

BEROEPSKWALIFICATIE

Omsteller verspaning

////////////////////////////////////
BK-0261-3

1. Globaal

1.1 TITEL

Omsteller verspaning

1.2 DEFINITIE

De omsteller verspaning legt de verspanings-en gereedschapsvoorwaarden vast, definieert de hulpgereedschappen en bewerkt stukken door het wegnemen van materie met conventionele machines, CNC-machines of bewerkingscentra teneinde een performant proces te bekomen en stukken uit diverse materiaalsoorten (ferro, non-ferro en kunststoffen) te vervaardigen volgens volumetrische specificaties (3D).

1.3 NIVEAU (VKS EN EQF)

4

1.4 JAAR VAN ERKENNING

versie 3, 2020

2. Competenties

2.1 OPSOMMING COMPETENTIES

Competentie 1:

Werkt in teamverband

- Wisselt informatie en aanwijzingen uit met collega's

- Werkt efficiënt samen met collega's
- Geeft aandachtspunten mee aan de collega's
- Volgt aanwijzingen van verantwoordelijken op
- Stelt werkdocumenten op
- Vult werkdocumenten in
- Rapporteert aan leidinggevenden
- Draagt de werkzaamheden over aan het volgende team

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole
- Kennis van vakterminologie

Competentie 2:

Organiseert de taken volgens de gegeven opdracht

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Verzamelt materiaal en gereedschappen voor het uitvoeren van de opdracht
- Beschermt de ondergrond waarop gewerkt wordt bij risico op beschadigingen
- Leest en begrijpt het technisch dossier
- Bepaalt de eigen werkvolgorde en stuurt bij na overleg met de leidinggevende

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van materialen (ferro, non-ferro, kunststof)
- Kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole
- Grondige kennis van het lezen van een technisch dossier
- Grondige kennis van technische tekeningen
- Grondige kennis van gereedschappen

Competentie 3:

Werkt met oog voor veiligheid, milieu, kwaliteit en welzijn

- Houdt zich aan de regels over veiligheid, gezondheid en milieu
- Gaat zuinig om met materialen, gereedschappen, tijd en vermijdt verspilling
- Houdt zich aan de regels voor traceerbaarheid van producten
- Sorteert afval
- Werkt ergonomisch met gebruik van hefwerktuigen
- Gebruikt hef- en hijswerktuigen volgens voorschriften
- Richt de eigen werkplek in volgens voorschriften
- Gebruikt persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen (PBM's en CBM's) volgens de specifieke voorschriften
- Richt de eigen werkplek in volgens voorschriften
- Neemt gepaste maatregelen volgens de veiligheidsvoorschriften bij ongevallen
- Slaat gereedschappen en materiaal veilig en correct op

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van opslag- en stapeltechnieken
- Basiskennis van kwaliteitsnormen
- Kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole
- Kennis van persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen aangepast aan de werkomstandigheden: CBM's, PBM's, pictogrammen en etiketten
- Kennis van de voorschriften van inzameling van afvalstoffen

- Kennis van ergonomische hef-en tiltechnieken
- Kennis van vakterminologie
- Kennis van veiligheids-, gezondheids-, hygiëne- en welzijnsvoorschriften in functie van de eigen werkzaamheden

Competentie 4:

Gebruikt gereedschappen in functie van het materiaal (ferro, non-ferro en kunststoffen)

- Controleert de gereedschappen in functie van de opdracht
- Gebruikt gereedschappen op een veilige en efficiënte manier
- Gebruikt opspangereedschappen en hulpgereedschappen
- Gebruikt meetinstrumenten en kalibers
- Reinigt de gereedschappen
- Kijkt de gereedschappen na op zichtbare gebreken en degelijkheid

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van materialen (ferro, non-ferro, kunststof)
- Kennis van ruwheidsmeetmethodes en meetinstrumenten
- Kennis van reinigingstechnieken
- Kennis van smeermiddelen
- Grondige kennis van gereedschappen
- Grondige kennis van opspangereedschappen
- Grondige kennis van opspanmethodes
- Grondige kennis van meetinstrumenten en meetmethodes (2D en 3D)

Competentie 5:

Bepaalt de verschillende bewerkingsfases en de afstelwaarden (tolerantie, positie, oppervlaktestaat, ...) van het stuk en het gereedschap in functie van het materiaal (ferro, non-ferro en kunststoffen)

- Leest en interpreteert de constructie –en detailtekening naar soorten bewerkingen, volgorde en kritische maatvoering
- Stelt de bewerkingsvolgorde op
- Stemt de werkvolgorde af op de opeenvolgende bewerkingen
- Bepaalt verspaningscondities en parameters op basis van de technische informatie of stuurt opgegeven verspaningscondities en parameters bij
- Maakt documentatie op ter aanvulling van de aangeleverde technische informatie

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van productmechanica
- Grondige kennis van technische tekeningen
- Grondige kennis van de eigenschappen van metaalsoorten en legeringen (ferro en non-ferro)
- Grondige kennis van de eigenschappen van kunststoffen
- Grondige kennis van procesparameters
- Grondige kennis van CNC-programmeertalen
- Grondige kennis van verspaningsstechnieken

Competentie 6:

Stelt een bewerkingsprogramma op, stelt het op punt of wijzigt het in functie van het materiaal (ferro, non-ferro en kunststoffen)

- Maakt een schets van niet-standaard opspangereedschap
- Maakt niet-standaard opspangereedschap
- Wijzigt of schrijft een CNC-programma op basis van de technische specificaties, rekening houdend met de materiaalcondities
- Koppelt het aangepast programma terug naar engineering
- Controleert en herstelt programmeerfouten
- Wijzigt de programmatie wanneer de werkstukken niet voldoen aan de technische specificaties

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van opbouw en werking van het product
- Basiskennis van SPC-technieken (statistical process control)
- Kennis van materialen (ferro, non-ferro, kunststof)
- Grondige kennis van driehoeksmetkunde
- Grondige kennis van de eigenschappen van metaalsoorten en legeringen (ferro en non-ferro)
- Grondige kennis van de eigenschappen van kunststoffen
- Grondige kennis van procesparameters
- Grondige kennis van CNC-programmeertalen
- Grondige kennis van de verschillende assen (x-y-z-c-b)
- Grondige kennis van opspangereedschappen
- Grondige kennis van opspanmethodes

Competentie 7:

Stelt gereedschappen in

- Selecteert gereedschappen in functie van de opdracht
- Monteert gereedschappen in de gereedschapsopspanning
- Regelt af
- Registreert de afregeling

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van verspaningsmachines
- Grondige kennis van gereedschappen
- Grondige kennis van opspangereedschappen
- Grondige kennis van opspanmethodes

Competentie 8:

Voert een simulatie uit

- Bepaalt de stappen van de uitvoeringssimulatie
- Bepaalt de controlestappen
- Wijzigt programmastappen en/of parameters
- Stuurt bij (bewerkingsvolgorde, snijcondities, snijgereedschappen, opspanmethode, ...)
- Legt bij het bereiken van de optimale bewerkingsvoorwaarden alle gegevens vast in werkdocumenten

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van SPC-technieken (statistical process control)

- Kennis van productmechanica
- Kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole
- Grondige kennis van procesparameters
- Grondige kennis van gereedschappen
- Grondige kennis van CNC-programmeertalen
- Grondige kennis van de verschillende assen (x-y-z-c-b)
- Grondige kennis van opspanmethodes

Competentie 9:

Past snijgereedschappen, lemmeten ... aan of slijpt ze in functie van het materiaal (ferro, non-ferro en kunststoffen)

- Voert de nodige verspanende metaalbewerkingen uit (boren, schuren, slijpen, ...) om het snijgereedschap te kunnen maken
- Voert tussentijds metingen en controles uit

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van materialen (ferro, non-ferro, kunststof)
- Kennis van verspaningsmachines
- Grondige kennis van gereedschappen
- Grondige kennis van verspaningsstechnieken
- Grondige kennis van meetinstrumenten en meetmethodes (2D en 3D)

Competentie 10:

Monteert de snijgereedschappen en stelt ze af

- Bevestigt of plaatst de snijgereedschappen in de machine
- Stelt de snijgereedschappen af (uitlijnen, balanceren, ...)

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van verspaningsmachines
- Grondige kennis van gereedschappen

Competentie 11:

Monteert opspanmiddelen

- Plaatst en bevestigt de opspanmiddelen
- Stelt de opspanmiddelen af (richten, uitlijnen, positioneren)

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van verspaningsmachines
- Grondige kennis van opspangereedschappen
- Grondige kennis van opspanmethodes

Competentie 12:

Positioneert het stuk en zet het vast

- Bedient hijsmaterieel (rolbrug, takel, hijsband, ...) voor het verplaatsen van zware stukken
- Spant een werkstuk op de machine volgens werkinstructies

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van opbouw en werking van het product
- Kennis van ergonomische hef-en tiltechnieken
- Grondige kennis van driehoeksmetkunde
- Grondige kennis van opspangereedschappen
- Grondige kennis van opspanmethodes

Competentie 13:

Stelt de bewerkingsparameters in volgens instructies en technisch dossier

- Laadt het programma bij gebruik van een CNC-gestuurde machine
- Stelt het nulpunt in bij gebruik van een CNC-gestuurde machine
- Stelt parameters manueel of computergestuurd in
- Maakt een werkstuk
- Voert controlemetingen uit
- Stelt parameters bij op basis van de meetresultaten

Met inbegrip van kennis:

- Grondige kennis van driehoeksmetkunde
- Grondige kennis van het lezen van een technisch dossier
- Grondige kennis van procesparameters
- Grondige kennis van CNC-programmeertalen
- Grondige kennis van meetinstrumenten en meetmethodes (2D en 3D)

Competentie 14:

Boort en draait stukken

- Bedient de toegewezen werktuigmachine
- Voert controlemetingen uit
- Stelt parameters bij in functie van de meetresultaten

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van opbouw en werking van het product
- Kennis van productmechanica
- Kennis van verspaningsmachines
- Kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole
- Kennis van in process-meettechnieken
- Grondige kennis van de eigenschappen van metaalsoorten en legeringen (ferro en non-ferro)
- Grondige kennis van de eigenschappen van kunststoffen
- Grondige kennis van verspaningsstechnieken
- Grondige kennis van maat- en vorm en plaatstoleranties
- Grondige kennis van oppervlaktegesteldheid van de materialen

Competentie 15:

Slijpt stukken

- Bedient de toegewezen werktuigmachine
- Voert controlemetingen uit
- Stelt parameters bij in functie van de meetresultaten

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van opbouw en werking van het product
- Kennis van productmechanica
- Kennis van verspaningsmachines
- Kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole
- Kennis van in process-meettechnieken
- Grondige kennis van de eigenschappen van metaalsoorten en legeringen (ferro en non-ferro)
- Grondige kennis van de eigenschappen van kunststoffen
- Grondige kennis van verspaningsstechnieken
- Grondige kennis van maat- en vorm en plaatstoleranties
- Grondige kennis van oppervlaktegesteldheid van de materialen

Competentie 16:

Freest stukken

- Bedient de toegewezen werktuigmachine
- Voert controlemetingen uit
- Stelt parameters bij in functie van de meetresultaten

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van opbouw en werking van het product
- Kennis van productmechanica
- Kennis van verspaningsmachines
- Kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole
- Kennis van in process-meettechnieken
- Grondige kennis van de eigenschappen van metaalsoorten en legeringen (ferro en non-ferro)
- Grondige kennis van de eigenschappen van kunststoffen
- Grondige kennis van verspaningsstechnieken
- Grondige kennis van maat- en vorm en plaatstoleranties
- Grondige kennis van oppervlaktegesteldheid van de materialen

Competentie 17:

Kottert en hoont stukken

- Bedient de toegewezen werktuigmachine
- Voert controlemetingen uit
- Stelt parameters bij in functie van de meetresultaten

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van opbouw en werking van het product
- Kennis van productmechanica
- Kennis van verspaningsmachines
- Kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole
- Kennis van in process-meettechnieken
- Grondige kennis van de eigenschappen van metaalsoorten en legeringen (ferro en non-ferro)
- Grondige kennis van de eigenschappen van kunststoffen
- Grondige kennis van verspaningsstechnieken

- Grondige kennis van maat- en vorm en plaatstoleranties
- Grondige kennis van oppervlaktegesteldheid van de materialen

Competentie 18:

Bewerkt stukken op een CNC-bewerkingscenter

- Bedient het toegewezen CNC-bewerkingscenter
- Voert controlemetingen uit
- Stelt parameters bij in functie van de meetresultaten

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van opbouw en werking van het product
- Kennis van productmechanica
- Kennis van verspaningsmachines
- Kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole
- Kennis van in process-meettechnieken
- Kennis van koelmiddelen
- Grondige kennis van de eigenschappen van metaalsoorten en legeringen (ferro en non-ferro)
- Grondige kennis van de eigenschappen van kunststoffen
- Grondige kennis van verspaningsstechnieken
- Grondige kennis van de verschillende assen (x-y-z-c-b)
- Grondige kennis van maat- en vorm en plaatstoleranties
- Grondige kennis van oppervlaktegesteldheid van de materialen

Competentie 19:

Voert nabewerkingen uit

- Werkt af volgens de instructies (ontvetten, rechten, beschermen,...)

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van nevenprocessen (rechten, vlakken, drogen of conditioneren)
- Kennis van reinigingstechnieken

Competentie 20:

Registreert productiegegevens

- Registreert productiehoeveelheden en werktijden
- Registreert meetresultaten
- Registreert productiestilstanden

Met inbegrip van kennis:

- Basiskennis van SPC-technieken (statistical process control)
- Kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole

Competentie 21:

Voert preventief basisonderhoud uit aan machines of uitrustingen

- Houdt zich aan het onderhoudsplan en –richtlijnen
- Voert eenvoudige onderhoudswerkzaamheden uit (reinigen, smeren, onderdelen vervangen, ...)

- Gebruikt handgereedschap (sleutel, tang, ...)

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van onderhoudsprocedures van werktuigmachines
- Kennis van reinigingstechnieken
- Kennis van smeermiddelen
- Grondige kennis van gereedschappen

Competentie 22:

Merkt storingen aan een machine op en voert aanpassingen door

- Legt de productie stil indien nodig
- Gaat na wat de oorzaak is van een storing of afwijking
- Meldt problemen die niet zelf op te lossen zijn aan de verantwoordelijke
- Vervangt gereedschappen indien nodig
- Regelt machineonderdelen of parameters bij na de interventie
- Verleent hulp en advies aan onderhoudstechnici bij problemen

Met inbegrip van kennis:

- Kennis van onderhoudsprocedures van werktuigmachines
- Kennis van verspaningsmachines

2.2 BESCHRIJVING COMPETENTIES ADHV DE DESCRIPTORELEMENTEN

Kennis

- Basiskennis van opslag- en stapeltechnieken
- Basiskennis van opbouw en werking van het product
- Basiskennis van nevenprocessen (rechten, vlakken, drogen of conditioneren)
- Basiskennis van kwaliteitsnormen
- Basiskennis van SPC-technieken (statistical process control)
- Kennis van productmechanica
- Kennis van materialen (ferro, non-ferro, kunststof)
- Kennis van onderhoudsprocedures van werktuigmachines
- Kennis van verspaningsmachines
- Kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole
- Kennis van persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen aangepast aan de werkomstandigheden: CBM's , PBM's, pictogrammen en etiketten
- Kennis van de voorschriften van inzameling van afvalstoffen
- Kennis van ergonomische hef-en tiltechnieken
- Kennis van vakterminologie
- Kennis van in process-meettechnieken
- Kennis van ruweidsmeetmethodes en meetinstrumenten
- Kennis van reinigingstechnieken
- Kennis van smeermiddelen
- Kennis van koelmiddelen
- Kennis van veiligheids-, gezondheids-, hygiëne- en welzijnsvoorschriften in functie van de eigen werkzaamheden

- Grondige kennis van driehoeksmetkunde
- Grondige kennis van het lezen van een technisch dossier
- Grondige kennis van technische tekeningen
- Grondige kennis van de eigenschappen van metaalsoorten en legeringen (ferro en non-ferro)
- Grondige kennis van de eigenschappen van kunststoffen
- Grondige kennis van procesparameters
- Grondige kennis van gereedschappen
- Grondige kennis van CNC-programmeertalen
- Grondige kennis van verspaningsstechnieken
- Grondige kennis van de verschillende assen (x-y-z-c-b)
- Grondige kennis van opspangereedschappen
- Grondige kennis van opspanmethodes
- Grondige kennis van maat- en vorm en plaatstoleranties
- Grondige kennis van oppervlaktegesteldheid van de materialen
- Grondige kennis van meetinstrumenten en meetmethodes (2D en 3D)

Cognitieve vaardigheden

- Wisselt informatie en aanwijzingen uit met collega's
- Werkt efficiënt samen met collega's
- Geeft aandachtspunten mee aan de collega's
- Volgt aanwijzingen van verantwoordelijken op
- Stelt werkdocumenten op
- Vult werkdocumenten in
- Rapporteert aan leidinggevenden
- Draagt de werkzaamheden over aan het volgende team
- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het technisch dossier
- Bepaalt de eigen werkvolgorde en stuurt bij na overleg met de leidinggevende
- Houdt zich aan de regels over veiligheid, gezondheid en milieu
- Gaat zuinig om met materialen, gereedschappen, tijd en vermijdt verspilling
- Houdt zich aan de regels voor traceerbaarheid van producten
- Sorteert afval
- Richt de eigen werkplek in volgens voorschriften
- Gebruikt persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen (PBM's en CBM's) volgens de specifieke voorschriften
- Richt de eigen werkplek in volgens voorschriften
- Neemt gepaste maatregelen volgens de veiligheidsvoorschriften bij ongevallen
- Slaat gereedschappen en materiaal veilig en correct op
- Controleert de gereedschappen in functie van de opdracht
- Kijkt de gereedschappen na op zichtbare gebreken en degelijkheid
- Leest en interpreteert de constructie –en detailtekening naar soorten bewerkingen, volgorde en kritische maatvoering
- Stelt de bewerkingsvolgorde op
- Stemt de werkvolgorde af op de opeenvolgende bewerkingen
- Bepaalt verspaningscondities en parameters op basis van de technische informatie of stuurt opgegeven verspaningscondities en parameters bij
- Maakt documentatie op ter aanvulling van de aangeleverde technische informatie
- Maakt een schets van niet-standaard opspangereedschap

- Wijzigt of schrijft een CNC-programma op basis van de technische specificaties, rekening houdend met de materiaalcondities
- Koppelt het aangepast programma terug naar engineering
- Selecteert gereedschappen in functie van de opdracht
- Registreert de afregeling
- Bepaalt de stappen van de uitvoeringssimulatie
- Bepaalt de controlestappen
- Legt bij het bereiken van de optimale bewerkingsvoorwaarden alle gegevens vast in werkdocumenten
- Voert tussentijds metingen en controles uit
- Spant een werkstuk op de machine volgens werkinstructies
- Laadt het programma bij gebruik van een CNC-gestuurde machine
- Stelt het nulpunt in bij gebruik van een CNC-gestuurde machine
- Voert controlemetingen uit
- Stelt parameters bij op basis van de meetresultaten
- Voert controlemetingen uit
- Stelt parameters bij in functie van de meetresultaten
- Voert controlemetingen uit
- Stelt parameters bij in functie van de meetresultaten
- Voert controlemetingen uit
- Stelt parameters bij in functie van de meetresultaten
- Voert controlemetingen uit
- Stelt parameters bij in functie van de meetresultaten
- Voert controlemetingen uit
- Stelt parameters bij in functie van de meetresultaten
- Voert controlemetingen uit
- Bedient het toegewezen CNC-bewerkingscenter
- Voert controlemetingen uit
- Stelt parameters bij in functie van de meetresultaten
- Registreert productiehoeveelheden en werktijden
- Registreert meetresultaten
- Registreert productiestilstanden
- Houdt zich aan het onderhoudsplan en –richtlijnen
- Vervangt gereedschappen indien nodig
- Stelt parameters manueel of computergestuurd in

Probleemoplossende vaardigheden

- Controleert en herstelt programmeerfouten
- Wijzigt de programmatie wanneer de werkstukken niet voldoen aan de technische specificaties
- Wijzigt programmastappen en/of parameters
- Stuurt bij (bewerkingsvolgorde, snijcondities, snijgereedschappen, opspanmethode, ...)
- Legt de productie stil indien nodig
- Gaat na wat de oorzaak is van een storing of afwijking
- Meldt problemen die niet zelf op te lossen zijn aan de verantwoordelijke
- Regelt machineonderdelen of parameters bij na de interventie
- Verleent hulp en advies aan onderhoudstechnici bij problemen

Motorische vaardigheden

- Verzamelt materiaal en gereedschappen voor het uitvoeren van de opdracht
- Werkt ergonomisch met gebruik van hefwerktuigen
- Gebruikt hef- en hijswerktuigen volgens voorschriften
- Gebruikt gereedschappen op een veilige en efficiënte manier
- Gebruikt opspangereedschappen en hulpgereedschappen
- Gebruikt meetinstrumenten en kalibers
- Reinigt de gereedschappen
- Maakt niet-standaard opspangereedschap
- Monteert gereedschappen in de gereedschapsopspanning
- Regelt af
- Voert de nodige verspanende metaalbewerkingen uit (boren, schuren, slijpen, ...) om het snijgereedschap te kunnen maken
- Bevestigt of plaatst de snijgereedschappen in de machine
- Stelt de snijgereedschappen af (uitlijnen, balanceren, ...)
- Plaatst en bevestigt de opspanmiddelen
- Stelt de opspanmiddelen af (richten, uitlijnen, positioneren)
- Bedient hijsmaterieel (rolbrug, takel, hijsband, ...) voor het verplaatsen van zware stukken
- Maakt een werkstuk
- Bedient de toegewezen werktuigmachine
- Bedient de toegewezen werktuigmachine
- Bedient de toegewezen werktuigmachine
- Bedient de toegewezen werktuigmachine
- Werkt af volgens de instructies (ontvetten, rechten, beschermen,...)
- Voert eenvoudige onderhoudswerkzaamheden uit (reinigen, smeren, onderdelen vervangen, ...)
- Gebruikt handgereedschap (sleutel, tang, ...)
- Beschermt de ondergrond waarop gewerkt wordt bij risico op beschadigingen

Omgevingscontext

- Het beroep van omsteller verspaning is ruim verspreid in de verwerkende industrie
- De omsteller verspaning voert verspanende bewerkingen uit in een industrieel bedrijf. Hij moet zware lasten kunnen aanslaan.
- De complexiteit van de werkzaamheden wordt bepaald door de nodige materialenkennis, soorten van materialen, kennis van soorten gereedschappen, het soort van product, de inzetbaarheid van machines de normen waaraan het product moet voldoen.
- Het beroep wordt meestal in team uitgeoefend, waarbij de nodige flexibiliteit belangrijk is om zich aan te passen aan wijzigingen van planning en omgeving.
- De werkopdracht en het eindresultaat worden strikt afgebakend en er heersen in veel gevallen strikte deadlines, wat resultaatgerichtheid, stressbestendigheid, concentratie, flexibiliteit en doorzettingsvermogen vraagt.
- De sector kent veel reglementeringen, normen, aanbevelingen, codes van goede praktijk en technische voorlichtingsfiches inzake kwaliteit, veiligheid, gezondheid, hygiëne, welzijn en milieu.
- Typische risico's zijn snij- en brandwonden, oogwonden, het niet correct behandelen van lasten, en elektrostatische lading bij kunststoffen.

Handelingscontext

- De omsteller verspaning heeft oog voor de kwaliteit van zijn werk door met zorg, precisie en toewijding te werken.
- Hij is in staat om op een contactvaardige, duidelijke en constructieve manier informatie uit te wisselen met collega's en oplossingen aan te reiken aan de operatoren. Hij moet over de nodige overtuigingskracht beschikken om ervoor te zorgen dat operatoren de voorgestelde oplossingen daadwerkelijk uitvoeren.
- Hij heeft aandacht voor ergonomie bij het dragen van lasten.
- Hij heeft aandacht voor gevaarlijke situaties, respecteert veiligheidssignalisatie, PBM's en CBM's.
- Hij gaat omzichtig om met grondstoffen en producten, rekening houdend met veiligheids-, en milieuvorschriften.

Autonomie

Is zelfstandig in

- het gebruiken van gepaste machines en gereedschappen
- het organiseren van de taken volgens de gegeven opdracht
- het bepalen van de verschillende bewerkingsfasen en afstelwaarden van het stuk of gereedschap
- het opstellen, op punt stellen en wijzigen van het bewerkingsprogramma
- het uitvoeren van een simulatie
- het uitvoeren van voorbereidende werkzaamheden
- het maken van stukken of gereedschappen
- het registreren van productiehoeveelheden, werktijden, meetresultaten en productiestilstanden
- het uitvoeren van preventief basisonderhoud aan machines en uitrustingen
- het oplossen van storingen en doorvoeren van aanpassingen

Is gebonden aan

- de regels voor veiligheid, milieu, kwaliteit en welzijn
- de samenwerking met collega's
- aanwijzingen van verantwoordelijken
- het technisch dossier
- het rapporteren van productiegegevens

Doet beroep op

- een specialist bij problemen die hij niet zelf krijgt opgelost of bij werkzaamheden die buiten zijn bevoegdheid vallen
- onderhoudstechnici bij onderhoudswerken die hij zelf niet kan uitvoeren of storingen die hij zelf niet kan oplossen

Verantwoordelijkheid

- Werkt in teamverband
- Organiseert de taken volgens de gegeven opdracht
- Werkt met oog voor veiligheid, milieu, kwaliteit en welzijn
- Gebruikt gereedschappen in functie van het materiaal (ferro, non-ferro en kunststoffen)

- Bepaalt de verschillende bewerkingsfases en de afstelwaarden (tolerantie, positie, oppervlaktetaal, ...) van het stuk en het gereedschap in functie van het materiaal (ferro, non-ferro en kunststoffen)
- Stelt een bewerkingsprogramma op, stelt het op punt of wijzigt het in functie van het materiaal (ferro, non-ferro en kunststoffen)
- Stelt gereedschappen in
- Voert een simulatie uit
- Past snijgereedschappen, lemmeten ... aan of slijpt ze in functie van het materiaal (ferro, non-ferro en kunststoffen)
- Monteert de snijgereedschappen en stelt ze af
- Monteert opspanmiddelen
- Positioneert het stuk en zet het vast
- Stelt de bewerkingsparameters in volgens instructies en technisch dossier
- Boort en draait stukken
- Slijpt stukken
- Freest stukken
- Kottert en hoont stukken
- Bewerkt stukken op een CNC-bewerkingscenter
- Voert nabewerkingen uit
- Registreert productiegegevens
- Voert preventief basisonderhoud uit aan machines of uitrustingen
- Merkt storingen aan een machine op en voert aanpassingen door

2.3 ATTESTEN EN VOORWAARDEN

Wettelijke attesten en voorwaarden

Er zijn geen wettelijke attesten of voorwaarden vereist.