

Activiteitenlijst erkenning van de leerwerkplek voor de opleiding Regelaar textielproductiemachines dual (SO) Sectoraal Partnerschap Textiel

In de opleiding regelaar textielproductiemachines dual leert men het afstellen en het in optimale staat houden van de textielproductiemachines, het oplossen van defecten en storingen die zich tijdens het productieproces kunnen voordoen, volgens de veiligheidsvoorschriften en de productievereisten (termijnen, kwaliteit, ...) teneinde het productieproces optimaal te laten verlopen.

Hieronder vindt u de lijst van activiteiten die in het kader van de bovenstaande opleiding op de werkplek aangeboden moeten worden om als leerwerkplek erkend te worden voor deze opleiding. Deze lijst vervangt het individueel opleidingsplan niet!

1	2	3	Deze activiteit wordt frequent door het bedrijf uitgevoerd
1	2	3	Deze activiteit wordt minder frequent door het bedrijf uitgevoerd
1	2	3	Deze activiteit wordt sporadisch of niet door het bedrijf uitgevoerd

UIT TE VOEREN ACTIVITEITEN	<i>In welke mate wordt de activiteit bij het LEERBEDRIJF uitgevoerd</i>
Doet informatieoverdracht over de toestand van de machines/installaties aan de collega's bij ploegwissel	
○ Communiceert over de toestand van de machines/installaties	1 2 3
Organiseert zijn werkplek veilig, ordelijk en milieubewust	
○ Sorteert afval volgens de richtlijnen	1 2 3
○ Houdt de werkplek schoon	1 2 3
○ Bergt de eigen gereedschappen en hulpmiddelen op	1 2 3
○ Ziet er op toe dat veiligheids- en milieuvoorschriften worden gerespecteerd	1 2 3
Bepaalt de afstellingen van machine/installatie (snelheid, doorvoer, ritme...) op basis van de technische dossiers, lastenboeken, capaciteit van de apparatuur...	
○ Stelt de machine/installatie in, in functie van het opstarten van het productieproces volgens het uit te voeren order	1 2 3
○ Roept gegevens uit het geheugen van de machine op (dessin, reliëf, tekening, dichtheden...)	1 2 3
○ Wisselt mechanische onderdelen in functie van het uit te voeren order	1 2 3
○ Houdt zich aan de technische vereisten bij het afstellen van parameters en machineonderdelen (soort bewerking, materiaalsoort, kwaliteitseisen...)	1 2 3
○ Gebruikt software die eigen is aan de machine	1 2 3

○ Volgt veiligheidsprocedures en -regels	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
Monteert, demonteert en stelt de onderdelen af	
○ Monteert, demonteert en stelt onderdelen af in functie van het opstarten van het productieproces volgens het uit te voeren order	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Raadpleegt technische bronnen (productiefiches, referentietabellen, lastenboeken...)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Verzamelt materiaal en onderdelen en beoordeelt de conformiteit ervan	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Bedient hijsmaterieel (takel, hijsband, ...) voor het verplaatsen van zware stukken	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Bevestigt de onderdelen in de machine of installatie en stelt ze af	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Meet de positie van mechanische onderdelen op en vergelijkt ze met de opgegeven waarden	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Gebruikt handgereedschap	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Gebruikt meet- en controle-instrumenten	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Draagt persoonlijke beschermingsmiddelen volgens de richtlijnen	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
Voert de programmeergegevens in of regelt manueel de parameters	
○ Regelt of stelt parameters in, in functie van het opstarten van het productieproces volgens het uit te voeren order	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Raadpleegt technische bronnen (productiefiches, referentietabellen, lastenboeken...)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
Zet de machine/installatie in werking en voert testen en proeven uit (kalibratie, pre-productie...)	
○ Start de machine/installatie	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Draait proef	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Neemt een staal	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Beoordeelt het genomen staal	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Stuur, indien nodig, de instellingen bij	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Hervat, indien nodig, het instellingsproces	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Stopt de machine/installatie	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
Registreert de opvolggegevens van interventies	
○ Houdt gegevens bij over het verloop van de werkzaamheden (tijdstip, afwijkingen, storingen...)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Houdt gegevens bij over het gebruik van materiaal	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3

○ Wisselt mondeling en schriftelijk informatie uit met collega's en productiemedewerkers	1 2 3
○ Gebruikt kantoor en/of gespecialiseerde software	1 2 3
○ Rapporteert aan de leidinggevende	1 2 3
Voert, afhankelijk van de situatie, preventief of correctief onderhoud van machines/installaties uit	
○ Houdt zich aan het onderhoudsrichtlijnen	1 2 3
○ Voert kleine onderhoudswerkzaamheden uit	1 2 3
○ Merkt de nood aan preventief en curatief onderhoud op	1 2 3
○ Merkt afwijkingen aan onderdelen, gereedschappen en installaties op	1 2 3
○ Gebruikt hand- en elektrisch gereedschap	1 2 3
○ Gebruikt Computerized Maintenance Management System	1 2 3
Lost defecten en storingen in het productieproces of – machines/installaties op	
○ Stelt de defecten of storingen vast	1 2 3
○ Schat de omvang en de duur van de interventie in	1 2 3
○ Gebruikt meet- en controle-instrumenten	1 2 3
○ Voert metingen en controles uit	1 2 3
○ Interpreteert meetresultaten en parameterwaarden	1 2 3
○ Interpreteert foutcodes op de schermen van machines/installaties	1 2 3
○ Lokaliseert en analyseert de storing	1 2 3
○ Meldt niet op te lossen problemen aan de verantwoordelijke	1 2 3
○ Draait proef met de machines/installaties in functie van het heropstarten van het productieproces	1 2 3
○ Stopt de machines/installaties	1 2 3
○ Start de machines/installaties op voor het hervatten van de productie	1 2 3
VERMELD HIERONDER DE <u>ACTIVITEITEN</u> DIE HET BEDRIJF REGELMATIG UIVOERT EN DIE HIERBOVEN <u>NIET</u> VERMELD ZIJN	
