The Aerbio team is looking for Pilot Plant Operators!

Candidates should have at least 2 years' experience operating in a controlled industrial environment such as chemicals, fermentation, pharmaceuticals, food or feed production.

See the following pages for more details

About Aerbio

We are expanding our operations team at our pilot plant on the Brightlands Chemelot Campus.

The team is currently completing the latest round of pilot plant upgrades, ahead of our next programme of production and development campaigns through 2027, and we are looking to bring onboard two Process Operators to support the next steps of our journey towards commercialising Aerbio's unique technology.

This is an opportunity for experienced operators looking for more than just running an established process. You will be closely involved in operating, improving, and developing a first-of-a-kind fermentation process, with the opportunity to influence how our plant and operating practices evolve.

What do we do at Brightlands Chemelot Campus?

Aerbio has developed a patented gas-fermentation process that uses hydrogen, carbon dioxide and oxygen as feedstocks to produce a high-quality single-cell protein ingredient, Proton™, for animal feed and food applications.

Our pilot plant at Brightlands Chemelot Campus is an important part of Aerbio's development and commercialisation programme. It allows us to develop and validate process improvements, generate product for customer and application trials, and build operating knowledge for commercial scale-up.

The technology foundations are already well developed, and our focus is now increasingly on scale-up developments, operational robustness, and final commercialisation readiness activities.

What is our current status?

Aerbio has secured more than €20 million in funding to support the development and scale-up of our production technology and the development of our ingredient product-line, Proton™, for applications in high-value feed and food applications.

Over the past few years, Proton™ has been successfully validated across a broad range of applications, and Aerbio has established strong partnerships in food and animal feed industries, including with global leading companies in these sectors.

Our immediate focus at the pilot plant is on completing the facility upgrades during 2026, ahead of 2027 programme of production and process-development campaigns.

Why join us?

This role combines the practical responsibility of plant operations with the opportunity to help shape a new production technology. You will join a focused and experienced team where operators are expected to be closely involved in the development of the plant and operations practices, rather than simply receiving instructions from a separate engineering organisation. That means your operational experience matters. Our learnings from every campaign influences, and sets the foundation for, the way in which our future production facilities will be run.

We have progressed well beyond the early stages of technology development, and now have substantial investment behind the programme, an operating pilot facility, established industry partnerships, and a clear programme of plant upgrades and production campaigns ahead.

For the right person, it is an opportunity to apply established process-operating skills and take responsibility for developing a groundbreaking new technology, and to play a central role in making today's vision a commercial reality in the near future.

© Aerbio 2026

Recruitment process:

- We are an equal opportunity employer. All applicants will be considered for employment without attention to race, colour, religion, sex, sexual orientation, gender identity, national origin, or any other factor that is not directly relevant to ability to perform the responsibilities of the role.

- We request that applicants provide a cover letter and CV to Rob Mansfield (rpm@aer.bio) and following assessment of these, candidates may be invited to an interview.

- The interview process will consist of multiple stages, and we will endeavour to be as transparent and efficient as possible and let you know as soon as possible where we think that there will not be a good fit.

Job description

Job Title: Process Operator – Pilot Plant

Start date: December 2026

Work Location: Brightlands Chemelot campus, Geleen, Limburg (NL) - on site

Time commitment: 40 hours/wk non-shift and hybrid 2-shift pattern; 33.6 hours/wk on-5-shift

Remuneration: Competitive salary package, dependent on experience, qualifications and applicable operator level

Working hours:

- **Operational campaigns (shift):**
  - The pilot facility is generally operated in a hybrid 2-shift pattern;
  - For some campaigns, due to the novelty of the process and high-flexibility-nature of the pilot facility, a 5-shift rota with 24/7 coverage is also required periodically.
- **Technical support (non-shift):**
  - A standard 40-hour work week will be typical for periods when the pilot is not in operation (to be discussed at interview);
  - Conventional working hours will be 08:00-16:30.

Essential duties and responsibilities:

- Operate, monitor, and maintain the pilot plant facility to ensure safe and efficient operation;
- Collaborate with a multi-disciplinary team of scientists, engineers, and other ops team members to support process development and troubleshooting;
- Support plant safety, maintenance, scheduling, and logistics activities;
- Conduct experiments and tests to support the development and optimisation of the gas fermentation process;
- Maintain accurate records of plant operations, experiments, and data for analysis and reporting;
- Assist in the design and implementation of new equipment and processes;
- Develop and follow standard operating procedures and work instructions while ensuring compliance with the safety requirements of the site;
- Continuously identify areas for improvement and propose solutions to enhance efficiency and effectiveness;
- Sampling, sample preparation and sample analysis for QA/QC and R&D purposes;
- Perform inspection rounds and minor maintenance tasks to guarantee optimal operational functionality of pilot and lab installations.

Minimum Profile:

- Minimum of VAPRO B (MBO Level 3) or equivalent qualifications
- 3+ years experience working in a highly controlled operational environment (e.g. Chemical, Pharma, Feed/Food industries) working with potentially hazardous substances
- VCA-basic or equivalent
- Strong communication skills – *Dutch and English language required*
- Other: EU Driving License (e.g. NL Licence B), English and Dutch language fluency

Preferred Skills, Education and/or Work Experience Requirements:

- VAPRO C, D (MBO Level 4+)
- Fermentation experience, especially operation of various types of bioreactors from small to pilot scale;
- Experience with basic microbiology and sample analysis techniques;

- Experience working in a food/feed production environment
- First aid training;
- VCA-vol qualifications
- Ability to train other operators

Benefits and other details:

- Commuting allowance
- Training and development opportunities
- Company sponsored pensions plan

© Aerbio 2026

Het Aerbio-team is op zoek naar operators voor de proeffabriek!

Kandidaten dienen ten minste 2 jaar ervaring te hebben met werkzaamheden in een gecontroleerde industriële omgeving, zoals de chemische industrie, fermentatie, farmaceutische productie of de productie van voedingsmiddelen of diervoeders.

Zie de volgende pagina's voor meer informatie

Over Aerbio

We breiden ons operationele team bij onze proeffabriek op de Brightlands Chemelot Campus uit.

Het team rondt momenteel de nieuwste reeks upgrades van de proeffabriek af, ter voorbereiding op ons volgende programma van productie- en ontwikkelingscampagnes tot en met 2027. We willen twee procesoperators aannemen om de volgende stappen te ondersteunen op weg naar de commercialisering van Aerbio's unieke technologie.

Dit is een kans voor ervaren operators die meer zoeken dan alleen het bedienen van een bestaand proces. U wordt nauw betrokken bij het bedienen, verbeteren en ontwikkelen van een uniek fermentatieproces en krijgt de mogelijkheid om invloed uit te oefenen op de ontwikkeling van onze installatie en werkwijzen.

Wat doen we op de Brightlands Chemelot Campus?

Aerbio heeft een gepatenteerd gasfermentatieproces ontwikkeld dat waterstof, koolstofdioxide en zuurstof als grondstoffen gebruikt om Proton™, een hoogwaardig eencellig eiwitingrediënt, te produceren voor toepassingen in diervoeding en humane voeding.

Onze proeffabriek op de Brightlands Chemelot Campus vormt een belangrijk onderdeel van Aerbio's ontwikkelings- en commercialiseringsprogramma. Hier kunnen we procesverbeteringen ontwikkelen en valideren, product produceren voor klant- en toepassingstesten en operationele kennis opbouwen voor opschaling naar commerciële schaal.

De technologische basis is al goed ontwikkeld en onze aandacht richt zich nu steeds meer op opschaling, operationele robuustheid en de laatste activiteiten ter voorbereiding op commercialisering.

Wat is onze huidige status?

Aerbio heeft meer dan €20 miljoen aan financiering aangetrokken ter ondersteuning van de ontwikkeling en opschaling van onze productietechnologie en de ontwikkeling van onze ingrediëntenlijn Proton™ voor hoogwaardige toepassingen in diervoeding en humane voeding.

De afgelopen jaren is Proton™ met succes gevalideerd voor een breed scala aan toepassingen en heeft Aerbio sterke samenwerkingsverbanden opgebouwd in de voedingsmiddelen- en diervoederindustrie, waaronder met wereldwijd toonaangevende bedrijven in deze sectoren.

Onze directe prioriteit in de proeffabriek is het voltooien van de upgrades van de faciliteit in 2026, ter voorbereiding op het programma van productie- en procesontwikkelingscampagnes in 2027.

Waarom bij ons komen werken?

Deze functie combineert de praktische verantwoordelijkheid voor de bedrijfsvoering van de installatie met de mogelijkheid om mede vorm te geven aan een nieuwe productietechnologie. U komt terecht in een gericht en ervaren team, waarin van operators wordt verwacht dat zij nauw betrokken zijn bij de ontwikkeling van de installatie en de werkwijzen, in plaats van uitsluitend instructies te ontvangen van een aparte engineeringorganisatie. Uw operationele ervaring is dus van belang. De lessen uit elke campagne beïnvloeden en vormen de basis voor de manier waarop onze toekomstige productiefaciliteiten zullen worden geëxploiteerd.

We zijn de beginfase van de technologieontwikkeling ruimschoots voorbij en beschikken inmiddels over aanzienlijke investeringen voor het programma, een operationele proeffabriek, gevestigde industriële samenwerkingsverbanden en een duidelijk programma van installatie-upgrades en productiecampagnes.

Voor de juiste persoon is dit een kans om bewezen vaardigheden in procesvoering toe te passen, verantwoordelijkheid te nemen voor de ontwikkeling van een baanbrekende nieuwe technologie en een centrale rol te spelen bij het in de nabije toekomst commercieel realiseren van de visie van vandaag.

Wervingsprocedure:

- Wij zijn een werkgever die gelijke kansen biedt. Alle sollicitanten komen in aanmerking voor een dienstverband, ongeacht ras, huidskleur, religie, geslacht, seksuele geaardheid, genderidentiteit, nationale afkomst of enige andere factor die niet rechtstreeks relevant is voor het vermogen om de verantwoordelijkheden van de functie uit te voeren.
- Wij verzoeken sollicitanten een motivatiebrief en cv te sturen naar Rob Mansfield (rpm@aer.bio). Na beoordeling hiervan kunnen kandidaten worden uitgenodigd voor een gesprek.
- De sollicitatieprocedure bestaat uit meerdere fasen. Wij streven ernaar zo transparant en efficiënt mogelijk te werk te gaan en laten u zo snel mogelijk weten wanneer wij denken dat er geen goede match is.

Functieomschrijving

Functietitel: Procesoperator – proeffabriek

Startdatum: December 2026

Werklocatie: Brightlands Chemelot Campus, Geleen, Limburg (NL) – op locatie

Tijdsbesteding: 40 uur/week buiten ploegendienst en in een hybride 2-ploegenrooster; 33,6 uur/week in een 5-ploegenrooster

Beloning: Concurrerend salarispakket, afhankelijk van ervaring, kwalificaties en toepasselijk operatorniveau

Werktijden:

- **Operationele campagnes (ploegendienst):**
  - De proeffabriek wordt doorgaans volgens een hybride 2-ploegenrooster geëxploiteerd;
  - Voor sommige campagnes is vanwege het vernieuwende proces en de zeer flexibele aard van de proeffabriek periodiek ook een 5-ploegenrooster met 24/7-bezetting vereist.
- **Technische ondersteuning (buiten ploegendienst):**
  - Wanneer de proeffabriek niet in bedrijf is, geldt doorgaans een standaardwerkweek van 40 uur (te bespreken tijdens het sollicitatiegesprek);
  - De gebruikelijke werktijden zijn van 08.00 tot 16.30 uur.

Belangrijkste taken en verantwoordelijkheden:

- De proeffabriek bedienen, bewaken en onderhouden om een veilige en efficiënte werking te waarborgen;
- Samenwerken met een multidisciplinair team van wetenschappers, engineers en andere leden van het operationele team ter ondersteuning van procesontwikkeling en probleemoplossing;
- Activiteiten op het gebied van veiligheid, onderhoud, planning en logistiek ondersteunen;
- Experimenten en tests uitvoeren ter ondersteuning van de ontwikkeling en optimalisatie van het gasfermentatieproces;
- Nauwkeurige registraties bijhouden van de bedrijfsvoering, experimenten en gegevens voor analyse en rapportage;
- Assisteren bij het ontwerpen en implementeren van nieuwe apparatuur en processen;
- Standaardwerkprocedures en werkinstructies ontwikkelen en volgen, met inachtneming van de veiligheidseisen van de locatie;
- Voortdurend verbeterpunten signaleren en oplossingen voorstellen om de efficiëntie en effectiviteit te vergroten;
- Monsters nemen, voorbereiden en analyseren voor QA/QC- en R&D-doeleinden;
- Inspectierondes en kleine onderhoudswerkzaamheden uitvoeren om de optimale operationele werking van de proef- en laboratoriuminstallaties te waarborgen.

Minimaal profiel:

- Minimaal VAPRO B (MBO-niveau 3) of gelijkwaardige kwalificaties
- Minimaal 3 jaar ervaring in een sterk gereguleerde operationele omgeving (bijv. chemische, farmaceutische, diervoeder- of voedingsmiddelenindustrie), waarbij met mogelijk gevaarlijke stoffen wordt gewerkt
- VCA Basis of gelijkwaardig
- Sterke communicatieve vaardigheden - *Kennis van het Nederlands en Engels vereist*
- Overig: EU-rijbewijs (bijv. Nederlands rijbewijs B), vloeiende beheersing van het Engels en Nederlands

Gewenste vaardigheden, opleiding en/of werkervaring:

- VAPRO C, D (MBO-niveau 4+)
- Ervaring met fermentatie, met name met het bedienen van verschillende typen bioreactoren, van kleine tot proefschaal;
- Ervaring met basismicrobiologie en technieken voor monsteranalyse;
- Ervaring in een productieomgeving voor voedingsmiddelen of diervoeders
- EHBO-training;
- VCA VOL-kwalificatie
- In staat zijn andere operators op te leiden

Arbeidsvoorwaarden en overige informatie:

- Reiskostenvergoeding
- Opleidings- en ontwikkelingsmogelijkheden
- Door de werkgever gesponsorde pensioenregeling