

BEROEPSKWALIFICATIE

Operator stansmachine in de papier- en kartonbewerkende industrie

//////////////////////////////////////
BK-0546-1

1. Globaal

1.1 TITEL

Operator stansmachine in de papier- en kartonbewerkende industrie

1.2 DEFINITIE

De 'operator stansmachine in de papier- en kartonbewerkende industrie' monteert, bedient en onderhoudt de stansmachine, stelt de machine computergestuurd en manueel in en bij; volgt het proces van snijden, uitdrukken en vouwen op, bewaakt de snelheid van de productie en lost kleine storingen op; teneinde kwaliteitsvolle bedrukte en niet-bedrukte vouw, massief- en golfkarton- en papieren producten te produceren.

1.3 NIVEAU (VKS EN EQF)

3

1.4 JAAR VAN ERKENNING

versie 1, 2021

2. Competenties

2.1 OPSOMMING COMPETENTIES

Competentie 1:

Verzamelt en neemt kennis van de productiefiches en -voorschriften

- Neemt de werkzaamheden van de vorige ploeg over
- Neemt de planning door
- Controleert en houdt zich aan productieorder en technische fiche
- Raadpleegt (technische) voorschriften en productfiches

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van productieplanning
- Basiskennis van kwaliteitscontrolesystemen
- Kennis van registratiesystemen
- Kennis van interne productieprocedures

Competentie 2:

Bereidt het order voor

- Controleert de orderbonnen
- Controleert de drukkaart
- Controleert de stans/vouw-tekening
- Controleert de grondstoffen en benodigde materialen voor het in- en omstellen van de machine
- Controleert de haalbaarheid van de productieplanning
- Signaleert aan de leidinggevende wanneer bijsturing vereist is
- Overlegt met de leidinggevende en stelt de eigen planning bij

* MIS- systemen of Management informatiesystemen zijn computersystemen die gericht zijn op de managementprocedures in een organisatie die betrekking hebben op de besturing en planning van primaire processen en die daarmee voorzien in de informatiebehoeften van managers.

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van een MIS-systeem* (management informatiesysteem, bijv. ASAP, OMP, ...)
- Kennis van de eigenschappen, kwaliteitsvereisten en afwijkingen aan materialen en grondstoffen
- Kennis van de manipulatie van grondstoffen en materialen
- Kennis van de vereisten voor de conditionering van grondstoffen
- Kennis van vakterminologie

Competentie 3:

Bereidt de stansmachine voor

- Demonteert messen en zet ze op de juiste manier weg
- Monteert de stans
- Print de mestekening op basis van het orderinfo
- Controleert inkomend karton
- Zet lege pallets klaar
- Monteert onderpennen
- Zet uitbreekplanken klaar met toppen
- Positioneert de nikken*
- Voert parameters in

- Stelt de machine en de uitrustingen bij
- Houdt rekening met de eigenschappen van het te verwerken product (gewicht, vochtigheidsgraad, weerstand, ...)

* Onderdelen die na het stansen van het karton de uitgekapte verpakking in positie houden en naar het separeerstation begeleiden. Pas in het separeerstation worden de nikken losgemaakt zodat de segmenten vrij op een pallet kunnen worden geplaatst. Vanaf dan zijn het plano verpakkingen die gereed zijn voor de afwerking.

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van productieplanning
- Basiskennis van kwaliteitscontrolesystemen
- Kennis van het (mechanisch) productieproces voor stansen
- Kennis van het in-, om- en bijstellen van stansmachines
- Kennis van de manipulatie van stansvormen
- Kennis van de technieken voor het inslijpen van stansen
- Kennis van het doel van compensatiemessen
- Kennis van de technieken voor het aanbrengen van scheurperfo's
- Kennis van de manipulatie van rilmatrijzen
- Kennis van rillen (zoals scheurperfo's, perfo's en perforillen)
- Kennis van het gebruik van een toestelvel
- Kennis van de relatie tussen een toestelvel en een stansvorm in functie van het bedrijfsklaar maken van de machine
- Kennis van het uitplakken (toestelstroken op de stanslijn aanbrengen)
- Kennis van nikken en rubbers
- Kennis van de manipulatie en opbergvoorschriften (hangend of opgerold)
- Kennis van de benodigde temperatuur, luchtvochtigheid en de feitelijke toestand van het materiaal in functie het productieproces
- Kennis van de voordelen van een centerline-systeem bij stansdegels
- Kennis van de positionering van stansgereedschappen bij een centerline-systeem

Competentie 4:

Voert de te verwerken materialen in

- Controleert de kwaliteit van het karton
- Controleert of het karton volgens de vereisten in de rollerbaan gaat
- Verwijdert folie of het bovenste vel
- Stelt kantelaars en bufferlaan of inlegrrobots in

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van de vereisten voor positionering op de rollerbaan
- Kennis van de instelling van kantelaars en buffelaars of inlegrrobots

Competentie 5:

Stelt de inleg in

- Stelt de trekker en duwer af
- Stelt doorvoerwielletjes of doorvoerriemen af

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van het instellen van de inlegsectie

- Kennis van de samenstelling van een stans en de hoofdbestanddelen van een stansuitrusting

Competentie 6:

Stelt de degelsectie in

- Reinigt de onderplaat
- Draait de druk terug
- Verwijdert het mes uit de machine
- Kijkt de grijpers na en verwisselt ze
- Duwt een nieuw mes in de machine
- Zet channels op de onderplaat
- Controleert de positie van de rolmatrijs bij een gefreesde onderplaat
- Voert de druk op

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van de samenstelling van een stans en de hoofdbestanddelen van een stansuitrusting
- Kennis van het instellen van de degelsectie
- Kennis van stansgereedschap
- Kennis van de samenstelling van een stans en de hoofdbestanddelen van een stansuitrusting
- Kennis van de benodigde materialen om de tijd tussen het wisselen van orders en de start van een machine zoveel mogelijk te beperken
- Kennis van het instellen en regelen van stansdruk
- Kennis van de formule voor het berekenen van stansdruk
- Kennis van de relatie tussen stansdruk, kwaliteitsvolle doorloop van het order, productiviteit van de machine en levensduur van de stansvorm

Competentie 7:

Bedient de uitbreeksectie

- Stelt de uitbreekunit in
- Demonteert de spijkerplank
- Demonteert onderpennen
- Demonteert de uitbreekplank
- Zet druk op de uitbreeksectie
- Monteert de uitbreekplank
- Monteert de spijkerplank
- Plaatst en kijkt onderpennen na

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van de formule voor het berekenen van stansdruk
- Kennis van het bedienen van de uitbreeksectie
- Kennis van de relatie tussen stansdruk, kwaliteitsvolle doorloop van het order, productiviteit van de machine en levensduur van de stansvorm

Competentie 8:

Bedient de uitlegsectie

- Tornt het vel tot uitleg
- Stelt zij-aanduwars af
- Stelt de achtersteunen af

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van de relatie tussen een toestelvel en een stansvorm in functie van de vervanging van snijmessen of de stansuitrusting (stansplaat, dunne plaat, steunplaat, bodemplaat van het stansraam enz. ...)
- Kennis van het bedienen van de uitlegsectie

Competentie 9:

Bedient de rollenbaanuitleg

- Zet de loopplank omhoog en zet ze automatisch
- Stelt de separeerunit in

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van het bedienen van de rollenbaanuitleg (instelling, onderdelen)

Competentie 10:

Bedient de pallet dispenser

- Geeft de breedte van het pallet in
- Zet de paletten in het vak
- Stelt de palletgrijpers in

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van het bedienen van de pallet dispenser (positionering, instelling)

Competentie 11:

Onderhoudt en bewaakt de continuïteit van de machines

- Houdt toezicht op de verwerkingscycli van papier of karton
- Onderhoudt de machine (reinigen, smeren, ...)
- Meldt olielekken
- Verhelpt kleine operationele storingen
- Voorkomt fouten en stilstanden
- Meldt omvangrijke storingen aan de leidinggevende
- Geeft de nodige informatie over de storing aan de monteurs/technieker(s) en assisteert de monteurs/techniekers bij het oplossen van de meer omvangrijke storingen

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van kostenbesparend (economisch) werken
- Basiskennis van de opslag en de milieuriichtlijnen voor de gerecycleerde onderhoudsproducten in het kader ecologisch werken
- Basiskennis van nood- en evacuatieprocedures
- Kennis van ergonomisch werken
- Kennis van de oorzaken en het verhelpen van operationele storingen (bijv. geknikte messen, bramen, ...)
- Kennis van veiligheids- en hygiënemaatregelen en -voorschriften

Competentie 12:

Voert kwaliteitscontroles uit

- Controleert materialen en hulpstoffen voor de realisatie van het eindproduct (bijv. kleine materialen aan de lijn, producten, metaal, hout, ...)
- Volgt de meldingsprocedure bij problemen met glas of plexi aan de productielijn om contaminatie te vermijden
- Controleert en bewaakt de kwaliteit van de producten (zoals weerstand, afmetingen, gewicht, ...)
- Neemt stalen van producten, spoort afwijkingen op en keurt de gecontroleerde stalen goed of af
- Legt de productie stil indien nodig
- Regelt de machine verder af op basis van de analyse van de kwaliteitscontrole
- Bewaakt de kritische punten naar voedselveiligheid
- Overlegt om de kwaliteit te waarborgen
- Geeft feedback aan de leidinggevende met het oog op eventuele productieverbeteringen: kwalitatief en kwantitatief
- Geeft feedback aan de hulpoperatoren
- Registreert de kwaliteitscontroles en vult opvolgdocumenten in (stilstanden, tijdstip, waarden, aard van de problemen, ...)

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van kwaliteitscontrolesystemen
- Basiskennis van de interpretatie van controlegegevens (zoals bijv. het staalnamenplan)
- Kennis van registratiesystemen
- Kennis van interne productieprocedures
- Kennis van kwaliteitsnormen, waarden en toleranties
- Kennis van procedures voor productcontrole
- Kennis van stopprocedures
- Kennis van de aan de eigen taken gerelateerde (kantoor)software

Competentie 13:

Maakt producten klaar voor interne dispatching

- Finaliseert de productieopdracht en brengt (pallet)labels aan volgens voorschrift
- Houdt zich aan de richtlijnen (van de klant) en de technische fiche
- Past veiligheidsvoorschriften toe

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van intern labelen
- Kennis van interne voorschriften voor pallet labeling
- Kennis van ergonomische hef- en tiltechnieken

Competentie 14:

Organiseert de werkplek veilig, ordelijk en milieubewust

- Sorteert afval volgens de richtlijnen
- Houdt de werkplek schoon
- Bergt de eigen gereedschappen en hulpmiddelen op
- Respecteert de veiligheids- en milieuvoorschriften

- Respecteert sectorspecifieke bepalingen in functie van voedselveiligheid, kwaliteit, ...

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van regels m.b.t. welzijn op het werk
- Kennis van veiligheids- en hygiënemaatregelen en -voorschriften
- Kennis van (veiligheids)pictogrammen
- Kennis van regels m.b.t. afvalsortering
- Kennis van milieuzorgsystemen en/of voorschriften

Competentie 15:

Werkt veilig en controleert de veiligheidsvoorschriften van de bestemming van het eindproduct

- Bewaakt de orde en de netheid van de machine
- Verwerkt de producten volgens de sectorspecifieke bepalingen in functie van voedselveiligheid, kwaliteit, ...
- Leeft de regels inzake veiligheid en hygiëne na en past ze toe (zoals KHAM-, ISO- en overige bedrijfs- en veiligheids- en hygiënevoorschriften)
- Verwijdert afval volgens de instructies

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van kwaliteitsnormen, waarden en toleranties
- Kennis van bedrijfs-, veiligheids- en hygiënevoorschriften
- Kennis van sectorspecifieke eisen in functie van de bestemming van het eindproduct

Competentie 16:

Werkt in teamverband

- Communiqueert effectief en efficiënt
- Wisselt informatie uit met collega's en verantwoordelijken
- Rapporteert aan leidinggevenden
- Draagt de werkzaamheden over aan de volgende ploeg
- Werkt efficiënt samen met collega's
- Volgt aanwijzingen van verantwoordelijken op

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van regels m.b.t. welzijn op het werk
- Basiskennis van assertiviteitstechnieken
- Kennis van interne productieprocedures
- Kennis van veiligheids- en hygiënemaatregelen en -voorschriften
- Kennis van (veiligheids)pictogrammen
- Kennis van persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen
- Kennis van schriftelijke en mondelinge communicatietechnieken

Competentie 17:

Registreert en rapporteert het verloop van het productieproces

- Houdt gegevens bij en rapporteert over het productieproces
- Houdt gegevens bij en rapporteert over het gebruik van grondstoffen/dragers en werkmateriaal
- Rapporteert mondeling en/of schriftelijk aan collega's en leidinggevende

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van voorraadbeheer
- Kennis van interne productieprocedures
- Kennis van bedrijfseigen software
- Kennis van bedrijfseigen registratiesystemen

Competentie 18:

Ontwikkelt de eigen technologische praktijk en vergroot de eigen deskundigheid

- Informeert zich over de ontwikkelingen/evoluties in relatie tot de eigen werkzaamheden
- Exploreert, raadpleegt en zoekt mee externe informatiebronnen binnen het werkdomein op en schat deze mee naar waarde in
- Bespreekt mogelijke interessante bijstellingen, evoluties/vernieuwingen met de leidinggevende/verantwoordelijke
- Identificeert de behoefte aan verdere ontwikkeling
- Meldt de nood aan bijscholing
- Verwerft nieuwe kennis, vaardigheden en inzichten over de evoluties/vernieuwingen en zet deze in

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van de beschikbare opleidings- en navormingsmogelijkheden
- Basiskennis van vakliteratuur
- Basiskennis van technische informatiebronnen
- Basiskennis van het beoordelen op betrouwbaarheid van de info op vakgerichte websites

2.2 BESCHRIJVING COMPETENTIES ADHV DE DESCRIPTORELEMENTEN

Kennis

- Basiskennis van productieplanning
- Basiskennis van kwaliteitscontrolesystemen
- Basiskennis van een MIS-systeem* (management informatiesysteem, bijv. ASAP, OMP, ...)
- Basiskennis van kostenbesparend (economisch) werken
- Basiskennis van de opslag en de milieuriichtlijnen voor de gerecycleerde onderhoudsproducten in het kader ecologisch werken
- Basiskennis van nood- en evacuatieprocedures
- Basiskennis van de interpretatie van controlegegevens (zoals bijv. het staalnamenplan)
- Basiskennis van regels m.b.t. welzijn op het werk
- Basiskennis van assertiviteitstechnieken
- Basiskennis van voorraadbeheer
- Basiskennis van de beschikbare opleidings- en navormingsmogelijkheden
- Basiskennis van vakliteratuur
- Basiskennis van technische informatiebronnen
- Basiskennis van het beoordelen op betrouwbaarheid van de info op vakgerichte websites

- Kennis van registratiesystemen
- Kennis van interne productieprocedures
- Kennis van de eigenschappen, kwaliteitsvereisten en afwijkingen aan materialen en grondstoffen
- Kennis van de manipulatie van grondstoffen en materialen

- Kennis van de vereisten voor de conditionering van grondstoffen
- Kennis van vakterminologie
- Kennis van het (mechanisch) productieproces voor stansen
- Kennis van het in-, om- en bijstellen van stansmachines
- Kennis van de manipulatie van stansvormen
- Kennis van de technieken voor het inslijpen van stansen
- Kennis van het doel van compensatiemessen
- Kennis van de technieken voor het aanbrengen van scheurperfo's
- Kennis van de manipulatie van rilmatrijzen
- Kennis van rillen (zoals scheurperfo's, perfo's en perforillen)
- Kennis van het gebruik van een toestelvel
- Kennis van de relatie tussen een toestelvel en een stansvorm in functie van het bedrijfsklaar maken van de machine
- Kennis van het uitplakken (toestelstroken op de stanslijn aanbrengen)
- Kennis van nikken en rubbers
- Kennis van de manipulatie en opbergvoorschriften (hangend of opgerold)
- Kennis van de benodigde temperatuur, luchtvochtigheid en de feitelijke toestand van het materiaal in functie het productieproces
- Kennis van de voordelen van een centerline-systeem bij stansdegels
- Kennis van de positionering van stansgereedschappen bij een centerline-systeem
- Kennis van de vereisten voor positionering op de rollerbaan
- Kennis van de instelling van kantelaars en buffelaars of inlegrobots
- Kennis van het instellen van de inlegsectie
- Kennis van de samenstelling van een stans en de hoofdbestanddelen van een stansuitrusting
- Kennis van het instellen van de degelsectie
- Kennis van stansgereedschap
- Kennis van de samenstelling van een stans en de hoofdbestanddelen van een stansuitrusting
- Kennis van de benodigde materialen om de tijd tussen het wisselen van orders en de start van een machine zoveel mogelijk te beperken
- Kennis van het instellen en regelen van stansdruk
- Kennis van de formules voor het berekenen van stansdruk
- Kennis van het bedienen van de uitbreeksectie
- Kennis van de relatie tussen stansdruk, kwaliteitsvolle doorloop van het order, productiviteit van de machine en levensduur van de stansvorm
- Kennis van de relatie tussen een toestelvel en een stansvorm in functie van de vervanging van snijmessen of de stansuitrusting (stansplaat, dunne plaat, steunplaat, bodemplaat van het stansraam enz. ...)
- Kennis van het bedienen van de uitlegsectie
- Kennis van het bedienen van de rollenbaanuitleg (instelling, onderdelen)
- Kennis van het bedienen van de pallet dispenser (positionering, instelling)
- Kennis van ergonomisch werken
- Kennis van de oorzaken en het verhelpen van operationele storingen (bijv. geknikte messen, bramen, ...)
- Kennis van kwaliteitsnormen, waarden en toleranties
- Kennis van procedures voor productcontrole
- Kennis van stopprocedures
- Kennis van de aan de eigen taken gerelateerde (kantoor)software
- Kennis van intern labelen
- Kennis van interne voorschriften voor pallet labeling
- Kennis van ergonomische hef- en tiltechnieken

- Kennis van veiligheids- en hygiënemaatregelen en -voorschriften
- Kennis van (veiligheids)pictogrammen
- Kennis van regels m.b.t. afvalsortering
- Kennis van milieuzorgsystemen en/of voorschriften
- Kennis van bedrijfs, veiligheids- en hygiënevoorschriften
- Kennis van sectorspecifieke eisen in functie van de bestemming van het eindproduct
- Kennis van persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen
- Kennis van schriftelijke en mondelinge communicatietechnieken
- Kennis van bedrijfseigen software
- Kennis van bedrijfseigen registratiesystemen

*MIS- systemen of Management informatiesystemen zijn computersystemen die gericht zijn op de managementprocedures in een organisatie die betrekking hebben op de besturing en planning van primaire processen en die daarmee voorzien in de informatiebehoeften van managers. Kenmerkend voor deze systemen is de periodieke verwerking van gegevens langs geformaliseerde weg. De systemen hebben veelal een bedrijfseconomisch karakter (kostenbeheersing, resultaatbepaling en verslaggeving).

Cognitieve vaardigheden

- Neemt de werkzaamheden van de vorige ploeg over
- Neemt de planning door
- Controleert en houdt zich aan productieorder en technische fiche
- Raadpleegt (technische) voorschriften en productfiches
- Controleert de orderbonnen
- Controleert de drukkaart
- Controleert de stans/vouw-tekening
- Overlegt met de leidinggevende en stelt de eigen planning bij
- Print de mestekening op basis van het orderinfo
- Voert parameters in
- Stelt de machine en de uitrustingen bij
- Houdt rekening met de eigenschappen van het te verwerken product (gewicht, vochtigheidsgraad, weerstand, ...)
- Controleert de kwaliteit van het karton
- Controleert of het karton volgens de vereisten in de rollerbaan gaat
- Stelt kantelaars en bufferlaan of inlegrrobots in
- Stelt de trekker en duwer af
- Stelt doorvoerwielletjes of doorvoerriemen af
- Voert de druk op
- Stelt de uitbreekunit in
- Zet druk op de uitbreeksectie
- Plaatst en kijkt onderpennen na
- Stelt de separeerunit in
- Geeft de breedte van het pallet in
- Zet de paletten in het vak
- Stelt de palletgrijpers in
- Houdt toezicht op de verwerkingscycli van papier of karton
- Bewaakt de kritische punten naar voedselveiligheid
- Geeft feedback aan de leidinggevende met het oog op eventuele productieverbeteringen: kwalitatief en kwantitatief
- Geeft feedback aan de hulpoperatoren

- Registreert de kwaliteitscontroles en vult opvolgdocumenten in (stilstanden, tijdstip, waarden, aard van de problemen, ...)
- Houdt zich aan de richtlijnen (van de klant) en de technische fiche
- Past veiligheidsvoorschriften toe
- Respecteert de veiligheids- en milieuvoorschriften
- Respecteert sectorspecifieke bepalingen in functie van voedselveiligheid, kwaliteit, ...
- Verwerkt de producten volgens de sectorspecifieke bepalingen in functie van voedselveiligheid, kwaliteit, ...
- Leeft de regels inzake veiligheid en hygiëne na en past ze toe (zoals KHAM-, ISO- en overige bedrijfs- en veiligheids- en hygiënevoorschriften)
- Communiceert effectief en efficiënt
- Wisselt informatie uit met collega's en verantwoordelijken
- Rapporteert aan leidinggevenden
- Draagt de werkzaamheden over aan de volgende ploeg
- Werkt efficiënt samen met collega's
- Volgt aanwijzingen van verantwoordelijken op
- Houdt gegevens bij en rapporteert over het productieverloop
- Houdt gegevens bij en rapporteert over het gebruik van grondstoffen/dragers en werkmateriaal
- Rapporteert mondeling en/of schriftelijk aan collega's en leidinggevende
- Informeert zich over de ontwikkelingen/evoluties in relatie tot de eigen werkzaamheden
- Exploreert, raadpleegt en zoekt mee externe informatiebronnen binnen het werkdomein op en schat deze mee naar waarde in
- Bespreekt mogelijke interessante bijstellingen, evoluties/vernieuwingen met de leidinggevende/verantwoordelijke
- Identificeert de behoefte aan verdere ontwikkeling
- Verwerft nieuwe kennis, vaardigheden en inzichten over de evoluties/vernieuwingen en zet deze in
- Finaliseert de productieopdracht en brengt (pallet)labels aan volgens voorschrift
- Regelt de machine verder af op basis van de analyse van de kwaliteitscontrole
- Overlegt om de kwaliteit te waarborgen

Probleemoplossende vaardigheden

- Controleert de grondstoffen en benodigde materialen voor het in- en omstellen van de machine
- Controleert de haalbaarheid van de productieplanning
- Signaleert aan de leidinggevende wanneer bijstelling vereist is
- Kijkt de grijpers na en verwisselt ze
- Controleert de positie van de rolmatrijs bij een gefreesde onderplaat
- Meldt olielekken
- Verhelpt kleine operationele storingen
- Meldt omvangrijke storingen aan de leidinggevende
- Controleert materialen en hulpstoffen voor de realisatie van het eindproduct (bijv. kleine materialen aan de lijn, producten, metaal, hout, ...)
- Volgt de meldingsprocedure bij problemen met glas of plexi aan de productielijn om contaminatie te vermijden
- Controleert en bewaakt de kwaliteit van de producten (zoals weerstand, afmetingen, gewicht, ...)

- Neemt stalen van producten, spoort afwijkingen op en keurt de gecontroleerde stalen goed of af
- Legt de productie stil indien nodig
- Geeft de nodige informatie over de storing aan de monteurs/technieker(s) en assisteert de monteurs/techniekers bij het oplossen van de meer omvangrijke storingen
- Meldt de nood aan bijscholing
- Voorkomt fouten en stilstanden

Motorische vaardigheden

- Demonteert messen en zet ze op de juiste manier weg
- Monteert de stans
- Controleert inkomend karton
- Zet lege pallets klaar
- Monteert onderpennen
- Zet uitbreekplanken klaar met toppen
- Positioneert de nikken*
- Verwijdert folie of het bovenste vel
- Reinigt de onderplaat
- Draait de druk terug
- Verwijdert het mes uit de machine
- Duwt een nieuw mes in de machine
- Zet channels op de onderplaat
- Demonteert de spijkerplank
- Demonteert onderpennen
- Demonteert de uitbreekplank
- Monteert de uitbreekplank
- Monteert de spijkerplank
- Tornt het vel tot uitleg
- Stelt zij-aanduwars af
- Stelt de achtersteunen af
- Onderhoudt de machine (reinigen, smeren, ...)
- Sorteert afval volgens de richtlijnen
- Houdt de werkplek schoon
- Bergt de eigen gereedschappen en hulpmiddelen op
- Zet de loopplank omhoog en zet ze automatisch
- Bewaakt de orde en de netheid van de machine
- Verwijdert afval volgens de instructies

Omgevingscontext

- Dit beroep wordt uitgeoefend op de technische afdeling van bedrijven waar verpakkingen van diverse aard worden geproduceerd
- De activiteit varieert naargelang de core business en de geïmplementeerde apparatuur van het bedrijf en is dus niet aan één vastomlijnde en/of type output te linken
- De vormvereisten voor de output liggen vast, maar kunnen variëren, afhankelijk van de gevraagde output en grondstoffen (zoals bijv. soort machines, output voor kleine of grote formaten, soort grondstof, ...)

- De conducteur of operator stansmachine in de verpakkingsindustrie ontvangt de opdrachten en de daaraan gekoppelde vorm- en outputvereisten van de orderbegeleider, de productieverantwoordelijke of de leidinggevende
- De handelingen voor de realisatie van de opdrachten steunen op dezelfde principes, gelinkt aan de kwaliteits- en outputvereisten
- Een strikte kwaliteitscontrole in functie van de kwaliteitseisen voor de output vormt een constante doorheen het productieproces
- Het beroep wordt zelfstandig maar toch meestal in team uitgevoerd, een teamplayer mentaliteit is een belangrijke vereiste
- De werkopdrachten worden vaak strikt afgebakend in de tijd met strakke deadlines
- Het beroep kan ook uitgeoefend worden in ploegen, tijdens het weekend, op feestdagen of 's nachts
- In de ondernemingen wordt in functie van de planning vaak de nodige flexibiliteit gevraagd
- De beroepsbeoefenaar verricht fysiek werk en zal regelmatig bepaalde gewichten tillen. Met behulp van een goede en afwisselende ergonomische werkhouding wordt de gedwongen en inspannende houding bij diverse werkzaamheden ondersteund en kan het beroep veilig uitgeoefend worden
- De beroepsbeoefenaar van het beroep vraagt om de nodige krachtoefening bij instel- en onderhoudswerkzaamheden
- De beroepsbeoefenaar werkt vaak in een lawaaijerige en warme omgeving waar ook de factor stof een rol kan spelen
- De beroepsbeoefenaar verricht soms vuil werk en komt in contact met chemicaliën of producten waarop in uitzonderlijke gevallen een allergische reactie op kan ontstaan (zoals bij lijmen met epoxyharsen, stof van papier en karton, ...)
- De beroepsbeoefenaar werkt in een omgeving waar factoren als temperatuur, luchtvochtigheid en de feitelijke toestand van het materiaal een rol spelen

Handelingscontext

- De beroepsbeoefenaar kan omgaan met tijds- en werkdruk
- De beroepsbeoefenaar kan doorzetten (ondanks eventuele moeilijkheden en problemen die optreden)
- De beroepsbeoefenaar heeft permanente aandacht voor de kwaliteit van het product en is alert voor afwijkingen en onvolkomenheden aan het product
- De beroepsbeoefenaar is steeds alert op veiligheid, stelt veilig werken als prioriteit voorop en neemt actie om gevaar en ongelukken te voorkomen: uitvoeren LTT-procedure, dragen PBM's ...
- Voor de beroepsbeoefenaar is veilig werken een prioriteit. Hij /zij neemt permanent actie om gevaar en ongelukken te voorkomen: zoals het uitvoeren van de LTT-procedure, het toepassen van de veiligheidsvoorschriften en het dragen van beschermende kledij (PBM's) om kwetsuren te beperken; vooral tijdens het instel- en onderhoudswerk, het werken bij bewegende machineonderdelen, tijdens contact met messen en rillen en het contact met de vaak scherpe kartonranden
- De beroepsbeoefenaar onderneemt bij het vaststellen van onveilige situaties/gedrag actie om de veiligheid te garanderen van alle aanwezigen (zowel interne collega's als externe contractoren) en informeert de directe leidinggevende
- De beroepsbeoefenaar vertrekt vanuit de visie dat de kwaliteitscontrole aan het begin van een productierun van cruciaal belang is

- De beroepsbeoefenaar zorgt door het aanpassen van de instellingen voor een continu verbetering van het productieproces aan de machine
- Voor de beroepsbeoefenaar is kostenbewust handelen een prioriteit, hij/zij heeft ook oog voor de kosten die met bepaalde acties gepaard gaan
- De beroepsbeoefenaar deelt kennis en expertise
- Het beroep vereist een grote mate aan nauwkeurigheid en ordelijk werken met oog voor detail en kwaliteit
- De beroepsbeoefenaar heeft gevoel voor techniek en beschikt over een ruime technische kennis en inzicht
- De beroepsbeoefenaar is handig ingesteld en beschikt over een hands on mentaliteit
- De beroepsbeoefenaar werkt op een snelle en efficiënte manier, ook bij complexe producten
- De beroepsbeoefenaar zoekt actief naar situaties om zijn/haar competentie(s) te verbreden en te verdiepen
- De beroepsbeoefenaar communiceert over het werk met collega's / leidinggevende / derden ... tijdens de verschillende stappen in het productieproces en geeft feedback rond eventuele productieverbeteringen
- Van de beroepsbeoefenaar wordt verwacht dat hij/zij kennis en expertise deelt met het oog op het optimaliseren van het productieproces en het ontwikkelen van anderen
- Van de beroepsbeoefenaar wordt polyvalentie verwacht zodat men op alle posities kan ingezet worden
- De beroepsbeoefenaar kan doorzetten (ondanks eventuele moeilijkheden en problemen die optreden) en is creatief in het vinden van oplossingen
- Het beroep vergt zin voor initiatief en vraagt flexibiliteit in het kader van de uiteenlopende en wisselende opdrachten en specifieke outputvereisten van de opdracht
- Is zich constant bewust van de mogelijke impact van de eigen handelingen
- Het beroep vereist een grote mate aan concentratie gedurende het grootste gedeelte van de dag

Autonomie

Is zelfstandig in

- het zorgen voor de toevoer van de grondstoffen; het opstarten, instellen, proefdraaien, bedienen, bijstellen, omstellen en stilleggen van de machines
- de opvolging van het productieproces
- binnen het eigen takenpakket proactief aanpakken en oplossen van mogelijke problemen
- de kwaliteitscontrole en de kwaliteitsbewaking van het eigen werk
- het basisonderhoud
- het bewaken van de continuïteit van de machine
- het zoeken van oplossingen, al dan niet met behulp van collega's, voor diverse technische problemen
- het interne overleggen met collega's van de eigen ploeg, collega's van de vouw/plak, het magazijn, technische dienst, ...
- het formuleren van verbetervoorstellen aan de leidinggevende met het oog op het optimaliseren van het productieproces

Is gebonden aan

- tijdschema/planning, productieorder/technische fiche, rapporteringsprocedures, budget
- de vooropgestelde eisen betreffende de te gebruiken apparatuur, grondstoffen, ...
- geldende afspraken inzake de kwaliteitsstandaard

- de aanwijzingen van de leidinggevende / verantwoordelijke
- de geldende afspraken inzake het concept
- geldende afspraken inzake de kwaliteitsstandaard, de technische outputvereisten en standaarden waaraan de producties moeten voldoen (o.a. in het kader van voedselveiligheid, farmaceutische opdrachten en opdrachten voor cosmeticadoeleinden)

Doet beroep op

- de leidinggevende/orderbegeleider voor de planning, productieorder, productieoptimalisatie en bijkomende instructies
- de (onderhouds)technieker voor storingen, technische interventies en onderhoud
- collega's / verantwoordelijke / leidinggevende bij problemen en in functie van feedback

Verantwoordelijkheid

- Verzamelt en neemt kennis van de productiefiches en -voorschriften
- Bereidt het order voor
- Bereidt de stansmachine voor
- Voert de te verwerken materialen in
- Stelt de inleg in
- Stelt de degelsectie in
- Bedient de uitbreeksectie
- Bedient de uitlegsectie
- Bedient de rollenbaanuitleg
- Bedient de pallet dispenser
- Onderhoudt en bewaakt de continuïteit van de machines
- Voert kwaliteitscontroles uit
- Maakt producten klaar voor interne dispatching
- Organiseert de werkplek veilig, ordelijk en milieubewust
- Werkt veilig en controleert de veiligheidsvoorschriften van de bestemming van het eindproduct
- Werkt in teamverband
- Registreert en rapporteert het verloop van het productieproces
- Ontwikkelt de eigen technologische praktijk en vergroot de eigen deskundigheid

2.3 ATTESTEN EN VOORWAARDEN

Wettelijke attesten en voorwaarden

Er zijn geen wettelijke attesten of voorwaarden vereist.