmarkt start.

In deel C wordt een uitwerking gegeven aan hetgeen in deel B is gesteld. Deel C is zowel inhoudelijk als methodologisch aan deel B gekoppeld, er is een één op één relatie tussen respectievelijk de kerntaken, de proces-competentie-matrices en de daarin opgenomen werkprocessen, de certificeerbare eenheden met deze entiteiten in deel C.

In deel D wordt verantwoording afgelegd over de totstandkoming van dit kwalificatiedossier. Ook vindt u hier de verwijzingen naar het voor dit dossier relevante bronnenmateriaal.

Hieronder vindt u de grafische weergave van de relaties tussen de verschillende elementen van dit kwalificatiedossier.



Deel A: Beeld van de beroepengroep

Allround operator

Wat gebeurt er in een fabriek?

In een fabriek in de procesindustrie/ maakindustrie worden allerlei producten gemaakt, zoals tafels, kopjes, olie, bier, kleding, vleesproducten, auto's en chemische stoffen. Wat deze producten gemeen hebben, is dat ze worden geproduceerd met behulp van mechanische en chemische processen.

In een chemisch proces veranderen stoffen van aard: van aardolie worden bijvoorbeeld kunststofkorrels gemaakt, van hout wordt papier gemaakt. Ook het branden van koffie en het maken van bier zijn chemische processen. Chemische processen zijn vaak onzichtbaar. Ze spelen zich af in gesloten machines.

In een mechanisch proces veranderen stoffen van vorm: papier, kunststofkorrels, metaal en glas worden zó veranderd (verkleind, vergroot, verpakt, enz.) dat het kant-en-klare producten zijn geworden of dat andere fabrieken er kant-en-klare producten van kunnen maken. Van papier maak je bijvoorbeeld golfkarton, waarvan ze in een andere fabriek weer dozen maken.

Veel apparaten in fabrieken kunnen inmiddels op afstand bediend worden vanuit een speciale regelkamer. Daar kun je het proces volgen via beeldschermen. Als er iets mis gaat wordt het proces en of het product bijgestuurd met de computer of andere apparatuur. Daarentegen is er ook nog apparatuur die nog niet op afstand bediend wordt, bijvoorbeeld in de textielindustrie en de voedingsindustrie. Deze apparaten moeten door de allround operators continu in de gaten gehouden worden en waar nodig handmatig bijgestuurd worden.

Waar vind je allround operators?

Allround operators zijn te vinden in bedrijven die behoren tot de:

- voedings- en genotmiddelenindustrie;
- tapijt-, textiel- en lederindustrie;
- papierindustrie;
- uitgeverijen en drukkerijen (grafische industrie);
- aardolie industrie;
- chemische industrie;
- rubber- en kunststofindustrie;
- basismetalaalindustrie;
- metaalproductenindustrie;
- machine-industrie;
- elektrotechnische industrie;
- transportmiddelen industrie;
- hout-, meubel- en overige industrie.

Wat is belangrijk voor het werk van een allround operator?

Het is heel belangrijk dat je je werk veilig kunt doen. Daarom worden er hoge veiligheidseisen gesteld aan mens, machine en product. Dan moet je bijvoorbeeld beschermende kleding dragen, zoals speciale schoenen, een helm, een veiligheidsbril of een gasmasker.

Als allround operator zorg je ervoor dat de productieprocessen waaraan jij werkt in een fabriek goed verlopen. Je moet je precies kunnen voorstellen wat er in de fabriek of machine gebeurt. Daarom moet je als allround operator veel van het proces afweten.

Daarnaast speelt de combinatie van specificaties, werkvoorschriften en voorschriften voor kwaliteit, arbeidsomstandigheden en milieu een belangrijke rol bij de uitvoering van de werkzaamheden.

Allround operators zijn vaak mensen die geïnteresseerd zijn in techniek en in het tot stand komen van een product via een (geautomatiseerd) productieproces. Als allround operator moet je zelfstandig kunnen werken en is het belangrijk dat je - binnen je werkzaamheden - een grote verantwoordelijkheid aan kunt.

Wat zijn de taken van een allround operator?

Je zorgt ervoor dat het productieproces in een fabriek goed verloopt. Als er iets mis dreigt te lopen, moet je kunnen ingrijpen, bijsturen of storingen verhelpen. Want het bier dat op maandag gemaakt wordt, moet van dezelfde kwaliteit zijn als het bier dat een dag later wordt geproduceerd.

Als allround operator maak je gebruik van zeer uiteenlopende controle- en bedieningsapparatuur, variërend van controle- en bedieningsorganen van machines en apparaten tot een centrale controlekamer met geïntegreerde meet- en regelfuncties voor de bewaking en sturing van het productieproces.

Daarnaast begeleid en instrueer je collega operators bij productiewerkzaamheden.

Welke verwante kwalificaties zijn er?

Binnen het mbo-onderwijs bestaan verschillende opleidingen voor operators. De operatorberoepen zijn beschreven in vier kwalificatiedossiers. De kwalificatie Allround operator (niveau 3) is beschreven in dit document. De kwalificatie Assistent operator (niveau 1); Operator (niveau 2) en Operator C (niveau 4) zijn verwant aan de kwalificatie Allround operator (niveau 3). De verschillen zitten vooral in de complexiteit van de werkzaamheden en de rol en verantwoordelijkheden.

De allround operator heeft vier verschillende uitstromen op niveau 3, namelijk:

- Operator B;
- Allround operator productietechniek;
- Allround voedingsoperator
- Specialist textiel.

De verschillen tussen deze uitstromen hebben te maken met de specifieke branches/omgevingen waarin deze operators werkzaam zijn.

Niveau	Procesindustrie/ maakindustrie	Uitstromen
1	Assistent Operator	Basisoperator
		Assistent Operator Productietechniek
2	Operator	Operator A
		Voedingsoperator
		Operator productietechniek
		Operator textiel
3	Allround Operator	Operator B
		Allround Voedingsoperator
		Allround operator Productietechniek
		Specialist Textiel

4	Operator C	Operator C
---	------------	------------

6. Waar staan de beroepen in de kwalificatiestructuur?

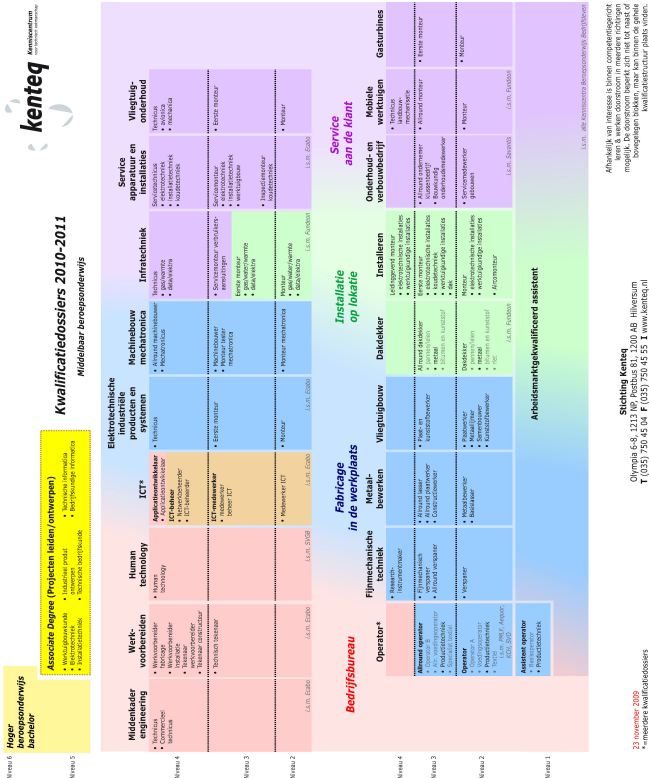
In onderstaand schema "Kwalificatiedossiers 2010-2011" zijn de kwalificaties voor beroepen(groepen) voor het Kenteq gebied (werktuigbouw, elektrotechniek, installatietechniek en ICT) weergegeven. Een kwalificatie laat zien wat je in huis moet hebben om een diploma te behalen, om aan de slag te kunnen bij een bedrijf en hoe je je verder kunt ontwikkelen. De kwalificatie geeft scholen en bedrijven de informatie die ze nodig hebben om de inhoud van de opleiding en examens te bepalen.

Van beneden naar boven zijn de MBO niveaus 1 tot en met 4 en het HBO/Associate Degree niveau neergezet. Om alle kwalificaties een plaats te kunnen geven zijn er 2 rijen onder elkaar gezet.

Van links naar rechts zijn kwalificaties gesorteerd op werksoort en typische locatie van het werk:

- ontwerpen en Allround operator productietechniek op het bedrijfsbureau (oranje),
- uitvoeren/fabricage in de werkplaats (blauw),
- uitvoeren/installatie op locatie (groen),
- nazorg/service aan de klant en bij de klant (paars).

Zie voor actuele gegevens over de kwalificatiestructuur <http://www.kenteq.nl/>.



7. Welke mogelijkheden zijn er om door te stromen?

Als een diploma voor een kwalificatie is behaald of men heeft zich in de beroepspraktijk gekwalificeerd is doorstroom mogelijk naar andere beroepen/kwalificaties.

Vanuit Allround operator productietechniek is doorstroom mogelijk naar een andere uitstroom van Allround operator productietechniek op het zelfde niveau (horizontale doorstroom) of het eerstvolgende hogere niveau (verticale doorstroom). Daarnaast is doorstroom mogelijk naar andere kwalificaties.

De doorstroom vanuit Allround operator productietechniek is weergegeven in onderstaand schema "Doorstroom vanuit Allround operator productietechniek". Vanuit Allround operator productietechniek (rood kader) zijn in het schema de meest voor de hand liggende doorstroombmogelijkheden aangegeven met pijlen bij verwante kwalificaties. Dat kunnen ook kwalificaties zijn van een ander kenniscentrum dan Kenteq. In dat geval is alleen de naam van het kenniscentrum met een pijl aangegeven en geen specifiek dossier. Doorstroombmogelijkheden naar andere kwalificaties dan in het schema getoonde worden niet uitgesloten.

[illegible]

Deel B: De kwalificaties

1. Inleiding

Voor u ligt Deel B van het kwalificatiedossier Allround operator. In dit deel worden op hoofdlijnen de diploma-eisen beschreven voor:

- *Operator B*
- *Allround operator productietechniek*
- *Allround voedingsoperator*
- *Specialist textiel*

2. Algemene informatie

2.1 Colofon

Onder regie van	Kenniscentra beroepsonderwijs bedrijfsleven: Aequor, Kenniscentrum Kenteq, Kenniscentrum Handel, SVO en Kenniscentrum PMLF
Ontwikkeld door	Kenniscentrum PMLF; afdeling productontwikkeling, Kenniscentrum Kenteq; afdeling kwalificatiestructuur, Aequor; afdeling Ontwikkeling en Innovatie en sector Voeding, Kenniscentrum SVO; afdeling kwalificatiestructuur en Kenniscentrum Handel; afdeling Educatieve Diensten en Projecten, in samenwerking met vertegenwoordigers van de sector en het middelbaar beroepsonderwijs.
Verantwoording	Vastgesteld door: het bestuur van Kenniscentrum PMLF op advies en na goedkeuring van de Paritaire commissie van Kenniscentrum PMLF Op: 24-11-2009 Te: Den Haag
	Vastgesteld door: het bestuur van Kenteq op advies van de Paritaire Commissie beroepsonderwijs bedrijfsleven van Kenteq Op: 01-12-2009 Te: Hilversum
	Vastgesteld door: het bestuur van Aequor op advies van de Paritaire Commissie beroepsonderwijs bedrijfsleven van Aequor Op: 24-11-2009 Te: Ede
	Vastgesteld door: het bestuur van SVO op advies van de Paritaire commissie beroepsonderwijs bedrijfsleven van SVO Op: 18-11-2009 Te: Houten
	Vastgesteld door: het bestuur van Kenniscentrum Handel op advies van de Paritaire commissie beroepsonderwijs bedrijfsleven Op: 10-12-2009 Te: Ede

2.2 Formele vereisten

Diploma(s)	Operator B - 3 Allround operator productietechniek - 3 Allround voedingsoperator - 3 Specialist textiel - 3
In- en doorstroomrechten	Voor instroom- en doorstroomrechten worden de wettelijke bepalingen aangehouden zoals vermeld in: <ul style="list-style-type: none"> • de Doorstroomregeling VMBO-Beroepsonderwijs (ministerie van OCW, 2003) • WEB: Wet educatie en beroepsonderwijs (Staatsblad 501, 31 oktober 1995) • WHW: Wet op het hoger onderwijs en wetenschappelijk onderzoek, stb. 1992, 593)
Certificeerbare eenheden	Nee
Wettelijke beroepsvereisten	Nee
Branche vereisten	Nee
Referentieniveaus Nederlandse taal en rekenen	Als de wet Referentieniveaus Nederlandse taal en rekenen in werking treedt zullen de voor het mbo vastgestelde referentieniveaus Nederlandse taal en rekenen van toepassing zijn. Op dat moment vervallen de generieke eisen aan Nederlandse taal zoals geformuleerd volgens het raamwerk Nederlands en opgenomen in het brondocument Leren, Loopbaan en Burgerschap. De toewijzing van referentieniveaus aan mbo-opleidingen is als volgt: het referentieniveau 2F is van toepassing voor kwalificaties op niveaus 1, 2 en 3, het referentieniveau 3F is van toepassing voor kwalificaties van niveau 4.
Bron- en referentiedocumenten	In dit kwalificatiedossier is gebruik gemaakt van het referentiedocument (Moderne) Vreemde talen en Nederlands. Tevens is in dit kwalificatiedossier gebruik gemaakt van het raamwerk Rekenen/Wiskunde mbo. Dit raamwerk is te vinden op www.fi.uu.nl/mbo/raamwerkrekenenwiskunde/welcome.xml . Onlosmakelijk met dit kwalificatiedossier verbonden is het Brondocument Leren, Loopbaan en Burgerschap. De kwalificatie-eisen die in dit brondocument worden beschreven vormen samen met de diplomavereisten in dit kwalificatiedossier de wettelijke basis voor het onderwijs. Het brondocument is te vinden op www.coördinatiepunt.nl De volgende BCP's vormen de basis voor dit dossier: <ul style="list-style-type: none"> • Allround product- en procesoperator in de voedingsindustrie (25-05-2004) • Allround verpakkingsoperator in de voedingsindustrie (25-05-2004) • BCP Allround procesoperator in de vlees- en gemaksvleesindustrie (SVO) (15-08-2006) • Specialist mechanische verwerking (12-07-2004) • Specialist veredeling (14-07-2004) • Eerste producttechnisch vakkracht (klik voor beroepstyering) (11-11-2003) • BCP Allround operator, VAPRO, mei 2004 (25-05-2004)

2.3 Typering beroepengroep

De allround operator werkt in bedrijven die behoren tot de:

- voedings- en genotmiddelenindustrie;
- tapijt-, textiel- en lederindustrie;
- papierindustrie;
- uitgeverijen en drukkerijen (grafische industrie);
- aardolie industrie;
- chemische industrie;
- rubber- en kunststofindustrie;
- basismetalenindustrie;
- metaalproductenindustrie;
- machine-industrie;
- elektrotechnische industrie;
- transportmiddelen industrie;
- hout-, meubel- en overige industrie.

De allround operator werkt zelfstandig in ploeg- of teamverband aan (een onderdeel van) het productieproces. Hij[1] bestuurt het proces, beheerst de kwaliteit en verricht onderhoud. Allround operators maken daarbij gebruik van zeer uiteenlopende controle- en bedieningsapparatuur[2], variërend van controle- en bedieningsorganen van machines en apparaten tot een centrale controlekamer met geïntegreerde meet- en regelfuncties voor de bewaking en sturing van het productieproces. Daarnaast begeleidt en instrueert de allround operator indien nodig collega operators bij productiewerkzaamheden. Indien nodig overlegt hij met collega's, leidinggevende, ondersteunende diensten en/of andere betrokkenen. Hij is verantwoordelijk voor het werken volgens procedures en voorschriften.

De complexiteit van de werkzaamheden van de allround operator is mede afhankelijk van de complexiteit van het te bewaken en te besturen productieproces en van de bewakings- en bedieningsapparatuur waarmee hij werkt. De complexiteit wordt tevens bepaald door afwijkende (minder-routinematige) situaties, waarbij de allround operator op de juiste wijze moet ingrijpen. De combinatie van specificaties, werkvoorschriften en voorschriften met betrekking tot kwaliteit, ARBO en milieu spelen een belangrijke rol bij de uitvoering van de werkzaamheden.

De allround operator is zich voortdurend bewust van de mogelijk grote gevolgen van zijn handelen. Hij is steeds waakzaam en weet het juiste moment te bepalen voor actie. Hij kan bij (dreigende) storingen of afwijkingen een goede beslissing nemen over de handelwijze die de situatie vereist. De allround operator is flexibel inzetbaar op meerdere plaatsen en beschikt over aanpassingsvermogen om te kunnen omgaan met veranderingen in het proces en product. Daarnaast werkt hij veiligheids-, kwaliteits- en milieubewust en is zich bewust van het afbreukrisico. De allround operator handelt pro-actief en streeft naar kwaliteitsverbetering en procesoptimalisering. Verder heeft hij analytisch vermogen om te kunnen omgaan met de problemen die zich voordoen.

[1] Op de plaats van "hij" kan in het gehele document ook "zij" gelezen worden.

[2] Op de plaats van "apparatuur" moet in het gehele document: "machine(s), apparatuur, installatie(s) en of productiemiddel(en)" gelezen worden.

2.4 Loopbaanperspectief

Op basis van scholing en/of ervaring is doorgroei mogelijk.

Afhankelijk van de persoonlijke belangstelling, vermogens en ervaring is het voor de deelnemer met een diploma Allround operator mogelijk door te groeien naar een functie op niveau 4 in de maakindustrie/procesindustrie/voedingsindustrie zoals bijvoorbeeld operator C; teamleider/coördinator, specialist product- en procesoperator, productieleider versindustrie.

Bovendien is het mogelijk over te stappen naar een andere sector binnen de procesindustrie.

Operator C op niveau 4 is de meest gangbare doorstroommogelijkheid zowel binnen het onderwijs als binnen de loopbaan.

Voor de voedingsindustrie is binnen het onderwijs doorstroom naar voedingsspecialist, manager voeding of de productieleider de meest gangbare mogelijkheid.

2.5 Trends en innovaties

Hieronder worden enkele, voor de in dit kwalificatiedossier beschreven beroepen relevante ontwikkelingen beschreven. Het gaat hierbij om ontwikkelingen op de arbeidsmarkt en de beroepspraktijkvorming, ontwikkelingen in wetgeving en overheidsregulering en ontwikkelingen in de beroepsuitoefening zelf (b.v. technologische veranderingen of marktontwikkelingen in de sector). Deze ontwikkelingen worden beschreven om instellingen daarmee de mogelijkheid te bieden in de opleiding al rekening te houden met toekomstige veranderingen in de beroepsuitoefening.

Arbeidsmarkt en beroepspraktijkvorming	<p>De arbeidsmarkt voor allround operators is relatief gunstig en naar verwachting zullen er de komende jaren voldoende beroepspraktijkvormingsplaatsen (BPV) beschikbaar zijn. Het verwachte arbeidsmarktperspectief voor de sector Procestechniek is gunstig voor gediplomeerden van niveau 3 en 4. Voor werkzoekenden met niveau 1 en 2 is het lastiger om werk te vinden en wordt een evenwicht verwacht. Vooral in de regio's Noord, Oost en Noord-West is het perspectief wat minder gunstig dan in de andere regio's. Met betrekking tot het BPV perspectief moet opgemerkt worden dat veel instellingen competentiegericht onderwijs hebben ingevoerd of gaan invoeren. Voor alle sectoren geldt dat hierdoor de vraag naar BPV plaatsen in het begin van de opleiding toeneemt. Voor de sector Procestechniek wordt een groot aantal deelnemers via een BBL-traject (Beroeps Begeleidende Leerweg) opgeleid. Deze deelnemers beschikken al over een BPV plaats voordat ze aan de opleiding beginnen. Daarom geldt voor de meeste kwalificaties een evenwicht voor het perspectief op een BPV plaats. Voor meer en actuele informatie met betrekking tot de BPV verwijzen wij naar de arbeidsmarkt- en onderwijsinformatie en het register van erkende leerbedrijven van de betreffende kenniscentra (kenniscentrum PMLF: www.pmlf.nl, Kenteq: www.kenteq.nl, Aequor: www.aequor.nl, SVO: www.svo.nl en Kenniscentrum Handel: www.kchandel.nl).</p> <p><u>Onderstaande tekst betreft Allround operator productietechniek:</u></p> <p>Uit Kenteq Arbeidsmarkt- en onderwijsinformatie over de afgelopen 5 jaar blijkt dat het arbeidsmarktperspectief van technisch gediplomeerden gunstig is. Voor de domeinen Elektrotechniek, Installatietechniek, Werktuigbouw, (Fijn-)Mechanische Techniek en Vliegtuigtechniek is er een sterke vervangingsvraag en een beperkte uitbreidingsvraag. Dit geldt voor alle niveaus en specialismen. Ondanks de economische terugval van 2009 zijn de verwachtingen nog steeds positief en ontstaat er zeker geen structureel tekort aan arbeidsplaatsen. Gedetailleerde informatie over de geschatte tekorten en overschotten zijn te vinden op www.kenteq.nl (Diensten/Arbeidsmarktadvies). Voor alle kwalificaties van Kenteq zijn voldoende BPV plaatsen. Leerbedrijven bieden binnen het bedrijf steeds meer opleidingsmogelijkheden. Ook kunnen leerlingen bij steeds meer bedrijven – in het kader van hun leerloopbaan - voor zowel de breedte als ook voor doorstroming terecht. Welke erkende leerbedrijven er op dit moment voor deze kwalificatie zijn is te zien in het register van erkende leerbedrijven van Kenteq op www.kenteq.nl (Diensten/Register Erkende Leerbedrijven). Voor stages is er een website www.stagemarkt.nl</p> <p>De onderstaande tekst betreft de uitstroom allround voedingsoperator</p> <p>Invloed van de recessie op werkgelegenheid en bpv.</p> <p>De invloed van de recessie is over het algemeen gering in de voedingssector. Om (omzet)groei te blijven realiseren is het van groot belang om te innoveren en hierdoor kosten te verlagen. Vacatures worden sneller ingevuld, met uitzondering van de hogere functies. Het is belangrijk om te investeren in huidige en toekomstige werknemers door scholing en (interne) opleiding. De recessie heeft geen gevolgen voor de stagemarkt. Stagiaires zijn zeer welkom. Meer informatie over de gevolgen van de recessie voor de arbeidsmarkt en het aantal bpv-plaatsen in de sector voedsel en leefomgeving is te vinden op www.aequor.nl of www.svo.nl</p>
Wetgeving en regelgeving	<p>In toenemende mate is, naast de Nederlandse wijzigingen van wet- en regelgeving op het gebied van veiligheid, ARBO en milieu, de Europese regelgeving van belang.</p>

	Werken volgens (kwaliteits)zorgsystemen en procedures en het registreren van bijbehorende gegevens wordt steeds belangrijker. Allround operators zullen in toenemende mate het eigen proces moeten controleren. Dit alles vereist nauwkeurigheid en zorgvuldigheid van de allround operator.
Ontwikkelingen in de beroepsuitoefening	De toenemende automatisering en digitalisering leidt tot meer geïntegreerde en complexe productieprocessen die met steeds meer geavanceerde apparatuur worden bewaakt en bestuurd. Daarnaast wordt de productie meer flexibel. Voor de operator betekent dit dat er flexibiliteit en multi-inzetbaarheid van hem wordt verwacht. De voortgaande automatisering heeft er ook voor gezorgd dat de productie meer en meer gekoppeld wordt aan andere bedrijfssystemen (zoals administratie, in- en verkoop). Daarnaast verloopt de communicatie steeds meer digitaal. De allround operator krijgt fysiek steeds minder te doen, maar moet het proces wel voortdurend en alert in de gaten houden. De operator moet relaties leggen in het werk en oorzaak en gevolg van bepaalde situaties inschatten. Zijn werk wordt abstracter. Hij heeft hiervoor meer technische kennis en inzicht nodig bij de bediening en het onderhoud van de apparatuur. Door bedrijfsorganisatorische ontwikkelingen komen verantwoordelijkheden ten aanzien van het proces steeds meer in de lijn te liggen. Dit betekent dat allround operators steeds meer verantwoordelijkheden ten aanzien van het proces kunnen krijgen.

3. Overzicht van het kwalificatiedossier

Een kwalificatiedossier kan een of meerdere uitstromen bevatten. Met behulp van onderstaande matrix wordt, door te markeren welke kerntaken en werkprocessen de verschillende uitstromen gemeen hebben, duidelijk gemaakt waar de verwantschap tussen de verschillende uitstromen zich bevindt en waar uitstromen van elkaar verschillen.

Indien een dossier slechts 1 uitstroom bevat, wordt in deze matrix alleen het overzicht gegeven van de kerntaken en werkprocessen die bij deze uitstroom horen.

Legenda:

U1: Operator B

U2: Allround operator productietechniek

U3: Allround voedingsoperator

U4: Specialist textiel

Kerntaak	Werkproces	Uitstroom			
		U1	U2	U3	U4
Kerntaak 1: Beheersen productieproces					
	1.1 Voorbereiden productieproces	x	x	x	x
	1.2 Bedienen apparatuur	x	x	x	x
	1.3 Bewaken procesverloop	x	x	x	x
	1.4 Uitvoeren kwaliteitscontroles aan proces en product	x	x	x	x
	1.5 Onderhouden apparatuur	x	x	x	x
	1.6 Bewaken en bijsturen geautomatiseerde processen	x			
	1.7 Op- en ombouwen apparatuur		x		
	1.8 Reinigen en desinfecteren			x	
	1.9 Modificeren van (vezel)eigenschappen				x
	1.10 Optimaliseren procesverloop en/of product	x	x	x	x
Kerntaak 2: Begeleiden productiewerkzaamheden					
	2.1 Bewaken planning	x	x	x	x
	2.2 Begeleiden en instrueren medewerkers	x	x	x	x

4. Beschrijving van de uitstromen

In dit hoofdstuk worden de verschillende uitstromen van dit kwalificatiedossier nader omschreven.

De uitstromen welk deel uit maken van dit dossier zijn:

- *Operator B*
- *Allround operator productietechniek*
- *Allround voedingsoperator*
- *Specialist textiel*

4.1 Operator B

Algemene informatie

Context van de uitstroom	De operator B is werkzaam in zeer uiteenlopende sectoren binnen de procesindustrie. Dit betekent dat de context en de werksetting van de operator B sterk kan variëren, afhankelijk van branche- en bedrijfsspecifieke factoren (grondstoffen, machines/apparatuur, productieproces, producten). De operator B kan werkzaam zijn in zowel mechanische als (petro) chemische omgevingen. De operator B is werkzaam aan een geautomatiseerde procesgang, waarin onderdelen van het productieproces in meer of mindere mate zijn geïntegreerd en verband houden met elkaar. De operator B werkt in een omgeving waar milieu en veiligheid van wezenlijk belang zijn. Het risico voor zichzelf, zijn collega's en voor de omgeving zijn of kan bijzonder groot zijn.
Typerende beroepshouding	De operator B is zich voortdurend bewust van de mogelijk grote gevolgen van zijn handelen. Hij is zich bewust van invloeden van binnen en van buiten op de procesvoering (ketendenken) en houdt hier bij het uitvoeren van al zijn werkzaamheden rekening mee. Hij is steeds waakzaam en weet het juiste moment te bepalen voor actie. Hij kan bij (dreigende) storingen of afwijkingen een goede beslissing nemen over de handelwijze die de situatie vereist. De operator B staat voor de opgave om te kunnen omgaan met een grote diversiteit aan processen, apparatuur, grondstoffen en producten, zodat hij afhankelijk van persoonlijke belangstelling, vermogens en ervaring flexibel inzetbaar is op meerdere werkplekken binnen het eigen bedrijf en na een beperkte inwerkperiode inzetbaar is bij andere bedrijven binnen de procesindustrie (transfer, horizontale loopbaanmogelijkheden). Daarnaast werkt hij veiligheids-, kwaliteits- en milieubewust en is zich bewust van het afbreukrisico. De operator B handelt pro-actief en streeft naar kwaliteitsverbetering. Verder heeft hij analytisch vermogen om te kunnen omgaan met de problemen die zich voordoen.
Niveau van de beroepsuitoefening	Niveau 3
Rol en verantwoordelijkheden	De operator B werkt zelfstandig in ploeg- of teamverband. De operator B heeft een uitvoerende expert rol. Hij moet op basis van een aantal procesvariabelen de procesgang bewaken, het procesverloop analyseren en op verantwoorde wijze bijsturen. Hij werkt volgens procedures en voorschriften (ook kwaliteit, ARBO en milieu). Hij is verantwoordelijk voor zijn eigen werk en voor de veiligheid van derden. Daarnaast begeleidt en instrueert de operator B indien nodig collega operators bij productiewerkzaamheden.
Complexiteit	De operator B voert doorgaans minder routinematige werkzaamheden uit. De complexiteit van de werkzaamheden van de operator B is mede afhankelijk van de complexiteit van het te bewaken en te besturen productieproces en van de bewakings- en bedieningsapparatuur waarmee hij werkt. Belangrijk voor de operator B is dat hij de samenhang tussen de verschillende systemen en de procesvariabelen doorziet, zodat hij op adequate wijze de procesgang kan bewaken, het procesverloop kan analyseren en op verantwoorde wijze kan bijsturen. Operators B werken aan zeer uiteenlopende controle- en bedieningsapparatuur, variërend van controle- en bedieningsorganen van machines en apparaten tot een centrale controlekamer met geïntegreerde meet- en regelfuncties voor de bewaking en sturing van het productieproces. Verder dient hij zicht te hebben op de relatie tussen het proces en het product en de consequenties van ingrijpen voor de keten. De complexiteit wordt tevens bepaald door afwijkende, niet-routinematige situaties, waarbij de operator B op de juiste wijze moet ingrijpen. De combinatie van specificaties, werkvoorschriften en voorschriften met betrekking tot kwaliteit, ARBO en milieu spelen een belangrijke rol bij de uitvoering van de werkzaamheden.
Wettelijke beroepsvereisten	Nee
Branche vereisten	Nee

Nederlands en (moderne) vreemde talen, rekenen en wiskunde

Als de wet Referentieniveaus Nederlandse taal en rekenen in werking treedt, zijn de voor het mbo vastgestelde referentieniveaus Nederlandse taal en rekenen van toepassing.
Voor deze kwalificatie zijn het referentieniveau Nederlands en het referentieniveau rekenen vastgesteld op 2F.

De voor het beroep benodigde taal- en rekenvaardigheden zijn weergegeven in deel C van dit dossier. In deel D zijn de beheersingsniveaus in tabelvorm opgenomen en zijn de beroepsgerichte niveau-eisen verantwoord.

De (moderne) vreemde taal of talen zijn, voor zover relevant voor de beroepsuitoefening, uitgewerkt.

Engels

	Luisteren	Lezen	Gesprekken voeren	Spreken	Schrijven
C2					
C1					
B2					
B1					
A2	x	x	x	x	
A1	x	x	x	x	x

4.2 Allround operator productietechniek

Algemene informatie

Context van de uitstroom	De allround operator productietechniek is vooral werkzaam bij middelgrote en grote productiebedrijven, op de productieafdeling in diverse sectoren van industrie zoals: - bedrijven in de metaalproductenindustrie; - gieterijen, elektrotechnische industrie; - machine-industrie; - transportmiddelen industrie; - hout- en meubelindustrie; - verpakkingindustrie; - en overige bedrijven in de procesindustrie. Hij is werkzaam in een mechanische omgeving waar zowel metaalproducten als andere producten worden geproduceerd.
Typerende beroepshouding	Voor de allround operator productietechniek zijn zorgvuldigheid, nauwkeurigheid en kwaliteitsbewust essentiële eigenschappen bij het uitvoeren van het (deel)proces waarvoor hij verantwoordelijk is. Hij is zich voortdurend bewust van - en alert op - mogelijke afbreukrisico's en gevaren tijdens het uitvoeren van zijn werkzaamheden. Procesmatig inzicht en analytisch, signalerend en oplossend vermogen zijn van groot belang, stilstand van 'zijn' machine(s) door afwijkingen en storingen heeft gevolg voor het hele proces/productie.
Niveau van de beroepsuitoefening	Niveau 3
Rol en verantwoordelijkheden	De allround operator productietechniek heeft een uitvoerende rol, zijn zelfstandigheid wordt afgebakend door vastliggende voorschriften en procedures. Hij is verantwoordelijk voor zijn eigen werk en de continuïteit van het (deel)proces waarbij hij is betrokken. Daarnaast heeft hij een toezichhoudende, instruerende en aansturende rol bij de begeleiding van medewerkers.
Complexiteit	<p>De allround operator productietechniek voert over het algemeen weinig routinematige werkzaamheden uit. Zijn werkzaamheden variëren in complexiteit. Hij kan bij de uitvoering van zijn werkzaamheden altijd terugvallen op een vakvolwassen collega of leidinggevende.</p> <p>De complexiteit van de werkzaamheden van de Allround operator productietechniek wordt vooral bepaald door de volgende factoren:</p> <ul style="list-style-type: none"> ·de te bedienen apparatuur en te hanteren gereedschappen; ·het volledig beheersen van de apparatuur; ·het bedienen van meerdere machines/installaties tegelijkertijd; ·het meten en controleren van een (proef)bewerkingen; ·het interpreteren van de meetgegevens en het eventueel bijstellen van de apparatuur; ·de communicatie met medewerkers en andere betrokken partijen. <p>Afbreukrisico's liggen met name in de verscheidenheid aan activiteiten en de combinatie van specificaties, werkvoorschriften en voorschriften met betrekking tot kwaliteit, ARBO en milieu aspecten.</p>
Wettelijke beroepsvereisten	Nee
Branche vereisten	Nee

Nederlands en (moderne) vreemde talen, rekenen en wiskunde

Als de wet Referentieniveaus Nederlandse taal en rekenen in werking treedt, zijn de voor het mbo vastgestelde referentieniveaus Nederlandse taal en rekenen van toepassing.
Voor deze kwalificatie zijn het referentieniveau Nederlands en het referentieniveau rekenen vastgesteld op 2F.

De voor het beroep benodigde taal- en rekenvaardigheden zijn weergegeven in deel C van dit dossier. In deel D zijn de beheersingsniveaus in tabelvorm opgenomen en zijn de beroepsgerichte niveau-eisen verantwoord.

De (moderne) vreemde taal of talen zijn, voor zover relevant voor de beroepsuitoefening, uitgewerkt.

Engels

	Luisteren	Lezen	Gesprekken voeren	Spreken	Schrijven
C2					
C1					
B2					
B1					
A2	x	x	x	x	
A1	x	x	x	x	x

4.3 Allround voedingsoperator

Algemene informatie

Context van de uitstroom	De allround voedingsoperator verricht werkzaamheden in grote, middel grote en kleine ondernemingen in de uiteenlopende branches van de voedingsindustrie. In deze omgevingen is de zorg voor veilig voedsel essentieel. Hij verricht zijn werkzaamheden in de productie- of verpakkingsafdeling(en). Daarbij werkt hij in een vast teamverband en onder leiding. In de voedingsindustrie komt het in toenemende mate voor dat een allround voedingsoperator deel neemt aan projecten met betrekking tot zijn werkzaamheden.
Typerende beroepshouding	De allround voedingsoperator is zich er voortdurend van bewust dat hij werkt met grondstoffen en producten die bestemd zijn voor consumptie. Dit vraagt om een kwaliteitsbewuste, hygienische, consciëntieuze en gedisciplineerde houding. De allround voedingsoperator is zich bewust van de interne en externe keten. Hij werkt efficiënt, kostenbewust en heeft oog voor de logistiek van de productielijn. Hij is loyaal, collegiaal en flexibel. Hij is bereid deel te nemen aan informatie en onderricht in verband met zijn werkuitoefening. Hij is leergierig en bereid nieuwe leerervaring op te doen. De allround voedingsoperator werkt met beperkt houdbare grondstoffen en verwerkt deze tot voedingsmiddelen. Onzorgvuldig werken op welke wijze dan ook kan leiden tot producten die gevaar opleveren voor de gezondheid. Van de allround operator wordt dan ook een voortdurende aandacht voor voedselveiligheid verwacht. De allround voedingsoperator is zich voortdurend bewust van omstandigheden, werkwijzen, invloedsfactoren en signalen uit het productieproces die zowel een gewenste als een negatieve invloed kunnen uitoefenen op de kwaliteit van het product en het proces. Hij is steeds waakzaam en weet het juiste moment te bepalen voor actie. Hij kan bij (dreigende) storingen of afwijkingen een goede beslissing nemen over de handelswijze die de situatie vereist. De allround voedingsoperator is zich voortdurend bewust van de mogelijk grote gevolgen van zijn handelen. De allround voedingsoperator is flexibel inzetbaar op meerdere plaatsen en beschikt over aanpassingsvermogen om te kunnen omgaan met veranderingen in het proces en product. Daarnaast werkt hij veiligheids-, kwaliteits- en milieubewust en is zich bewust van het afbreukrisico. De allround voedingsoperator handelt pro-actief en streeft naar kwaliteitsverbetering. Verder heeft hij analytisch vermogen om te kunnen omgaan met de problemen die zich voordoen. De allround voedingsoperator is zich bewust van zijn begeleidende rol ten aanzien van collega's. Hij moet een balans zien te vinden tussen de uitvoerende en begeleidende /instruerende werkzaamheden die tot zijn takenpakket behoren.
Niveau van de beroepsuitoefening	Niveau 3
Rol en verantwoordelijkheden	De allround voedingsoperator heeft een uitvoerende rol, zijn zelfstandigheid wordt afgebakend door vastliggende voorschriften en procedures. Hij is verantwoordelijk voor zijn eigen werk waaronder de planning en de continuïteit van het (deel)proces waarbij hij is betrokken. Daarnaast heeft hij een aansturende, begeleidende en coördinerende rol bij de begeleiding van medewerkers. Hierin wordt hij ondersteund door zijn direct leidinggevende. Hij is verantwoordelijk voor de kwaliteit van voedingsmiddel en machine (ook in relatie tot voedselveiligheid).
Complexiteit	De allround voedingsoperator voert alle voorkomende standaardwerkzaamheden uit. Er is altijd sprake van een combinatie van procedures en voorschriften die te maken hebben met procesbeheersing, voedselveiligheid, hygiëne, kwaliteitszorg, veiligheid, milieu gezondheid en welzijn. Van de allround operator wordt verwacht dat hij in staat is actie te ondernemen bij afwijkende omstandigheden.
Wettelijke beroepsvereisten	Nee
Branche vereisten	Nee
Nederlands en (moderne) vreemde talen, rekenen en wiskunde	Als de wet Referentieniveaus Nederlandse taal en rekenen in werking treedt, zijn de voor het mbo vastgestelde referentieniveaus Nederlandse taal en rekenen van toepassing.

	<p>Voor deze kwalificatie zijn het referentieniveau Nederlands en het referentieniveau rekenen vastgesteld op 2F.</p> <p>De voor het beroep benodigde taal- en rekenvaardigheden zijn weergegeven in deel C van dit dossier. In deel D zijn de beheersingsniveaus in tabelvorm opgenomen en zijn de beroepsgerichte niveau-eisen verantwoord.</p>
--	---

4.4 Specialist textiel

Algemene informatie

Context van de uitstroom	De specialist textiel werkt in bedrijven die behoren tot de garenverwerking, textielveredeling, vezelverwerking, vliesstof vervaardiging, filament en vezelvervaardiging. Hij werkt in een omgeving waar milieu- en veiligheid van wezenlijk belang zijn. Het risico voor hemzelf, zijn collega's en voor de omgeving kan bijzonder groot zijn.
Typerende beroepshouding	De combinatie van specificaties, werkvoorschriften en voorschriften met betrekking tot kwaliteit, arbeidsomstandigheden, veiligheid en milieu spelen een belangrijke rol bij de uitvoering van de werkzaamheden. De specialist textiel is zich bewust van de mogelijke gevolgen van zijn handelen. Procesmatig inzicht, signalerend, analyserend en oplossend vermogen zijn van groot belang, stilstand van 'zijn' machine door afwijkingen en storingen heeft gevolg voor het hele proces/productie. De specialist textiel is flexibel inzetbaar op bepaalde werkplekken en beschikt over aanpassingsvermogen om te kunnen omgaan met veranderingen in het proces en product. De specialist textiel verricht zelfstandig het plannen, voorbereiden, regelen en bewaken van de mechanische en/ of chemische processen voor zijn werkplek of afdeling. De specialist textiel is verantwoordelijk voor het werken volgens planning, procedures en voorschriften. De specialist textiel instrueert en geeft leiding aan het uitvoerend personeel op de afdeling.
Niveau van de beroepsuitoefening	Niveau 3
Rol en verantwoordelijkheden	De specialist textiel vervult verschillende rollen; hij heeft naast een uitvoerende rol ook een vaktechnisch corrigerende/ begeleidend/ instruerende/ aansturende/ adviserende rol. Hij kan in opdracht een organiserende, controlerende rol krijgen. De specialist textiel is verantwoordelijk op vakinhoudelijk gebied voor zijn eigen werk en voor de uitvoering van het werk door een team/medewerker in het project. Hij speelt in op wisselende en onverwachte omstandigheden. In zijn werk heeft hij te maken met afbreukrisico's. De specialist textiel werkt zelfstandig binnen langdurige opdrachten.
Complexiteit	De specialist textiel verricht werk waarvoor standaardwerkwijzen gelden, maar verricht ook werk dat naar eigen inzicht wordt uitgevoerd, waarbij verschillende standaardwerkzaamheden gecombineerd moeten worden. Zijn werkzaamheden zijn van divers van aard. Om zijn werk te doen beschikt de specialist textiel over specialistische kennis en vaardigheden, die voor de uitoefening van het beroep nodig zijn. Ook beschikt hij over algemene kennis en vaardigheden voor de bedrijfsvoering.
Wettelijke beroepsvereisten	Nee
Branche vereisten	Nee
Nederlands en (moderne) vreemde talen, rekenen en wiskunde	<p>Als de wet Referentieniveaus Nederlandse taal en rekenen in werking treedt, zijn de voor het mbo vastgestelde referentieniveaus Nederlandse taal en rekenen van toepassing.</p> <p>Voor deze kwalificatie zijn het referentieniveau Nederlands en het referentieniveau rekenen vastgesteld op 2F.</p> <p>De voor het beroep benodigde taal- en rekenvaardigheden zijn weergegeven in deel C van dit dossier. In deel D zijn de beheersingsniveaus in tabelvorm opgenomen en zijn de beroepsgerichte niveau-eisen verantwoord.</p> <p>De (moderne) vreemde taal of talen zijn, voor zover relevant voor de beroepsuitoefening, uitgewerkt.</p>

	Duits					
		Luisteren	Lezen	Gesprekken voeren	Spreken	Schrijven
	C2					
	C1					
	B2					
	B1	x	x			
	A2	x	x			x
	A1	x	x	x	x	x
	Engels					
		Luisteren	Lezen	Gesprekken voeren	Spreken	Schrijven
	C2					
	C1					
	B2					
	B1					
	A2	x	x			
	A1	x	x	x	x	x

5. Beschrijving van de kerntaken

In dit hoofdstuk zijn de verschillende kerntaken in dit kwalificatiedossier beschreven.

5.1 Kerntaak 1: Beheersen productieproces

Kerntaak 1 Beheersen productieproces	Werkprocessen bij kerntaak 1	
<p>Beschrijving kerntaak:</p> <p>De allround operator neemt de werkzaamheden over van de vorige ploeg. Hij raadpleegt productiegegevens (incl. planning), levert een bijdrage aan een goede werkverdeling rekening houdend met de kwaliteit van medewerkers en wisselt gegevens uit met collega's. Indien nodig bouwt hij de apparatuur op of om. De allround operator stelt de machine af of assisteert hierbij en controleert de afstelling. Hierbij werkt hij volgens procedures en voorschriften. Hij registreert en rapporteert de gegevens. In voorkomende gevallen geldt dat de operator B signaleert of de voorraad aangevuld moet worden. Ook geldt in voorkomende gevallen dat de operator B en de allround operator productietechniek benodigde materialen en/of grondstoffen/hulpstoffen aanvoeren.</p> <p>De allround operator brengt de apparatuur in werking. Hij verhelpt problemen en stelt de apparatuur bij en houdt deze in werking. Hij werkt volgens procedures en voorschriften.</p> <p>Hij bewaakt het procesverloop en de productkwaliteit aan de hand van specificaties. De allround operator is in staat de gegevens die hij verzamelt te analyseren en te interpreteren en op basis van die gegevens pro-actief te handelen. Bij (dreigende) afwijkingen grijpt hij in door het proces tijdig bij te sturen en zelf actie te ondernemen. Hij handelt daarbij volgens de voorschriften en weet wanneer hij zelf kan ingrijpen en wanneer hij een collega/leidinggevende moet raadplegen. Daarnaast lokaliseert en analyseert hij storingen en zorgt hij dat deze worden opgelost. Hij registreert en rapporteert de product- en procesgegevens.</p> <p>De allround operator voert kwaliteitscontroles uit aan het product en het proces aan de hand van voorschriften en specificaties. Hij neemt eventueel monsters en voert metingen uit. Hij analyseert en beoordeelt de meetwaarden en rapportages, signaleert eventuele afwijkingen en indien nodig onderneemt hij eventueel in overleg met collega's en/of leidinggevende actie.</p> <p>Tijdens zijn werkzaamheden signaleert de allround operator bij de controle van apparatuur onderhoudsproblemen. In overleg met zijn leidinggevende wordt bepaald welke acties ondernomen moeten worden en wie deze gaat. Hij voert eenvoudige onderhoudswerkzaamheden zelf uit en houdt zijn eigen werkomgeving overzichtelijk en schoon. De allround operator registreert en rapporteert, als integraal onderdeel van de werkzaamheden, product- en procesgegevens.</p> <p>De operator B werkt aan een geautomatiseerd proces, waarbij onderdelen van het proces in meer of mindere mate zijn geïntegreerd. De operator B controleert de voortgang van het productieproces aan de hand van geautomatiseerde systemen. Op basis van de procesvariabelen signaleert hij verstoringen en stuurt hij proactief het proces bij door de procesvariabelen bij te stellen. De operator B werkt daarbij volgens procedures en werkvoorschriften. Hij registreert en rapporteert de productiegegevens.</p>	1.1	Voorbereiden productieproces
	1.2	Bedienen apparatuur
	1.3	Bewaken procesverloop
	1.4	Uitvoeren kwaliteitscontroles aan proces en product
	1.5	Onderhouden apparatuur
	1.6	Bewaken en bijsturen geautomatiseerde processen
	1.7	Op- en ombouwen apparatuur
	1.8	Reinigen en desinfecteren
	1.9	Modificeren van (vezel)eigenschappen
	1.10	Optimaliseren procesverloop en/of product

De operator B past zich op basis van inzicht in onderliggende principes van processen snel en makkelijk aan veranderingen in het proces en product aan, zodat hij snel inzetbaar is op meerdere werkplekken binnen het eigen bedrijf en na een beperkte inwerkperiode inzetbaar is bij andere bedrijven binnen de procesindustrie.

De allround operator productietechniek ontvangt mondelinge en schriftelijke instructies en leest en interpreteert (mono)tekeningen, werkopdracht, planningen e.d. voor het op- en ombouwen van de apparatuur. Hij verzamelt en controleert de gereedschappen, bevestigt ze en stelt ze af. De allround operator productietechniek voert materiaal (en eventuele hulpstof) direct in de apparatuur in, of indirect via de beladingsrobot. Hij stelt zijn en andermans apparatuur en eventuele besturingscomponenten in volgens aangeleverde parameters en start volgens deze parameters de apparatuur op. De allround operator productietechniek voert een (proef)bewerking uit. Hij meet en controleert het (proef)product en op basis hiervan stelt hij de apparatuur zonnodig bij, totdat deze productiegereed is.

De allround voedingsoperator maakt voedingsmiddelen, producten geschikt voor consumptie. Ter ondersteuning van voedselveiligheid maakt hij materialen, gereedschappen, apparatuur en omgeving schoon waarna hij de reiniging en desinfectie uitvoert. De reiniging en desinfectie zijn vaak (semi)automatisch. Hij werkt volgens de veiligheidsvoorschriften en binnen de kaders van de zorgsystemen en neemt contact op met de direct leidinggevende bij afwijkingen en omstandigheden waarin de voorschriften niet voorzien. Hij controleert en registreert accuraat de gegevens van de reiniging en desinfectie. Hij informeert betrokkenen proactief.

De specialist textiel voert alle voorkomende werkzaamheden aan diverse machines in het productieproces, zowel handmatig als met behulp van geautomatiseerde systemen (spinnen, scheren, sterken, weven en keuren) zodanig uit dat de producten aan de gestelde kwalitatieve en kwantitatieve eisen voldoen. De specialist textiel in de veredeling weet zelfstandig recepturen te interpreteren voor het voorbehandelen, verven, drukken, nabehandelen, coaten en veredelen. Hiervoor moet hij zelfstandig met de hand of automatisch chemicaliën en hulpmiddelen van de receptuur kunnen meten. Hij controleert zijn klaargemaakte recept of deze voldoet aan de voorschriften door middel van een proef op het aangeleverde textielproduct. Daarna controleert hij de voortgang van het productieproces aan de hand van geautomatiseerde systemen en werkt volgens de veiligheidsvoorschriften.

Voor alle uitstromen geldt: De allround operator analyseert de proces- en productverstoringen en doet verbetervoorstellen om het proces beter te laten verlopen en/of het product te optimaliseren.

Toelichting: De allround operator werkt in ploeg- of teamverband en is verantwoordelijk voor zijn eigen werk en eventueel dat van anderen. De werkzaamheden van de allround operator zijn uitvoerend van aard. Indien nodig overlegt hij met collega's, leidinggevende, ondersteunende diensten en/of andere betrokkenen. Hij is verantwoordelijk voor het werken volgens procedures en voorschriften. De allround operator werkt efficiënt en kostenbewust. De complexiteit van de werkzaamheden van de allround operator is mede afhankelijk van de complexiteit van het te bewaken en te besturen productieproces en van de bewakings- en bedieningsapparatuur waarmee hij werkt. De complexiteit wordt tevens bepaald door afwijkende (minder-routinematige) situaties, waarbij de allround operator op de juiste wijze moet ingrijpen. De combinatie van

specificaties, werkvoorschriften en voorschriften met betrekking tot kwaliteit, ARBO en milieu spelen een belangrijke rol bij de uitvoering van de werkzaamheden. De allround operator is zich voortdurend bewust van de mogelijk grote gevolgen van zijn handelen. Hij is steeds waakzaam en weet het juiste moment te bepalen voor actie. Hij kan bij (dreigende) storingen of afwijkingen een goede beslissing nemen over de handelswijze die de situatie vereist. De allround operator is flexibel inzetbaar op meerdere plaatsen en beschikt over aanpassingsvermogen om te kunnen omgaan met veranderingen in het proces en product. Daarnaast werkt hij veiligheids-, kwaliteits- en milieubewust en is zich bewust van het afbreukrisico. De allround operator handelt pro-actief en streeft naar kwaliteitsverbetering. Verder heeft hij analytisch vermogen om te kunnen omgaan met de problemen die zich voordoen.










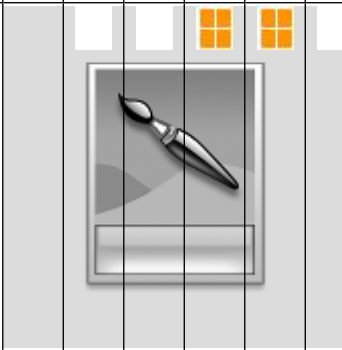























5.2 Kerntaak 2: Begeleiden productiewerkzaamheden

























Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden	Werkprocessen bij kerntaak 2	
<p>Beschrijving kerntaak:</p> <p>De allround operator bewaakt de planning, zodat de werkzaamheden binnen de gestelde tijd uitgevoerd worden. De allround operator houdt toezicht op de volgens de planning uit te voeren werkzaamheden en signaleert en communiceert en rapporteert afwijkingen aan betrokkenen en stelt in overleg de planning eventueel bij. Hij registreert en rapporteert gegevens met betrekking tot de planning. In voorkomende gevallen levert de allround operator een bijdrage aan een goede werkverdeling en zorgt dat de werkzaamheden op elkaar zijn afgestemd.</p> <p>De allround operator begeleidt medewerkers bij de uitvoering van de werkzaamheden. Hij lost eventuele problemen en knelpunten in de directe uitvoering op. Hij geeft uitleg en instructies aan collega's en staat open voor vragen met betrekking tot de uitvoering van de taken. Hij stimuleert de medewerkers om te werken volgens richtlijnen en procedures en spreekt medewerkers in zijn directe werkomgeving op hun gedrag/ werkhouding aan. Eventueel doet hij dit in overleg met zijn leidinggevende. Daarnaast begeleidt hij eventueel externe betrokkenen bij het werkproces. In voorkomende gevallen geldt dat de allround operator productietechniek, de allround operator voedingsindustrie en de specialist textiel er tevens voor zorgen dat de werkzaamheden goed op elkaar zijn afgestemd. De specialist textiel levert tevens een bijdrage aan het selecteren van nieuwe medewerkers voor de afdeling.</p> <p>Toelichting: De allround operator heeft een toezichthoudende, instruerende en begeleidende rol en is daarbij verantwoordelijk voor zijn eigen werk en dat van collega operators (voor zover deze onder zijn verantwoordelijkheid vallen). Op basis van zijn kennis en inzicht geeft hij uitleg en instructie aan collega's. Voor de allround operator productietechniek, allround operator voedingsindustrie en specialist textiel geldt dat hij naast een begeleidende ook een aansturende/ coördinerende rol heeft.</p> <p>De allround operator kan zich verplaatsen in de belevingswereld van zijn collega operators en daardoor op hun eigen niveau instructie en uitleg geven. Hij staat open voor kritiek. Dit vraagt om goede communicatieve vaardigheden. De allround operator gaat goede werkrelaties aan met zijn collega's en leidinggevend en onderkent de verschillende belangen.</p>	2.1	Bewaken planning
	2.2	Begeleiden en instrueren medewerkers

6. Totaal overzicht proces-competentie-matrices












In de proces-competentie-matrix wordt aangegeven welke competenties aangewend worden bij de uitvoering van de werkprocessen van een kerntaak. Dit wordt per uitstroom aangegeven middels donker oranje blokjes. Indien de blokjes in de matrix licht grijs zijn gekleurd, zijn deze niet van toepassing op de desbetreffende uitstroom.

6.1 Proces-competentie-matrix Kerntaak 1: Beheersen productieproces

Kerntaak 1 Beheersen productieproces		Competenties																											
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y			
		Beslissen en activiteiten initiëren	Aansturen	Begeleiden	Aandacht en begrip tonen	Samenwerken en overleggen	Ethisch en integer handelen	Relaties bouwen en netwerken	Overtuigen en beïnvloeden	Presenteren	Formuleren en rapporteren	Vakdeskundigheid toepassen	Materialen en middelen inzetten	Analyseren	Onderzoeken	Creëren en innoveren	Leren	Plannen en organiseren	Op de behoeften en verwachtingen van de "klant" richten	Kwaliteit leveren	Instructies en procedures opvolgen	Omgaan met verandering en aanpassen	Omgaan met tegenslag	Gedrevenheid en ambitie tonen	Ondernemend en commercieel handelen	Bedrijfsmatig handelen			
Werkprocessen																													
1.1	Voorbereiden productieproces																												
1.2	Bedienen apparatuur																												
1.3	Bewaken procesverloop																												
1.4	Uitvoeren kwaliteitscontroles aan proces en product																												
1.5	Onderhouden apparatuur																												

Kerntaak 1 Beheersen productieproces		Competenties																										
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y		
		Beslissen en activiteiten initiëren	Aansturen	Begeleiden	Aandacht en begrip tonen	Samenwerken en overleggen	Ethisch en integer handelen	Relaties bouwen en netwerken	Overtuigen en beïnvloeden	Presenteren	Formuleren en rapporteren	Vakdeskundigheid toepassen	Materialen en middelen inzetten	Analyseren	Onderzoeken	Creëren en innoveren	Leren	Plannen en organiseren	Op de behoeften en verwachtingen van de “klant” richten	Kwaliteit leveren	Instructies en procedures opvolgen	Omgaan met verandering en aanpassen	Met druk en tegenslag omgaan	Gedrevenheid en ambitie tonen	Ondernemend en commercieel handelen	Bedrijfsmatig handelen		
Werkprocessen																												
1.6	Bewaken en bijsturen geautomatiseerde processen																											
1.7	Op- en ombouwen apparatuur																											
1.8	Reinigen en desinfecteren																											
1.9	Modificeren van (vezel)eigenschappen																											
1.10	Optimaliseren procesverloop en/of product																											

6.2 Proces-competentie-matrix Kerntaak 2: Begeleiden productiewerkzaamheden

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden		Competenties																									
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	
		Beslissen en activiteiten initiëren	Aansturen	Begeleiden	Aandacht en begrip tonen	Samenwerken en overleggen	Ethisch en integer handelen	Relaties bouwen en netwerken	Overtuigen en beïnvloeden	Presenteren	Formuleren en rapporteren	Vakdeskundigheid toepassen	Materialen en middelen inzetten	Analyseren	Onderzoeken	Creëren en innoveren	Leren	Plannen en organiseren	Op de behoeften en verwachtingen van de "klant" richten	Kwaliteit leveren	Instructies en procedures opvolgen	Omgaan met verandering en aanpassen	Omgaan met tegenslag omgaan	Met druk en tegenslag tonen	Gedrevenheid en ambitie	Ondernemend en commercieel handelen	Bedrijfsmatig handelen
Werkprocessen																											
2.1	Bewaken planning																										
2.2	Begeleiden en instrueren medewerkers																				 						

Deel C: Uitwerking van de kwalificaties

1. Inleiding

Deel C is vastgesteld door het bestuur van het kenniscentrum, op advies van de paritaire commissie beroepsonderwijs en bedrijfsleven. Het (beroeps)onderwijs en bedrijfsleven hebben in gezamenlijkheid besloten dat de nadere uitwerking van deel C het onderwijs een goede basis biedt om een beroepsopleiding op te bouwen.

In dit deel van het kwalificatiedossier wordt de informatie uit deel B gespecificeerd, voor elke uitstroom. In de proces-competentie-matrices wordt specifiek per uitstroom aangegeven welke competenties aangewend worden bij de uitvoering van de onderscheiden werkprocessen. In de detaillering van de matrices wordt verantwoord waarom en hoe deze competenties van toepassing zijn.

2. Uitstromen

Detaillering proces-competentie-matrices

In de detaillering van de matrices wordt duidelijk dat een bepaalde competentie van toepassing is, en wordt beschreven hoe die competenties worden aangewend ten behoeve van het resultaat van het werkproces. Per competentie kunnen meerdere componenten van toepassing zijn. Waar van toepassing, zijn kennis en vaardigheden vermeld welke nodig zijn voor competent gedrag, eventueel aangevuld met referenties (naar concrete geldende normen).

2.1 Operator B

Kerntaak 1 Beheersen productieproces

Proces-competentie-matrix Operator B

Kerntaak 1 Beheersen productieproces		Competenties																						
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W
		Beslissen en activiteiten initiëren	Aansturen	Begeleiden	Aandacht en begrip tonen	Samenwerken en overleggen	Ethisch en integer handelen	Relaties bouwen en netwerken	Overtuigen en beïnvloeden	Presenteren	Formuleren en rapporteren	Vakdeskundigheid toepassen	Materialen en middelen inzetten	Analyseren	Onderzoeken	Creëren en innoveren	Leren	Plannen en organiseren	Op de behoeften en verwachtingen van de "Klant" richten	Kwaliteit leveren	Instructies en procedures opvolgen	Omgaan met verandering en aanpassen	Met druk en tegenslag omgaan	Gedrevenheid en ambitie tonen
Bedrijfsmatig handelen																								
Ondernemend en commercieel handelen																								
Gedrevenheid en ambitie tonen																								
Met druk en tegenslag omgaan																								
Omgaan met verandering en aanpassen																								
Instructies en procedures opvolgen																								
Kwaliteit leveren																								
Op de behoeften en verwachtingen van de "Klant" richten																								
Plannen en organiseren																								
Leren																								
Creëren en innoveren																								
Onderzoeken																								
Analyseren																								
Materialen en middelen inzetten																								
Vakdeskundigheid toepassen																								
Formuleren en rapporteren																								
Presenteren																								
Overtuigen en beïnvloeden																								
Relaties bouwen en netwerken																								
Ethisch en integer handelen																								
Samenwerken en overleggen																								
Aandacht en begrip tonen																								
Begeleiden																								
Aansturen																								
Beslissen en activiteiten initiëren																								
Werkprocessen																								
1.1	Voorbereiden productieproces					X					X	X	X					X			X			
1.2	Bedienen apparatuur											X	X						X	X				
1.3	Bewaken procesverloop					X					X	X		X					X	X				
1.4	Uitvoeren kwaliteitscontroles aan proces en product					X					X	X		X					X	X				
1.5	Onderhouden apparatuur					X					X	X	X							X				
1.6	Bewaken en bijsturen geautomatiseerde processen					X					X	X	X	X					X	X	X			
1.7	Op- en ombouwen apparatuur																							
1.8	Reinigen en desinfecteren																							

Kerntaak 1 Beheersen productieproces		Competenties																								
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y
		Beslissen en activiteiten initiëren	Aansturen	Begeleiden	Aandacht en begrip tonen	Samenwerken en overleggen	Ethisch en integer handelen	Relaties bouwen en netwerken	Overtuigen en beïnvloeden	Presenteren	Formuleren en rapporteren	Vakdeskundigheid toepassen	Materialen en middelen inzetten	Analyseren	Onderzoeken	Creëren en innoveren	Leren	Plannen en organiseren	Op de behoeften en verwachtingen van de "Klant" richten	Kwaliteit leveren	Instructies en procedures opvolgen	Omgaan met verandering en aanpassen	Met druk en tegenslag omgaan	Gedrevenheid en ambitie tonen	Ondernemend en commercieel handelen	Bedrijfsmatig handelen
Werkprocessen																										
1.9	Modificeren van (vezel)eigenschappen																									
1.10	Optimaliseren procesverloop en/of product										X	X	X						X							

Betekenis van de kerntaak voor deze uitstroom

In deze matrix is per kerntaak aangegeven welke competenties aangewend worden bij de uitvoering van de werkprocessen voor deze uitstroom. Dit is zichtbaar door middel van een kruisje in de matrix.

Detaillering proces-competentie-matrix Operator B

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.1 werkproces: Voorbereiden productieproces			
Omschrijving	De operator B neemt de werkzaamheden over van de vorige ploeg. Hij raadpleegt de productiegegevens (incl. planning) en wisselt product- en procesgegevens uit met collega's. De operator B levert een bijdrage aan het maken van een werkplanning, zodat de aanwezige mensen en middelen (kosten)efficiënt ingezet kunnen worden. Indien nodig bouwt hij de apparatuur op of om. De operator B stelt het proces in en controleert de afstelling aan de hand van de specificaties. Hij voert materialen aan- of af en heeft een signalerende functie bij voorraadbeheer. Hierbij werkt hij volgens procedures en voorschriften. Hij registreert en rapporteert de gegevens.		
Gewenst resultaat	De apparatuur, materialen en grond- en hulpstoffen staan gereed voor de productie. De uit te voeren werkzaamheden zijn goed voorbereid.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none"> Afstemmen Anderen raadplegen en betrekken 	De operator B overlegt over de werkzaamheden, neemt actief deel aan werkbeprekingen en roept tijdig de hulp in van collega's en of leidinggevende bij problemen, bij het voorbereiden van het productieproces, zodat de uit te voeren werkzaamheden goed zijn voorbereid.	<ul style="list-style-type: none"> Aanvoeren materialen Apparatuur bedienen basiskennis Engels Gebruik registratiesystemen en informatiesystemen Gereedschaps- en materialenkennis Logistieke kennis Productieplanningen opstellen en/of gebruiken Schema's lezen Sleutelvaardigheden Tekeningen lezen Werking van apparatuur
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	De operator B registreert en rapporteert gegevens in de daarvoor van toepassing zijnde systemen, zodat collega's en leidinggevende goed op de hoogte zijn van de gang van zaken en er voldoende middelen en materialen aanwezig zijn.	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwenden Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	De operator B neemt tijdens de overdracht de informatie snel op en vertaalt deze zodanig dat hij de apparatuur kan op of ombouwen en/of kan afstellen waarbij hij bedreven en accuraat te werk gaat zodat de apparatuur gereed is voor gebruik.	
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none"> Materialen en middelen doelmatig gebruiken Materialen en middelen doeltreffend gebruiken Goed zorgdragen voor materialen en middelen 	De operator B voert materialen aan of af, maakt materialen, gereedschappen en apparatuur klaar voor gebruik en gaat efficiënt en effectief om met materialen en middelen, zodat de uit te voeren werkzaamheden goed zijn voorbereidt.	
Plannen en organiseren	<ul style="list-style-type: none"> Mensen en middelen organiseren 	De operator B levert een bijdrage aan het maken van een werkplanning, zodat de aanwezige mensen en middelen (kosten)efficiënt ingezet kunnen worden.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.1 werkproces: Voorbereiden productieproces			
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> • Werken conform veiligheidsvoorschriften • Werken conform voorgeschreven procedures 	De operator B werkt altijd volgens procedures en volgens voorschriften op het gebied van milieu, ARBO en veiligheid, zodat de werkzaamheden veilig uitgevoerd kunnen worden.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.2 werkproces: Bedienen apparatuur			
Omschrijving	De operator B brengt en houdt de apparatuur in werking. Hij verhelpt problemen en stelt de apparatuur en het proces bij. Hij reageert op signalen in het proces en stuurt tijdig bij. Hij werkt volgens procedures en voorschriften.		
Gewenst resultaat	De apparatuur werkt volgens de gestelde normen (specificaties), de productieplanning wordt gehaald en het proces verloopt binnen de specificaties.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwenden 	De operator B brengt en houdt de apparatuur in werking, reageert proactief op signalen uit het proces, stuurt indien nodig de apparatuur en het proces tijdig bij waarbij hij snel en precies te werk gaat, zodat de apparatuur volgens de gestelde normen (specificaties) werkt en het productieproces binnen de specificaties verloopt.	<ul style="list-style-type: none"> Apparatuur bedienen basiskennis Engels Handleidingen lezen kennis van Exacte vakken Procesbeheersing/Meet- en regeltechniek Procestechniek Schema's lezen Tekeningen lezen Veiligheid Werking van apparatuur
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none"> Materialen en middelen doelmatig gebruiken Materialen en middelen doeltreffend gebruiken 	De operator B gebruikt de apparatuur, materialen en middelen tijdens het bedienen efficiënt en effectief, zodat het productieproces binnen de specificaties verloopt.	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> Productiviteitsniveaus halen Kwaliteitsniveaus halen 	De operator B is tijdens de bediening kritisch op de eigen werkuitvoering, voldoet aan de kwaliteitsnormen en haalt de voor de apparatuur geldende productiviteitsnormen, zodat het proces binnen de specificaties verloopt.	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> Werken conform veiligheidsvoorschriften Werken conform voorgeschreven procedures 	De operator B werkt altijd volgens procedures en volgens voorschriften op het gebied van milieu, ARBO en veiligheid, zodat de bediening optimaal en veilig kan verlopen.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.3 werkproces: Bewaken procesverloop			
Omschrijving	De operator B bewaakt het procesverloop en het product aan de hand van specificaties. Hij verzamelt en analyseert en interpreteert gegevens en trekt conclusies. Daarbij houdt hij rekening met de keten. Hij reageert op afwijkingen in het proces en aan de apparatuur, signaleert storingen en interpreteert informatie. Hij informeert belanghebbenden en stemt waar nodig zaken af. Hij legt productiegegevens, eventuele afwijkingen en ondernomen acties vast.		
Gewenst resultaat	Het proces verloopt binnen de specificaties. Productiegegevens zijn vastgelegd.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none"> Afstemmen Anderen raadplegen en betrekken Proactief informeren 	De operator B roept tijdig de hulp in van collega's en of leidinggevendenden bij problemen, stemt zijn acties af en informeert proactief belanghebbenden, zodat deze op de hoogte zijn van de gang van zaken en het productieproces tijdig binnen de specificaties kan worden bijgestuurd.	<ul style="list-style-type: none"> Anticiperen op de procesgang Apparatuur bedienen basiskennis Engels basiskennis Statistiek inzicht in Rendement van apparatuur Kennis van Energie kennis van Exacte vakken Milieukennis Procesbeheersing/Meet- en regeltechniek Procesberekeningen Procestechniek Productieplanningen opstellen en/of gebruiken Schema's lezen Storingsanalyse uitvoeren Tekeningen lezen Veiligheid Werking van apparatuur
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	De operator B registreert en rapporteert gegevens in de daarvoor van toepassing zijnde systemen, zodat collega's en leidinggevende goed op de hoogte zijn van het proces en afwijkingen en storingen tijdig ondervangen en opgelost kunnen worden.	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	De operator B toont inzicht in het productieproces door tijdig onveilige situaties, afwijkingen en storingen in het productieproces te signaleren en vast te stellen, zodat tijdig de juiste actie ondernomen kan worden.	
Analyseren	<ul style="list-style-type: none"> Informatie genereren uit gegevens Conclusies trekken Verbanden leggen 	De operator B verzamelt gegevens, analyseert en interpreteert deze, legt verbanden, trekt conclusies uit beschikbare procesinformatie en overziet daarbij de keten, zodat verstoringen in het proces tijdig gesignaleerd worden.	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> Kwaliteit- en productiviteitsniveaus bewaken 	De operator B bewaakt de kwaliteit en productiviteit aan de hand van de gestelde normen en is kritisch op de eigen werkkuitvoering, zodat voldaan wordt aan de kwaliteits- en productiviteitsnormen.	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> Werken conform veiligheidsvoorschriften 	De operator B toont discipline tijdens het bewaken en werkt altijd volgens procedures en volgens voorschriften op het gebied van milieu, ARBO en veiligheid, zodat de werkzaamheden veilig verlopen.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.3 werkproces: Bewaken procesverloop			
	<ul style="list-style-type: none"> • Werken conform voorgeschreven procedures • Discipline tonen 		

Kerntaak 1 Beheersen productieproces

1.4 werkproces: Uitvoeren kwaliteitscontroles aan proces en product

Omschrijving	De operator B voert kwaliteitscontroles uit aan het product en het proces aan de hand van voorschriften en specificaties. Hij neemt monsters en voert eventueel de metingen uit, registreert en beoordeelt de meetwaarden en rapportages. Aan de hand van gevonden waarden signaleert de operator B afwijkingen aan proces en/of product. Hij onderneemt actie indien nodig in overleg met collega's en/of leidinggevende.		
Gewenst resultaat	De kwaliteitsgegevens zijn beschikbaar en bij afwijkingen kunnen de juiste acties worden ondernomen.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none">AfstemmenAnderen raadplegen en betrekkenProactief informeren	De operator B stemt zijn acties met zijn leidinggevende(n) af en overlegt over de werkzaamheden met collega's dienst indien nodig en informeert proactief belanghebbenden, zodat bij afwijkingen de juiste acties ondernomen kunnen worden.	<ul style="list-style-type: none">Analyses uitvoerenbasiskennis Engelsbasiskennis StatistiekBeoordelen van proces(delen) en/of monstersKwaliteitssysteem gebruikenMilieukennisMonsters nemenProcesberekeningenScheikundige/natuurkundige achtergronden procestechniekStatistische proces controle kunnen uitvoeren (SPC)Veiligheid
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none">Nauwkeurig en volledig rapporteren	De operator B registreert en rapporteert gegevens m.b.t. de kwaliteitscontroles nauwkeurig in de daarvoor van toepassing zijnde systemen, zodat gegevens beschikbaar zijn voor belanghebbenden en bij afwijkingen de juiste acties kunnen worden ondernomen.	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none">Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwendenVakspecifieke mentale vermogens aanwenden	De Operator B neemt en beoordeelt de monsters op een bedreven en accurate manier zodat het monster bruikbaar en representatief is om de nodige analyses mee te kunnen voeren.	
Analyseren	<ul style="list-style-type: none">Informatie genereren uit gegevensConclusies trekkenVerbanden leggen	De operator B controleert en beoordeelt meetgegevens en rapportages aan de hand van specificaties, legt verbanden en trekt hieruit de juiste conclusies, zodat bij afwijkingen van het proces de juiste acties kunnen worden ondernomen.	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none">Kwaliteitsniveaus halen	De operator B is tijdens kwaliteitscontroles kritisch op de eigen werkkuitvoering en voldoet aan de voorgeschreven kwaliteitsnormen, zodat de verkregen kwaliteitsgegevens betrouwbaar zijn.	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none">Werken conform veiligheidsvoorschriftenWerken conform voorgeschreven procedures	De operator B toont discipline en werkt altijd volgens procedures en volgens voorschriften op het gebied van milieu, ARBO en veiligheid, zodat de kwaliteitscontroles accuraat en veilig zijn uitgevoerd.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.4 werkproces: Uitvoeren kwaliteitscontroles aan proces en product			
	<ul style="list-style-type: none">• Discipline tonen		

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.5 werkproces: Onderhouden apparatuur			
Omschrijving	De operator B pleegt gepland en correctief onderhoud aan de apparatuur. Hij signaleert tijdens zijn werkzaamheden bij de controle van apparatuur eventuele onderhoudsproblemen. In overleg met zijn leidinggevende wordt bepaald welke acties ondernomen moeten worden en wie deze gaat uitvoeren. Bij gepland onderhoud voert de operator onderhoudswerkzaamheden uit. Bij complexe en/of omvangrijke onderhoudswerkzaamheden, communiceert hij, na overleg met zijn leidinggevende, de aard van de storing aan de technische dienst, stelt hij het proces veilig en verricht hij eventueel assisterende werkzaamheden. De operator B werkt volgens procedures en voorschriften en houdt zijn eigen werkomgeving overzichtelijk en schoon.		
Gewenst resultaat	De apparatuur en de werkomgeving zijn schoon en goed onderhouden. De apparatuur is klaar voor gebruik. Acties zijn afgestemd met belanghebbenden, relevante gegevens zijn vastgelegd en belanghebbenden zijn geïnformeerd. Het onderhoud is veilig uitgevoerd. Het productieproces is tijdens het onderhoud niet in gevaar gebracht.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none"> Afstemmen Anderen raadplegen en betrekken Proactief informeren 	De operator B stemt zijn acties met zijn leidinggevende(n) af, overlegt over de werkzaamheden met collega's en/of technische dienst indien nodig en informeert proactief belanghebbenden, zodat deze goed op de hoogte zijn van de gang van zaken.	<ul style="list-style-type: none"> Aandrijvingen Afdichtingen Anticiperen op de procesgang Apparatuur bedienen basiskennis Engels basiskennis van Smeermiddelen Gereedschaps- en materialenkennis kennis van Exacte vakken Kennis van Hydrauliek Kennis van Overbrengingen kennis van Pneumatiek Milieukennis Onderhoud uitvoeren Procesbeheersing/Meet- en regeltechniek Procestechniek Productieplanningen lezen Schema's lezen Sleutelvaardigheden Storingsanalyse uitvoeren
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	De operator B rapporteert onderhoudsgegevens nauwkeurig, zodat relevante gegevens vastgelegd zijn en belanghebbenden geïnformeerd zijn.	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwenden Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	De operator B toont technisch inzicht door onderhoudsproblemen te signaleren en vast te stellen, pleegt onderhoud en/of assisteert de technische dienst waarbij hij bedreven en accuraat te werk gaat, zodat het productieproces niet in gevaar komt en de apparatuur klaar is voor gebruik.	
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none"> Materialen en middelen doeltreffend gebruiken Goed zorgdragen voor materialen en middelen 	De operator B gebruikt materialen en gereedschappen effectief en efficiënt, waardoor het onderhoud snel wordt uitgevoerd, eventuele stilstand van de apparatuur wordt beperkt en de apparatuur en werkomgeving schoon en onderhouden is.	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> Werken conform veiligheidsvoorschriften Werken conform voorgeschreven procedures 	De operator B stelt de apparatuur veilig en pleegt onderhoud aan de apparatuur volgens procedures en volgens voorschriften op het gebied van milieu, ARBO en veiligheid, zodat het onderhoud veilig verloopt, de apparatuur goed werkt en het productieproces niet in gevaar komt.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.5 werkproces: Onderhouden apparatuur			
			<ul style="list-style-type: none"> • Tekeningen lezen • Veiligheid • Werking van Apparatuur • Werktuigkunde

Kerntaak 1 Beheersen productieproces

1.6 werkproces: Bewaken en bijsturen geautomatiseerde processen

Omschrijving	De operator B werkt aan een geautomatiseerd proces, waarbij onderdelen van het proces in meer of mindere mate zijn geïntegreerd. De operator B controleert de voortgang van het productieproces aan de hand van geautomatiseerde systemen. Op basis van de procesvariabelen signaleert hij verstoringen en stuurt hij het proces bij door de procesvariabelen bij te stellen. De operator B werkt daarbij volgens procedures en werkvoorschriften. Hij registreert en rapporteert de productiegegevens. De operator B past zich op basis van inzicht in onderliggende principes van processen aan veranderingen in het proces en product aan, zodat hij inzetbaar is op meerdere werkplekken binnen het eigen bedrijf en na een beperkte inwerkperiode inzetbaar is bij andere bedrijven binnen de procesindustrie.		
Gewenst resultaat	Afwijkingen in het procesverloop zijn gesignaleerd en het proces is zonodig op de juiste wijze bijgestuurd, zodat het productieproces optimaal verloopt. De productiegegevens zijn geregistreerd en gerapporteerd.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none">AfstemmenAnderen raadplegen en betrekkenProactief informeren	De operator B roept tijdig de hulp in van collega's en of leidinggevende bij problemen, stemt zijn acties af en informeert proactief belanghebbenden, zodat deze op de hoogte zijn van de gang van zaken en het productieproces binnen de specificaties wordt bijgestuurd.	<ul style="list-style-type: none">Aanvoeren materialenAnticiperen op de procesgangApparatuur bedienenbasiskennis Engelsbasiskennis StatistiekEconomische aspecten, kostprijs, vaste en variabele kostenGebruik registratiesystemenGebruik registratiesystemen en informatiesystemenGereedschaps- en materialenkennisInzicht in geautomatiseerde systemen en kunnen gebruikeninzicht in Rendement van apparatuurKennis van Energiekennis van Exacte vakkenMilieukennis
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none">Nauwkeurig en volledig rapporteren	De operator B registreert en rapporteert gegevens in de daarvoor van toepassing zijnde systemen, zodat collega's en leidinggevende goed op de hoogte zijn van het proces en afwijkingen en storingen tijdig ondervangen en opgelost kunnen worden	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none">Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwendenVakspecifieke mentale vermogens aanwenden	De operator B toont inzicht in het totaal aan procesvariabelen die de bewerking beïnvloeden en de interactie tussen deze procesvariabelen in het productieproces door het geautomatiseerde proces te bewaken en te bedienen zodat afwijkingen en storingen tijdig bijgestuurd kunnen worden waarbij hij bedreven en accuraat te werk gaat waardoor het productieproces optimaal kan blijven verlopen.	
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none">Materialen en middelen doelmatig gebruikenMaterialen en middelen doeltreffend gebruiken	De operator B gebruikt apparatuur en materialen en middelen tijdens zijn werk efficiënt en effectief, zodat het proces optimaal verloopt.	
Analyseren	<ul style="list-style-type: none">Informatie genereren uit gegevens	De operator B verzamelt gegevens, analyseert en interpreteert procesinformatie, legt verbanden, trekt conclusies uit	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces

1.6 werkproces: Bewaken en bijsturen geautomatiseerde processen

	<ul style="list-style-type: none"> • Conclusies trekken • Verbanden leggen 	beschikbare procesinformatie, overziet daarbij de keten en trekt conclusies uit beschikbare procesvariabelen uit geautomatiseerde systemen, zodat verstoringen in het proces tijdigesignaleerd en bijgestuurd kunnen worden.	<ul style="list-style-type: none"> • Procesbeheersing/Meet- en regeltechniek • Procesberekeningen • Productieplanningen opstellen en/of gebruiken • Schema's lezen • Sleutelvaardigheden • Statistische proces controle kunnen uitvoeren (SPC) • Tekeningen lezen • Veiligheid • Werking van Apparatuur
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> • Kwaliteit- en productiviteitsniveaus bewaken 	De operator B bewaakt de kwaliteit en productiviteit aan de hand van de procesvariabelen en op basis van specificaties en is kritisch op de eigen werkuitvoering, zodat aan de kwaliteits- en productiviteitsnormen wordt voldaan.	
Omgaan met verandering en aanpassen	<ul style="list-style-type: none"> • Aanpassen aan veranderde omstandigheden 	De operator B past zich op basis van inzicht in onderliggende principes van processen snel en makkelijk aan veranderingen in het proces en product aan, zodat hij snel inzetbaar is op meerdere werkplekken binnen het eigen bedrijf en na een beperkte inwerkperiode inzetbaar is bij andere bedrijven binnen de procesindustrie.	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> • Werken conform veiligheidsvoorschriften • Werken conform voorgescreven procedures • Discipline tonen 	De operator B toont discipline tijdens het bewaken en werkt altijd volgens procedures en volgens voorschriften op het gebied van milieu, ARBO en veiligheid, zodat de werkzaamheden veilig verlopen.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.10 werkproces: Optimaliseren procesverloop en/of product			
Omschrijving	De operator B zoekt naar de meest duurzame en optimale instelling van de apparatuur en het proces ten aanzien van kwaliteit, productiviteit en kosten en past deze instellingen toe.		
Gewenst resultaat	Een optimale afstelling van apparatuur en proces ten aanzien van kwaliteit, productiviteit en kosten.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	De operator B toont inzicht in het proces en de procesvariabelen door de meest duurzame en optimale afstelling van de apparatuur te zoeken en in te stellen zodat het proces zo optimaal mogelijk verloopt.	<ul style="list-style-type: none"> Analyseren basiskennis Engels Economische aspecten Gereedschaps- en materialenkennis Inzicht in duurzaamheid Inzicht in geautomatiseerde systemen en kunnen gebruiken Inzicht in procesvariabelen inzicht in Rendement van apparatuur kennis van Exacte vakken Kennis van optimalisatiemethoden & middelen Kwaliteitssysteem gebruiken massabalans en energiebalans Procesbeheersing/Meet- en regeltechniek Procesberekeningen Procestechniek Sleutelvaardigheden Werking van Apparatuur
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none"> Materialen en middelen doelmatig gebruiken Materialen en middelen doeltreffend gebruiken 	De operator B gebruikt apparatuur en materialen en middelen tijdens zijn werk efficiënt en effectief, zodat het proces optimaal verloopt.	
Analyseren	<ul style="list-style-type: none"> Informatie genereren uit gegevens Conclusies trekken Verbanden leggen 	De operator B verzamelt gegevens, analyseert en interpreteert deze, legt verbanden, trekt conclusies uit beschikbare procesinformatie en overziet daarbij de keten, zodat verstoringen in het proces tijdigesignaleerd worden.	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> Productiviteitsniveaus halen Kwaliteitsniveaus halen 	De operator B is tijdens de bediening kritisch op de eigen werkuitvoering, voldoet aan de voorgeschreven kwaliteitsnormen en haalt de voor de apparatuur geldende productiviteitsnorm, zodat het proces optimaal verloopt.	

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden

Proces-competentie-matrix Operator B

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden		Competenties																			
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
		Beoordelen en activiteiten initiëren	Aansturen	Begeleiden	Aandacht en begrip tonen	Samenwerken en overleggen	Ethisch en integer handelen	Relaties bouwen en netwerken	Overtuigen en beïnvloeden	Presenteren	Formuleren en rapporteren	Vakdeskundigheid toepassen	Materialen en middelen inzetten	Analyseren	Onderzoeken	Creëren en innoveren	Leren	Plannen en organiseren	Op de behoeften en verwachtingen van de "klant" richten	Kwaliteit leveren	Instructies en procedures opvolgen
Werkprocessen																					
2.1	Bewaken planning					x					x							x		x	
2.2	Begeleiden en instrueren medewerkers		x	x		x						x									

Betekenis van de kerntaak voor deze uitstroom

In deze matrix is per kerntaak aangegeven welke competenties aangewend worden bij de uitvoering van de werkprocessen voor deze uitstroom. Dit is zichtbaar door middel van een kruisje in de matrix.

Detaillering proces-competentie-matrix Operator B

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden			
2.1 werkproces: Bewaken planning			
Omschrijving	De operator B bewaakt de planningen (onderhoudsplanning, logistieke planning en productieplanning), zodat de werkzaamheden binnen de gestelde tijd uitgevoerd worden. De operator B houdt toezicht op de uit te voeren werkzaamheden volgens de planningen en signaleert en communiceert afwijkingen aan betrokkenen en stelt in overleg de planning eventueel bij. Hij registreert en rapporteert gegevens met betrekking tot de planning.		
Gewenst resultaat	De productiewerkzaamheden verlopen volgens planning (onderhoudsplanning, logistieke planning en productieplanning). Gegevens met betrekking tot de planning zijn geregistreerd en gerapporteerd.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none"> Afstemmen Anderen raadplegen en betrekken Proactief informeren 	De operator B overlegt met betrokkenen over afwijkingen van de capaciteitsplanning, informeert belanghebbenden hier proactief over en stemt waar nodig zaken af met betrokkenen over het bijstellen van de planning, zodat de productiewerkzaamheden volgens planning kunnen verlopen.	<ul style="list-style-type: none"> basiskennis Engels basiskennis Statistiek Gebruik registratiesystemen inzicht in Rendement van apparatuur Logistieke kennis Planning interpreteren en met andere gegevens combineren Procesberekeningen
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	De operator B registreert en rapporteert gegevens in de daarvoor van toepassing zijnde systemen, zodat collega's en leidinggevende goed op de hoogte zijn van de voortgang van de planningen (onderhoudsplanning, logistieke planning en productieplanning).	
Plannen en organiseren	<ul style="list-style-type: none"> Mensen en middelen organiseren Voortgang bewaken 	De operator B bewaakt de voortgang van het werk van zichzelf en anderen aan de hand van de planningen, zodat er efficiënt en effectief gebruik gemaakt wordt van de aanwezige capaciteit en er volgens de planningen (onderhoudsplanning, logistieke planning en productieplanning) gewerkt wordt.	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> Kwaliteit- en productiviteitsniveaus bewaken 	De operator B bewaakt de kwaliteit en de productiviteit van de collega operators binnen zijn verantwoordelijkheden, zodat afwijkingen tijdig gesignaleerd worden.	

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden			
2.2 werkproces: Begeleiden en instrueren medewerkers			
Omschrijving	De operator B begeleidt medewerkers bij de uitvoering van de werkzaamheden. Hij lost eventuele problemen en knelpunten in de directe uitvoering op. Hij geeft uitleg en instructies aan collega's en staat open voor vragen met betrekking tot de uitvoering van de taken. Hij stimuleert de medewerkers om te werken volgens richtlijnen en procedures en spreekt medewerkers in zijn directe werkomgeving op hun gedrag/werkhouding aan. Daarnaast begeleidt hij eventueel externe betrokkenen bij het werkproces.		
Gewenst resultaat	De collega operators zijn juist en tijdig geïnstrueerd over de uit te voeren werkzaamheden, zodat deze volgens planning kunnen verlopen.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Aansturen	<ul style="list-style-type: none"> Instructies en aanwijzingen geven 	De operator B geeft duidelijke instructies aan collega's, zodat deze weten wat er van hen verwacht wordt en de werkzaamheden volgens planning kunnen verlopen	<ul style="list-style-type: none"> basiskennis Engels didactische vaardigheden Kennisoverdracht
Begeleiden	<ul style="list-style-type: none"> Adviseren 	De operator B adviseert collega operators, zodat ze weten wat er van hen verwacht wordt.	
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none"> Afstemmen Proactief informeren 	De operator B informeert proactief belanghebbenden en stemt zaken af met betrokkenen, zodat deze op de hoogte zijn van de gang van zaken en de betrokkenen weten wat er van hen verwacht wordt.	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Expertise delen 	De operator B deelt vakkennis en expertise op begrijpelijke wijze met collega operators, zodat deze weten hoe ze hun werkzaamheden het beste uit kunnen voeren.	

2.2 Allround operator productietechniek

Kerntaak 1 Beheersen productieproces

Proces-competentie-matrix Allround operator productietechniek

Kerntaak 1 Beheersen productieproces		Competenties																									
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	
		Beslissen en activiteiten initiëren	Aansturen	Begeleiden	Aandacht en begrip tonen	Samenwerken en overleggen	Ethisch en integer handelen	Relaties bouwen en netwerken	Overtuigen en beïnvloeden	Presenteren	Formuleren en rapporteren	Vakdeskundigheid toepassen	Materialen en middelen inzetten	Analyseren	Onderzoeken	Creëren en innoveren	Leren	Plannen en organiseren	Op de behoeften en verwachtingen van de "Klant" richten	Kwaliteit leveren	Instructies en procedures opvolgen	Omgaan met verandering en aanpassen	Met druk en tegenslag omgaan	Gedrevenheid en ambitie tonen	Ondernemend en commercieel handelen	Bedrijfsmatig handelen	
Werkprocessen																											
1.1	Voorbereiden productieproces	x				x					x	x	x								x						
1.2	Bedienen apparatuur											x	x							x	x	x					
1.3	Bewaken procesverloop					x					x	x		x						x	x	x					
1.4	Uitvoeren kwaliteitscontroles aan proces en product										x	x		x						x	x						
1.5	Onderhouden apparatuur										x	x	x								x						
1.6	Bewaken en bijsturen geautomatiseerde processen																										
1.7	Op- en ombouwen apparatuur											x	x							x	x						
1.8	Reinigen en desinfecteren																										

Kerntaak 1 Beheersen productieproces		Competenties																								
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y
		Beslissen en activiteiten initiëren	Aansturen	Begeleiden	Aandacht en begrip tonen	Samenwerken en overleggen	Ethisch en integer handelen	Relaties bouwen en netwerken	Overtuigen en beïnvloeden	Presenteren	Formuleren en rapporteren	Vakdeskundigheid toepassen	Materialen en middelen inzetten	Analyseren	Onderzoeken	Creëren en innoveren	Leren	Plannen en organiseren	Op de behoeften en verwachtingen van de "klant" richten	Kwaliteit leveren	Instructies en procedures opvolgen	Omgaan met verandering en aanpassen	Met druk en tegenslag omgaan	Gedrevenheid en ambitie tonen	Ondernemend en commercieel handelen	Bedrijfsmatig handelen
Werkprocessen																										
1.9	Modificeren van (vezel)eigenschappen																									
1.10	Optimaliseren procesverloop en/of product											x	x	x						x						

Betekenis van de kerntaak voor deze uitstroom

In deze matrix is per kerntaak aangegeven welke competenties aangewend worden bij de uitvoering van de werkprocessen voor deze uitstroom. Dit is zichtbaar door middel van een kruisje in de matrix.

Detaillering proces-competentie-matrix Allround operator productietechniek

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.1 werkproces: Voorbereiden productieproces			
Omschrijving	De allround operator productietechniek neemt binnen de kaders van voorschriften en procedures de werkzaamheden over van de vorige ploeg. Hij raadpleegt de productiegegevens (incl. planning), en levert een bijdrage aan een goede werkverdeling rekening houdend met de kwaliteiten van medewerkers. Hij wisselt product- en procesgegevens uit met collega's en voert benodigde materialen en/of grondstoffen/hulpstoffen aan. Hij stelt de apparatuur af of in en/of assisteert hierbij en controleert aan de hand van specificaties de afstelling. Hij registreert en rapporteert de gegevens.		
Gewenst resultaat	De apparatuur, materialen en grond- en hulpstoffen staan gereed voor productie. De operator heeft inzicht in de product- en procesgegevens.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Beslissen en activiteiten initiëren	<ul style="list-style-type: none"> Op eigen initiatief handelen Acties en activiteiten initiëren 	De allround operator productietechniek verdeelt in samenwerking met de leidinggevende de taken over de medewerkers waarbij hij rekening houdt met de kwaliteiten van de medewerkers en hij lost binnen de eigen bevoegdheden, problemen op en knelpunten in de planning op zodat een reële planning in tijd en werkbelasting aanwezig is.	<ul style="list-style-type: none"> Gebruik formuleren Kennis van Constructies, vormen en constructiematerialen Kennis van product- en procesgegevens Kennis van productieplanning Proces- en productkennis Schema's lezen Technisch inzicht Tekeningen lezen
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none"> Afstemmen Anderen raadplegen en betrekken 	De allround operator productietechniek raadpleegt en overlegt met collega's over product- en procesgegevens zodat hij een beeld heeft van de werksituatie en productiegegevens bekend zijn	
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	De allround operator productietechniek geeft complete en duidelijke informatie zodat relevante gegevens zijn gecommuniceerd en vastgelegd	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	De allround operator productietechniek leest en interpreteert gegevens zoals schema's, tekeningen en plannen zodanig dat hij de eigen werkzaamheden goed heeft voorbereid	
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none"> Materialen en middelen doeltreffend gebruiken Goed zorgdragen voor materialen en middelen 	De allround operator productietechniek hanteert de materialen, hulpmiddelen en gereedschappen zorgvuldig en nauwkeurig bij het in- of afstellen van de apparatuur zodat de apparatuur gecontroleerd en volgens specificaties klaar staat voor gebruik	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces

1.1 werkproces: Voorbereiden productieproces

Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none">• Instructies opvolgen• Werken conform veiligheidsvoorschriften• Werken conform voorgeschreven procedures	De allround operator productietechniek volgt instructies en procedures zodat de apparatuur veilig en volgens voorschriften klaar staat voor gebruik	
------------------------------------	---	---	--

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.2 werkproces: Bedienen apparatuur			
Omschrijving	De allround operator productietechniek brengt en houdt de apparatuur in werking. Hij verhelpt eenvoudige problemen en stelt de apparatuur en het proces bij. Hij reageert actief op signalen uit het proces die de werking van de apparatuur kunnen beïnvloeden door tijdig in te grijpen en het proces bij te sturen of stop te zetten en hulp in te roepen. Hij past zich aan aan veranderende omstandigheden als de situatie daar om vraagt en bedient meerdere apparaten tegelijkertijd.		
Gewenst resultaat	De apparatuur werkt volgens de gestelde normen en het proces verloopt dusdanig, zodat de productie gehaald wordt en voldoet aan de specificaties.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwenden 	De allround operator productietechniek bedient en brengt de apparatuur in werking zodanig dat het proces volgens de gestelde normen verloopt	<ul style="list-style-type: none"> Instructies lezen Machinekennis Procestechnologie Productkennis
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none"> Materialen en middelen doelmatig gebruiken Materialen en middelen doeltreffend gebruiken 	De allround operator productietechniek bedient apparatuur en hanteert eventuele gereedschappen zodanig dat de apparatuur en het proces tijdig op de juiste wijze wordt bijgesteld en de productie volgens de normen verloopt	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> Productiviteitsniveaus halen Kwaliteitsniveaus halen 	De allround operator productietechniek reageert alert op verstoringen in de apparatuur of het proces zodat kwaliteits- en productiviteitsniveaus worden gehaald	
Omgaan met verandering en aanpassen	<ul style="list-style-type: none"> Aanpassen aan veranderde omstandigheden 	De allround operator productietechniek past zijn werkzaamheden en aanpak aan als de situatie daar om vraagt zodat meerdere apparaten worden bediend en het productieproces optimaal gecontinueerd blijft.	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> Werken conform veiligheidsvoorschriften Werken conform voorgescreven procedures 	De allround operator productietechniek werkt volgens de voorgescreven procedures en veiligheidsvoorschriften zodat onveilige situaties worden voorkomen.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.3 werkproces: Bewaken procesverloop			
Omschrijving	De allround operator productietechniek bewaakt het procesverloop en het product aan de hand van specificaties. Hij verzamelt, controleert, analyseert en interpreteert gegevens, onderkent trends, trekt conclusies en draagt oplossingen aan. Daarbij houdt hij rekening met de keten. Hij is alert en anticipeert pro-actief op afwijkingen/storingen in het proces en aan de apparatuur. Hij is flexibel en past zich aan aan veranderende omstandigheden als de situatie daar om vraagt en bewaakt meerdere processen tegelijkertijd. Hij legt productiegegevens, eventuele afwijkingen en ondernomen acties vast.		
Gewenst resultaat	Het procesverloop is bewaakt zodanig dat er tijdig actie ondernomen kan worden wanneer de productie niet verloopt volgens de gestelde normen. Productiegegevens en ondernomen acties zijn vastgelegd.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none"> Afstemmen Anderen raadplegen en betrekken Proactief informeren 	De allround operator productietechniek roept tijdig de hulp in van collega's en of leidinggevenden bij problemen, stemt zijn acties af en informeert pro-actief belanghebbenden zodanig dat alle belanghebbende tijdig zijn geïnformeerd, de acties zijn afgestemd en het proces tijdig kan worden bijgestuurd.	<ul style="list-style-type: none"> Gebruik formulieren Proces- en productkennis Procestechnologie
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	De allround operator productietechniek rapporteert zorgvuldig procesgegevens zodat de relevante gegevens zijn vastgelegd.	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	De allround operator productietechniek signaleert en interpreteert procesgegevens zodat hij de status van het procesverloop bekend is	
Analyseren	<ul style="list-style-type: none"> Informatie genereren uit gegevens Conclusies trekken Verbanden leggen 	De allround operator productietechniek verzamelt gegevens, analyseert en interpreteert deze, legt verbanden, trekt conclusies uit beschikbare procesinformatie en overziet daarbij de keten, zodat verstoringen in het proces tijdig gesignaleerd worden.	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> Kwaliteit- en productiviteitsniveaus bewaken 	De allround operator productietechniek bewaakt de kwaliteit en het productiviteit aan de hand van de gestelde eisen en is kritisch op de eigen werkuitvoering zodat de productie gehaald wordt.	
Omgaan met verandering en aanpassen	<ul style="list-style-type: none"> Aanpassen aan veranderde omstandigheden 	De allround operator productietechniek past zijn werkzaamheden en aanpak aan als de situatie daar om vraagt zodat meerdere apparaten worden bediend en het productieproces optimaal gecontinueerd blijft.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces

1.3 werkproces: Bewaken procesverloop

Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none">• Werken conform voorgeschreven procedures• Discipline tonen	De allround operator productietechniek toont discipline tijdens het bewaken en werkt onder alle condities volgens de voorgeschreven procedures en veiligheidsvoorschriften zodat de werkzaamheden veilig verlopen.	
------------------------------------	---	--	--

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.4 werkproces: Uitvoeren kwaliteitscontroles aan proces en product			
Omschrijving	De allround operator voert kwaliteitscontroles uit aan het product en het proces aan de hand van voorschriften en specificaties. Hij neemt monsters en voert de metingen uit, registreert en beoordeelt de meetwaarden. Aan de hand van gevonden waarden signaleert de operator afwijkingen aan proces en/of product. Hij neemt in overleg met zijn leidinggevende actie bij afwijkingen. Hij koppelt de gevonden resultaten terug naar de betrokken afdelingen/collega's /leidinggevende. Tijdens de uitvoering werkt de operator gedisciplineerd.		
Gewenst resultaat	De kwaliteitsgegevens zijn beschikbaar en bij afwijkingen zijn belanghebbende geïnformeerd en de juiste acties ondernomen.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	De allround operator productietechniek rapporteert proces- en productgegevens zodat de relevante gegevens zijn vastgelegd.	<ul style="list-style-type: none"> Bepalingen uitvoeren Gebruik formulieren Instructies lezen kennis van Scheikunde en natuurkunde Monsters nemen Procedures lezen en begrijpen Proces- en productkennis Voorschriften lezen
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwenden Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	De allround operator productietechniek neemt (eventueel) monsters, voert nauwkeurig en accuraat metingen uit aan proces en product en hanteert hierbij de voorgeschreven middelen zodat de specificaties van het proces of product zijn vastgelegd	
Analyseren	<ul style="list-style-type: none"> Informatie genereren uit gegevens Conclusies trekken Verbanden leggen 	De allround operator productietechniek controleert en beoordeelt meetwaarden aan de hand van specificaties, legt verbanden en trekt hieruit de juiste conclusies zodat bij eventuele afwijkingen de juiste acties kunnen worden ondernomen	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> Kwaliteitsniveaus halen 	De allround operator productietechniek is tijdens de kwaliteitscontroles kritisch op de eigen werkuitvoering en voldoet aan de voorgeschreven kwaliteitsnormen, zodat de verkregen kwaliteitsgegevens betrouwbaar zijn.	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> Werken conform veiligheidsvoorschriften Werken conform voorgeschreven procedures Discipline tonen 	De allround operator productietechniek toont discipline bij het werken volgens procedures en werkt onder alle condities volgens de voorgeschreven procedures en veiligheidsvoorschriften zodat de werkzaamheden veilig verlopen.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.5 werkproces: Onderhouden apparatuur			
Omschrijving	De allround operator productietechniek pleegt gepland en correctief onderhoud aan de apparatuur. Hij signaleert tijdens zijn werkzaamheden bij de controle van apparatuur eventuele onderhoudsproblemen. In overleg met zijn leidinggevende wordt bepaald welke acties ondernomen moeten worden en wie deze gaat uitvoeren. Daarnaast houdt de allround operator zijn eigen werkomgeving overzichtelijk en schoon. Indien de technische dienst wordt ingeschakeld, rapporteert hij de aard van de storing en verricht eventueel assisterende werkzaamheden.		
Gewenst resultaat	De apparatuur is onderhouden en klaar voor een volgend gebruik. Het inschakelen van externen voor het onderhoud is met zijn leidinggevende besproken.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	De allround operator productietechniek rapporteert onderhoudsgegevens zodat de relevante gegevens zijn vastgelegd.	<ul style="list-style-type: none"> Gebruik formulieren Kennis van apparatuur Proces- en productkennis
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwenden Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	De allround operator productietechniek weegt af en overlegt wanneer correctief onderhoud noodzakelijk is en pleegt nauwkeurig gepland en correctief onderhoudt en assisteert eventueel de technische dienst zodat de productie niet in gevaar komt en de apparatuur klaar is voor een volgend gebruik.	
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none"> Materialen en middelen doeltreffend gebruiken Goed zorgdragen voor materialen en middelen 	De allround operator productietechniek gebruikt materialen en gereedschappen zodat onderhoud snel en effectief wordt uitgevoerd, eventuele stilstand van de apparatuur wordt beperkt en de apparatuur en werkomgeving schoon en onderhouden is.	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> Werken conform veiligheidsvoorschriften Werken conform voorgeschreven procedures 	De allround operator productietechniek werkt onder alle condities volgens de voorgeschreven procedures en veiligheidsvoorschriften zodat onveilige situaties worden voorkomen.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.7 werkproces: Op- en ombouwen apparatuur			
Omschrijving	De allround operator productietechniek ontvangt mondelinge en schriftelijke instructies en leest en interpreteert (mono)tekeningen, werkopdracht, plannings e.d. voor het op- en ombouwen van de apparatuur. Hij verzamelt en controleert de gereedschappen, bevestigt ze en stelt ze af. De allround operator productietechniek voert materiaal (en eventuele hulpstof) direct in de apparatuur in, of indirect via de beladingsrobot. Hij stelt zijn en andermans apparatuur en eventuele besturingscomponenten in volgens aangeleverde parameters en start volgens deze parameters de apparatuur op. De allround operator productietechniek voert een (proef)bewerking uit. Hij meet en controleert het (proef)product en op basis hiervan stelt hij de apparatuur zonodig bij, totdat deze productiegereed is.		
Gewenst resultaat	Het op en ombouwen van de machine is gecontroleerd aan de hand van een (proef)product. De machine is volgens specificaties ingesteld en klaar voor productie.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> • Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwenden • Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	De allround operator productietechniek bouwt de apparatuur op of om en controleert daarbij de in en afstellingen van de apparatuur of besturingscomponenten aan de hand van een (proef)product zodat de machine volgens specificaties klaar is voor productie	<ul style="list-style-type: none"> • Apparatuur en besturingscomponenten (hydraulisch, elektronisch, pneumatisch) • Kennis van productieapparatuur en gereedschappen • Kennis van productietechnieken
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none"> • Materialen en middelen doelmatig gebruiken • Materialen en middelen doeltreffend gebruiken 	De allround operator productietechniek kiest en hanteert de voorgeschreven gereedschappen en materialen zodat de apparatuur efficiënt, tijdig en volgens instructies en specificaties is op- of omgebouwd	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> • Productiviteitsniveaus halen • Kwaliteitsniveaus halen 	De allround operator productietechniek controleert het op- en ombouwen van de machine aan de hand van een (proef)product en de geldende specificaties zodat kwaliteitsniveaus en productieniveaus volgens specificaties gehaald worden.	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> • Instructies opvolgen • Werken conform veiligheidsvoorschriften • Werken conform voorgeschreven procedures 	De allround operator productietechniek werkt onder alle condities volgens (mondelinge) instructies, voorgeschreven procedures en veiligheidsvoorschriften zodat onveilige situaties worden voorkomen.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.10 werkproces: Optimaliseren procesverloop en/of product			
Omschrijving	De Allround operator productietechniek zoekt voortdurend naar de meest optimale instelling van de apparatuur en het proces ten aanzien van kwaliteit en productiviteit en past deze instellingen toe.		
Gewenst resultaat	Een optimale afstelling van apparatuur en proces ten aanzien van kwaliteit en productiviteit.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	De allround operator productietechniek zoekt de meest optimale afstelling van de apparatuur en het proces op basis van inzicht in het proces en de procesvariabelen, zodat de apparatuur en optimaal afgesteld is en het proces optimaal verloopt.	<ul style="list-style-type: none"> Inzicht in geautomatiseerde systemen en kunnen gebruiken Inzicht in procesvariabelen Werking van Apparatuur
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none"> Materialen en middelen doelmatig gebruiken Materialen en middelen doeltreffend gebruiken 	De allround operator productietechniek gebruikt apparatuur en materialen en middelen tijdens zijn werk efficiënt en effectief, zodat het proces optimaal verloopt.	
Analyseren	<ul style="list-style-type: none"> Informatie genereren uit gegevens Conclusies trekken Verbanden leggen 	De allround operator productietechniek verzamelt gegevens, analyseert en interpreteert deze, legt verbanden, trekt conclusies uit beschikbare procesinformatie en overziet daarbij de keten, zodat verstoringen in het proces tijdig gesignaleerd worden.	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> Productiviteitsniveaus halen Kwaliteitsniveaus halen 	De allround operator productietechniek is tijdens de bediening kritisch op de eigen werkuitvoering, voldoet aan de voorgeschreven kwaliteitsnormen en haalt de voor de apparatuur geldende productiviteitsnorm, zodat het proces optimaal verloopt.	

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden

Proces-competentie-matrix Allround operator productietechniek

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden		Competenties																			
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
		Beoordelen en activiteiten initiëren	Aansturen	Begeleiden	Aandacht en begrip tonen	Samenwerken en overleggen	Ethisch en integer handelen	Relaties bouwen en netwerken	Overtuigen en beïnvloeden	Presenteren	Formuleren en rapporteren	Vakdeskundigheid toepassen	Materialen en middelen inzetten	Analyseren	Onderzoeken	Creëren en innoveren	Leren	Plannen en organiseren	Op de behoeften en verwachtingen van de "klant" richten	Kwaliteit leveren	Instructies en procedures opvolgen
Werkprocessen																					
2.1	Bewaken planning					x					x							x		x	
2.2	Begeleiden en instrueren medewerkers		x	x		x						x								x	

Betekenis van de kerntaak voor deze uitstroom

In deze matrix is per kerntaak aangegeven welke competenties aangewend worden bij de uitvoering van de werkprocessen voor deze uitstroom. Dit is zichtbaar door middel van een kruisje in de matrix.

Detaillering proces-competentie-matrix Allround operator productietechniek

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden			
2.1 werkproces: Bewaken planning			
Omschrijving	De allround operator productietechniek zorgt dat de werkzaamheden verlopen volgens planning. Hij houdt toezicht op de volgens de planning uit te voeren werkzaamheden en signaleert communiceert en rapporteert afwijkingen aan betrokkenen en stelt in overleg de planning eventueel bij.		
Gewenst resultaat	De productiewerkzaamheden verlopen volgens de planning.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none"> Afstemmen Proactief informeren 	De allround operator productietechniek roept tijdig de hulp in van collega's en of leidinggevenden bij problemen, stemt zijn acties af en informeert pro-actief belanghebbenden, zodat deze op de hoogte zijn van de gang van zaken en de betrokkenen weten wat er van hen verwacht wordt.	<ul style="list-style-type: none"> Vaardigheden ten aanzien van plannen en organiseren in de context van het werkproces
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	De allround operator productietechniek registreert en rapporteert relevante gegevens in de daarvoor van toepassing zijnde systemen zodat deze gegevens nauwkeurig en volledig zijn verwerkt en collega's, leidinggevende en andere betrokkenen zijn geïnformeerd	
Plannen en organiseren	<ul style="list-style-type: none"> Mensen en middelen organiseren Voortgang bewaken 	De allround operator productietechniek, maakt effectief en efficiënt gebruik van de beschikbare capaciteit en controleert de werkzaamheden aan de hand van de planning zodat de werkzaamheden efficiënt en volgens planning verlopen	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> Kwaliteit- en productiviteitsniveaus bewaken 	De allround operator productietechniek bewaakt de kwantiteit en kwaliteit van de productie aan de hand van de gestelde eisen zodat afwijkingen tijdig zijn gesignaleerd en gerapporteerd en dat er zonedig tijdig in overleg kan worden ingegrepen	

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden

2.2 werkproces: Begeleiden en instrueren medewerkers

Omschrijving	De allround operator productietechniek stuurt productiemedewerkers aan en begeleidt productiemedewerkers bij de uitvoering van hun werkzaamheden. Hij geeft uitleg en instructies en zorgt ervoor dat de activiteiten op elkaar zijn afgestemd en staat open voor vragen met betrekking tot de uitvoering van de taken. De allround operator productietechniek houdt toezicht op de uit te voeren werkzaamheden en controleert of de werkzaamheden volgens de afspraken, richtlijnen en procedures worden verricht. Daarnaast stuurt hij externe betrokkenen aan bij het werkproces.		
Gewenst resultaat	Werkzaamheden worden efficiënt uitgevoerd. Er is groei in vakdeskundigheid van productiemedewerkers.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Aansturen	<ul style="list-style-type: none">Instructies en aanwijzingen gevenFunctioneren van mensen controleren	De allround operator productietechniek stuurt productiemedewerkers (en eventueel externe betrokkenen) aan en controleert of de werkzaamheden volgens afspraak worden verricht zodat er efficiënt wordt samengewerkt	<ul style="list-style-type: none">Vaardigheden ten aanzien van aansturen, begeleiden van medewerkers in de context van het werkproces
Begeleiden	<ul style="list-style-type: none">AdviserenAnderen ontwikkelen	De allround operator productietechniek begeleidt de productiemedewerkers zodat het werk efficiënt wordt uitgevoerd.	
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none">AfstemmenAnderen raadplegen en betrekkenProactief informeren	De allround operator productietechniek betreft tijdig de collega's bij problemen, stemt zijn acties met hen af en informeert pro-actief belanghebbenden, zodat de activiteiten op elkaar zijn afgestemd en alle betrokkenen op de hoogte zijn van de gang van zaken en de weten wat er van hen verwacht wordt.	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none">Expertise delen	De allround operator productietechniek draagt zijn kennis en expertise over aan productiemedewerkers zodat deze kennis begrijpelijk en inzetbaar is voor de uitvoering van hun taak	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none">Werken conform veiligheidsvoorschriftenWerken overeenkomstig de wettelijke richtlijnen	De allround operator productietechniek ziet toe op de naleving van de veiligheidsvoorschriften en stimuleert de naleving van de wettelijke verplichtingen door zelf het goede voorbeeld te geven zodat de werkzaamheden veilig worden uitgevoerd	

2.3 Allround voedingsoperator

Kerntaak 1 Beheersen productieproces

Proces-competentie-matrix Allround voedingsoperator

Kerntaak 1 Beheersen productieproces		Competenties																									
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	
		Beslissen en activiteiten initiëren	Aansturen	Begeleiden	Aandacht en begrip tonen	Samenwerken en overleggen	Ethisch en integer handelen	Relaties bouwen en netwerken	Overtuigen en beïnvloeden	Presenteren	Formuleren en rapporteren	Vakdeskundigheid toepassen	Materialen en middelen inzetten	Analyseren	Onderzoeken	Creëren en innoveren	Leren	Plannen en organiseren	Op de behoeften en verwachtingen van de "Klant" richten	Kwaliteit leveren	Instructies en procedures opvolgen	Omgaan met verandering en aanpassen	Met druk en tegenslag omgaan	Gedrevenheid en ambitie tonen	Ondernemend en commercieel handelen	Bedrijfsmatig handelen	
Werkprocessen																											
1.1	Voorbereiden productieproces	x				x					x	x	x								x						
1.2	Bedienen apparatuur	x										x	x							x	x						
1.3	Bewaken procesverloop	x				x					x	x		x						x		x					
1.4	Uitvoeren kwaliteitscontroles aan proces en product	x				x					x	x		x						x	x						
1.5	Onderhouden apparatuur					x					x	x	x								x						
1.6	Bewaken en bijsturen geautomatiseerde processen																										
1.7	Op- en ombouwen apparatuur																										
1.8	Reinigen en desinfecteren										x	x									x						

Kerntaak 1 Beheersen productieproces		Competenties																								
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y
		Beslissen en activiteiten initiëren	Aansturen	Begeleiden	Aandacht en begrip tonen	Samenwerken en overleggen	Ethisch en integer handelen	Relaties bouwen en netwerken	Overtuigen en beïnvloeden	Presenteren	Formuleren en rapporteren	Vakdeskundigheid toepassen	Materialen en middelen inzetten	Analyseren	Onderzoeken	Creëren en innoveren	Leren	Plannen en organiseren	Op de behoeften en verwachtingen van de "klant" richten	Kwaliteit leveren	Instructies en procedures opvolgen	Omgaan met verandering en aanpassen	Met druk en tegenslag omgaan	Gedrevenheid en ambitie tonen	Ondernemend en commercieel handelen	Bedrijfsmatig handelen
Werkprocessen																										
1.9	Modificeren van (vezel)eigenschappen																									
1.10	Optimaliseren procesverloop en/of product											x		x		x										

Betekenis van de kerntaak voor deze uitstroom

In deze matrix is per kerntaak aangegeven welke competenties aangewend worden bij de uitvoering van de werkprocessen voor deze uitstroom. Dit is zichtbaar door middel van een kruisje in de matrix.

Detaillering proces-competentie-matrix Allround voedingsoperator

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.1 werkproces: Voorbereiden productieproces			
Omschrijving	De allround voedingsoperator neemt binnen de kaders van voorschriften en procedures de werkzaamheden over van de vorige ploeg. Hij raadpleegt productiegegevens (incl. planning) en levert een bijdrage aan een goede werkverdeling rekening houdend met de kwaliteiten van medewerkers en wisselt gegevens uit met collega's. Indien nodig bouwt hij de apparatuur op of om. De allround operator stelt de machine af of assisteert hierbij en controleert de afstelling. Hij registreert en rapporteert de gegevens.		
Gewenst resultaat	De apparatuur, materialen en grond- en hulpstoffen staan gereed voor productie. De allround operator voedingsindustrie heeft inzicht in het product- en procesgegevens zodat de werkzaamheden goed voorbereid zijn.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Beslissen en activiteiten initiëren	<ul style="list-style-type: none"> Op eigen initiatief handelen Acties en activiteiten initiëren 	Hij verdeelt in samenwerking met de leidinggevende de taken over de medewerkers waarbij hij rekening houdt met de kwaliteiten van medewerkers en lost hij binnen de eigen bevoegdheden, problemen en knelpunten in de planning op zodat er een reële planning in tijd en werkbelasting is.	<ul style="list-style-type: none"> Inzicht Inzicht in techniek Kennis van product- en procesgegevens Kennis van productieplanning Schema's lezen Sleutelen Tekeningen lezen
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none"> Afstemmen Anderen raadplegen en betrekken 	Hij overlegt met en raadpleegt collega's over relevante plannings-, product-, en procesgegevens zodat hij een beeld heeft van het procesverloop en hij stemt de werkzaamheden af met collega's.	
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	Hij registreert in de daartoe van toepassing zijnde systemen nauwkeurig en volledig de gegevens met betrekking tot de voorbereiding zodat aantoonbaar is dat de voorbereiding/overdracht is verlopen volgens procedure.	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwenden Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	Hij maakt aan de hand van planning en werkinstructies de apparatuur snel en op de juiste wijze gebruiksklaar waarbij hij gebruik maakt van zijn vaktechnisch inzicht zodat het omstellen binnen de normen gebeurd en apparatuur en grondstoffen gereedstaan voor productie.	
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none"> Materialen en middelen doeltreffend gebruiken Goed zorgdragen voor materialen en middelen 	Hij hanteert de materialen en gereedschappen zorgvuldig en nauwkeurig bij het productieklaar maken van apparatuur en grond- en hulpstoffen zodat dit snel en effectief wordt uitgevoerd.	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> Instructies opvolgen Werken conform veiligheidsvoorschriften 	Hij maakt apparatuur, materialen en grond- en hulpstoffen productieklaar conform de procedures van het bedrijf en hanteert de geldende kwaliteits-,hygiëne-, milieu, ARBO- en veiligheidsvoorschriften	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.1 werkproces: Voorbereiden productieproces			
	<ul style="list-style-type: none"> Werken conform voorgeschreven procedures 		

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.2 werkproces: Bedienen apparatuur			
Omschrijving	De allround voedingsoperator brengt en houdt de apparatuur in werking. Hij verhelpt eenvoudige problemen en stelt de apparatuur en het proces bij binnen de kaders van procedures, voorschriften, hygiëne en voedselveiligheid. Hij handelt bij afwijkingen binnen de grenzen van zijn taak en verantwoordelijkheid en reageert hij pro-actief op het procesverloop/ bij het bijsturen van het procesverloop.		
Gewenst resultaat	De apparatuur werkt volgens de gestelde normen en het proces verloopt dusdanig, zodat de productie gehaald wordt en voldoet aan de specificaties.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Beslissen en activiteiten initiëren	<ul style="list-style-type: none"> Beslissingen nemen Op eigen initiatief handelen 	Hij lost op eigen initiatief zelfstandig en tijdig knelpunten en problemen aan de machine op waarbij hij de eigen bevoegdheden niet overschrijdt zodat het proces efficiënt verloopt en niet onnodig verstoord raakt.	<ul style="list-style-type: none"> ARBO/milieu/veiligheid/hygiëne Instructies lezen Kennis productieproces Kennis van product en productbereiding Machinekennis Procestechnologie Technisch inzicht
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwenden 	Hij bedient en stelt apparatuur bedreven en accuraat bij en verhelpt snel eenvoudige problemen zodat de productie voortgang vindt en de apparatuur volgens de gestelde normen werkt.	
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none"> Materialen en middelen doelmatig gebruiken Materialen en middelen doeltreffend gebruiken 	Hij gebruikt efficiënt en effectief apparatuur, materialen en middelen zodat de productie doorgaat en er geen verspilling optreedt.	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> Kwaliteit- en productiviteitsniveaus bewaken Productiviteitsniveaus halen Kwaliteitsniveaus halen 	Hij bedient de apparatuur op nauwkeurige en vlotte wijze en signaleert tijdig en rapporteert tijdig afwijkingen met betrekking tot de productiviteit en kwaliteit rekening houdend met de voedselveiligheid, zodat de gestelde kwaliteitseisen en kwantiteit conform planning gehaald wordt.	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> Werken conform veiligheidsvoorschriften Werken conform voorgeschreven procedures 	Hij bedient de apparatuur conform de procedures van het bedrijf en hanteert de geldende kwaliteits-/hygiëne, ARBO- en veiligheidsvoorschriften.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.3 werkproces: Bewaken procesverloop			
Omschrijving	De allround voedingsoperator bewaakt binnen de grenzen van zijn taak en verantwoordelijkheid het procesverloop en het product aan de hand van specificaties. Hij controleert gegevens, trekt conclusies en legt verbanden tussen gegevens en procesverloop. Hij reageert alert en anticipeert op signalen uit het proces die de werking van de apparatuur kunnen beïnvloeden. Hij interpreteert informatie en wisselt informatie uit met betrokkenen. Hij legt productieprocesgegevens, afwijkingen en ondernomen acties vast.		
Gewenst resultaat	Het procesverloop is gemonitord (continu gecontroleerd) zodat tijdig actie ondernomen kan worden wanneer de productie afwijkt van de gestelde normen. Het procesverloop is gedocumenteerd en beschikbaar voor betrokkenen.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Beslissen en activiteiten initiëren	<ul style="list-style-type: none"> Beslissingen nemen Op eigen initiatief handelen 	Hij lost op eigen initiatief zelfstandig en tijdig knelpunten en problemen bij het procesverloop op zodat het proces efficiënt verloopt en niet onnodig verstoord raakt.	<ul style="list-style-type: none"> Eigen bevoegdheden kennen Eigen verantwoordelijkheden kennen Onderlinge samenhang processtappen/productieprocesn. Proces- en productkennis Productkennis Verantwoordelijkheid nemen voor handelen
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none"> Afstemmen Anderen raadplegen en betrekken Proactief informeren 	Hij wisselt pro-actief informatie uit over het verloop met betrokkenen en overlegt tijdig met de leidinggevende of technische dienst in bij problemen/storingen tegelijkertijd stemt hij zijn acties af met collega's en leidinggevende zodat iedereen tijdig geïnformeerd is en het proces kan worden bijgestuurd.	
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	Hij registreert nauwkeurig en volledig afwijkingen en ondernomen acties in de van toepassing zijnde systemen zodat de gegevens beschikbaar zijn voor betrokkenen.	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	Hij besluit a.d.h.v. inzicht in product, productieproces, het procesverloop en de consequenties van eventuele acties voor het verdere productieproces welke acties ondernomen moeten worden	
Analyseren	<ul style="list-style-type: none"> Informatie genereren uit gegevens Conclusies trekken Vebanden leggen 	Hij analyseert en interpreteert proces-en productgegevens en trekt logische conclusies uit de beschikbare gegevens waarbij hij rekening houdt met de samenhang tussen de processtappen, procesverloop en product zodat (mogelijke) verstoringen in het proces vroegtijdigesignaleerd worden.	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> Kwaliteit- en productiviteitsniveaus bewaken 	Hij bewaakt de kwaliteit en productiviteit aan de hand van de gestelde eisen, signaleert afwijkingen tijdig en is kritisch op zijn eigen werkwijze/zorgzaamheden zodat het proces kan worden bijgestuurd en de productie gehaald wordt.	
Omgaan met verandering en aanpassen	<ul style="list-style-type: none"> Aanpassen aan veranderde omstandigheden 	Hij past zijn werkwijze/werkzaamheden binnen de kaders van de zorgsystemen aan aan de veranderende omstandigheden in het proces.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces

1.4 werkproces: Uitvoeren kwaliteitscontroles aan proces en product

Omschrijving	De allround voedingsoperator voert kwaliteitscontroles uit aan het product en het proces aan de hand van voorschriften en specificaties. Hij neemt monsters en voert de metingen uit, registreert, analyseert en beoordeelt de meetwaarden. Aan de hand van gevonden waarden signaleert de operator afwijkingen aan proces en/of product. Hij neemt in overleg met zijn leidinggevende actie bij afwijkingen. Hij koppelt de gevonden resultaten terug naar de betrokken afdelingen/collega's /leidinggevende.		
Gewenst resultaat	Het proces is gecontroleerd. Bij gesignaleerde afwijkingen van proces en/of product is de juiste actie ondernomen. Kwaliteitsgegevens zijn beschikbaar.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Beslissen en activiteiten initiëren	<ul style="list-style-type: none">• Verantwoordelijkheid nemen voor eigen beslissingen en activiteiten• Op eigen initiatief handelen	Hij neemt zelf het initiatief tot overleg en/of actie als uit de controles blijkt dat er afwijkingen zijn ten opzichte van de specificaties en neemt daarbij de verantwoordelijkheid op zich voor de consequenties van eigen beslissingen en activiteiten.	<ul style="list-style-type: none">• Analyse van kwaliteit• Bepalingen uitvoeren• Bepalingsachtergronden• Gebruik formulieren• Instructies lezen• Monsters nemen• Procedures lezen en begrijpen• Proces- en productkennis• Voorschriften lezen
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none">• Proactief informeren	Hij informeert actief betrokkenen over de resultaten van de controles en zorgt uit zichzelf ervoor dat de betrokken goed geïnformeerd zijn zodat betrokkenen in staat zijn te anticiperen op de gevonden waarden.	
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none">• Nauwkeurig en volledig rapporteren	Hij registreert de gegevens nauwkeurig en accuraat in de van toepassing zijnde systemen zodat de gegevens beschikbaar zijn.	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none">• Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwenden• Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden	Hij voert accuraat volgens de voorgeschreven procedure kwaliteitscontroles uit. Hij gebruikt zijn vaktechnisch inzicht van product en proces bij de controle en beoordeling van de meetwaarden.	
Analyseren	<ul style="list-style-type: none">• Informatie genereren uit gegevens• Conclusies trekken	Hij controleert en analyseert de gevonden meetwaarden aan de hand van specificaties grondig en trekt uit de veelheid van gegevens waarbij hij de invloed van product en proces onderkent logische conclusies met betrekking tot de kwaliteit zodat de kwaliteit van product en proces vastgesteld zijn en eventueel actie kan worden ondernomen.	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none">• Kwaliteit- en productiviteitsniveaus bewaken	Hij voert binnen de gestelde tijd de controles in een keer correct uit houdt hierbij de kwaliteit en kwantiteit van zijn werk in de gaten. Hij signaleert en rapporteert tijdig afwijkingen ten opzichte van de kwaliteitsniveaus.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces**1.4 werkproces: Uitvoeren kwaliteitscontroles aan proces en product**

	<ul style="list-style-type: none">• Productiviteitsniveaus halen• Kwaliteitsniveaus halen		
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none">• Instructies opvolgen• Werken conform voorgeschreven procedures	Hij voert de controles uit conform instructie en /of procedures van het bedrijf en hanteert hierbij de geldende ARBO- en veiligheidsvoorschriften en werkt hierbij gedisciplineerd	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.5 werkproces: Onderhouden apparatuur			
Omschrijving	De allround voedingsoperator pleegt dagelijks en gepland eenvoudig onderhoud aan de apparatuur. Hij signaleert tijdens zijn werkzaamheden bij de controle van apparatuur eventuele onderhoudsproblemen. In overleg met zijn leidinggevende wordt bepaald welke acties ondernomen moeten worden en wie deze gaat uitvoeren. Indien de technische dienst wordt ingeschakeld, rapporteert hij de aard van de storing en verricht eventueel assisterende werkzaamheden.		
Gewenst resultaat	De apparatuur is onderhouden en klaar voor een volgend gebruik Gegevens zijn beschikbaar en betrokkenen zijn geïnformeerd.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none"> Proactief informeren 	Hij informeert actief betrokkenen over (mogelijke) onderhoudsproblemen en zorgt uit zichzelf ervoor dat de betrokken goed geïnformeerd zijn zodat betrokkenen in staat zijn te anticiperen op deze problemen.	<ul style="list-style-type: none"> Gebruik formulieren Kennis van apparatuur Proces- en productkennis
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	Hij registreert het onderhoud nauwkeurig en accuraat zodat de gegevens beschikbaar zijn voor betrokkenen.	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwenden Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	Hij signaleert afwijkingen aan de apparatuur waarbij hij gebruik maakt van vaktechnisch inzicht en pleegt dagelijks onderhoud en gepland onderhoud zodat de productie niet in gevaar komt en de apparatuur klaar is voor een volgend gebruik.	
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none"> Materialen en middelen doeltreffend gebruiken Goed zorgdragen voor materialen en middelen 	Hij gebruikt bedreven en accuraat materialen en gereedschappen zodat onderhoud snel en effectief wordt uitgevoerd, eventuele stilstand van de apparatuur wordt beperkt en de apparatuur en werkomgeving schoon en onderhouden is. Hij onderhoudt de gereedschappen en bergt ze op de juiste plaats op.	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> Werken conform veiligheidsvoorschriften Werken conform voorgescreven procedures 	Hij onderhoudt de apparatuur volgens voorgescreven procedures en hanteert de geldende ARBO en veiligheidsvoorschriften.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.8 werkproces: Reinigen en desinfecteren			
Omschrijving	De allround voedingsoperator maakt de apparatuur, gereedschappen, materialen en omgeving schoon. Hij voert de desinfectie uit en/of controleert de reiniging en/of desinfectie. Hij registreert de gegevens. Hij werkt veilig en volgens planning, voorschrift en procedure.		
Gewenst resultaat	Materialen, gereedschappen, apparatuur en omgeving zijn hygiënisch schoon en geschikt voor een volgende productierun. De gegevens zijn vastgelegd.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	Hij registreert de gegevens nauwkeurig en accuraat zodat de gegevens beschikbaar zijn.	<ul style="list-style-type: none"> Bepalingen uitvoeren Gebruik formuleren Instructies lezen Kennis van desinfectie Kennis van reiniging Microbiologische kennis/conserveren Monsters nemen Procedures lezen en begrijpen Proces- en productkennis Scheikundige / natuurkundige achtergronden Veilige en gedisciplineerde werkhouding Voorschriften lezen
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwenden Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	Hij voert de reiniging en/of desinfectie accuraat uit en gebruikt daarbij informatie en schema's zodat materialen, gereedschappen, apparatuur en omgeving hygiënisch schoon zijn.	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> Instructies opvolgen Werken overeenkomstig de wettelijke richtlijnen Werken conform voorgeschreven procedures Discipline tonen 	Hij voert de reiniging en/of desinfectie uit volgens voorgeschreven procedures/zorgsystemen, werkt gedisciplineerd en hanteert de geldende ARBO en veiligheidsvoorschriften.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.10 werkproces: Optimaliseren procesverloop en/of product			
Omschrijving	De allround voedingsoperator zoekt binnen de kaders van zijn bevoegdheden voortdurend naar de meest optimale instelling van de apparatuur en afstemming van het proces ten aanzien van kwaliteit en productiviteit en past deze instellingen toe en formuleert op basis van zijn vakmanschap/vakkennis/ervaring verbetervoorstellen ten aanzien van product en proces.		
Gewenst resultaat	Een optimale afstelling van apparatuur en proces ten aanzien van kwaliteit en productiviteit. Constante aandacht voor verbeteren van product en proces.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	Hij zoekt op basis van inzicht in het proces en de procesvariabelen naar optimalisering van apparatuur en het proces zodat de apparatuur binnen de gegeven situatie optimaal afgesteld is en het proces optimaal verloopt. Hij doet op basis van vaktechnisch inzicht verbetervoorstellen zodat het productieproces verbeterd kan worden.	<ul style="list-style-type: none"> Apparatuur Inzicht in geautomatiseerde systemen en kunnen gebruiken Inzicht in procesvariabelen
Analyseren	<ul style="list-style-type: none"> Informatie genereren uit gegevens Informatie uiteenrafelen Conclusies trekken Verbanden leggen 	Hij verzamelt gegevens, brengt structuur aan en scheidt hoofd- van bijzaken, analyseert en interpreteert de gegevens, legt verbanden, trekt conclusies uit beschikbare procesinformatie en overziet daarbij de keten zodat hij in staat de apparatuur optimaal af te stellen.	
Creëren en innoveren	<ul style="list-style-type: none"> Verandering zoeken en introduceren 	Hij formuleert op basis van vaktechnisch inzicht verbetervoorstellen.	

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden

Proces-competentie-matrix Allround voedingsoperator

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden		Competenties																			
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
		Beoordelen en activiteiten initiëren	Aansturen	Begeleiden	Aandacht en begrip tonen	Samenwerken en overleggen	Ethisch en integer handelen	Relaties bouwen en netwerken	Overtuigen en beïnvloeden	Presenteren	Formuleren en rapporteren	Vakdeskundigheid toepassen	Materialen en middelen inzetten	Analyseren	Onderzoeken	Creëren en innoveren	Leren	Plannen en organiseren	Op de behoeften en verwachtingen van de "klant" richten	Kwaliteit leveren	Instructies en procedures opvolgen
Werkprocessen																					
2.1	Bewaken planning					x					x							x		x	
2.2	Begeleiden en instrueren medewerkers		x	x		x						x									

Betekenis van de kerntaak voor deze uitstroom

In deze matrix is per kerntaak aangegeven welke competenties aangewend worden bij de uitvoering van de werkprocessen voor deze uitstroom. Dit is zichtbaar door middel van een kruisje in de matrix.

Detaillering proces-competentie-matrix Allround voedingsoperator

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden			
2.1 werkproces: Bewaken planning			
Omschrijving	De allround voedingsoperator zorgt dat de werkzaamheden verlopen volgens de planning. Hij signaleert knelpunten in de planning, communiceert afwijkingen aan betrokkenen en stelt in overleg de planning eventueel bij. Hij schakelt indien nodig zijn leidinggevende in. Hij registreert en rapporteert gegevens met betrekking tot de planning.		
Gewenst resultaat	Er wordt gewerkt volgens de planning		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none"> Afstemmen Proactief informeren 	Hij overlegt tijdig met de leidinggevende over de op te stellen planning en geeft tijdig aan wanneer knelpunten in de planning zich voordoen zodat de leidinggevende tijdig geïnformeerd wordt over de planning en de voortgang hiervan.	<ul style="list-style-type: none"> Vaardigheden ten aanzien van plannen en organiseren in de context van het werkproces
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	Hij registreert en rapporteert relevante gegevens in de daarvoor van toepassing zijnde systemen zodat deze gegevens nauwkeurig en volledig zijn verwerkt en collega's, leidinggevende en andere betrokkenen zijn geïnformeerd.	
Plannen en organiseren	<ul style="list-style-type: none"> Mensen en middelen organiseren Voortgang bewaken 	Hij maakt effectief en efficiënt gebruik van de beschikbare capaciteit en controleert de werkzaamheden aan de hand van de planning zodat de werkzaamheden efficiënt en volgens planning verlopen.	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> Kwaliteit- en productiviteitsniveaus bewaken 	Hij bewaakt de kwantiteit en kwaliteit van de productie aan de hand van de gestelde eisen zodat afwijkingen tijdig zijn gesignaleerd en gerapporteerd en dat er zonodig tijdig in overleg kan worden ingegrepen.	

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden**2.2 werkproces: Begeleiden en instrueren medewerkers**

Omschrijving	De allround voedingsoperator begeleidt de medewerkers bij de uitvoering van de werkzaamheden en zorgt ervoor dat activiteiten goed op elkaar zijn afgestemd. Hij lost eventuele problemen en knelpunten in de directe uitvoering op. Hij geeft instructie en uitleg aan collega's en staat open voor vragen over de uitvoering van taken en adviseert hen daarin. Hij stimuleert medewerkers om te werken volgens afspraken, richtlijnen en procedures en spreekt, in overleg met zijn leidinggevende, medewerkers in zijn directe werkomgeving aan op hun gedrag en houding. Daarnaast begeleidt hij eventueel externe betrokkenen bij het werkproces.		
Gewenst resultaat	Werkzaamheden worden efficiënt uitgevoerd.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Aansturen	<ul style="list-style-type: none">• Instructies en aanwijzingen geven• Functioneren van mensen controleren• Richting geven	Hij zorgt ervoor dat activiteiten goed op elkaar zijn afgestemd en geeft duidelijke instructies en aanwijzingen hoe taken uitgevoerd dienen te worden en corrigeert de medewerker indien nodig; tegelijkertijd houdt hij in de gaten of de medewerkers functioneren volgens de gemaakte afspraken, procedures en richtlijnen zodat de medewerkers duidelijk weten wat de doelen zijn en wat ieders rol daarin is en er efficiënt en effectief gewerkt wordt.	<ul style="list-style-type: none">• Vaardigheden ten aanzien van aansturen, begeleiden van medewerkers in de context van het werkproces
Begeleiden	<ul style="list-style-type: none">• Coachen• Adviseren• Anderen ontwikkelen	Hij adviseert collega operators bij vragen, afwijkingen en problemen over de uitvoering van taken en stimuleert hen om zelf met mogelijke oplossingen te komen zodat zij zich kunnen ontwikkelen in hun vakmanschap.	
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none">• Afstemmen• Proactief informeren	Hij informeert de medewerkers omtrent taakverdeling door tijdig met hen te overleggen en stemt zijn acties af en informeert proactief belanghebbende zodat er op een effectieve en efficiënte manier gewerkt wordt. Hij overlegt in niet standaardsituaties tijdig met zijn leidinggevende over het begeleiden en instrueren van productiemedewerkers.	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none">• Expertise delen	Hij draagt kennis en expertise op begrijpelijke wijze aan anderen over, toont in de praktijk hoe dingen aangepakt worden en beantwoordt vragen ten aanzien van het vakspecialisme adequaat als medewerkers hem iets vragen.	

2.4 Specialist textiel

Kerntaak 1 Beheersen productieproces

Proces-competentie-matrix Specialist textiel

Kerntaak 1 Beheersen productieproces		Competenties																									
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	
		Beslissen en activiteiten initiëren	Aansturen	Begeleiden	Aandacht en begrip tonen	Samenwerken en overleggen	Ethisch en integer handelen	Relaties bouwen en netwerken	Overtuigen en beïnvloeden	Presenteren	Formuleren en rapporteren	Vakdeskundigheid toepassen	Materialen en middelen inzetten	Analyseren	Onderzoeken	Creëren en innoveren	Leren	Plannen en organiseren	Op de behoeften en verwachtingen van de "Klant" richten	Kwaliteit leveren	Instructies en procedures opvolgen	Omgaan met verandering en aanpassen	Met druk en tegenslag omgaan	Gedrevenheid en ambitie tonen	Ondernemend en commercieel handelen	Bedrijfsmatig handelen	
Werkprocessen																											
1.1	Voorbereiden productieproces	x				x					x	x	x								x						
1.2	Bedienen apparatuur	x										x	x							x	x						
1.3	Bewaken procesverloop	x				x					x	x		x						x	x	x					
1.4	Uitvoeren kwaliteitscontroles aan proces en product	x				x					x	x		x						x	x						
1.5	Onderhouden apparatuur					x					x	x	x								x						
1.6	Bewaken en bijsturen geautomatiseerde processen																										
1.7	Op- en ombouwen apparatuur																										
1.8	Reinigen en desinfecteren																										

Kerntaak 1 Beheersen productieproces		Competenties																								
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y
		Beslissen en activiteiten initiëren	Aansturen	Begeleiden	Aandacht en begrip tonen	Samenwerken en overleggen	Ethisch en integer handelen	Relaties bouwen en netwerken	Overtuigen en beïnvloeden	Presenteren	Formuleren en rapporteren	Vakdeskundigheid toepassen	Materialen en middelen inzetten	Analyseren	Onderzoeken	Creëren en innoveren	Leren	Plannen en organiseren	Op de behoeften en verwachtingen van de "Klant" richten	Kwaliteit leveren	Instructies en procedures opvolgen	Omgaan met verandering en aanpassen	Met druk en tegenslag omgaan	Gedrevenheid en ambitie tonen	Ondernemend en commercieel handelen	Bedrijfsmatig handelen
Werkprocessen																										
1.9	Modificeren van (vezel)eigenschappen											X	X							X	X					
1.10	Optimaliseren procesverloop en/of product											X	X	X		X				X						

Betekenis van de kerntaak voor deze uitstroom

In deze matrix is per kerntaak aangegeven welke competenties aangewend worden bij de uitvoering van de werkprocessen voor deze uitstroom. Dit is zichtbaar door middel van een kruisje in de matrix.

Detaillering proces-competentie-matrix Specialist textiel

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.1 werkproces: Voorbereiden productieproces			
Omschrijving	De specialist textiel neemt binnen de kaders van voorschriften en procedures de werkzaamheden over van de vorige ploeg. Hij raadpleegt productiegegevens (incl. planning) en levert een bijdrage aan een goede werkverdeling rekening houdend met de kwaliteiten van medewerkers, hij wisselt gegevens uit met collega's. Indien nodig bouwt hij de apparatuur op of om. De allround operator stelt de machine (dit zijn weef-, spin-, scheer-, sterk-, brei-, tuft-, vlies-, verf-, druk- of veredelingsmachines) af of assisteert hierbij en controleert de afstelling. Hij registreert en rapporteert de gegevens.		
Gewenst resultaat	De apparatuur, materialen en grond- en hulpstoffen staan gereed voor productie. De specialist textiel heeft inzicht in de product- en procesgegevens, zodat de werkzaamheden goed voorbereid zijn.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Beslissen en activiteiten initiëren	<ul style="list-style-type: none"> Op eigen initiatief handelen Acties en activiteiten initiëren 	De specialist textiel verdeelt in samenwerking met de leidinggevende de taken over de medewerkers waarbij hij rekening houdt met de kwaliteiten van de medewerkers en hij lost binnen de eigen bevoegdheden, problemen en knelpunten in de planning op zodat een reële planning in tijd en werkbelasting aanwezig is.	<ul style="list-style-type: none"> Apparatuur, processen, instellingen, schema's, receptuur en planning Gebruikt formulieren en rapporten Inzicht in de relatie tussen materialen, grondstoffen, chemicaliën, middelen en machines Inzicht van procedures en voorschriften Kennis van Constructies, vormen en constructiematerialen Technisch en chemisch inzicht hebben Verhoudingen gebruiken bij het plannen van het productieproces Werktekening lezen
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none"> Afstemmen Anderen raadplegen en betrekken 	De specialist textiel overlegt over de werkzaamheden en stelt de juiste vragen aan de betrokkenen zodat het productieproces zonder problemen verloopt. Hij schakelt collega's en/of leidinggevende in bij afwijkingen die hijzelf niet kan en mag corrigeren/oplossen.	
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	De specialist textiel is in staat om op de juiste manier productiegegevens te registreren en rapporteren zodanig dat de gegevens zijn vastgelegd en belanghebbenden zijn geïnformeerd.	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	De specialist textiel leest de werkopdracht nauwkeurig en interpreteert deze op juiste wijze zodat de productievoorberedende werkzaamheden uitgevoerd kunnen worden.	
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none"> Materialen en middelen doeltreffend gebruiken Goed zorgdragen voor materialen en middelen 	De specialist textiel gebruikt de juiste materialen, middelen en gereedschappen en onderhoud deze zorgvuldig. Tevens zorgt hij ervoor dat ze na gebruik veilig opgeborgen worden.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.1 werkproces: Voorbereiden productieproces			
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> • Instructies opvolgen • Werken conform veiligheidsvoorschriften • Werken conform voorgeschreven procedures 	De specialist textiel werkt zorgvuldig volgens de voorgeschreven (werk) procedures op het gebied van milieu, ARBO en veiligheid.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.2 werkproces: Bedienen apparatuur			
Omschrijving	De specialist textiel brengt en houdt de apparatuur zoals weef-, spin-, scheer-, sterk-, brei-, tuft-, vlies-, verf-, druk- of veredelingsmachines in werking. Hij verhelpt eenvoudige problemen en stelt de apparatuur en het proces bij binnen de kaders van procedures en voorschriften. Hij handelt bij afwijkingen binnen de grenzen van zijn taak en verantwoordelijkheid en reageert hij pro-actief op het procesverloop/ bij het bijsturen van het procesverloop.		
Gewenst resultaat	De apparatuur werkt volgens de gestelde normen en het proces verloopt dusdanig, zodat de productie gehaald wordt en het proces binnen de specificaties loopt.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Beslissen en activiteiten initiëren	<ul style="list-style-type: none"> Beslissingen nemen Op eigen initiatief handelen 	Hij lost op eigen initiatief zelfstandig en tijdig knelpunten en problemen aan de machine op waarbij hij de eigen bevoegdheden niet overschrijdt zodat het proces efficiënt verloopt en niet onnodig verstoord raakt.	<ul style="list-style-type: none"> Engels en Duits Grafieken en tabellen interpreteren Instructies en procedures lezen en begrijpen Kwaliteitseisen, productiegegevens Machine-, product-, materiaal-, en grondstoffenkennis (chemische en natuurkundige kennis) Procestechnologie Verhoudingen gebruiken bij het productieproces
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwenden 	De specialist textiel bedient en stelt apparatuur bedreven en accuraat bij en verhelpt snel eenvoudige problemen zodat de productie voortgang vindt en de apparatuur volgens de gestelde normen werkt	
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none"> Materialen en middelen doelmatig gebruiken Materialen en middelen doeltreffend gebruiken 	De specialist textiel gebruikt efficiënt en effectief apparatuur, materialen en middelen zodat de productie doorgaat en er geen verspilling optreedt.	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> Kwaliteit- en productiviteitsniveaus bewaken Productiviteitsniveaus halen Kwaliteitsniveaus halen 	De specialist textiel bedient en stelt de apparatuur vlot en nauwkeurig bij en haalt de productieplanning volgens de afgesproken kwaliteitseisen en zorgt dat het product aan de specificaties en voorschriften van het bedrijf voldoet. Hij rapporteert tijdig afwijkingen met betrekking tot de productiviteit en kwaliteit	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> Werken conform veiligheidsvoorschriften Werken conform voorgeschreven procedures 	De specialist textiel werkt zorgvuldig volgens de voorgeschreven (werk) procedures op het gebied van milieu, ARBO en veiligheid, zodat de bediening zonder problemen verloopt.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces

1.3 werkproces: Bewaken procesverloop

Omschrijving	De specialist textiel bewaakt handmatig en/of met behulp van geautomatiseerde systemen binnen de grenzen van zijn taak en verantwoordelijkheid het procesverloop en het product aan de hand van specificaties. Hij controleert gegevens, trekt conclusies en legt verbanden tussen gegevens en procesverloop. Hij reageert alert en anticipeert op signalen uit het proces die de werking van de weef-, spin-, scheer-, sterk-, brei-, tuft-, vlies-, verf-, druk- of veredelingsapparatuur kunnen beïnvloeden. Hij signaleert tijdig storingen. Hij interpreteert informatie en wisselt informatie uit met betrokkenen. Hij legt productieprocesgegevens, afwijkingen en ondernomen acties vast. Hij is flexibel en past zich aan aan veranderende omstandigheden in het proces als de situatie daar om vraagt.		
Gewenst resultaat	Het procesverloop is gemonitord (continu gecontroleerd) zodat tijdig actie ondernomen kan worden wanneer de productie afwijkt van de gestelde normen. Het procesverloop is gedocumenteerd en beschikbaar voor betrokkenen		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Beslissen en activiteiten initiëren	<ul style="list-style-type: none">Beslissingen nemenVerantwoordelijkheid nemen voor eigen beslissingen en activiteitenOp eigen initiatief handelen	Hij lost op eigen initiatief zelfstandig en tijdig knelpunten en problemen bij het procesverloop op waarbij hij de eigen bevoegdheden niet overschrijdt en de verantwoordelijkheid neemt voor de zijn handelen zodat het proces efficiënt verloopt en niet onnodig verstoord raakt.	<ul style="list-style-type: none">Apparatuur, processen, instellingen, schema's, receptuur en planningEngels en DuitsEngels en Duits kunnen lezen en sprekenGebruikt formules bij bewaken van het procesverloopGebruikt formulieren en rapportenInstructies en procedures lezen en begrijpenKwaliteitsvoorschriften en gegevensMetingen verrichtenProduct-, grondstoffen-, hulpmiddelen- en machinekennisSchemalezenTabel lezenTechnisch en chemisch inzicht hebbenVerhoudingen gebruiken bij het bewaken van het procesverloop
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none">AfstemmenAnderen raadplegen en betrekkenProactief informeren	De specialist textiel wisselt pro-actief informatie uit over het verloop met betrokkenen en overlegt tijdig met de leidinggevende of technische dienst in bij problemen/storingen tegelijkertijd stemt hij zijn acties af met collega's en leidinggevende zodat iedereen tijdig geïnformeerd is en het proces kan worden bijgestuurd.	
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none">Nauwkeurig en volledig rapporteren	De specialist textiel is in staat om op de juiste manier proces- en productgegevens te registreren en rapporteren zodanig dat de gegevens zijn vastgelegd en belanghebbenden zijn geïnformeerd.	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none">Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden	De specialist textiel besluit a.d.h.v. inzicht in product, productieproces, het procesverloop en de consequenties van eventuele acties voor het verdere productieproces welke acties ondernomen moeten worden.	
Analyseren	<ul style="list-style-type: none">Informatie genereren uit gegevensConclusies trekken	De specialist textiel maakt logische gevolgtrekkingen uit de beschikbare product en procesgegevens zodat de juiste conclusies getrokken worden. Hij houdt hierbij rekening met de samenhang tussen de processtappen, procesverloop en	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.3 werkproces: Bewaken procesverloop			
		product zodat (mogelijke) verstoringen in het proces vroegtijdig gesignaleerd worden.	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> Kwaliteit- en productiviteitsniveaus bewaken 	De specialist textiel bewaakt de kwaliteit en productiviteit aan de hand van de gestelde eisen signaleert afwijkingen tijdig en is kritisch op zijn eigen werkuitvoering zodat het proces kan worden bijgestuurd en de productie gehaald wordt.	
Omgaan met verandering en aanpassen	<ul style="list-style-type: none"> Aanpassen aan veranderde omstandigheden 	Hij past zijn werkwijze/werkzaamheden binnen de kaders van de zorgsystemen aan aan de veranderende omstandigheden in het proces	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> Werken conform voorgeschreven procedures Discipline tonen 	De specialist textiel toont discipline tijdens het bewaken en werkt onder alle condities volgens de voorgeschreven procedures en veiligheidsvoorschriften zodat onveilige situaties worden voorkomen.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.4 werkproces: Uitvoeren kwaliteitscontroles aan proces en product			
Omschrijving	De specialist textiel voert kwaliteitscontroles uit aan het product en het proces aan de hand van voorschriften en specificaties. Hij neemt monsters en voert de metingen uit, registreert, analyseert en beoordeelt de meetwaarden. Aan de hand van gevonden waarden signaleert de specialist textiel afwijkingen aan proces en/of product. Hij neemt in overleg met zijn leidinggevende actie bij afwijkingen. Hij koppelt de gevonden resultaten terug naar de betrokken afdelingen/collega's /leidinggevende.		
Gewenst resultaat	De kwaliteitsgegevens zijn beschikbaar en bij gesignaleerde afwijkingen van proces en/of product is de juiste actie ondernomen.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Beslissen en activiteiten initiëren	<ul style="list-style-type: none"> • Verantwoordelijkheid nemen voor eigen beslissingen en activiteiten • Op eigen initiatief handelen 	De specialist textiel neemt zelf het initiatief tot overleg en/of actie als uit de controles blijkt dat er afwijkingen zijn ten opzichte van de specificaties en neemt daarbij de verantwoordelijkheid op zich voor de consequenties van eigen beslissingen en activiteiten.	<ul style="list-style-type: none"> • Bepalingen uitvoeren • Gebruikt formulieren • Instructies lezen • kennis van Scheikunde en natuurkunde • Kwaliteitsvoorschriften en gegevens • Metingen verrichten • Monsters nemen • Procedures lezen en begrijpen • Proces- en productkennis • Product-, grondstoffen-, hulpmiddelen- en machinekennis • Receptuur lezen en begrijpen • Voorschriften lezen
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none"> • Proactief informeren 	De specialist textiel informeert actief betrokkenen over de resultaten van de controles en zorgt uit zichzelf ervoor dat de betrokken goed geïnformeerd zijn zodat betrokkenen in staat zijn te anticiperen op de gevonden waarden.	
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> • Nauwkeurig en volledig rapporteren 	De specialist textiel is in staat om op de juiste manier productiegegevens m.b.t kwaliteitscontroles te registreren en rapporteren zodanig dat de gegevens beschikbaar zijn	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> • Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwenden • Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	De specialist textiel voert accuraat en nauwkeurig volgens de voorgeschreven procedure kwaliteitscontroles uit en verwerkt daarbij informatie en gegevens zodat de specificaties van product en proces kunnen worden vastgelegd en de kwaliteit van product en proces geborgd is. Hij gebruikt zijn vaktechnisch inzicht van product en proces bij de controle en beoordeling van de meetwaarden.	
Analyseren	<ul style="list-style-type: none"> • Informatie genereren uit gegevens • Informatie uiteenrafelen • Conclusies trekken 	De specialist textiel controleert en beoordeelt de gevonden meetwaarden aan de hand van specificaties grondig en trekt uit de veelheid van gegevens waarbij hij de invloed van product en proces onderkent logische conclusies met betrekking tot de kwaliteit zodat bij eventuele afwijkingen de juiste actie kan worden ondernomen.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.4 werkproces: Uitvoeren kwaliteitscontroles aan proces en product			
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> • Kwaliteitsniveaus halen 	De specialist textiel is tijdens de kwaliteitscontroles kritisch op de eigen werkuitvoering en haalt de afgesproken kwaliteitseisen.	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> • Instructies opvolgen • Werken conform voorgeschreven procedures • Discipline tonen 	De specialist textiel voert de controles uit conform instructie en /of procedures van het bedrijf en hanteert hierbij de geldende ARBO- en veiligheidsvoorschriften en werkt hierbij gedisciplineerd.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.5 werkproces: Onderhouden apparatuur			
Omschrijving	De specialist textiel pleegt gepland en correctief onderhoud aan de weef-, spin-, scheer-, sterk-, brei-, tuft-, vlies-, verf-, druk- of veredelingsapparatuur. Hij signaleert tijdens de controle van de machines eventuele onderhoudsproblemen. In overleg met zijn leidinggevende wordt bepaald welke acties ondernomen moeten worden en wie deze gaat uitvoeren. Daarnaast houdt de specialist zijn eigen werkomgeving overzichtelijk en schoon. Indien de technische dienst wordt ingeschakeld, rapporteert hij de aard van de storing en verricht eventueel assisterende werkzaamheden.		
Gewenst resultaat	De apparatuur is onderhouden en klaar voor een volgend gebruik. Gegevens zijn beschikbaar en betrokkenen zijn geïnformeerd.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none"> Proactief informeren 	Hij informeert actief betrokkenen over (mogelijke) onderhoudsproblemen en zorgt uit zichzelf ervoor dat de betrokken goed geïnformeerd zijn zodat betrokkenen in staat zijn te anticiperen op deze problemen.	<ul style="list-style-type: none"> Engels en Duits Gebruik formuleren Instructies, procedures lezen en begrijpen Machine-, materiaal- en grondstoffenkennis Machine-, product-, chemische en natuurkundige kennis Proces- en productkennis
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	De specialist textiel rapporteert onderhoudsgegevens zodat de relevante gegevens zijn vastgelegd.	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwenden Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	De specialist textiel pleegt gepland en nauwkeurig onderhoud zodat de productie niet in gevaar komt en de apparatuur klaar is voor een volgend gebruik. Hij signaleert afwijkingen aan de apparatuur waarbij hij gebruik maakt van vaktechnisch inzicht.	
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none"> Materialen en middelen doeltreffend gebruiken Goed zorgdragen voor materialen en middelen 	De specialist textiel gebruikt materialen en gereedschappen zodat onderhoud snel en effectief wordt uitgevoerd, eventuele stilstand van de apparatuur wordt beperkt en de apparatuur en werkomgeving schoon en onderhouden is.	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none"> Werken conform veiligheidsvoorschriften Werken conform voorgescreven procedures 	De specialist textiel onderhoudt de apparatuur volgens voorgescreven procedures en hanteert de geldende ARBO en veiligheidsvoorschriften.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces

1.9 werkproces: Modifieren van (vezel)eigenschappen

Omschrijving	De specialist textiel voert alle voorkomende werkzaamheden aan diverse machines in het productieproces, zowel handmatig als met behulp van geautomatiseerde systemen (spinnen, scheren, sterken, weven en keuren) zodanig uit dat de producten aan de gestelde kwalitatieve en kwantitatieve eisen voldoen. De specialist textiel in de veredeling weet zelfstandig recepturen te interpreteren voor het voorbehandelen, verven, drukken, nabehandelen, coaten en veredelen. Hiervoor moet hij zelfstandig met de hand of automatisch chemicaliën en hulpmiddelen van de receptuur kunnen meten. Hij controleert zijn klaargemaakte recept of deze voldoet aan de voorschriften door middel van een proef op het aangeleverde textielproduct. Daarna controleert hij de voortgang van het productieproces aan de hand van geautomatiseerde systemen en werkt volgens de veiligheidsvoorschriften.		
Gewenst resultaat	De producten voldoen aan de gestelde kwalitatieve en kwantitatieve eisen. Het productieproces en de halffabricaten zijn gecontroleerd.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none">• Vakspecifieke manuele vaardigheden aanwenden• Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden	De specialist textiel in de veredeling leest en interpreteert snel en precies de receptuur en stelt aan de hand daarvan zelfstandig en nauwkeurig recepten, baden en pasta's samen door de juiste hoeveelheid chemicaliën of kleurstof handmatig of automatisch af te wegen. Ten slotte controleert hij het klaargemaakte recept met een nauwkeurige proef op het textielproduct.	<ul style="list-style-type: none">• Goederen tellen, afmeten en afwegen• Instructies lezen• Kwaliteitsvoorschriften en gegevens• Machine-, materiaal-, grondstoffen-, chemische en natuurkundige kennis• Procedures lezen en begrijpen• Veilige en gedisciplineerde werkhouding
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none">• Materialen en middelen doelmatig gebruiken• Materialen en middelen doeltreffend gebruiken	De specialist textiel in de veredeling gebruikt de juiste materialen en middelen zodat de recepten, baden en pasta's op een veilige en efficiënte manier samengesteld worden. Vervolgens zorgt hij ervoor dat de werkplek schoon en opgeruimd achtergelaten wordt.	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none">• Productiviteitsniveaus halen• Kwaliteitsniveaus halen	De specialist textiel in de veredeling bereidt de chemicaliën- en kleurstofoplossingen nauwkeurig volgens voorschrift.	
Instructies en procedures opvolgen	<ul style="list-style-type: none">• Instructies opvolgen• Werken overeenkomstig de wettelijke richtlijnen• Werken conform voorgeschreven procedures• Discipline tonen	De specialist textiel in de veredeling bereidt de chemicaliën- en kleurstofoplossingen volgens voorgeschreven procedures, werkt gedisciplineerd en hanteert de geldende ARBO, milieu en veiligheidsvoorschriften.	

Kerntaak 1 Beheersen productieproces			
1.10 werkproces: Optimaliseren procesverloop en/of product			
Omschrijving	De specialist textiel voert alle voorkomende werkzaamheden aan diverse machines in het productieproces (o.a. bij spinnen, scheren, sterken, weven, keuren en veredelen) zodanig uit dat de producten aan de gestelde kwalitatieve en kwantitatieve eisen voldoen. Daarna controleert hij de samenstelling van de halffabrikaten en de voortgang van het productieproces aan de hand van geautomatiseerde systemen en werkt volgens de veiligheidsvoorschriften.		
Gewenst resultaat	De producten voldoen aan de gestelde kwalitatieve en kwantitatieve eisen. Het productieproces en de halffabrikaten zijn gecontroleerd.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none"> Vakspecifieke mentale vermogens aanwenden 	De specialist textiel zoekt de meest duurzame en optimale afstelling van de apparatuur en het proces op basis van inzicht in het proces en de procesvariabelen, zodat de apparatuur optimaal afgesteld is en het proces optimaal verloopt. Hij doet op basis van vaktechnisch inzicht verbetervoorstellen zodat het productieproces verbeterd kan worden.	<ul style="list-style-type: none"> Analyseren en interpreteren van de meetgegevens Engels en Duits Inzicht in duurzaamheid Inzicht in geautomatiseerde systemen en kunnen gebruiken Inzicht in procesvariabelen Werking van Apparatuur
Materialen en middelen inzetten	<ul style="list-style-type: none"> Materialen en middelen doelmatig gebruiken Materialen en middelen doeltreffend gebruiken 	De specialist textiel gebruikt apparatuur en materialen en middelen tijdens zijn werk zo efficiënt en effectief mogelijk.	
Analyseren	<ul style="list-style-type: none"> Informatie genereren uit gegevens Conclusies trekken Verbanden leggen 	De specialist textiel verzamelt gegevens, analyseert en interpreteert deze, legt verbanden, trekt conclusies uit beschikbare procesinformatie en overziet daarbij de keten, zodat verstoringen in het proces tijdig gesignaleerd worden.	
Creëren en innoveren	<ul style="list-style-type: none"> Verandering zoeken en introduceren 	De specialist textiel formuleert op basis van vaktechnisch inzicht verbetervoorstellen.	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> Productiviteitsniveaus halen Kwaliteitsniveaus halen 	De specialist textiel is tijdens de bediening kritisch op de eigen werkuitvoering en haalt de afgesproken kwaliteitseisen en productiviteitseisen.	

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden

Proces-competentie-matrix Specialist textiel

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden		Competenties																			
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
		Beoordelen en activiteiten initiëren	Aansturen	Begeleiden	Aandacht en begrip tonen	Samenwerken en overleggen	Ethisch en integer handelen	Relaties bouwen en netwerken	Overtuigen en beïnvloeden	Presenteren	Formuleren en rapporteren	Vakdeskundigheid toepassen	Materialen en middelen inzetten	Analyseren	Onderzoeken	Creëren en innoveren	Leren	Plannen en organiseren	Op de behoeften en verwachtingen van de "klant" richten	Kwaliteit leveren	Instructies en procedures opvolgen
Werkprocessen																					
2.1	Bewaken planning					x					x							x		x	
2.2	Begeleiden en instrueren medewerkers		x	x		x						x									

Betekenis van de kerntaak voor deze uitstroom

In deze matrix is per kerntaak aangegeven welke competenties aangewend worden bij de uitvoering van de werkprocessen voor deze uitstroom. Dit is zichtbaar door middel van een kruisje in de matrix.

Detaillering proces-competentie-matrix Specialist textiel

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden			
2.1 werkproces: Bewaken planning			
Omschrijving	De specialist textiel zorgt dat de werkzaamheden verlopen volgens de planning. Hij signaleert knelpunten in de planning, communiceert afwijkingen aan betrokkenen en stelt in overleg de planning eventueel bij. Hij schakelt indien nodig zijn leidinggevende in. Hij registreert en rapporteert gegevens met betrekking tot de planning.		
Gewenst resultaat	Er wordt gewerkt volgens de planning.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none"> Afstemmen Proactief informeren 	De specialist textiel overlegt tijdig met de leidinggevende over de op te stellen planning en geeft tijdig aan wanneer knelpunten in de planning zich voordoen zodat de leidinggevende tijdig geïnformeerd wordt over de planning en de voortgang hiervan.	<ul style="list-style-type: none"> Vaardigheden ten aanzien van plannen en organiseren in de context van het werkproces
Formuleren en rapporteren	<ul style="list-style-type: none"> Nauwkeurig en volledig rapporteren 	De specialist textiel registreert en rapporteert relevante gegevens in de daarvoor van toepassing zijnde systemen zodat deze gegevens nauwkeurig en volledig zijn verwerkt en collega's, leidinggevende en andere betrokkenen zijn geïnformeerd	
Plannen en organiseren	<ul style="list-style-type: none"> Mensen en middelen organiseren Voortgang bewaken 	De specialist textiel maakt effectief en efficiënt gebruik van de beschikbare capaciteit en controleert de werkzaamheden aan de hand van de planning zodat de werkzaamheden efficiënt en volgens planning verlopen	
Kwaliteit leveren	<ul style="list-style-type: none"> Kwaliteit- en productiviteitsniveaus bewaken 	De allround operator bewaakt de kwantiteit en kwaliteit van de productie aan de hand van de gestelde eisen zodat afwijkingen tijdig zijn gesignaleerd en gerapporteerd en dat er zonodig tijdig in overleg kan worden ingegrepen	

Kerntaak 2 Begeleiden productiewerkzaamheden

2.2 werkproces: Begeleiden en instrueren medewerkers

Omschrijving	De specialist textiel begeleidt de medewerkers bij de uitvoering van de werkzaamheden en zorgt ervoor dat activiteiten goed op elkaar zijn afgestemd. Hij lost eventuele problemen en knelpunten in de directe uitvoering op. Hij geeft instructie en uitleg aan collega's en staat open voor vragen over de uitvoering van taken en adviseert hen daarin. Hij stimuleert medewerkers om te werken volgens afspraken, richtlijnen en procedures en spreekt, in overleg met zijn leidinggevende, medewerkers in zijn directe werkomgeving aan op hun gedrag en houding. Hij zorgt voor een goede sfeer in het team. Daarnaast begeleidt hij eventueel externe betrokkenen bij het werkproces en levert hij een bijdrage aan het selecteren van nieuwe medewerkers voor de afdeling.		
Gewenst resultaat	Werkzaamheden worden efficiënt uitgevoerd.		
Competentie	Component(en)	Prestatie-indicator	Vakkennis en vaardigheden
Aansturen	<ul style="list-style-type: none">Instructies en aanwijzingen gevenFunctioneren van mensen controlerenRichting geven	De specialist textiel zorgt ervoor dat de medewerkers duidelijk weten wat de doelen zijn, dat activiteiten goed op elkaar zijn afgestemd en wat ieders rol daarin is; daartoe geeft hij duidelijke instructies en aanwijzingen hoe taken uitgevoerd dienen te worden en corrigeert de medewerker indien nodig; tegelijkertijd houdt hij in de gaten of de medewerkers functioneren volgens de gemaakte afspraken, procedures en richtlijnen zodat er efficiënt en effectief gewerkt wordt.	<ul style="list-style-type: none">Vaardigheden ten aanzien van aansturen, begeleiden van medewerkers in de context van het werkproces
Begeleiden	<ul style="list-style-type: none">AdviserenAnderen ontwikkelen	De specialist textiel adviseert collega operators bij vragen, afwijkingen en problemen over de uitvoering van taken zodat zij zich kunnen ontwikkelen in hun vakmanschap.	
Samenwerken en overleggen	<ul style="list-style-type: none">AfstemmenProactief informerenBevorderen van de teamgeest	De specialist textiel zorgt ervoor dat de medewerkers goed geïnformeerd zijn wat betreft taakverdeling door tijdig met hen te overleggen, informeert pro-actief belanghebbende en zorgt voor een goede sfeer in het team zodat er op een effectieve en efficiënte manier gewerkt wordt. Hij overlegt in niet standaardsituaties tijdig met zijn leidinggevende over het begeleiden, instrueren en het selecteren van nieuwe van productiemedewerkers	
Vakdeskundigheid toepassen	<ul style="list-style-type: none">Expertise delen	De specialist textiel draagt kennis en expertise op begrijpelijke wijze aan anderen over toont in de praktijk hoe dingen aangepakt worden en beantwoordt vragen ten aanzien van het vakspecialisme adequaat als medewerkers hem iets vragen.	

3. Certificeerbare eenheden

In dit dossier zijn geen certificeerbare eenheden opgenomen.

Deel D: Verantwoording

1. Inleiding

De verantwoording bij het kwalificatiedossier heeft tot doel de ontwikkeling van het kwalificatiedossier toe te lichten en te verantwoorden.

Het is een verantwoording van de stappen die zijn gezet bij het opstellen van het kwalificatiedossier zodat voor derden de procesgang transparant is. Het is een toelichting op de keuzes die zijn gemaakt bij het opstellen van de kwalificaties, zodat voor gebruikers inzichtelijk is wat wel en niet in het kwalificatiedossier is opgenomen en waarom die keuzes zijn gemaakt. Het is een vooruitblik op het ontwikkelingsperspectief van de kwalificaties in het licht van de dynamiek op de arbeidsmarkt en de dynamiek in de relaties tussen opleidingsinstellingen en behoeften van het bedrijfsleven.

Het Verantwoordingsdocument is van en voor de gebruikers. De verantwoording helpt het beroepsonderwijs keuzes te maken bij de inrichting van het onderwijs, de inhoud van de beroepspraktijkvorming en de examinering. Voor het bedrijfsleven wordt inzichtelijk gemaakt wat de relatie is tussen hun 'eigen' beroepscompetentieprofiel en het uiteindelijke kwalificatiedossier. Daarbij zijn twee vertaalslagen aan de orde:

- de selectie van een, respectievelijk het verwant verklaren van meerdere beroepscompetentieprofielen
- de vertaling van vakvolwassen beroepsbeoefenaar naar beginnend beroepsbeoefenaar met inachtneming van de wettelijke beroepsvereisten

De verantwoording bestaat uit twee delen:

- Proces- en inhoudsinformatie
- Ontwikkel- en onderhoudsinformatie

In Proces- en inhoudsinformatie staat reflectie op het ontwikkelingsproces van het kwalificatiedossier centraal. Belangrijke thema's zijn wie in welke hoedanigheid betrokken is geweest bij de ontwikkeling van het kwalificatiedossier en welke onderwerpen en discussies aan de orde waren. In de Ontwikkel- en onderhoudsinformatie geven de betrokken partijen aan welke agenda voor de toekomst uit het overleg en de discussiepunten tussen alle partijen tijdens het tot stand komen van het kwalificatiedossier naar voren zijn gekomen.

2. Proces- en inhoudsinformatie

2.1 Betrokkenen

Dit kwalificatiedossier is ontwikkeld door Kenniscentrum PMLF, afdeling productontwikkeling, Kenteq, afdeling kwalificatiestructuur, Aequor, afdeling Ontwikkeling en Innovatie, SVO, afdeling kwalificatiestructuur, Kenniscentrum Handel, afdeling Educatieve Diensten en Projecten. Voortdurend zijn bij het ontwikkelproces inhoudsdeskundigen uit bedrijfsleven van de verschillende uitstromen betrokken.

I Uitstroom Operator B

Vanuit Kenniscentrum PMLF is er tijdens het ontwikkelen van deel B en C van het dossier telkens terugkoppeling geweest met inhoudsdeskundigen. Tevens is het dossier voorgelegd aan een resonansgroep bestaande uit een vertegenwoordiging van onderwijs en bedrijfsleven. In mei 2006 is er een schriftelijke resonansgroep raadpleging geweest voor deel B (kerntaken, werkprocessen en competenties) van Operator A en Operator B. In oktober 2006 is er een resonansgroep bijeenkomst geweest voor alle operator dossiers. De delen B en C van alle dossiers zijn besproken. Ook het taalniveau is aan de orde geweest: per dossier is het gewenste taalniveau afgestemd met de resonansgroep. De resonansgroep is als volgt samengesteld:

Vertegenwoordigers uit het onderwijs:

- ROC Midden Brabant
- ROC Flevoland
- ROC Zadkine
- Noorderpoortcollege
- ROC Eindhoven
- ROC van Twente

Vertegenwoordigers uit het bedrijfsleven:

- Grolsch
- Shell Raffinaderij
- Corus CTC
- Wimpact Projectmanagement en Coaching

Het dossier is tevens voorgelegd aan de Paritaire commissie van Kenniscentrum PMLF. De paritaire commissie is als volgt samengesteld:

- 1 vertegenwoordigers vanuit de chemische industrie en chemische laboratoria, voorgedragen door VNCI en KNCV;
- 1 vertegenwoordiger vanuit de seriematig productie, voorgedragen door relevante bedrijven;
- 1 vertegenwoordiger vanuit de overige procesindustrie (o.a. energie, papier, kunststof, metallurgisch, levensmiddelen), voorgedragen door WENB, VNP, NRK;
- 1 vertegenwoordiger vanuit de medische laboratoria, voorgedragen door NVML, NVZ, NVKC;
- 1 vertegenwoordiger vanuit de branchevereniging Fotonica, voorgedragen door de Fotografiefederatie;
- 4 vertegenwoordigers vanuit het reguliere onderwijs, voorgedragen door de MBO Raad;
- 1 vertegenwoordiger vanuit het particuliere onderwijs, voorgedragen door Paepn.

II Uitstroom Allround operator productietechniek

Binnen Kenteq is het dossier voorgelegd aan een resonansgroep productietechniek bestaan uit een vertegenwoordiging van onderwijs en bedrijfsleven.

Het dossier is tevens voorgelegd aan de Paritaire commissie Kenteq.

III Uitstroom Allround operator voedingsindustrie.

Aequor

Binnen Aequor vormen de inhoudsdeskundigen de bedrijfseenheid. Hierin zijn de volgende organisaties vertegenwoordigd: Vereniging van Nederlandse Groente en Fruit Verwerkende Industrie, CNV Bedrijven Bond, Nederlandse Zuivelorganisatie (NZO), Vereniging Frisdranken en Waters, Ned. Vereniging van de Suikerwerk- en Chocoladeverwerkende Industrie (VBZ), Centraal Brouwerij Kantoor, Bolletje BV, FNV Bondgenoten. De voorzitter van de bedrijfseenheid vormt samen met vertegenwoordigers van de vakbonden en 4 docenten de Sectorcommissie. De bedrijfseenheid en sectorcommissie vergaderen/beoordelen gezamenlijk de ontwikkeling van het kwalificatiedossier operator. Deze vaste commissie bestaat in totaal uit 10 personen. Waar nodig en gewenst zijn voor specifieke vragen extra deskundigen bevroegd.

Het dossier is tevens voorgelegd aan de Paritaire commissie die bestaat uit vertegenwoordigers van onderwijs (Aoc Raad, IPC, Groene hogescholen en het vmbo), werkgevers en werknemers. In totaal bestaat de commissie uit 20 leden.

SVO

De vertegenwoordigers van bedrijfsleven (vanuit vlees- en gemakvoedingsindustrie) van SVO zijn geconsulteerd in resonansbijeenkomsten voor het beroepscompetentieprofiel en het kwalificatiedossier. De vertegenwoordigers van het onderwijs zijn betrokken bij het ontwikkeltraject en in de resonansgroep voor het kwalificatiedossier. Waar nodig en gewenst zijn voor specifieke vragen extra deskundigen bevroegd.

Het dossier is tevens voorgelegd aan de Paritaire commissie die bestaat uit vertegenwoordigers van onderwijs en het bedrijfsleven. In totaal bestaat de commissie uit 8 leden.

IV Uitstroom Specialist textiel

Dit kwalificatiedossier is ontwikkeld door LIFT group, afdeling Onderhoud en Ontwikkeling Kwalificatiestructuur en vanaf 2009 door Kenniscentrum Handel, afdeling Educatieve Diensten en Projecten. Bij de ontwikkeling van het dossier zijn zowel vertegenwoordigers uit de branche als het middelbaar beroepsonderwijs betrokken geweest. In 2008 is de tabel voor rekenen en wiskunde toegevoegd in het dossier: in 2009 is deze met het raamwerk Nederlands verplaatst naar deel D.

Gedurende het ontwikkelproces zijn de afgevaardigden van de Kwalificatiecommissie MITT en de door hen aangewezen werkgroepleden uit het onderwijs en bedrijfsleven betrokken. Zij hebben (tussen)producten beoordeeld en becommentarieerd. De Kwalificatiecommissie MITT bespreekt zaken die betrekking hebben op de kwalificatiedossiers MITT en de arbeidsmarkt. De inhoudelijke besluiten met betrekking tot de dossiers MITT zijn bindend. Voor overige zaken geven zij een advies aan de Paritaire Commissie Beroepsonderwijs Bedrijfsleven (PCBB) van Kenniscentrum Handel.

De Kwalificatiecommissie MITT van Kenniscentrum Handel bestaat uit de volgende leden:

<i>Vertegenwoordiging van:</i>	<i>Afvaardiging van:</i>	<i>Rol:</i>
Bedrijfstak Tapijt- en Textielindustrie	M.I.D. Carpets (voorzitter Kwalificatiecommissie MITT)	Adviserend
Bedrijfstak Mode-industrie	Mexx International	Adviserend
Bedrijfstak Mode-, Interieur-, Tapijt- en Textielindustrie	MODINT	Toehorend
Bedrijfstak Textielindustrie	Raymakers & Co	Adviserend
Beroepsonderwijs mode-industrie	ROC Aventus	Adviserend

Beroepsonderwijs mode-industrie	ROC Mondriaan	Adviserend
Beroepsonderwijs tapijt- en textielindustrie	ROC van Twente	Adviserend
Bedrijfstak Textielindustrie	Ten Cate Advanced Textiles	Adviserend
Bedrijfstak Mode-industrie	Van Tilburg Mode & Sport	Adviserend
Bedrijfstak Textielindustrie	Visco Helmond	Adviserend

De PCBB van Kenniscentrum Handel bestaat uit de volgende leden:

<i>Vertegenwoordiging van:</i>	<i>Afvaardiging van:</i>	<i>Rol:</i>
Beroepsonderwijs handel	School voor Handel & Marketing en de School voor Mode ROC Eindhoven	Adviserend
Bedrijfstak handel	MID Carpets (voorzitter Kwalificatiecommissie MITT)	Adviserend
Bedrijfstak handel	FNV	Adviserend
Bedrijfstak handel	Hoofdbedrijfschap Detailhandel	Adviserend
Bedrijfstak handel	Stichting Opleidingsfonds Groothandel	Adviserend
Beroepsonderwijs handel	BTG Handel	Adviserend
Bedrijfstak handel	Mitex, brancheorganisatie voor mode-, schoenen- en sportondernemers	Adviserend
Bedrijfstak handel	Fenedex, ledenorganisatie van en voor het internationaal opererende bedrijfsleven	Adviserend
Bedrijfstak handel	NVG/Stichting AGF Centrum voor Kennis en Ontwikkeling	Adviserend
Bedrijfstak handel	Centraal Bureau Levensmiddelenhandel	Adviserend
Beroepsonderwijs handel	MBO College De Maasvallei	Adviserend
Bedrijfstak handel	Olijslager (voorzitter PCBB Handel)	Adviserend
Bedrijfstak handel	WoonWerk	Adviserend

Bedrijfstak handel	Mexx International	Toehorend
Beroepsonderwijs handel	VMBO-veld	Toehorend
Beroepsonderwijs handel	HBO-veld	Toehorend

Samenstelling paritaire commissie van Kenteg:

· Werkgeversorganisaties :	Functie :
Koninklijke Metaalunie	regiosecretaris
namens Uneto - VNI	commercieel directeur van groep bedrijven
WENb, namens O&O Fonds	secretaris van het O&O Fonds
NVKL	projectmanager onderwijs
FME - CWM	vacature
ICT Nederland	betrokken door deelname aan Adviescommissie Bestuur landschap ICT (ACB)
· Werknemersorganisaties :	Functie :
CNV Bedrijvenbond	manager HRM subsidies Stork NV
FNV Bondgenoten	vacature
· Onderwijs :	Functie :
Albeda College, namens MBO Raad	directeur branche techniek
ROC Zadkine, namens MBO Raad	beleidsadviseur en secretaris BTG MEI
ROC Eindhoven, namens MBO Raad	directeur werktuigbouw, metaal, elektrotechniek, werktuigkundige installatietechniek
ROC Graafschap, namens MBO Raad	directeur techniek
Elsevier Opleiding & Advies, namens Paepon	productmanager techniek

· Beroepskolom :	Functie :
vmbo Platform Metaal & Metalelektro en platform Technische Installaties	voorzitter Platform Technische Installaties voorzitter Cluster Techniek Platform vmbo
Fontys Hogeschool, Eindhoven, namens hbo Raad	adjunct directeur

Het bestuur van Kenteq wordt gevormd door vertegenwoordigers van:

· Werkgeversorganisaties :
FME-CWM
UNETO-VNI
Metaalunie
· Werknemersorganisaties :
CNV Bedrijvenbond
FNV Bondgenoten
· Onderwijs :
MBO Raad

2.2 Verwantschap

Aan het kwalificatiedossier Allround operator liggen de volgende beroepscompetentieprofielen ten grondslag:

- Allround product en procesoperator in de voedingsindustrie (Aequor) 27 mei 2004
- Allround verpakkingsoperator in de voedingsindustrie (Aequor) 27 mei 2004
- Eerste productietechnisch vakkracht (Kenteq) 11 november 2003
- Allround operator (VAPRO) 25 mei 2004
- Specialist mechanische verwerking (LIFT group) 12 juli 2004
- Specialist veredeling (LIFT group) 14 juli 2004
- Allround procesoperator in de vlees- en gemaksvleedsindustrie (SVO) 15 augustus 2006

Deze profielen zijn samengevoegd in één kwalificatiedossier, omdat bij vergelijking van de beroepscompetentieprofielen brede overeenkomsten zijn gevonden in de beroepsuitoefening van de verschillende beroepsbeoefenaren. De verwantschap van deze profielen kenmerkt zich in de overeenkomstige beschrijvingen van kerntaken en beroepscompetenties. De operators hebben uitvoerende taken binnen in meer of minder mate geautomatiseerde processen in de industrie. Het gaat daarbij om de bediening van machines en apparatuur, het bewaken van het proces en de productkwaliteit en het verrichten van onderhoud. De verantwoordelijkheid die de verschillende beroepsbeoefenaren hebben en de complexiteit van de werkzaamheden vertonen ook een hoge mate van verwantschap.

De beroepsbeoefenaren zijn echter wel werkzaam in zeer uiteenlopende sectoren van de industrie, waardoor de context en de werksetting sterk kan variëren, afhankelijk van de branche maar ook bedrijfsspecifieke factoren (zoals grondstoffen, machines/apparatuur, productieproces, producten). Om de verschillende sectoren in één woord te kunnen omvatten, wordt het brede begrip maakindustrie gehanteerd. Binnen deze definitie vallen alle bedrijfstakken die in de Standaard Bedrijfsindeling (SBI 1993) van het CBS genoemd zijn onder industrie. Het gaat hier om de volgende bedrijfstakken:

- voedings- en genotmiddelenindustrie;
- textiel- en lederindustrie;
- papierindustrie;
- uitgeverijen en drukkerijen (grafische industrie);
- aardolie industrie;
- chemische industrie;
- rubber- en kunststofindustrie;
- basismetaleenindustrie;
- metaalproductenindustrie;
- machine-industrie;
- elektrotechnische industrie;
- transportmiddelen industrie;
- hout-, meubel- en overige industrie.

De categorie 'overige industrie' omvat de vervaardiging van 'overige goederen' en 'voorbereiding tot recycling van afval'. Daarnaast is bekend dat voor operators ook de categorie 'Productie en distributie van elektriciteit, aardgas, stoom en water' van belang is.

Naast het begrip maakindustrie wordt ook het begrip procesindustrie gehanteerd. Onder procesindustrie vallen dezelfde bedrijfstakken als hierboven genoemd.

De keuze is gemaakt om alleen beroepscompetentieprofielen op een gelijkwaardig niveau te clusteren (horizontale clustering). De reden hiervoor is voornamelijk pragmatisch. Vanwege het grote aantal beroepscompetentieprofielen afkomstig van de diverse kenniscentra, zou er bij horizontale en verticale clustering een onoverzichtelijk kwalificatiedossier ontstaan. Aanverwante operator beroepscompetentieprofielen op niveau 2 zijn geclusterd in het kwalificatiedossier Operator en aanverwante beroepscompetentieprofielen op niveau 4 zijn geclusterd in het kwalificatiedossier Operator C.

Voor de voedingsindustrie zijn de aanverwante beroepscompetentieprofielen op niveau 4 geclusterd in de kwalificatiedossiers voedingsmanagement of productie-leider versnede industrie

Door het clusteren van deze beroepscompetentieprofielen in één kwalificatiedossier is in uitvoerende zin voor het onderwijs een brede opleidingsmogelijkheid gecreëerd. De civiele waarde voor deze brede basis en de specialiserende uitstroom, is herkenbaar in de beroepspraktijk.

In de verticale lijn is ook rekening gehouden met doorstroming. Door het (horizontaal geclusterde) kwalificatiedossier op niveau drie aan te laten sluiten op het kwalificatiedossier op niveau twee en vier wordt deze doorstroming niet belemmerd.

Onderstaande tekst is van toepassing op de kwalificatie Allround operator productietechniek:

Voorafgaand aan de keuze om de verwante beroepscompetentieprofielen in dit kwalificatiedossier samen te brengen, zijn de volgende stappen doorlopen.

- Als eerste zijn in de afzonderlijke techniekgebieden elektro/ict, installatie en metaal/werktuigbouw de beroepen onderzocht en is een beeld gevormd van de verhouding tussen de overeenkomsten en de verschillen. Er zijn toen al eerste keuzes gemaakt voor clustering van verwante beroepen binnen elk afzonderlijk techniekgebied.
- Vervolgens is, uitgaande van de gemaakte keuzes, gezocht naar onderlinge overeenkomsten tussen de genoemde drie techniekgebieden. Dit heeft geleid tot verdergaande clustering van verwante beroepen in de diverse kwalificaties. Optimalisatie hiervan lijkt nog beperkt mogelijk.
- Als derde stap is buiten de eigen sector maar voornamelijk binnen de techniek in brede zin, lettend op overeenkomsten opnieuw gezocht naar onderlinge overeenkomsten met de al eerder gevormde clusters. Dit heeft verdere clustering opgeleverd met beroepen in de bouwtechniek, procestechniek, infratechniek en handel/economie. Hier lijkt nog een verdere optimalisatie mogelijk te zijn.
- Een vierde stap moet in de toekomst plaatsvinden. Mogelijk is er verdere overlap te vinden tussen technische beroepen en niet-technische beroepen.

Aan de basis van dit kwalificatiedossier liggen de gelegitimeerde beroepscompetentieprofielen, genoemd in hoofdstuk 2.2 van deel B. Deze hebben als volgt geleid tot de uitstromen die onderdeel zijn van dit kwalificatiedossier.

De verwantschap van de genoemde beroepscompetentieprofielen ligt in vergelijkbare beroepsuitoefening binnen één branche / beroepsbeoefening over branches heen (bijvoorbeeld procesindustrie) beroepshouding, rol en verantwoordelijkheden, complexiteit en soortgelijke werkprocessen van de verschillende beroepsbeoefenaren.

Als gemeenschappelijke kerntaak/kerntaken staat centraal het beheersen van het productieproces en het begeleiden van de productiewerkzaamheden. Alle beroepsbeoefenaren voeren productiehandelingen uit.

Deze profielen vormen een afgebakende beroepengroep in de branche, bijvoorbeeld procesindustrie of maakindustrie. Dit komt tot uiting in de overeenkomstige beschrijvingen van kerntaken, werkprocessen en gedragscompetenties.

Door deze beroepscompetentieprofielen op basis van verwantschap te clusteren in één kwalificatiedossier is in uitvoerende zin voor het beroepsonderwijs en het bedrijfsleven een brede opleidingsmogelijkheid gecreëerd. De context waarbinnen het beroep wordt uitgeoefend, de beroepspraktijk, kan binnen één uitstroom een vrij grote mate van diversiteit vertonen. Deze context is per uitstroom beschreven in de 'context van de uitstroom' en komt tot uiting in de verdere detaillering. Bij de uitvoer van de beroepspraktijkvorming zal gekeken moeten worden naar deze verschillende beroepscontexten waarbinnen beroepservaring opgedaan kan worden zodat er een keuze gemaakt kan worden voor een al dan niet gespecialiseerde uitstroom.

Bepalend voor de keuze van de kwalificatiemogelijkheden in de uitstromen, zijn de volgende aspecten geweest:

- aansluiting op de arbeidsmarkt;

- uitvoerbaarheid voor beroepsonderwijs en bedrijfsleven;
- effect op de loopbaan van de leerling;
- duurzaamheid van het kwalificatiedossier .

2.3 Vertaling beroepscompetentieprofielen in kwalificatiedossier

Om te komen van de beschreven beroepscompetentieprofielen naar de beschrijving in dit kwalificatiedossier is een tweetal vertaalslagen aan de orde:

- herformulering van de beroepsbeschrijving, kerntaken, kernopgaven en beroepscompetenties;
- vertaling van de in het beroepscompetentieprofiel beschreven vakvolwassen beroepsbeoefenaar naar de in het kwalificatiedossier beschreven startend beroepsbeoefenaar.

Herformulering

Er is een vergelijkende analyse gemaakt van de onderliggende beroepscompetentieprofielen op basis van de algemene beroepsbeschrijving, de kerntaken, kernopgaven en beroepscompetenties. Aandachtspunten hierbij waren de context, de rol en verantwoordelijkheden en de complexiteit van de beroepsuitoefening.

Voor wat betreft het kwalificatiedossier van de allround operator zijn de beroepsbeschrijving, kerntaken, kernopgaven en competenties uit de onderliggende beroepscompetentieprofielen gecheckt op substantiële overeenkomst. De uitkomst van deze vergelijking was dat de beroepscompetentieprofielen veel overlap vertonen, maar dat de beroepsbeoefenaren werkzaam zijn in verschillende contexten. De grootste verschillen zitten dan ook enerzijds in het belang van een bepaalde kerntaak binnen een bepaalde context en anderzijds in de specifieke eisen die verbonden zijn aan het werken binnen een bepaalde context.

Door het gebruik van de gestandaardiseerde competentielijst voor de landelijke kwalificatiestructuur zijn de competenties in het kwalificatiedossier in andere woorden geformuleerd dan in de beroepscompetentieprofielen. Hoewel in een andere formulering is alle informatie uit de beroepscompetentieprofielen terug te vinden in het kwalificatiedossier.

Dit kwalificatiedossier is in samenwerking tussen 5 kenniscentra ontwikkeld. Op basis van consensus is gezamenlijk de inhoud opgesteld, waarin elk kenniscentrum voldoende herkent van haar eigen onderliggende beroepscompetentieprofielen. Onderstaand wordt één en ander per kenniscentrum specifiek toegelicht.

Kenniscentrum PMLF

De specifiekere beroepscontext zoals beschreven in het voor Kenniscentrum PMLF onderliggende beroepscompetentieprofiel allround operator, heeft een plek gekregen in hoofdstuk 4.1 bij de algemene beschrijving van de uitstroom, context, typerende beroepshouding rol- en verantwoordelijkheid en complexiteit. Kenmerkende handelingen die gelden voor de operator B, zijn vanuit onderliggend beroepscompetentieprofiel allround operator bijeengebracht in het werkproces; *Bewaken en bijsturen geautomatiseerde processen*. De uitwerking van de werkprocessen in deel C voor de uitstroom operator B kleuren de specifieke context verder in. Hiermee is het onderliggende beroepscompetentieprofiel allround operator volledig beschreven.

Kenniscentrum Kenteq

De specifiekere beroepscontext zoals beschreven in het voor Kenteq onderliggende beroepscompetentieprofiel eerste productietechnisch vakkracht, heeft een plek gekregen in hoofdstuk 4.2 bij de algemene beschrijving van de uitstroom, context, typerende beroepshouding, rol- en verantwoordelijkheid en complexiteit. Kenmerkende handelingen die gelden voor de allround operator productietechniek, zijn vanuit onderliggend beroepscompetentieprofiel eerste productietechnisch vakkracht bijeengebracht in het werkproces; *Op- en ombouwen apparatuur*. De uitwerking van de werkprocessen in deel C voor de uitstroom allround operator productietechniek kleuren de specifieke context verder in. Hiermee is het onderliggende beroepscompetentieprofiel eerste productietechnisch vakkracht volledig beschreven.

Onderstaande tekst is van toepassing op de kwalificatie Allround operator productietechniek:

De vertaling:

De beroepscompetentieprofielen, die de vakvolwassen beroepsbeoefenaar beschrijven, worden vertaald naar de beginnend, maar wel gekwalificeerd, beroepsbeoefenaar. Het competent kunnen uitvoeren van de werkprocessen staat in de opleiding centraal. Die werkprocessen horen ook tot het domein van de vakvolwassen beroepsbeoefenaar en zullen moeten worden aangeleerd. Met het toenemen van de routine stijgt ook het inzicht om langs meerdere wegen tot oplossingen te komen. Dit toenemen van de routine moet al tijdens de

opleidingsperiode plaatsvinden. Tijdens de opleiding vindt, door het opdoen van ervaring, groei plaats in rol en verantwoordelijkheden en in de complexiteit die de leerling aankan.

Los hiervan zijn soms aanwijzingen voor de beginnend gekwalificeerd beroepsbeoefenaar te vinden in hoofdstuk 2.3 van deel B bij 'typering van de beroepengroep', tevens per kerntaak in de 'toelichting' en per uitstroom in de 'algemene informatie' en in de 'prestatie indicatoren'. De vertaling van het niveau vakvolwassen naar het niveau beginnend gekwalificeerd beroepsbeoefenaar vindt niet plaats door de keuze van de competenties.

N.B. Het hier genoemde vermogen om werkprocessen zelfstandig uit te voeren moet niet worden verward met het gaan werken in een nieuwe omgeving waar eerst een oriëntatie- en inwerkperiode nodig zal zijn.

Binnen Kenteq is een richtlijn afgesproken wanneer competenties wel en niet gekozen worden. Voor bijna elk werkproces is het zowel voor de vakvolwassen als voor de beginnend beroepsbeoefenaar nodig om over een grote hoeveelheid competenties te beschikken. Gekozen is echter om voor een werkproces alleen de meest onderscheidende competenties uit te werken.

De voornaamste hierbij gehanteerde uitgangspunten zijn:

- Per uitstroom gemiddeld 8 tot 10 competenties, maximaal 12.
- Per werkproces gemiddeld 3 à 4 competenties.
- Basale competenties die bijvoorbeeld ook al onderdeel zijn van goed burgerschap of vanuit een relevant instroomniveau aanwezig geacht kunnen worden, zijn niet bij de werkprocessen uitgewerkt.
- Wanneer gewenst competent gedrag al wordt bereikt door een bepaalde (breed inzetbare) competentie, zal dit de keuze van andere voor de hand liggende competenties overbodig maken. Bijvoorbeeld bij "zorg voor milieu (afval gescheiden afvoeren)" wordt "ethisch en integer handelen" verwacht. Deze competentie wordt echter niet uitgewerkt omdat het gewenste gedrag al kan worden bereikt door "Materialen en middelen inzetten" of "Instructies en procedures opvolgen".

Tevens heeft binnen Kenteq afstemming plaatsgevonden voor de keuze van competenties bij bepaalde typen werkprocessen in bepaalde context en/of niveau. Enkele voorbeelden:

'Formuleren en rapporteren' wordt niet gekozen als de beroepsbeoefenaar alleen een werkbriefje met gewerkte uren en verbruikt materiaal invult. Dit gebeurt wel als van de beroepsbeoefenaar die een storing analyseert en verhelpt, verwacht wordt dat hij de oorzaak en de verrichte handelingen in een storingslogboek vastlegt.

'Analyseren' wordt alleen gekozen als het gaat om een veelheid aan gegevens die geanalyseerd moeten worden om bijvoorbeeld een probleem in kaart te brengen en daar een oplossing voor te zoeken. Wanneer op grond van gegevens waarover men al beschikt en door toepassing van (technisch) inzicht een bepaalde keuze wordt gemaakt, is gekozen voor 'Vakdeskundigheid toepassen'.

Onderlinge afstemming van kwalificatiedossiers.

Om de transparantie van de kwalificatiedossiers binnen de techniek verder te vergroten hebben binnen Kenteq afstemmingen plaatsgevonden voor het beschrijven van de beginnend beroepsbeoefenaar bij een aantal veel voorkomende werkprocessen.

Om gelijklopende kerntaken en werkprocessen van verschillende kwalificatiedossiers voor de beginnend beroepsbeoefenaar op gelijke manier te omschrijven is tijdens de ontwikkeling van dit kwalificatiedossier naar afstemming met andere kwalificatiedossiers gezocht op de volgende punten:

- Ondernemerschap
- Leidinggeven
- Begeleiden van de uit te voeren werkzaamheden
- Begeleiden van minder ervaren collega's
- Aansturen van monteurs en onderaannemers
- Middenkaderfuncties
- Wettelijke beroepsvereisten
- Niveaubepaling van de uitstroom. Hiervoor is tevens de in Colo-verband ontwikkelde richtlijn toegepast.
- Vakinhoudelijke afstemming

Het maken van onderwijs vanuit een kwalificatiedossier

Door de enorme verscheidenheid aan technische beroepen zou het op een groot detailniveau hiervan beschrijven leiden tot een ongewenst groot aantal kwalificaties. Om die reden zijn vergelijkbare beroepen geclusterd en op een vrij hoog abstractieniveau beschreven in een kwalificatie.

Om toch specifiek te kunnen opleiden voor het beroep waarin de leerling al werkt of wil gaan werken is het nodig om naast het kwalificatiedossier gebruik te maken van het beroepscompetentieprofiel waarin dit specifieke beroep wordt beschreven. Deze beschrijft in welke context de diverse werkprocessen moeten worden ingevuld. Deze meest relevante informatie uit deze beroepscompetentieprofielen is als 'beroepstypering' te downloaden door in deel B, paragraaf 2.2, op één van de bcp-namen te klikken. De informatie is tevens als 'beroepstypering' te vinden bij de brondocumenten op de volgende [internetpagina](#).

Voor verdere details, bijvoorbeeld met welke materialen en middelen wordt gewerkt, wat nu 'geldende normen' zijn of welk deel van de kennis en vaardigheden door de school en welk deel door het bedrijf wordt aangeleerd, is het zaak om met de bedrijven waar de leerlingen hun werkervaring opdoen te overleggen. Bij voorkeur door de leerling in dit overleg te betrekken.

Certificeerbare eenheden:

Er zijn aan dit kwalificatiedossier op dit moment geen certificeerbare eenheden toegewezen omdat hiertoe nog geen verzoek is gekomen vanuit de arbeidsmarkt.

Aequor

Het abstractieniveau van de beroepscompetentieprofielen Allround product en procesoperator in de voedingsindustrie en Allround verpakkingoperator in de voedingsindustrie komt niet altijd overeen met het abstractieniveau van de verschillende andere beroepscompetentieprofielen. De indeling in product en proces enerzijds en verpakking anderzijds is een keuze voor proces en niet zoals de overige kenniscentra voor (sub)branche. Bij het samenvoegen van de verschillende beroepscompetentieprofielen tot één kwalificatiedossier moesten de beschrijvingen op de verschillende abstractieniveaus bij elkaar gebracht worden.

De in het kwalificatiedossier opgenomen beroepsbeschrijving komt in grote lijnen overeen met de beroepsbeschrijving in het beroepscompetentieprofiel. Hier en daar zijn kleine aanpassingen gedaan om te zorgen dat de beroepsbeschrijving ook voor de andere kenniscentra herkenbaar is. De aspecten uit de beroepsbeschrijving die specifiek zijn voor de voedingsindustrie zijn opgenomen in de beroepstypering van de uitstroom voedingsindustrie en zijn verder verwerkt in deel C van de uitstroom voeding

SVO

Het abstractieniveau van de beroepscompetentieprofielen Allround procesoperator in de vlees- en gemaksv voedingsindustrie komt niet altijd overeen met het abstractieniveau van de verschillende andere beroepscompetentieprofielen. Bij het samenvoegen van de verschillende beroepscompetentieprofielen tot één kwalificatiedossier moesten de beschrijvingen op de verschillende abstractieniveaus bij elkaar gebracht worden. De specifiekere beroepscontext zoals beschreven in het voor SVO onderliggende beroepscompetentieprofiel Allround procesoperator, is afgestemd met Aequor en heeft een plek gekregen in hoofdstuk 4.3 bij de algemene beschrijving van de uitstroom, context, typerende beroepshouding rol- en verantwoordelijkheid en complexiteit. De uitwerking van de werkprocessen in deel C voor de uitstroom Allround operator voedingsindustrie kleuren de specifieke context verder in. Hier en daar zijn kleine aanpassingen gedaan om te zorgen dat de beroepsbeschrijving ook voor het kenniscentrum Aequor herkenbaar is.

Kenniscentrum Handel

Het abstractieniveau van de beroepscompetentieprofielen specialist textiel in de mechanische en chemische textielindustrie is goed met elkaar te vergelijken. Echter komt het abstractieniveau niet altijd overeen met het abstractieniveau van de verschillende andere beroepscompetentieprofielen uit de andere branches. Bij het samenvoegen van de verschillende beroepscompetentieprofielen tot één kwalificatiedossier moesten de beschrijvingen op de verschillende abstractieniveaus bij elkaar gebracht worden.

De in het kwalificatiedossier opgenomen beroepsbeschrijving komt in grote lijnen overeen met de beroepsbeschrijving in de beroepscompetentieprofielen. Hier en daar zijn kleine aanpassingen gedaan om te zorgen dat de beroepsbeschrijving ook voor de andere kenniscentra herkenbaar is. De aspecten uit de beroepsbeschrijving die specifiek zijn voor de textielindustrie zijn opgenomen in de beroepstypering van de uitstroom textielindustrie en zijn verder verwerkt in deel C van de uitstroom Textiel

Vertaalslag naar startend beroepsbeoefenaar

Het beroepscompetentieprofiel geeft een beschrijving van het beroep en de competenties van een vakvolwassen beroepsbeoefenaar. Deze heeft naast de benodigde vakvaardigheden ook inzicht en routine ontwikkeld in zijn beroep. Het kwalificatiedossier geeft een beschrijving van de beroepscontext en competenties van de startend beroepsbeoefenaar. Hij voldoet aan de eisen die gesteld worden in een kwalificatiedossier en beschikt daarmee over de competenties die voor een bepaald beroep nodig zijn.

Het verschil tussen het beroepscompetentieprofiel en het kwalificatiedossier is vooral gelegen in verschillen in complexiteit, verantwoordelijkheid, inzicht en zelfstandigheid. Over het algemeen zal de mate van complexiteit, verantwoordelijkheid (beslissingsbevoegdheid), inzicht en zelfstandigheid zijn afgezwakt in het kwalificatiedossier ten opzichte van het beroepscompetentieprofiel.

Op deze manier kan de onderwijsdeelnemer een basis leggen waarop hij kan doorgroeien naar vakvolwassenheid.

Bij de vertaling is met name gekeken naar situaties waarin overleg met de leidinggevende nodig is. In de werkprocessen is aandacht geschonken aan overleg over de werkzaamheden met de leidinggevende. Ook is aandacht besteed aan de momenten waarop de startend beroepsbeoefenaar hulp zou moeten inschakelen.

2.4 Discussiepunten

Onderwerpen die tot discussie hebben geleid zijn:

- De reductie van kerntaken. Er is gediscussieerd over de vraag of het begeleiden van productiewerkzaamheden een kerntaak is of een werkproces. Begeleidende werkzaamheden komen niet voor bij de Operator (niveau 2) maar wel bij de Allround operator (niveau 3). Om het verschil tussen het dossier Operator en het dossier Allround Operator duidelijk tot uiting te laten komen, is ervoor gekozen om er een aparte kerntaak van te maken.
- De contextafhankelijkheid van werkprocessen. Zowel de sectoren als de werkwijze van de betrokken kenniscentra verschillen. Vooral bij de ontwikkeling van de uitstromen is dat duidelijk naar voren gekomen. Op welke wijze kan transparantie en contextafhankelijkheid het beste geborgd worden is uitgangspunt geweest bij deze discussie. Na discussie en overleg met het coördinatiepunt is gekozen voor een gezamenlijk kader waarbij er ruimte is in de omschrijving van de werkprocessen en prestatie-indicatoren om een branchespecifieke invulling te geven. Hierdoor wordt transparantie verkregen in de titel en omschrijving van werkprocessen en contextafhankelijkheid verkregen door de keuze van competenties, prestatie-indicatoren. De werkwijze is analoog aan de werkwijze bij het referentiedocument managen en ondernemen.
- De plaats van kernopgaven. Hoewel niet meer apart benoemd is toch aandacht besteed aan kritische beroepssituaties. Men vindt ze erg waardevol en er is getracht ze zoveel mogelijk in het huidige format te integreren, o.a. bij de typerende beroepshouding per uitstroom;
- Discussiepunten betreffende aansluiting VMBO en HBO zullen worden meegenomen bij het onderhoud van de kwalificatie;
- Discussie over afstemming niveau met de andere operator dossiers (Assistent operator, Operator en Operator C): de uitkomst daarvan is terug te vinden in de benamingen van de kerntaken en in de keuze voor competenties en componenten;
- Discussie over de eigenheid van de context per kenniscentrum. Elke uitstroom heeft zijn eigenheid en zijn specifieke aandachtspunten/nuances die enerzijds voortkomen uit de sector en anderzijds voortkomen uit de wijze waarop binnen een kenniscentrum dossier worden vormgegeven. Hoe specifieker de context wordt beschreven hoe groter de verschillen lijken. Zowel bedrijfsleven als onderwijs heeft aangegeven dat zij een meerwaarde zien in de ontwikkeling van een gezamenlijk dossier. Dit heeft er toe geleid dat het gekozen is voor een abstracte formulering in het dossier voor wat betreft de kerntaken en de omschrijving en de resultaten van de werkprocessen. Detaillering is terug te vinden in de prestatie-indicatoren en de keuze van competenties en componenten. Deze maken de uitstroom specifiek en qua beschrijving passend bij het kenniscentrum.
- Discussie over de invulling van kerntaak 2 (Begeleiden productiewerkzaamheden). Er bestaan verschillen in verantwoordelijkheid die voortkomen uit de branche waarin de bedrijven opereren. Het is een bewuste keuze de verschillen tot uitdrukking te brengen in de betreffende uitstromen.
- Discussie over het taalniveau. Uitkomst van deze discussie is dat er per branche specifieke eisen m.b.t. taalniveau zijn. De taaleisen kunnen daarom per uitstroom verschillen.

Uitstroom Operator B

Nieuw in dit kwalificatiedossier is dat dereferentieniveaus (burgerschapsniveaus) voor taal en rekenen worden vermeld indeel B. Hiervoor is het raamwerk Meijerink gehanteerd (<http://www.taalenrekenen.nl/>). Omdat het benodigde instrumentarium nog niet gereed was, zijn de beroepseisen voor taal en rekenen in dit kwalificatiedossier nog niet aangegeven met behulp van het raamwerk Meijerink. Dit zal in de volgende versie van het kwalificatiedossier, versie 2011-2012, wel het geval zijn. Daarom worden de beroepseisen voor taal en rekenen in dit dossier nog aangegeven door middel van de ouderaamwerken. Zie hieronder:

Nederlands:

	Luisteren	Lezen	Gesprekken voeren	Spreken	Schrijven
C2					
C1					

B2	X	X			
B1	X	X	X	X	X
A2	X	X	X	X	X
A1	X	X	X	X	X

Rekenen en Wiskunde:

	Getallen/ hoeveelheden, maten	Ruimte en vorm	Gegevensverwerking, onzekerheid	Verbanden, veranderingen
Z2				
Z1				
Y2				
Y1	X	X	X	X
X2	X	X	X	X
X1	X	X	X	X

Uitstroom productietechniek.

De paritaire commissie van Kenteq heeft over dit kwalificatiedossier gediscussieerd over het invoeren van niveaus voor Nederlands, moderne vreemde talen en rekenen/wiskunde in de kwalificatiedossiers.

De paritaire commissie heeft omwille van de uitvoerbaarheid besloten om geen moderne vreemde talen (MVT) in het dossier op te nemen, wanneer de taaleis niet expliciet voorkomt in het beroepscompetentieprofiel.

Hieronder zijn de beroepseisen voor Nederlands en rekenen/wiskunde (per uitstroom) opgenomen volgens de Raamwerken (afkomstig uit deel B van het dossier 2009-2010). Een toelichting op de niveaus voor rekenen/wiskunde (per uitstroom) is te vinden op Hieronder zijn de beroepseisen voor Nederlands en rekenen/wiskunde (per uitstroom) opgenomen volgens de Raamwerken (afkomstig uit deel B van het dossier 2009-2010). Een toelichting op de niveaus voor rekenen/wiskunde (per uitstroom) is te vinden op www.kenteq.nl

Komend schooljaar zullen de huidige beroepseisen vertaald worden naar de Meijerink-tabellen.

Nederlands:

	Luisteren	Lezen	Gesprekken voeren	Spreken	Schrijven
C2					
C1					
B2	X	X			

B1	X	X	X	X	X
A2	X	X	X	X	X
A1	X	X	X	X	X

Rekenen en Wiskunde:

	Getallen/ hoeveelheden, maten	Ruimte en vorm	Gegevensverwerking, onzekerheid	Verbanden, veranderingen
Z2				
Z1				
Y2				
Y1	X	X	X	
X2	X	X	X	X
X1	X	X	X	X

Uitstroom allround voedingsoperator

Taal en rekenen/wiskunde.

In deel B zijn de generieke niveaus voor taal en rekenen vermeld. Deze niveaus zijn vastgesteld op basis van het referentiekader Meijerink.

In onderstaande tabel zijn de beroepsgerichte niveaus voor Nederlands opgenomen. Deze niveaus zijn vastgesteld op basis van het Raamwerk Nederlands en ongewijzigd ten opzichte van cohort 2009/2010

Nederlands; geldt voor de volgende uitstroom: allround voedingsoperator.

	Luisteren	Lezen	Gesprekken voeren	Spreeken	Schrijven
C2					
C1					
B2	X	X			
B1	X	X	X	X	X
A2	X	X	X	X	X

A1	X	X	X	X	X
----	---	---	---	---	---

SVO:

In onderstaande tabel is het beroepsgerichte niveau voor Rekenen en Wiskunde opgenomen. De verantwoording van onderstaande Rekenen & Wiskunde tabel is vastgelegd in het servicedocument van Rekenen & Wiskunde van SVO. In dit servicedocument zijn de beroepsgerichte niveaus per uitstroom vastgelegd. Deze niveaus zijn ongewijzigd ten opzichte van cohort 2009/2010. Het servicedocument is op te vragen bij kenniscentrum SVO, afdeling kwalificatiestructuur. Voor het cohort 2011-2012 zal de 'vertaling' met betrekking tot de beroepsgerichte niveaus van de raamwerken Nederlands en Rekenen en wiskunde naar het referentiekader Meijerink in het kwalificatiedossier worden opgenomen.

Aequor:

In 2010 zal er uitgebreid onderzoek gedaan worden vereisten voor taal en rekenen nodig voor de uitoefening van het beroep. Met ingang van cohort 2011-2012 zullen de vereisten voor taal en rekenen worden weergegeven volgens de systematiek van Meijerink. De sectorcommissie adviseert opleidingsinstituten met klem in hun opleidingsprogramma's het niveau voor taal en rekenen af te stemmen met het regionale bedrijfsleven.

Rekenen & Wiskunde, allround voedingsoperator

	Getallen/ hoeveelheden, maten	Ruimte en vorm	Gegevensverwerking, onzekerheid	Verbanden, veranderingen
Z2				
Z1				
Y2				
Y1				
X2			X	X
X1	X	X	X	X

Met betrekking tot moderne vreemde talen (MVT) worden landelijke besluiten afgewacht.

Betrokkenheid docenten

SVO:

De staatssecretaris heeft aangedrongen op meer betrokkenheid van docenten bij de ontwikkeling van kwalificatiedossiers. Bij SVO is dit op de volgende wijze geregeld. SVO heeft de vakschool en het kenniscentrum onder één dak. Regelmatig hebben de onderwijsstaf en de afdeling kwalificatiestructuur overleg onder andere over de ontwikkeling en onderhoud van kwalificatiedossiers en uitstromen. De onderwijsstaf van SVO is verantwoordelijk voor coaching van de docenten en de ontwikkeling van curriculum en leermiddelen. De onderwijsstaf heeft ook zitting in de regioteams van SVO, samen met docenten, trainers en praktijkadviseurs. De onderwijsstaf vormt de link tussen docenten en kenniscentrum.

Aequor:

Gedurende de ontwikkeling van dossiers worden docenten via gremia bij de inhoud betrokken. Ieder jaar wordt een aantal dossiers bovendien geëvalueerd door docenten; de resultaten leveren input voor bijstelling. De staatssecretaris voor onderwijs, mevrouw Van Bijsterveldt-Vliegthart heeft de kenniscentra verplicht de inspraak van docenten te verruimen. Voor dossiers die worden aangeboden in 2010, is dit een verzoek; daarna wordt een verslag van een inspraakronde onderdeel van de toetsingscriteria.

Daarnaast werd er in de paritaire commissie nog gediscussieerd over enkele zaken die specifiek waren voor dit kwalificatiedossier:

- het beschrijven van algemenere versus specifieke handelingen in werkprocessen. De voorkeur ging uit naar een wat algemenere omschrijving, zodat de werkprocessen breed inzetbaar zijn.
- Het aantal uitstromen van kwalificatiedossier. Men vond het veel uitstromen, maar vond ze passend voor de diverse sectoren en men zag er de meerwaarde van in.
- Doorontwikkeling kwalificatiedossiers
Binnen de paritaire commissie is de onderhoudsagenda uitgebreid aan de orde geweest. De paritaire commissie heeft besloten in te zetten op actualisering van de beroepscompetentieprofielen. De geactualiseerde beroepscompetentieprofielen vormen de basis voor de dossiers cohort 2011-2012. De verwachting is dat de dossiers dan in meer of mindere mate gewijzigd zullen worden. Vanwege de impact die aanpassingen in dossiers hebben op de uitvoering en examinering is besloten om de kwaliteitsverbetering van dossiers mee te nemen in de wijzigingen die voorzien zijn voor cohort 2011-2012. Op deze wijze wordt rust in het veld gegarandeerd.

Uitstroom textielindustrie

Raamwerken voor Nederlands en rekenen/wiskunde

Vanaf schooljaar 2011-2012 zullen de eisen voor Nederlands en rekenen/wiskunde beschreven worden volgens de Meijerink-tabellen. Op dit moment, schooljaar 2010-2011, zijn alleen de generieke eisen op basis van deze tabellen beschreven. Deze staan opgenomen in deel B. De beroepseisen zijn echter nog niet vertaald naar deze tabellen en kunnen om deze reden niet meer geplaatst worden in deel B.

Hieronder zijn de beroepseisen voor Nederlands en rekenen/wiskunde (per uitstroom) opgenomen volgens de Raamwerken (afkomstig uit deel B van het dossier 2009-2010). Een toelichting op de niveaus voor rekenen/wiskunde (per uitstroom) is te vinden op www.kchandel.nl.

Komend schooljaar zullen de huidige beroepseisen vertaald worden naar de Meijerink-tabellen.

Hierbij moet worden opgemerkt dat deel D een onderdeel vormt van het dossier, vastgesteld wordt door de Minister van OCW en dat de inspectie het gehele dossier gebruikt bij het toezicht.

Specialist textiel: Nederlands

	Luisteren	Lezen	Gesprekken voeren	Spreken	Schrijven
C2					
C1					
B2	X	X			
B1	X	X			
A2	X	X	X	X	X
A1	X	X	X	X	X

Specialist textiel: Rekenen/Wiskunde

	Getallen/ hoeveelheden, maten	Ruimte en vorm	Gegevensverwerking, onzekerheid	Verbanden, veranderingen
Z2				
Z1				
Y2				
Y1				X
X2	X		X	X
X1	X	X	X	X

2.5 Wijzigingen ten opzichte van de voorgaande versie

Categorie	Kruis aan welke categorie van toepassing is :	Omschrijving
Categorie 1: Nieuw dossier		Dit dossier zat voorheen niet in de kwalificatiestructuur. Nadere toelichting is niet nodig.
Categorie 2: Nieuwe elementen		Dit betreft sterk gewijzigde dossiers waarop het Coördinatiepunt een ingangstoets heeft uitgevoerd. Er is sprake van nieuwe of samengevoegde uitstromen, certificeerbare eenheden, bcp's, etc. Bij de toelichting hieronder bevindt zich een samenvatting van de wijzigingen in dit dossier.
Categorie 3: Wijzigingen	x	Er zijn zaken gewijzigd in een bestaand dossier. Bijvoorbeeld inhoudelijke wijzigingen in de kerntaakbeschrijving, veranderingen in competentiekeuzes en resultaatveranderingen in prestatie-indicatoren. Ook kleinere wijzigingen, zoals het toevoegen van matrices voor rekenen/wiskunde, het herstellen van spelfouten, herformuleringen die geen betekenisverschillen inhouden en beperkte tekstuele wijzigingen in de uitwerking van deel C vallen hieronder. Bij de toelichting hieronder bevindt zich een samenvatting van de wijzigingen in dit dossier.
Categorie 4: Ongewijzigd		Dossier is volledig ongewijzigd. Nadere toelichting is niet nodig.

Operator B

De beroepseisen (raamwerken) op het gebied van Nederlands en rekenen/wiskunde zijn van deel B naar deel D in het dossier verplaatst

Allround operator productietechniek

- de beroepseisen (raamwerken) op het gebied van Nederlands en rekenen/wiskunde zijn van deel B naar deel D in het dossier verplaatst

Allround voedingsoperator

De beroepseisen (raamwerken) op het gebied van Nederlands en rekenen/wiskunde zijn van deel B naar deel D in het dossier verplaatst.

Loopbaanperspectief is aangepast

arbeidsmarkt en beroepspraktijkvorming aangevuld met informatie over de recessie

Verwantschap aangevuld voor de voedingsindustrie

Specialist textiel:

- de beroepseisen (raamwerken) op het gebied van Nederlands en rekenen/wiskunde zijn van deel B naar deel D in het dossier verplaatst

3. Ontwikkel- en onderhoudsperspectief

Onderwerp	Actie	Wie	Wanneer
Discussiepunt VMBO-MBO	Bespreken in paritaire commissie	Kenniscentrum PMLF Kenteq Aequor SVO Kenniscentrum Handel	Na evaluatie van de experimenten in 2010. in 2011.
Aansluiting MBO-HBO	Monitoring van de aansluiting MBO-HBO op het gebied van onderwijsuitvoering en bespreking in de paritaire commissie.	Kenniscentrum PMLF Kenteq Aequor SVO Kenniscentrum Handel	Na afloop van de experimenten
Taal/ rekenen en wiskunde	Aanpassing van de dossiers op basis van het de beroepsvereisten voor taal en rekenen/wiskunde	Aequor SVO	2010
Informatie uit het kwaliteitszorgsysteem over de tevredenheid van gebruikers van het dossier.	Bespreken in paritaire commissie	Kenniscentrum PMLF Kenteq Aequor SVO Kenniscentrum Handel	Jaarlijks
Onderzoek naar veranderingen in de onderliggende beroepen.	Afstemmen tussen de kenniscentra en bespreken in paritaire commissie.	Kenniscentrum PMLF Kenteq Aequor SVO Kenniscentrum Handel	Jaarlijks
Besluit nemen over aanpassingen in het dossier, waarbij in ieder geval gekeken wordt naar: De herkenbaarheid van het kwalificatiedossier op de arbeidsmarkt; De uitvoerbaarheid van het kwalificatiedossier in de onderwijs- en examenpraktijk; De transparantie, duurzaamheid en flexibiliteit van het kwalificatiedossier.	Afstemmen tussen de kenniscentra en bespreken in paritaire commissie	Kenniscentrum PMLF Kenteq Aequor SVO Kenniscentrum Handel	Jaarlijks
Doorstroom naar andere kwalificatiestructuren	Inzichtelijk maken van de doorstroommogelijkheden op gelijk niveau en verticaal niveau van kwalificaties uit de kwalificatiestructuur Kenteq naar andere kwalificatiestructuren.	Kenteq	2010
Transparantie tussen kwalificatiedossiers Operationele techniek (niveaus 2, 3 en 4) en de Procestechniek dossiers.	Op basis van ervaringen tijdens en na het schooljaar 2009-2010 en naar aanleiding van ontwikkelingen in de markt zal onderzoek gedaan worden op het gebied van transparantie tussen de kwalificatiedossiers Operationele techniek (niveaus 2, 3 en 4) en de Procestechniek dossiers.	Kenniscentrum PMLF	2010

Aanscherpen deel B en C, zodat de kerntaakbeschrijving in deel B inhoudelijk overeenkomt met de werkprocesomschrijvingen in deel C en de resultaten van de werkprocessen voor de verschillende uitstromen op elkaar zijn afgestemd.	Afstemmen tussen de kenniscentra.	Kenniscentrum PMLF Kenteq Aequor SVO Kenniscentrum Handel	2010
Kwaliteitsverbetering dossier.	Aanpassing op basis van opmerkingen in eindtoets van het Coördinatiepunt.	Kenniscentrum PMLF Kenteq Aequor SVO Kenniscentrum Handel	2010

Betrokkenheid docenten:

Om de twee jaar worden de kwalificatiedossiers geëvalueerd bij de gebruikers van het kwalificatiedossier. De uitkomsten worden besproken in de ondercommissies en paritaire commissie. Mogelijk worden deze meegenomen in de (her)ontwikkeling/ aanpassing van de kwalificatiedossiers. De wijzigingen die in de verschillende uitstromen zijn doorgevoerd betreffen wijzigingen die door het coördinatiepunt zijn aangeleverd (/gevraagd). Dit betreffen slechts kleine wijzigingen die voor het onderwijsveld niet zal zorgen voor aanpassingen in het curriculum. De belangrijkste ontwikkelingen zijn in de verschillende ondercommissies en clusterbijeenkomsten aan bod gekomen en besproken.

Ontwikkelagenda voor de komende zes jaar:

Tussen de verschillende betrokken kenniscentra is afgesproken geen grote wijzigingen door te voeren alvorens onderzoek te hebben gedaan naar de onderliggende beroepscompetentieprofielen, dit met uitzondering van de wijzigingen die het Coördinatiepunt ons vraagt en waaraan wij ons reeds hebben gebonden, als ook niet voorziene ontwikkelingen.

In afwachting van de uitkomsten van deze onderzoeken zal er ook afstemming moeten plaatsvinden over eventuele inhoudelijke gevolgen voor het dossier. Deze zullen worden geagendeerd. In samenwerking met de partners wordt de 6-jarige agenda vastgesteld.

Onderstaande tekst is van toepassing op de kwalificatie Allround operator productietechniek:

Als kenniscentrum vervult Kenteq een brugfunctie tussen het beroepsonderwijs en het bedrijfsleven. Een van de hoofdtaken van Kenteq is de ontwikkeling en het onderhoud van een doelmatige en doelgerichte kwalificatiestructuur. Hiervoor verzamelt Kenteq actief en continu actuele informatie over de sectoren die Kenteq bestrijkt.

Daarbij is het opbouwen en onderhouden van contacten met en het creëren van draagvlak bij de belangrijkste stakeholders (uit onderwijs en bedrijfsleven) van cruciaal belang. Deze activiteiten worden uitgevoerd voor de volgende sectoren:

1. Informatie- en communicatietechnologie
2. Elektrotechniek
3. Installatietechniek
4. Metaal en Werktuigbouwkunde
5. Luchtvaart

Het in kaart brengen van de ontwikkelingen in deze sectoren ten behoeve van de ontwikkeling en het onderhoud van de kwalificatiestructuur van Kenteq gebeurt door:

Arbeidsmarktonderzoek

Jaarlijks wordt in Colo-verband onderzoek gedaan naar arbeidsmarktperspectief en bpv-perspectief. Dit gebeurt door onderzoek bij drie groepen (metaal, elektrotechniek/ict en installatietechniek) van ongeveer 250 bedrijven. Brancheorganisaties doen veel onderzoek. Kenteq gebruikt ook die informatie.

Toekomstverkenningen

Door het aan Kenteq verbonden Hiteq worden verkenningen uitgevoerd op arbeidsmarkt, technologie, onderwijs en maatschappij voor het domein techniek. De ontwikkelingen in de techniek worden door Hiteq geanalyseerd en vertaald naar visies op vernieuwing. Deze visies worden door Kenteq gebruikt als inspiratiebron voor strategisch beleid.

Digitale onderzoekbronnen

Op de Kenteqwebsite worden toekomstige gebruikers van de kwalificatiedossiers in staat gesteld de ontwikkeling hiervan te volgen en uitgenodigd tot het geven van positieve inbreng. Tevens bestaat de mogelijkheid om vragen te stellen. Deze worden beantwoord. Ook zijn er FAQ's te vinden op deze website.

Kenteq zorgt er voor dat op haar website relevante onderwerpen over de kwalificatiestructuur komt te staan. Deskundigen kunnen dan met elkaar in discussie gaan. Uitkomsten kunnen een rol spelen bij het onderhoud aan de kwalificatiestructuur.

Beide middelen geven signalen op welk deel van de kwalificatiestructuur de aandacht gericht moet worden.

Informatie via opleidingsadviseurs en stafmedewerkers

De opleidingsadviseurs en stafmedewerkers voor onderwijs en arbeidsmarkt komen bij zeer veel bedrijven om informatie te verstrekken en pikken ook signalen op uit de markt. Deze signalen worden nader onderzocht.

Beurs- en seminarbezoeken van ontwikkelaars van de kwalificatiestructuur

Tijdens beurzen en seminars zijn duidelijke trends waar te nemen in welke richting de technische beroepen veranderen. De gesignaleerde trends vormen de basis om de kwalificatiestructuur, via het actualiseren van de beroepscompetentieprofielen, te vernieuwen.

Bedrijfsverzoeken

Wanneer bedrijven of groepen bedrijven contact zoeken over de beroepen en hoe voor deze beroepen onderwijs kan worden ingericht krijgen zij het advies beroepscompetentieprofielen te (laten) maken. Die kunnen van invloed zijn op een kwalificatie of op een (eventuele extra) uitstroom.

Brancheorganisaties en specifieke belangengroepen

Kenteq voert geregeld overleg met branchevertegenwoordigers. Daarnaast zijn in een aantal sectoren belangengroepen actief. Voorbeelden zijn 'Vrienden van elektro' voor de elektrische installatietechniek en platform mechatronica. Ook zij doen onderzoek naar beroepen en leveren daar rapportages over. Ook zij geven signalen van actuele trends. Hun inbreng wordt meegewogen bij het tot stand komen van de kwalificatiestructuur.

Klanttevredenheidsonderzoek

Klanttevredenheidsonderzoek bij de gebruikers van de dossiers wordt met regelmaat uitgevoerd door Kenteq. Het tevredenheidsonderzoek wordt gestructureerd uitgevoerd, door middel van vragenlijsten die uitgezet worden. De antwoorden kunnen de basis vormen voor meer diepgaande interviews. Ook onderhoudt Kenteq intensief contact met de BTG-MEI in andere overlegstructuren.

Op basis van informatie die voortkomt uit de geschetste activiteiten kan besloten worden om een (of meerdere) kwalificatiedossier(s) opnieuw te bekijken, of te komen tot ontwikkeling van nieuwe of bijgestelde beroepscompetentieprofielen en kwalificatiedossiers c.q. uitstromen (diploma's). In de verschillende bestuurslagen (paritaire commissie en bestuur van het kenniscentrum) van Kenteq worden hierover besluiten genomen.

De paritaire commissie van Kenteq heeft nog geen termijn vastgesteld waarop de kwalificatiestructuur en de kwalificaties opnieuw bekeken worden. Wel is besloten het onderhoud aan de kwalificatiestructuur afhankelijk te stellen van de veranderingen in het beroep. Trends en innovaties worden gemeten en gewogen op hun invloed op de actualiteit van de kwalificaties.

Indien er aanleiding is op basis van eigen onderzoek, of naar aanleiding van signalen van buiten voor wijzigingen in de kwalificatiestructuur van Kenteq, zal de paritaire commissie van Kenteq de kwalificatiedossiers agenderen en in ieder geval kijken naar:

- de aansluiting van de kwalificaties op de behoefte van de arbeidsmarkt;
- de transparantie; duurzaamheid en flexibiliteit van de kwalificaties;
- de bruikbaarheid van de kwalificaties om er onderwijs van te maken.

Vanzelfsprekend zal Kenteq aandacht besteden aan alle relevante onderwerpen die door (leden van) de paritaire commissie worden aangedragen.

Niet op de laatste plaats geeft het actieve kwaliteitssysteem dat Kenteq hanteert bij het bewaken van de processen een zekere garantie dat Kenteq haar taken waar maakt. Toetsing gebeurt aan de hand van een kwaliteitsonderzoek via audits en het monitoren door Colo en de Onderwijsinspectie.

Onderwerpen beleids- en ontwikkelagenda paritaire commissie Kenteq 2010/2011

Voor 2010-2011 stelt de paritaire commissie prioriteiten in een aantal onderwerpen waarover beleidsafspraken gemaakt moeten worden. Er wordt een koppeling gemaakt met de onderwijsagenda's van het ministerie van Onderwijs, Cultuur en Wetenschappen; de vereniging Colo en de MBO raad. Daarnaast worden onderwerpen uit de "kwaliteitsagenda kwalificatiestructuur 2008-2010 van Colo toegepast op de kwalificatiestructuur. Deze onderwerpen vormen de beleids- en ontwikkelagenda van de paritaire commissie in 2010.

De genoemde aanvullende afspraken zijn in de volgende ontwikkelagenda aangegeven.

Onderwerp	welke acties worden in de tussentijd in dit kader uitgevoerd	wie is ervoor verantwoordelijk	wanneer moeten de afgesproken acties klaar zijn
Onderhoud aan de kwalificatiestructuur en de kwalificaties	Het onderhoud aan de kwalificaties wordt via de actualisatie van de onderliggende beroepscompetentieprofielen aangepakt. Hierbij wordt vooral gekeken naar de trends en innovaties binnen de beroepen. Elk jaar wordt 25% van de onderliggende beroepscompetentieprofielen geactualiseerd.	paritaire commissie van Kenteq	1 december 2014
Taal- en reken-/wiskunde-eisen voor beginnend beroepsbeoefenaar	Kenteq gaat in 2010 de beroepscompetentieprofielen aanvullen met de informatie over taal, rekenen en wiskunde die binnen het beroep bij de uitvoering van de kerntaken aanwezig moet zijn bij de beginnend beroepsbeoefenaar. Hiervoor wordt onderzoek gedaan onder de stakeholders in de bedrijven. Deze informatie	paritaire commissie van Kenteq	1 december 2010

	wordt aan de referentietabellen in de kwalificatiedossiers toegevoegd.		
Uitvoerbaarheid	Bij actualisatie van de dossiers worden docenten actief betrokken. Dit zal onder andere door het instellen van docentenpanels vorm krijgen. Kenteq gaat hierbij samenwerken met de BTG MEI. De docenten kijken vooral naar de uitvoerbaarheid van de kwalificaties. Veel partijen in het BVE werkveld doen onderzoek naar de uitvoerbaarheid van de kwalificaties. Kenteq doet in 2010 een effectmeting op de kwalificatiestructuur en de kwalificatiedossiers. Al deze informatie wordt meegewogen bij de verbetering op de uitvoerbaarheid.	paritaire commissie van Kenteq	1 december 2010
Doorstroom naar andere kwalificatiestructuren <i>Samen met andere kenniscentra de doorstroom en horizontale stroom in kaart brengen.</i>	Inzichtelijk maken van de doorstroombmogelijkheden op gelijk niveau en vertikaal niveau van kwalificaties uit de kwalificatiestructuur Kenteq naar andere kwalificatiestructuren.	paritaire commissie van Kenteq	1 december 2010
Trends en innovaties in relatie tot duurzaamheid van het kwalificatiedossier	In kaart brengen van ontwikkelingen op economisch, maatschappelijk en technologisch vlak als onderdeel van het onderhoudsplan brondocumenten, de beroepscompetentieprofielen en arbeidsmarktonderzoekresultaten.	paritaire commissie van Kenteq	1 december 2010
Sectorale en brancheberoepenstructuur <i>Voor het praktijkleren zijn een aantal programmalijnen uitgezet. Dit is vooral gericht op versterking van het sectoraal en regionaal opleidingsbeleid. Het is dan ook van belang zicht te krijgen op de sectorale beroepenstructuur</i>	Dit onderwerp hangt samen met het onderhoudsplan voor de kwalificatiestructuur. Er zijn al voorbeelden waarbij het Competentiemodel KBB powered by SHL gebruikt wordt voor het beschrijven op kwalificaties en/of opleidingen. Recente vernieuwing van de kwalificatiestructuur is aanleiding om na te denken over gewenste aanpassingen in sectorale beroepenstructuren (die o.a. zijn weerslag krijgt in de beroepscompetentieprofielen). Het ontbreekt aan zicht op de omvang van toekomstige veranderingen in beroepscompetentieprofielen. Het ontbreekt aan zicht op de wens van branches en kenniscentra om het Competentiemodel KBB toe te passen in sectoraal opleidingsbeleid.	paritaire commissie van Kenteq	1 december 2010

<p>European Qualifications Framework (EQF)</p> <p><i>Een structuurmethode waarmee de vergelijking van opleidingen tussen Europese landen kan worden uitgevoerd.</i></p>	<p>Er is een consultatieronde geweest.</p> <p>Het EQF is vastgesteld door de Europese Commissie en de inhoud en het gebruik zal de komende twee jaar worden uitgetest. De kenniscentra hebben eerder aangegeven dat zij zullen onderzoeken op welke wijze aangesloten kan worden op EQF, of er behoefte is aan een NQF en op welke wijze het EQF kan bijdragen aan een rationalisering van niveaubepaling in de mbo - kwalificatiestructuur.</p>	<p>paritaire commissie van Kenteq</p>	<p>1 december 2010</p>
<p>Kwaliteitsverbetering van het kwalificatiedossier</p> <p><i>Deze kwaliteitsverbetering van het kwalificatiedossier is gericht op een grotere eenduidigheid over het geheel van alle kwalificatiedossiers.</i></p>	<p>De dossiers voldoen in ieder geval aan de norm van het Toetsingskader. De ervaringen uit de experimenten worden hierin meegenomen. Daarnaast worden er onder andere op basis van de aanwijzingen door het Coördinatiepunt kwaliteitsverbeteringen doorgevoerd. De eerste kwaliteitsslag is in 2007 afgerond. In 2009 wordt op basis van input uit de experimenten 2007-2008 en 2008-2009 een tweede kwaliteitsslag uitgevoerd. Er zijn nog enkele onderwerpen, waaronder de complexiteit, die in 2010 onderhanden worden genomen.</p>	<p>paritaire commissie van Kenteq</p>	<p>1 december 2010</p>
<p>Behoefte aan opleidingen op niveau 1</p> <p><i>Op regionaal niveau zijn bedrijven die behoefte hebben aan personeel met een niveau 1 opleiding. Enkele opleidingen van dit niveau zitten al in de kwalificatiestructuur.</i></p>	<p>In overleg met het bedrijfsleven binnen het domein waarin Kenteq opereert, worden drie beroepscompetentieprofielen ontwikkeld voor beroepen op niveau 1. Deze profielen beschrijven verbinden, monteren en materiaalbewerken als taakgebieden. Er is in de regio sprake van een duurzame behoefte aan gekwalificeerd personeel op niveau 1. In 2010 wordt bekeken hoe deze profielen een plek krijgen binnen de kwalificatiestructuur 2011-2012.</p>	<p>paritaire commissie van Kenteq</p>	<p>1 december 2010</p>