

HOUT VASTHOUDEN MAG!

HOUT VASTHOUDEN MAG! IS HET MAGAZINE VOOR JONGEREN MET EEN HART VAN HOUT



**LAATSTE MEUBEL,
MOOISTE MEUBEL**

Bij Funico maken ze doodskisten

> pagina 12

**CNC-OPERATOR,
IETS VOOR JOU?**

Een slimme & snelle job

> pagina 19

**DE HOUTSECTOR
EVOLUEERT**

Welkom in
industrie 4.0!

> PAGINA 15

**MAAK VAN
JE CV HET
PERFECTE
VISITEKAARTJE**

> PAGINA 30

NUMMER 11
SEPTEMBER 2017

WOODWIZE
schakel tussen leren en doen

HOUT VASTHOUDEN MAG! IN HOUTSTAFEL



04

WALL OF FAME

Jullie mooiste
houtprojecten
in de kijker

06

SCHOOL @WORK

Het VTI Waregem
maakte een speeltuig
voor kinderen met een
beperking

08

VAN DE SCHOOLBANK NAAR DE WERKVLOER

Leuk, als je na je stage mag
blijven

12

BEDRIJF IN DE KIJKER

Bij Funico maken ze
doodskisten

15

SCHAVEN AAN JE KENNIS

Welkom in de
industrie 4.0!

19

UIT HET JUISTE HOUT GESNEDEN

De CNC-operator, ook
iets voor jou?

24

OPLEIDING IN DE KIJKER

Een leven lang leren bij
Woodwize

26

MATERIAAL MET EEN VERHAAL

Knap, wat allemaal
kan met hout



ZOEK DE 9 FOUTEN

Aan de slag met de paneelzaag? Op deze foto gebeurt het niet helemaal zoals het moet. Welke 9 veiligheidsfouten spot jij? Duid ze aan en blader daarna door naar blz. 28, daar zie je hoe het wél moet.

28

**HOU(T)
HET VEILIG**

30

AAN DE SLAG!

Zo stel je een goeie CV op

31

HO(U)T SHOT

Framiré, duurzaam en stabiel Afrikaans hout

Hout Vasthouden mag! is een uitgave van

WOODWIZE
schakel tussen leren en doen

Hof ter Vleest dreef 3, 1070 Brussel
Tel.: 02 558 15 51
Fax: 02 558 15 89
info@woodwize.be
www.woodwize.be

Verantwoordelijke uitgever:

Jeroen Doom

Concept en realisatie:

Link Inc, www.linkinc.be

Redactie:

Link Inc, www.linkinc.be

Vormgeving:

Zeppo, www.zeppo.be

Fotografie:

Jens Mollenvanger

Studio Dann

Tim De Backer

Joke Van Mieghem

WALLEN VAN HOUT

➔ EN TOEN GING DE (HOUTEN) BAL AAN HET ROLLEN...

Bart Uyttersprot, adviseur van de Victor Hortaschool in Brussel, deed iets heel bijzonders met een houten bal die de school maakte. Hij vroeg aan ex-voetballer Jan Ceulemans om 'm door te geven aan een andere (ex-)speler, die 'm dan op zijn beurt weer moest doorgeven enzovoort. Barts droom? De bal tot bij Lionel Messi krijgen!

VAN JAN NAAR THIERRY...

Recordinternational **Jan Ceulemans** gaf de aftrap. Hij gaf de bal door aan **Jean-Marie Pfaff**, uitgeroepen tot de beste keeper van de wereld in 1987. Pfaff gaf 'm daarna aan **Enzo Scifo**, gewezen nummer 10 van de Rode Duivels. Enzo speelde de houten bal door aan zijn gewezen ploegmaat bij AS Monaco, **Thierry Henry**, gewezen ploegmaat van... **Lionel Messi**! Thierry Henry shotte hem op zijn beurt via **Dennis Bergkamp** door naar **Marco Van Basten**. Inmiddels is de bal via AC Milan-legende **Paolo Maldini** aangekomen bij voetbalheld **Maradonna**! Missie (euh, min of meer) geslaagd!

... EN DAN NAAR DE VEILING!

Met het doorgeven van deze houten bal wil Bart aan jongeren - en in het bijzonder de Brusselse - een hoopvolle boodschap meegeven: kijk vooruit naar de toekomst en geloof in je dromen, dan is er veel mogelijk. Bart wil de bal nog veilen voor het goede doel, kwestie van z'n project helemaal af te maken. Wordt vervolgd; we keep you posted!



➔ HOUT VERDIENT EEN VAKMAN

Dat is al jaren het motto van de van de leerlingen 7 interieur en hout van het Atheneum van Malle. Om jongeren warm te maken voor een opleiding en beroep in de houtsector, trekken ze er binnenkort op uit met een zelfgemaakte hout-tourbus. De leerkrachten hout en leerlingen van 7 interieur vertellen in deze gepimpte wagen over hun studierichting, ze laten jongeren kennismaken met zelfgemaakte houten volksspelen, er is een buitenklasje om te knutselen met hout... Kortom: als echte ambassadeurs van het vak brengen ze enthousiast hun kennis en vooral passie over. *We like!*

➔ DE LAMELLO 2.0

Lamello, de 'koekjes' die gebruikt worden om meubels in elkaar te zetten, komt nu met een nieuw soort verbinder op de proppen, eentje waarvoor je geen lijm nodig hebt.

Twee boren en een schroevendraaier, daarmee klaar je de klus.

De Lamello's zijn supermakkelijk demonteerbaar, maar toch zit het meubel stevig in elkaar.

Ontdek de nieuwe Lamello's via deze QR-code:



KUNNEN JULLIE EEN HUIS BOUWEN...

... in onze tuin? Die vraag kreeg het PISO Tienen van de vzw Bindkracht, die zich inzet voor mensen met een zware mentale beperking. Het huis, dat 4 op 10 meter groot mag zijn, wordt een belevingsruimte waar ze terechtkunnen om te ontspannen. Geen makkelijk klusje, want het gebouw moet makkelijk toegankelijk zijn voor rolstoelgebruikers, er moet véél licht naar binnen vallen én er ook nog eens mooi uitzien (ah ja, want het gebouw staat in 't Klein Paradijs, dus nogal evident dat het paradijselijke looks moet hebben!). Het zesde jaar houtbewerking reageerde enthousiast. En kijk, enkele maanden later stond dit mooie huis in 't Paradijs, opgebouwd volgens het principe van houtskeletbouw. *Wauw!*



MUSIC MAESTRO!

Illias De Sutter van het zevende jaar Industriële Houtbewerking van het KTA Brasschaat maakte als eindwerk deze viool. De 'Pontische lyra', een snaarinstrument uit de antieke Griekse cultuur, sneed hij uit een massief houtblok.

Illias, die Griekse roots heeft, speelt al sinds zijn zesde viool, de lyra, de bouzouki en zoveel meer. Maar wat Illias écht wilde, was zijn eigen instrument maken. "Mijn vader is zelf schrijnwerker. Daarom koos ik voor de opleiding Houtbewerking. En voor mij eindwerk was de keuze natuurlijk snel gemaakt. Ik ben meteen aan de lyra begonnen. Het schuren van het hout alleen heeft me al twaalf uur gekost.

Machinaal schuren was geen optie, daar was de houtsoort te zwak voor. De versterker en de snaarstemmers heb ik wel in de winkel gekocht." Illias maakte de lyra niet alleen zelf, hij bespeelt ze ook... op restaurant! "Door onze roots gaan we vaak naar Griekse restaurants, waar af en toe live muziek gespeeld wordt. Ik wist meteen dat ik dat ook wou kunnen. Ik heb notenleer gevolgd, maar dat gebruik ik nooit. Ik kijk gewoon en leer met mijn ogen. Of ik zet een nummer op mijn gsm en beluister het vaak, en daarna kan ik het zelf spelen".

"HET SCHUREN VAN HET HOUT ALLEEN AL KOSTTE ME TWAALF UUR"





HET VTI WAREGEM MAAKTE EEN SPEELTUIG VOOR KINDEREN MET EEN BEPERKING

"HET IS EENS IETS ANDERS DAN DE TRADITIONELE BANK OF TAFEL"

GEEN GEWONE KAST OF STOEL MOESTEN ZE IN ELKAAR ZETTEN, MAAR EEN INDOOR SPEELTUIG OP MAAT VOOR KINDEREN MET EEN BEPERKING. ACHT LEERLINGEN WERKTEN HET PROJECT VAN A TOT Z UIT ONDER HET TOEZIEND OOG VAN DE LEERKRACHT. DEZE MAAND TREKKEN ZE ZELF NAAR MPI DE KINDERVRIEND IN ROLLEGEM OM HET SPEELTUIG ER PERSOONLIJK AF TE GEVEN.

UITDAGEN EN STIMULEREN

"Daar zullen ze ter plaatse een rondleiding krijgen die hen vast zal bijblijven", vertelt **Philip Deltour**, afdelingshoofd Hout-Bouw. "Want wat voor onze leerlingen evident is, is dat voor de kinderen in Rollegem allerm minst. Die kampen met een serieuze motorische

achterstand. Om hen uit te dagen en te stimuleren, kwam De Kindervriend aankloppen bij ons om voor hen een speeltuig te ontwikkelen. Dat soort sociale projecten geven we prioriteit. Een school is tenslotte een sociale instelling en moet aan dienstverlening doen."

GOED GENUMMERD

Het speeltuig werd door de leerkracht ontworpen en daarna moesten de leerlingen aan de slag met de technische tekening en een handleiding. Elk onderdeel moest stap voor stap op maat gemaakt worden met de klassieke machines. **Matthias Vermeeren** was één van de acht leerlingen: "Alle palen in hout voor de twee torentjes hebben we eerst gemaakt, vervolgens dienden we de panelen in MDF op maat te zagen en tenslotte nog de glijbaan en de flexibele trap. Het moeilijkste kwam daarna, wanneer we alles in elkaar moesten steken. We hebben vooral met houtpennen als verbinding gewerkt omdat er geen zichtbare schroeven mochten zijn. Gelukkig was op voorhand alles goed genummerd. We hebben veel bijgeleerd, de glijbaan en trap vond ik leuk om te maken omdat we voor het eerst met driehoeken hebben gewerkt. Het smaakt naar meer, want hout is echt mijn ding en ik hoop er later mijn beroep van te kunnen maken."



PHILIP DELTOUR, AFDELINGSHOOFD HOUT-BOUW:

"DAT ONZE LEERLINGEN AAN EEN
LEUK PROJECT KUNNEN WERKEN
ÉN DAARMEE VOOR ANDEREN EEN
VERSCHIL BETEKENEN, IS DE DROOM
VOOR ELKE SCHOOL"

STAPJE VERDER

Dat dit gezamenlijk werk uitgevoerd werd door de vijfdejaars, heeft alles met het leerplan te maken. Philip Deltour: "In het derde en vierde jaar leren ze de basistechnieken beheersen. Deze leerlingen staan al een stap verder en moeten die nu in een andere context leren toepassen. Bij dergelijk project kan dat. Elke leerling heeft hiervoor moeten schuren, zagen en frezen. Enkel de CNC-machine bedienen, is voor later. Als school hopen wij dat ze van dergelijke projecten veel opsteken en dat ze, door ter plaatse bij die kinderen te gaan, beseffen hoe goed ze het wel hebben. Wij krijgen geregeld de vraag van organisaties om iets op maat te maken. Dat onze leerlingen tegelijkertijd aan een leuk project kunnen werken en daarmee voor anderen een verschil kunnen betekenen, is de droom voor elke school."

**LEERLING MATTHIAS: "WE HEBBEN VEEL
BIJGELEERD. VOORAL DE GLIJBAAN EN
DE TRAP WAREN LEUK, OMDAT WE VOOR
HET EERST MET DRIEHOEKEN KONDEN
WERKEN"**



NIET ZOMAAR EEN SPEELTUIG

Het spreekt voor zich dat een speeltuig voor kinderen met een beperking aan andere eisen moet voldoen dan een gewoon speeltuig. Want dit speeltuig wordt gebruikt door kinderen van 12, 13 jaar die de motoriek hebben van iemand die pas begint te lopen.

- Bij **de helling** kwam dus een flexibele trap die uit verschillende moduleerbare treden bestaat. Met als bedoeling dat de kinderen na verloop van tijd grotere stappen kunnen zetten.
- Voor de kinderen was het van groot belang om te **spelen zonder benauwd gevoel**. Vandaar de schuine kanten bij het betreden van het speeltuig boven aan de trap en de kijkgaten in het bovenste paneel.
- Het loopvlak is in dit geval **3 cm dik** in plaats van de gebruikelijke 18 mm. De kinderen zijn namelijk al groter en vaak gaan er begeleiders met hen mee.
- **Het klimrek** bovenaan dient om zich recht te kunnen trekken. De glijbaan is de apotheose van hun verkenning en geeft zin om verder op ontdekking te gaan en spelenderwijs hun motoriek te verbeteren.
- Het speeltuig komt binnen in hun leefruimte te staan, vandaar de keuze voor **mdf**. Voor de torens is het gemakkelijk bewerkbare Framiré-hout gebruikt, het middelste verbindingsstuk en het klimrek zijn van beuk. Allemaal splinterarm uiteraard. De afwerking gebeurt door het MPI zelf.

Benieuwd naar
Framiré-hout? We
vertellen je er alles
over op blz. 31



**ALS JE STAGEPLEK
JE WERKPLEK WORDT**

EEN GOEIE STAGE KAN RESULTEREN IN EEN MOOIE EERSTE JOB.
KIJK MAAR NAAR JENS EN JOZEF. ZE LEVERDEN ZO'N GOED WERK BIJ
LIEDSSEN KEUKENS DAT ZE METEEN AANGENOMEN WERDEN.
"DIT ZIJN TWEE GEDREVEN VAKMANNEN DIE DEGELIJK
WERK WILLEN LEVEREN."

JENS EN JOZEF, JULLIE KONDEN HIER METEEN BEGINNEN NA JULLIE STAGE. HOE VOELDE DAT?

Jens: "Ik vond dat eerst toch wel
overweldigend. Op school leek alles nog
simpel, maar hier moet het perfect zijn
natuurlijk. En het tempo ligt ook een pak
hoger."

Jozef: "We werden hier meteen goed
opgevangen. Je staat bij iemand met ervaring,
die helpt je met wat kleine dingen en
gaandeweg ga je complexere dingen doen. En
zo krijg je vertrouwen."

Jonas, werkplaatsverantwoordelijke: "Dat
vind ik heel erg belangrijk, dat vertrouwen
geven. Als iemand iets goed doet en je zegt
dat, zie je hem groeien. Ik begeleid hier nu
al vijf jaar mensen en ik merk dat positieve
feedback het beste werkt. Als ze zelf ook
gemotiveerd zijn tenminste, en deze twee
jongens waren dat van in het begin. Jozef is
technisch heel sterk, hij is een echte vakman.
En Jens is gedreven en nauwkeurig. Ik ben
heel blij met hen."

WAT DOEN JULLIE PRECIES?

Jens: "Ik werk veel met de CNC-machine.
Ze boort gaatjes op de juiste plekken, dat
is opletten geblazen. Ik moet dat zelf ook
uittekenen: de verbindingen waar planken en
platen in elkaar moeten komen. Er komt wel
wat rekenwerk bij kijken."

Jozef: "Je maakt de dingen per twee. Je krijgt
een dossier en dan beslis je wat je gaat doen,
in welke volgorde. Bijvoorbeeld zagen, gaatjes
maken, ondertussen panelen maken, rekening
houden met de lakkers, fineren, enzovoort. Het
moet logisch zijn. Ik vind dat wel tof, je moet
zelf ook goed nadenken."

HEB JE HIER NOG BIJGELEERD?

Jozef: "Heel veel! En ik leer nog elke dag
bij over verschillende inbouwsystemen, het
inschuiven van tussenkastjes, enzovoort.
Of er komen nieuwe inbouwtoestellen en
nieuw materialen op de markt, en die moeten
allemaal uitgetest worden."

Jens: "Je moet ook zelf zaken uitzoeken: de
ontwerpers bedenken een keuken, daar komt
een technische tekening van en die komt naar
ons. Daar staat op wát er moet komen, maar
niet hóé. Dus dat zoek je uit, of je vraagt het
aan Jonas." (lacht)

Jonas: "Ik herinner me mijn
eigen eerste weken: het moest
voortuitgaan. Op school krijg je een basis mee,
maar dat is niet voldoende. De technische
plannen zijn dikwijls complex en elke klant wil
iets anders. Ik neem de tijd om dingen uit te
leggen, ook al heb ik soms weinig tijd. Maar
toch probeer ik mijn uitleg rustig te geven,
dat werkt het beste op lange termijn, voor
iedereen."

NAUWKEURIGHEID IS HIER HEEL ERG BELANGRIJK?

Jens: "Zeker. Sinds ik hier werk, kan ik geen
scheve kastjes of kadertjes aan de muur
meer zien, of dingen die niet goed sluiten. De
perfect gefreesde lijn die het allemaal strak en
mooi maakt, daar hou ik van."

Jozef: "Ik had vandaag een kast van 86,3
millimeter. Daar moet je alles op afmeten en
dat moet perfect. Geen standaardmaten dus."

Jonas: "Ze zeggen: een interieurbouwer werkt
op de millimeter. Ik vind dat niet genoeg, het
moet op de halve millimeter zijn. Een spleet
van een millimeter, dat is gigantisch!"

ZIJN JULLIE TROTS OP JULLIE WERK?

Jozef: "Ja natuurlijk. Ik ga soms mee
plaatsen en dan zie je die keukens daar echt
staan, supermooi. Maar ook op kleinere
dingen kan ik trots zijn. Vandaag heb ik een
valdeurtje gemaakt op een andere manier
dan gewoonlijk. Meestal zit het scharnier in
het midden, maar nu heb ik ze aan de zijkant
gefreest, een soft close gemaakt en je ziet
niets meer als dat deurtje open is. Dat was
nieuw voor mij."

Jens: "Bij die technische plannen krijg je
vakjes met kruisjes in: dat zijn kastjes. Niet in
standaardmaat. Je moet dan zelf uitzoeken,
berekenen en puzzelen hoe je dat aanpakt: de
zijanten, de plintjes, de scharnieren, ... ik ben
iedere keer weer blij als dat perfect gelukt is."

HEB JE LEF NODIG IN DIT VAK?

Jozef: "Absoluut. Je moet durven denken: ik
ga dat technisch zo en zo aanpakken."

Jens: "En niet met elke vraag naar de
technische dienst boven lopen. Als het niet
lukt, begin je gewoon opnieuw tot het wel
lukt."

EVEN KENNIS- MAKEN

WAT?

- > Al 41 jaar maakt Liedssen
Keukens maatkeukens en
interieur met karakter

AANTAL WERKNEMERS

- > 20

WIST-JE-DAT...

- > Liedssen vaak pionier
was in het gebruik van
speciale materialen? Zo
voerden ze als eersten
Corian in, vandaag nog
erg populair. Ook met
andere materialen wordt
vaak geëxperimenteerd,
bijvoorbeeld met
gehamerd tin werkbladen
en deurbekledingen,
natuursteen op honingraat
gemonteerd, metallic lakken
met patina's op mdf enz.

Jonas: "En dat apprecieer ik in deze twee
jongens: ze zijn zelfstandig, nauwkeurig,
gedreven én technisch sterk. En ze kunnen
samenwerken, minstens even belangrijk in
een atelier. Ik denk dat ze nog heel wat mooie
keukens gaan afleveren."

WAAR DROMEN JULLIE NOG VAN IN DE TOEKOMST?

Jozef: "Ik zie me hier nog wel een hele tijd
werken. Het is leuk, uitdagend, afwisselend. Je
mag ook heel zelfstandig werken."

Jens: "En je leert veel bij. Ik ben al een beetje
beroepsmisvormd. Een scheef deurtje verpest
een hele keuken voor mij. (lacht). Maar ik ben
het hier nog lang niet beu."

"ALS WERKEN EN LEREN PERFECT SAMENKOMEN"

WAAROM IS STAGE EIGENLIJK ZO BELANGRIJK?

Tommy: "In het zesde jaar volgen de leerlingen een stage in de algemene schrijnwerkerij, in het zevende jaar ligt de nadruk op interieurbouw. Het is dé ideale manier voor leerlingen om kennis te maken met het bedrijfsleven."

HOE VERLIEP DE SAMENWERKING?

Tommy: "Heel erg vlot, er waren altijd goede contacten met werkplaatsverantwoordelijke Jonas én met de baas, dus je kan ook vanop school goed opvolgen. Liedssen biedt vakmanschap en innovatie, een perfectie combinatie. Bovendien volgen zij de stagiaires nauw op, je leert er erg veel. Ik was blij dat twee topleerlingen er stage mochten doen en kijk: nu werken ze er! Voor mij wil dat zeggen: de juiste leerling zat op de juiste plaats. Sommige leerlingen werken liever in een groot bedrijf waar ze meer hetzelfde werk krijgen, anderen worden liever uitgedaagd en dat is hier zeker zo."

"Een goeie stage zet de juiste leerling op de juiste plaats", zegt Tommy Lauwerijssen, leerkracht in het Damiaaninstituut in Aarschot. Hij was het die Jozef en Jens naar Liedssen gidste.

VIJF KENMERKEN VAN EEN GOEDE MAATKEUKEN:

- > Het maatwerk moet precies zijn
- > Ze moet ook nog praktisch zijn
- > En uiteraard mooi ogen
- > Alle lijnen lopen perfect
- > En ze heeft iets tijdloos



JONAS (32)

JONAS IS...

- > al 13 jaar werkplaatsverantwoordelijke bij Liedssen

HEEFT...

- > veel geduld om te antwoorden op alle vragen

HOUDT VAN...

- > gemotiveerde vakmannen

"ZE ZEGGEN: EEN INTERIEURBOUWER WERKT OP DE MILLIMETER. DA'S NIET GENOEG, HET MOET OP DE HALVE MILLIMETER ZIJN!"

JOZEF IS...

- > al 3 jaar Interieurbouwer bij Liedssen

ZOEKT...

- > graag zelf uit hoe hij iets kan aanpakken

HOUDT VAN...

- > precisiewerk en de juiste techniek

JOZEF (22)



JENS (22)

JENS IS...

- > al 2 jaar Interieurbouwer bij Liedssen

WERKT...

- > graag in een team

HEEFT...

- > een groot technisch inzicht

"JE MOET NIET MET ELKE VRAAG NAAR DE TECHNISCHE DIENST LOPEN. ALS HET NIET LUKT, BEGIN JE GEWOON OPNIEUW TOT HET WÉL LUKT"

MAARTEN JANSSEN:
“WE PERSONALISEREN
STEEDS MEER: ZO ZIJN
ER NU KISTEN WAAROP
(KLEIN)KINDEREN TIJDENS
DE DIENST IETS KUNNEN
SCHRIJVEN MET KRIJT”

HET LAATSTE MEUBEL

LIJKKISTEN MAKEN, ENKEL VOOR DOODGRAVERS?
HELEMAAL NIET, EEN GOEDE KIST VRAAGT HEEL
WAT AMBACHT EN NAUWKEURIGHEID ÉN DE INZET
VAN EEN HEEL TEAM.
WIJ GINGEN EEN KIKKJE NEMEN BIJ FUNICO,
WAAR ZE MET VEEL LIEFDE AAN HET
LAATSTE MEUBELSTUK WERKEN.



WIJ SCHUIVEN AAN DE KOFFIETAFEL MET OPERATIONEEL DIRECTEUR MAARTEN JANSSEN EN HOUTBEWERKERS DAMIAN VAN DE KAUTER (18), DIE IN HET ATELIER WERKT EN MAARTEN VANDEWALLE (23), DIE OP DE MACHINE-AFDELING WERKT.

LIJKKISTEN MAKEN, DAT IS TOCH GEEN ALLEDAAGSE JOB?

Damian: "Het is een ongewoon meubel maar als je daar te lang bij stilstaat, krijg je geen werk gedaan natuurlijk. We maken gewoon een mooi product, daar moet je aan denken. Dat lukt me soms minder wanneer ik bijvoorbeeld een naam op een kist zie staan, dan wordt het plots heel persoonlijk."

Maarten: "Of wanneer je een kistje voor een kindje maakt, die planken zijn korter. Dat is toch ook wel een vreemd gevoel. Maar verder werk je vooral met hout en ik werk heel graag met massief hout. Als kind al zei ik dat ik timmerman wilde worden."

Maarten Janssen: "We laten sollicitanten altijd eerst even in het atelier rondlopen, om te wennen aan de idee. Uiteindelijk maak je een meubel. Het laatste meubel weliswaar, waardoor het misschien zelfs extra aandacht krijgt. Je wil van je dierbare immers op een mooie manier afscheid nemen, en dan zien wij hier ook dat klanten heel bewust kiezen welke kist het zal worden."

HIER GEBEURT NOG VEEL AMBACHTELIJK WERK?

Maarten Janssen: "Absoluut. In het atelier worden de kisten in elkaar gezet en verder afgewerkt, daar werken oog en hand nauw samen. De hamer, de doorslag, het nagelpistool... je vindt ze hier allemaal. De planken worden hier nog wel in verstek gezaagd, maar verder gebeurt de afwerking manueel."

Damian: "Echt iets voor mij. Ik werk graag heel nauwkeurig. En het is erg afwisselend. Eerst heb ik hier onderbakken leren maken, daarna deksels en nu mag ik garnieren en aankleden: de bekleding in de kist brengen, handvaten aanbrengen, sluitingen, enzovoort. Dat doe ik het liefst, elke klant vraagt wel wat anders."

EN TOCH HEEFT HET BEDRIJF OOK EEN MACHINE-AFDELING.

Maarten Janssen: "Daar wordt het hout gecontroleerd, gesorteerd, geschaafd, verzaagd tot planken van het juiste formaat. Bij hout kan je niet voorspellen hoe een plank eruit gaat zien, pas als je ze schaaft, komt een plank tot leven. Daarom worden de planken een aantal keren gesorteerd: is het high-end hout voor de bovenkant van de kisten, minder 'mooi' hout voor de bodems, enzovoort. Onze

medewerkers daar moeten voortdurend keuzes maken."

Maarten: "Je moet ook durven kiezen: bij sommige planken is het duidelijk tot welke stapel ze behoren, andere vragen soms wat wikken en wegen. Ik werk heel graag in de machine-afdeling. Ik krijg bijvoorbeeld een pakket van 600 planken en daar moeten 240 kisten uit. Dan ga ik schaven, zagen, puzzelen, sorteren, weer puzzelen. Voor een kist heb je planken nodig van verschillend formaat: het hoofd, twee schouders, twee dijen, de voeten. En telkens na het schaven of verzagen moet je zorgen dat planken van dezelfde kwaliteit bij elkaar blijven. Soms moet je opnieuw sorteren, omdat er houtgebreken bovenkomen na een schaaf- of zaagbeurt. Je zorgt er ook voor dat je wat extra reserve aan lange planken hebt, die kan je dan nog verzagen moest je toch nog ergens een stukje nodig hebben. Ik moet er dus echt wel mijn hoofd bijhouden en soms wat rekenen en puzzelen. Met een houten kop komen werken, zit er niet in." (lacht)

"ER ZIJN STEEDS MEER KISTEN VAN POPULIER. ERG ECOLOGISCH, WANT DIE BOOM GROEIT SNEL"

STRAK EN ECOLOGISCH WELK SOORT HOUT IS GESCHIKT OM EEN LIJKKIST VAN TE MAKEN?

Damian: "Het moet vooral sterk hout zijn, eik bijvoorbeeld. Je moet je kist natuurlijk erg goed lijmen én nagelen. Ik heb hier geleerd voldoende lijm te gebruiken. En je kist moet goed sluiten. Dat heeft niet met het hout te maken, maar wel met de nauwkeurigheid van de afwerking, mijn afdeling dus." (lacht)

Maarten: "Amerikaanse eik, tropische hout en yellow pine. Noorse den tegenwoordig ook omdat die boom snel groeit en hetzelfde geldt voor populier."

Maarten Janssen: "Mensen willen ook bij het kiezen van een kist hun ecologische voetafdruk verkleinen: Noorse den en populier groeien snel, en populier is inlands, daar kost het transport minder energie."



FABRIKANT VAN DOODSKISTEN

- > Funico in Drongen
- > Opgericht in 1963 door Marcel en Lieve Decuypere, als familiebedrijfje, toen nog Demaco
- > Zoon Bart Decuypere professionaliseert het bedrijf in 1987
- > Demaco groeit. Vanaf 2017 is het een internationaal bedrijf, omgedoopt tot Funico
- > Funico is marktleider in België en in de Benelux het grootste kistenproducerende bedrijf

www.funico.be

FUNICO IN CIJFERS

- > Er worden 70.000 kisten per jaar gemaakt. Alleen al in België heb je zo'n 100.000 begrafenissen per jaar
- > Bij Funico in Drongen werken 100 werknemers, waarvan 50 in de assemblage en nog eens 25 in de machine-afdeling
- > Er is meer werk in de winter, dan sterven er simpelweg meer (oude) mensen. 95% van de overlijdens zijn senioren
- > In België zijn er nog drie andere bedrijven die lijk-kisten maken

ZIJN ER DAN OOK TRENDS IN DOODSKISTEN?

Maarten: "Ik verzaag nog steeds de meeste planken van eik, maar ik zie toch steeds meer, enorm veel eigenlijk, populier en den komen.

En een populier, die heeft veel zijtakken, dus dat is sorteren geblazen!" (lacht)

Maarten Janssen: "De ecologische trend is het sterkst aanwezig, wat we net zeiden: kisten van populier of Noorse den. Daarnaast ontwikkelden wij manieren om een kist nog persoonlijker te maken. Zo zijn er kisten waarop de kindjes met krijt iets kunnen schrijven, eventueel zelfs tijdens de dienst. Of kisten waarop vooraf door de (klein) kinderen iets geschilderd is. Of een deksel waarin een tekst, een beeld, een foto gebrand staat."

Damian: "Ik hou wel van de nieuwere, strakke kisten. Het zijn nog steeds lijk-kisten, maar je ziet zelfs bijna niet waar het deksel begint, zo gestroomlijnd zijn ze. Er zijn heel wat stappen voor je van planken een kist hebt, zelfs bij de strakkere modellen. Iets waar ik vroeger nooit bij had stilgestaan, maar door al dat sorteren krijg je wel hele mooie exemplaren."

Maarten Janssen: "Dat is een trend die wat trager gaat. Strakke kisten worden meestal gekozen voor jongere mensen en die sterven vandaag - gelukkig - nog altijd minder dan oudere mensen."

ER ZIJN STEEDS MEER CREMATIES, ZIJN ER DAN OOK NOG KISTEN NODIG?

Maarten Janssen: "Toch wel. Heel vaak is de kist nog zichtbaar tijdens de dienst en vindt daarna de crematie plaats. Soms is het omgekeerd, we maken dan ook houten urnes. In dat laatste geval zal er misschien iets meer gekozen worden voor budgetkisten, maar hoe dan ook willen nabestaanden hun dierbaren nog een mooi laatste meubel meegeven."

EEN ERNSTIGE SECTOR, WORDT HIER SOMS GELACHEN?

Damian: "Er wordt zeker ook gelachen. Oud en jong werkt hier door elkaar, je kan ook altijd aan iemand een vraag stellen en dat vind ik fijn. De sfeer is heel open."

Maarten: "In de machine-afdeling is dat ook zo. Je moet doorwerken natuurlijk, niet staan treuzelen, maar je helpt elkaar wel als het nodig is en er wordt gelukkig ook gelachen. Bij ons werken alleen maar mannen, dan krijg je ook al een speciale sfeer."

Maarten Janssen: "Onlangs organiseerden we een bezoek van de ene site op de andere: zo leren de werknemers van de verschillende sites elkaar en vooral ook elkaars werk kennen. We vinden dat toch belangrijk, iedereen draagt zijn steentje of plankje bij tot een mooi eindproduct en het is wel fijn om te weten wat de verschillende stappen zijn in het proces en wie waarmee bezig is."

IN 11 STAPPEN VAN PLANK NAAR KIST

Planken worden geschaafd aan vier zijden op de schaafmachine. Ze worden meteen gecontroleerd en gesorteerd volgens kwaliteit.

Verscheidende planken met eenzelfde structuur en kwaliteit worden aan elkaar gelijmd om een zo continu patroon te krijgen, dat breed genoeg is om bijvoorbeeld een deksel te maken.

De planken worden opnieuw gezaagd en gestapeld, per soort.

Er worden vormen in de planken gemaakt: groeven, het lichtjes gebogen staan, enzovoort. Ze worden opnieuw per kleur gelegd.

Pyrosculpteren: er wordt eventueel een figuurtje in het hout gemaakt. Dat gebeurt met een rol die opgewarmd wordt.

De plinten voor de onderkanten worden gemaakt: welke plint past bij welk plankenpakketje. Ook de bodem wordt nu gemaakt van iets minder kwalitatief hout.

Met een CNC-freesmachine wordt het deksel gemaakt.

De planken worden in verstek gezaagd in het atelier. Er volgt opnieuw een controle: passen ze qua structuur en kwaliteit nog steeds bij elkaar?

Het geheel wordt geassembleerd met handgereedschap.

Ze worden geverfd en vernist: we hebben nu een naakte kist.

De kist wordt aangekleed: met handgrepen, bekleding, kussentjes, enzovoort.



SLIMME MACHINES PRATEN MET ELKAAR EN NEMEN ZELF BESLISSINGEN

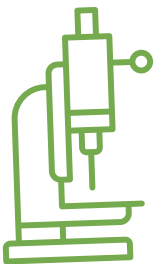
WELKOM IN DE INDUSTRIE 4.0!

AL GEHOORD VAN DE 'VIERDE INDUSTRIËLE REVOLUTIE', EEN WERELD WAAR MACHINES MET ELKAAR KUNNEN COMMUNICEREN? HET IS DE TOEKOMST, ÓÓK IN DE HOUTSECTOR!

SCHAVEN AAN JE KENNIS

VAN 1 NAAR 4: EEN LESJE IN INDUSTRIËLE REVOLUTIES

Denk je bij het begrip industriële revolutie eerder aan een stoommachine? Klopt, want de eerste industriële revolutie had daarmee te maken. Daarna zijn er nog twee industriële revoluties geweest: één eind 1800 dankzij elektriciteit en één eind 1900 met de komst van de informatietechnologie. En een aantal jaar geleden voorspelden wetenschappers een vierde industriële revolutie, een wereld waarin alle objecten op maat gemaakt zijn, en alle apparaten met elkaar praten om jou zo goed mogelijk van dienst te kunnen zijn.



1

1^{STE} INDUSTRIËLE REVOLUTIE

(18de eeuw): introductie van machines aangedreven door stoom of waterkracht. Manuele arbeid werd voor het eerst vervangen door een machine.

En voor de houtsector?

De eerste industriële revolutie was ook voor de houtbewerking een grote verandering. Massief hout kon nu machinaal bewerkt worden. Door een ronddraaiende as was het mogelijk om hout machinaal te schaven en de lintzaag nam het manueel zagen over.



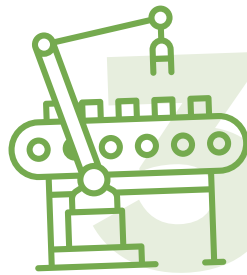
2

2^{DE} INDUSTRIËLE REVOLUTIE

(19de eeuw): introductie van elektrisch aangedreven massaproductie. De eerste productielijnen zijn ontstaan in de slachthuizen van Cincinnati (1870).

En voor de houtsector?

Met de komst van de elektrisch aangedreven machines werden de mogelijkheden in de houtbewerking nog groter. Het was nu mogelijk om hogere toerentallen te bereiken waardoor ook profileren mogelijk werd.



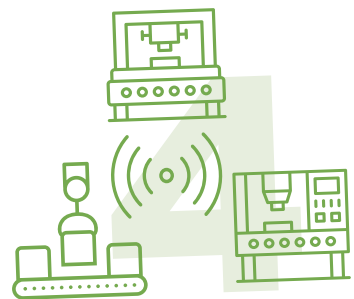
3

3^{DE} INDUSTRIËLE REVOLUTIE

(20ste eeuw): het gebruik van elektronica en IT voor de verdere automatisatie van het productieproces.

En voor de houtsector?

Machines werden steeds meer computergestuurd, denk maar aan CNC-bovenfrees, en de werkvoorbereiding gebeurt meer vanuit het bureau.



4

4^{DE} INDUSTRIËLE REVOLUTIE

(21ste eeuw): slimme, intelligente fabrieken waar communicatie via (draadloze) verbinding tussen mens, systeem, machine en product centraal staat.

En voor de houtsector?

In de plaats van dat elke machine communiceert met een centrale computer kunnen ze nu (via het internet) met elkaar communiceren!

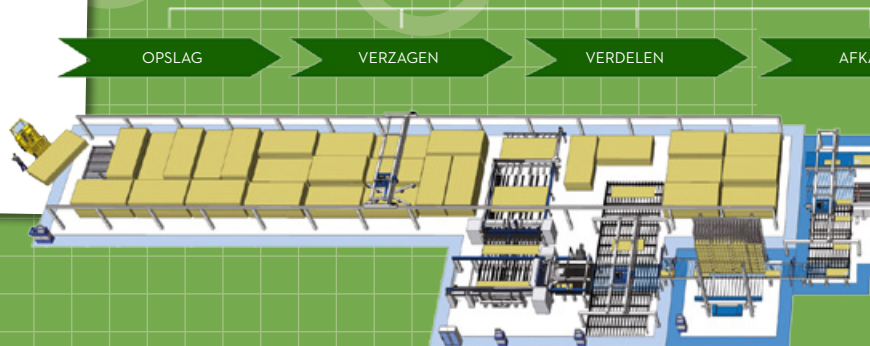
MENS EN MACHINES GAAN DUS NAUWER SAMENWERKEN...

De vierde industriële revolutie staat dus voor de integratie van 'slimme' machines die met het internet (of bedrijfsnetwerk) zijn verbonden. Op die manier is het mogelijk om heel flexibel te werken. Stel dat een klant vraagt om een extra legplank voor z'n boekenkast, dan zal de computer zelf berekenen wat de snelste weg is om die legplank te maken, zonder de huidige productie te onderbreken.

De mogelijkheden van deze nieuwe industrie zijn eindeloos. Zo zal er communicatie plaatsvinden tussen slimme producten en de slimme machines die deze producten maken. De machines houden zelf de productie in de gaten en zorgen ervoor dat er op elk moment, in ideale omstandigheden, gewerkt wordt. Dat doen ze door toerentallen, aanvoersnelheid, temperatuur... te controleren.

De mens krijgt een belangrijkere plaats in deze industrie 4.0. Heel wat taken worden geautomatiseerd, waardoor mensen meer tijd "over" hebben voor creatieve taken en opvolging. En er is meer: machines worden flexibel ingezet, en kunnen dus méér produceren. Dat betekent ook dat er meer arbeiders nodig zijn om al dat werk te verzetten...

"JE KUNT DEZE
SLIMME MACHINES
BEST VERGELIJKEN
MET 'INTELLIGENTE'
LEGOBLOKJES DIE
MET ELKAAR WORDEN
VERBONDEN EN GAAN
SAMENWERKEN"



IN WELKE TAAL DOEN ZE DAT?

Een zeer belangrijke factor in die samenwerking is de taal die ze gebruiken. Cad, Cam, optimalisatiesoftware, facturatie, magazijnbeheer, calculatie, ERP... al deze toepassingen moeten elkaar feilloos begrijpen zodat er continu gegevens kunnen worden uitgewisseld worden tussen machines, software, mens en producten. Het resultaat zijn dan 'slimme werkplaatsen'. Met andere woorden: het machinepark neemt zelfstandig de juiste beslissingen op het juiste moment, wanneer er onderhoud nodig zal zijn bijvoorbeeld.

... EN INFORMATIE DELEN

Alles draait dus om de communicatie tussen de machines en apparaten die onderling en draadloos informatie delen. In de praktijk wil dat zeggen dat een hele hoop zenders en ontvangers informatie delen, bijvoorbeeld:

- > de werknemer die een barcode scant aan de machine
- > er wordt teruggekoppeld naar productiesoftware
- > er is een track-en-trace (waar bevindt zich het stuk op je werkvloer?)
- > aanpassingen aan tekeningen gebeuren
- > net als zaaglijsten aan de opdeelzaagmachine
- > ...

Je kan dit het best vergelijken met allemaal afzonderlijke 'slimme en intelligente' bouwstenen die zoals Lego met elkaar worden verbonden en met elkaar gaan samenwerken.

ER ZIJN HEEL WAT VOORDELEN...

- ✓ De klant heeft bijvoorbeeld zelf zijn meubel of interieur gekozen en weet exact hoe het eruit gaat zien. Je kijkt op je smartphone of tablet naar de plaats waar het object moet komen, selecteert het meubel dat je wil, past het aan naar je behoefte en klikt op 'bestellen'.
- ✓ Maatwerk wordt mogelijk.
- ✓ Het beheer van de stock wordt precies bijgehouden, in het bedrijf weet men wanneer wat moet worden besteld. Een grote stock aanleggen is niet meer nodig.
- ✓ Aanpassingen kunnen aan de machine uitgevoerd worden. Alle machines communiceren met elkaar waardoor onmiddellijk de volgende stappen in het productieproces aanpast worden.
Bijvoorbeeld: door slijtage van de zaag, is de groef voor de rugplaat te smal geworden. De computer kijkt of er een frees is die de taak kan overnemen, en geeft het signaal dat de zaag moet vervangen worden.
- ✓ Afval wordt tot het minimum beperkt door optimaal gebruik van het materiaal.
- ✓ Minder energieverbruik. De huidige werkplaatsen verbruiken enorm veel energie wanneer ze een tijdje niet gebruikt worden, zoals tijdens vakanties. Slimme fabrieken passen zelf het energieverbruik aan!



... MAAR OOK EEN AANTAL OBSTAKELS

- ✓ Bedrijven of leveranciers zullen zich moeten aanpassen en flexibel moeten opstellen zodat alle machines met elkaar kunnen samenwerken.
- ✓ Een ander obstakel is de veiligheid. Veilige netwerken creëren is lastig, en machines aansluiten op zo'n netwerk maakt ze kwetsbaar voor cyberaanvallen. Productieprocessen kunnen door aanvallen volledig platgelegd of gesaboteerd worden.

EN ZEG, BLIJVEN ER NOG JOBS VOOR ONS OVER?

Machines die onze banen stelen was meer iets wat kenmerkend was voor de derde industriële revolutie. De vierde industriële revolutie zal in de eerste plaats zorgen voor de onderlinge communicatie tussen machines. En de mens zal altijd blijven instaan voor het creatieve werk, het contact met de klant en de opvolging.



IS DEZE INDUSTRIE 4.0 AL IN ELK BEDRIJF AANWEZIG?

Nee, in België zijn er naar schatting nog maar 5% van de bedrijven die volledig op industrie 4.0 draaien. Heel wat bedrijven staan al ver. Ze groeien langzaam naar 4.0 door het integreren van ERP-systemen (Enterprise Resource Planning systeem) of door het aaneenschakelen van machines zoals de opdeelzaag en kantenlijmer. Het kan soms ook futuristischer, door het investeren in een virtual reality bril voor de klanten. Kortom, het is een proces dat steeds groeit. Net zoals de smartphone is geëvolueerd. Die is nu veel kleiner en vederlicht in vergelijking met de eerste mobiele telefoons.

"HEEL WAT BEDRIJVEN STAAN AL VER. ZE GROEIEN LANGZAAM NAAR 4.0 DOOR HET INTEGREREN VAN ERP-SYSTEMEN OF DOOR HET AANEENSCHAKELLEN VAN MACHINES ZOALS DE OPDEELZAAG EN KANTENLIJMER"



DE CNC-OPERATOR, EEN JOB UIT DE DUIZEND

"NIET HARDER WERKEN, WEL SLIMMER: DAT IS ONZE MISSIE"



DE CNC-MACHINE ZORGDE VOOR EEN REVOLUTIE IN DE HOUTSECTOR. WAAR VROEGER VERSCHILLENDE BEWERKINGEN DOOR VERSCHILLENDE PERSONEN MOESTEN UITGEVOERD WORDEN, VOLSTAAT VOORTAAN ÉÉN PERSOON DIE DEZE COMPUTERGESTUURDE MACHINE KAN BEDIENEN: DE CNC-OPERATOR.

Bij Decoene Products in Gullegem, een toonaangevend bedrijf in houten technische binnendeuren en gespecialiseerd in brandwerende deuren, zorgde de introductie van verschillende CNC-machines voor een forse toename in de productie. Wekelijks maken ze tussen de 1600 en 2000 deuren. En dat is niet alleen dankzij de komst van de CNC-machines, maar ook de mensen die ermee kunnen werken. Want computergestuurde machines hebben is één ding, iemand die programma's kan schrijven is nog wat anders. Gelukkig vonden ze **Dylan Vlamynck** (21) voor deze job.

GEOLIEDE MACHINE

Dylan woont 100 meter van het bedrijf. Met een schrijnwerker als vader groeide hij tussen het hout op. Zijn voorliefde voor dit warme materiaal stuurde hem ook in zijn studiekeuzes. Hij volgde de opleiding hout in het VTI in Kortrijk en trok daarna naar HoGent voor een bachelor Houttechnologie. Voor zijn stage nam hij de processen onder de loep bij Decoene. Dat maakte indruk, want nadien mocht hij er meteen aan de slag. Dylan: "Ik voerde een tijdsstudie uit om te zien welke processen stroef verliepen en hoe het beter kon. In een groot atelier zoals hier kan je veel tijd verliezen bij het verplaatsen van materiaal. Een machine die daardoor een half uur niet draait, betekent al snel een productieverlies van dertig deuren."

IEDEREEN CONTENT

Hij is er nu een jaar aan de slag en intussen ontwikkelde Dylan onder meer een sjabloon voor een CNC-programma. Aan de hand van verschillende parameters kan de CNC-operator nu eenvoudig een volledige deur configureren. Dat zou dan automatisch moeten kunnen door simpelweg de barcode van de bestelling te scannen. "Als we daarin slagen, gaat alles nog efficiënter verlopen en krimpen we bovendien de papierberg in. Mijn taak is dus om de werknemers slimmer te laten werken in plaats van harder. En het feit dat zij tevreden zijn en nu het gevoel hebben dat alles mogelijk is, geeft me veel voldoening."

"NIEUWKOMERS ZIJN SOMS
OVERDONDERD, ZEKER
WANNEER ZE DE
VIJFDIMENSIONALE BEWERKINGEN
MOETEN DOEN.
MAAR IK KEN NIEMAND DIE
NIET GRAAG WERKT MET DE
CNC-MACHINE"



TOM (47)

WELKE OPLEIDING VOLGDE JE?

Tom: "Ik heb twee diploma's: schrijnwerker en meubelmaker."

WAT IS JOUW VOORNAAMSTE TAAK?

Tom: "Ik bevoorraad alle computers voor de CNC-operatoren en werk daarvoor nauw samen met Dylan die mij een pak werk uit handen neemt zodat ik mij op andere zaken kan concentreren. Vroeger moest ik alles manueel invullen en opmeten, zoals het aantal en type van scharnieren bijvoorbeeld die gefreesd moeten worden. Door zijn sjabloon verloopt het programmeren nu automatisch en sneller."

HOE ZIT HET MET JE KENNIS VAN DE CNC-MACHINE?

Tom: "Ik werk er nu tien jaar mee. Ik volgde destijds een paar dagen opleiding in Leuven om de basis aan te leren, maar voor de rest ben je op jezelf aangewezen. De praktijk is nog altijd de beste leerschool."

HOE REAGEREN NIEUWKOMERS?

Tom: "Die durven nogal eens overdonderd zijn, zeker wanneer ze de vijfdimensionale bewerkingen moeten aanleren. Maar ik ken niemand die er niet graag mee werkt."

"NA VERLOOP VAN TIJD, ALS JE ALLES
ONDER DE KNIE HEBT, IS DEZE MACHINE
EEN WAAR GENOT"

HET MOEILIJKSTE?

Tom: "Je moet de machine goed leren kennen en ook de kennis van het product dat je moet bewerken, is belangrijk. Maar na verloop van tijd heb je het onder de knie en dan is het een genot. Je kan er werkelijk alles mee doen. Ook voor de rug is het een zegen, want je hoeft niet meer zelf met deuren te sleuren." (lacht)





DAVID (21)

CNC-OPERATOR DAVID VANHOVE (21) WERKT NU BIJNA TWEE JAAR BIJ DECOENE. HIJ VOLGDE DE OPLEIDING HOUT AAN HET VTI KORTRIJK.

WAT IS ER NODIG VOOR EEN GOEDE CNC-OPERATOR?

David: "Je moet een beetje van alles kunnen. Zowel een goede kennis van alle deuren als van de machine. Je moet ook goed met de computer kunnen werken en op school durven leerlingen dat al eens verwaarlozen."

WAAROM KOOS JE VOOR CNC-OPERATOR?

David: "De voordelen zijn duidelijk denk ik. Vroeger moest je alles manueel doen en dat neemt veel tijd in beslag. Bij zware deuren moest je soms met zes zijn om ze te verplaatsen. Op school ging mijn interesse al uit naar CNC. Ik deed er ook mijn eindwerk over, dus ik kwam niet geheel onvoorbereid naar hier. Het blijft me fascineren hoe je van een onbewerkt stuk hout met deze machine een afgewerkte deur kan realiseren."

"GOED MET
DE COMPUTER
OVERWEG KUNNEN,
IS ESSENTIEEL"





BEROEPSFICHE

OPERATOR CNC-GESTUURDE HOUTBEWERKINGSMACHINES

➔ PORTRET IN EEN NOTENDOP

De operator CNC-gestuurde houtbewerkingsmachines bereidt de eigen werkzaamheden voor en staat in voor het **programmeren, aansturen, instellen, omstellen, bedienen en opvolgen van de CNC-gestuurde houtbewerkingsmachine**, het uitvoeren van kwaliteitscontroles, het uitvoeren van het basisonderhoud en het nemen van maatregelen in geval van storingen en afwijkingen om grondstoffen (massief hout, plaatmateriaal, ...) te bewerken tot (half)afgewerkte producten.

➔ AAN DE SLAG

- Maakt (technische) tekeningen (CAD)
- Stelt bewerkingsprogramma's op
- Stuurt CNC-gestuurde houtbewerkingsmachines aan
- Selecteert, controleert, monteert en vervangt (snij- en schuur) gereedschappen op de CNC-gestuurde houtbewerkingsmachine
- Behandelt oppervlakken van buitenschrijnwerk
- Stelt CNC-gestuurde houtbewerkingsmachines in en om
- Bewerkt onderdelen met CNC-gestuurde houtbewerkingsmachines
- Transporteert grondstoffen, constructieonderdelen en materialen

➔ NIET VERGETEN

- Organiseert zijn werkplek veilig en ordelijk
- Plant en bereidt de eigen werkzaamheden voor
- Controleert grondstoffen en materialen
- Controleert de veiligheidsvoorzieningen van de CNC-gestuurde houtbewerkingsmachine
- Voert kwaliteitscontroles uit
- Registreert en rapporteert
- Voert preventief basisonderhoud uit van de (houtbewerkings)machines



➔ EXTRA KWALITEITEN

- Voert preventief basisonderhoud uit van de (houtbewerkings)machines
- Werkt in teamverband
- Gebruikt stromen duurzaam en beperkt geluidshinder

WOODWIZE

EEN LEVEN LANG LEREN

OOK AL BEN JE STRAKS AAN DE SLAG, TOCH LOONT HET DE MOEITE OM JE KENNIS ZO NU EN DAN BIJ TE SCHAVEN. WOODWIZE ORGANISEERT OPLEIDINGEN VOOR IEDEREEN IN DE HOUTSECTOR.

BIJ JOU OP DE WERKVLOER

» Iedereen leert dagelijks bij en nog het meest van je naaste collega. Deze vorm van on the job opleidingen worden door het paritair comité erkend voor het Betaald Educatief Verlof. Woodwize ondersteunt de werknemers die opleiding geven met een mentoropleiding en de opgeleide krijgt een door de sector erkend leerbewijs.

WIST JE DAT...

het succes van deze formule heel groot is? Zo realiseert Woodwize elk jaar meer dan 200.000 uren training!

OF WE WERKEN SAMEN MET ANDERE PARTNERS

» In samenwerking met onder andere de VDAB, technische scholen en andere professionele opleidingsverstrekkers bieden we een hele waaier aan opleidingsmogelijkheden aan. Als er minstens 32 uur opleiding wordt gevolgd, kan de opleiding in aanmerking komen voor het Betaald Educatief Verlof.

Je (toekomstige) werkgever ontvangt drie keer per jaar een kalender met de opleidingen die aangeboden worden.

GOED OM TE WETEN!

Woodwize helpt elk jaar meer dan 300 bedrijven aan een passende externe training, in totaal goed voor meer dan 10.000 opleidingsuren!

Die opleidingen vinden plaats in het bedrijf waar je werkt of ergens in je buurt. Er bestaan tal van cursussen - vaktechnische opleidingen zoals CNC-opleidingen of pistoolsputten tot meer algemene opleidingen zoals instructies geven of leiding geven.

Woodwise heeft een uitgebreid aanbod van 'on-the-job opleidingen' (op de werkvloer dus), steeds in kleine groepjes om de kwaliteit te garanderen.

BENIEUWD?

De volledige lijst met opleidingen van Woodwise vind je op

WWW.WOODWISE.BE

Opleidingen on-the-job 2016



Opleidingen Extern 2016

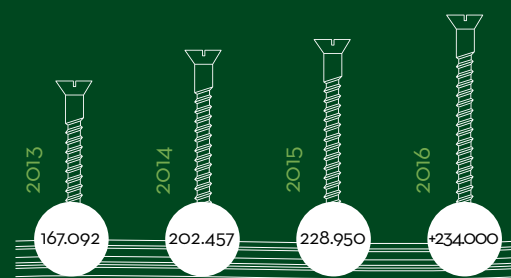


LIEVER OP MAAT?

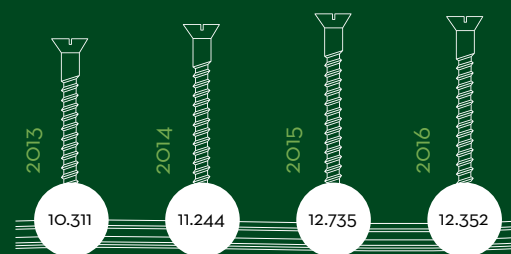
» Dat kan ook! We staan steeds klaar voor deskundige begeleiding. Je (toekomstige) werkgever kan dus gerust contact opnemen met ons; wij werken een formule uit die precies aan de noden beantwoordt.



Evolutie aantal uren opleiding 'on-the-job' 2013-2016



Evolutie aantal uren externe opleiding 2013-2016



ZEG NOOIT ZOMAAAR 'HOUT' TEGEN...

DE HOUTSECTOR STAAT NOOIT STIL.
OOK DEZE MAAND ONTDEK JE HIER DRIE NIEUWE TOEPASSINGEN.

... FINELINE PUR EEN HOUTEN LAAGJE ALS AFWERKING!

Zo gemaakt!

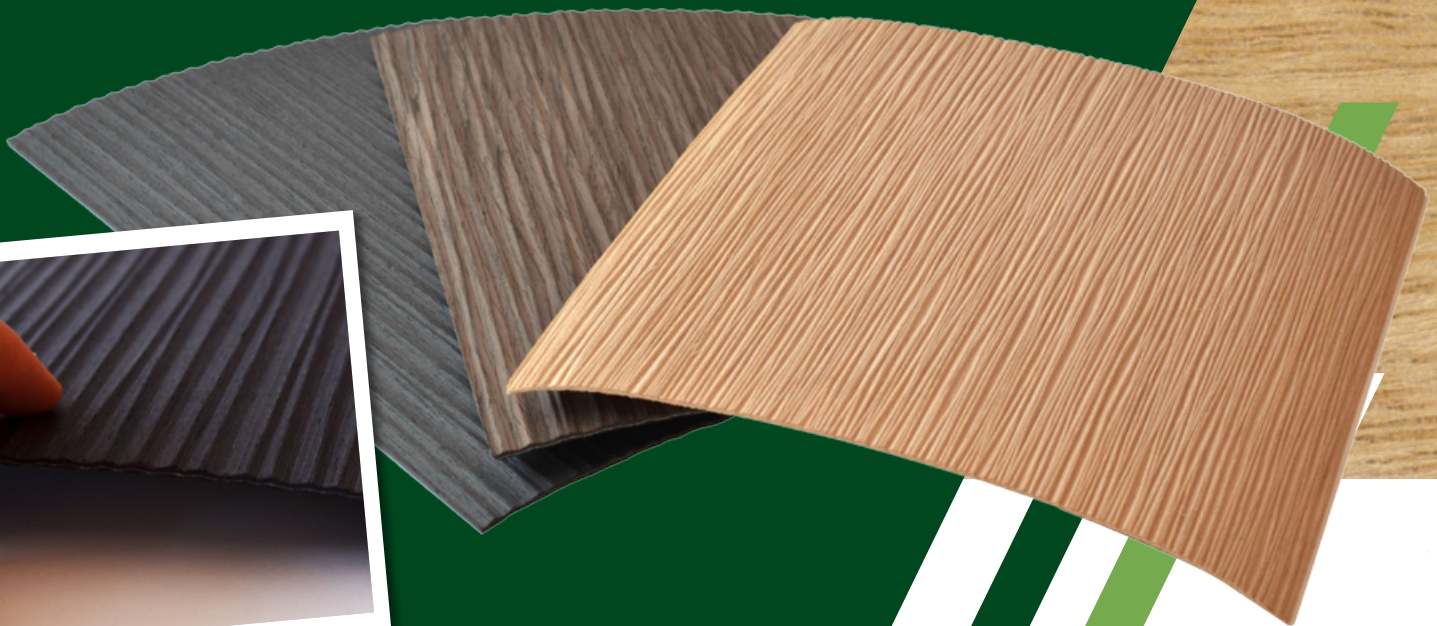
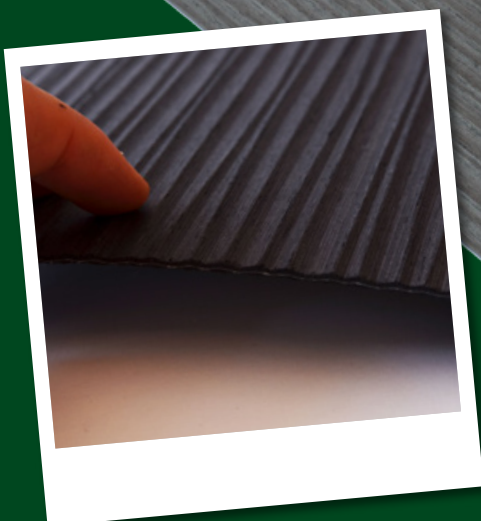
Het innovatieve driedimensionale decoratieve oppervlak is gecreëerd door een tegendruk tijdens het spuitgieten en de oppervlakteverwerking.

Bijzonder want...

het getextureerde hout zorgt voor een aangename tactiliteit en geeft het een moderne look.

Toepassingen?

Deze bekleding werd onder andere gebruikt voor de binnenkantbekleding van de BMW 3-serie, en is in verschillende afmetingen beschikbaar.



... BOIS LARMÉ

EEN SUBTIEL HUWELIJK VAN HOUT EN GEËXPANDEERD METAAL

Wat?

Patronen gemaakt door een combinatie van fijne houtfineers en geëxpandeerd metaal.

Bijzonder, want...

na het schuren komt het metaal gedeeltelijk aan het oppervlak, en onthult het patronen die zeer regelmatig of eerder willekeurig kunnen zijn, dat kies je zelf.

Toepassingen?

Met dit materiaal kan je grote overspanningen creëren.

... GLASSWOOD

MET HOUT GELAMINEERD GLAS

Zo gemaakt!

Een mooi vel fineer met een fijn geperforeerd patroon wordt tussen twee glazen platen geplaatst. Licht gaat door het composietmateriaal en onthult een 'pointillistische' ontwerp.

Bijzonder want...

een eindeloze variatie in patronen is mogelijk! Naargelang de dikte van het fineer kan je meer of minder transparantie creëren. Alle soorten glas kunnen op één of beide zijden worden gebruikt (geribbeld glas, gehard glas, extra wit glas, antireflecterend glas, glas met waterafstotende eigenschappen...).

Toepassingen?

Dit materiaal is perfect voor gebruik in vochtige omgevingen.

- > Maximale afmetingen van de glasplaat: 3000 x 1300 mm
- > Minimale dikte van het glas: 3 mm (geen maximale dikte)
- > Elke laag kan een andere dikte hebben
- > Dikte van het fineer: tussen 0,3 en 0,7 mm

9 X FOUT, WANT...



1

DE GEHOORBESCHERMING WORDT NIET EFFICIËNT GEDRAGEN

Een veel voorkomend beeld: mensen hebben hun gehoorbescherming (heel dicht) bij, maar gebruiken ze niet of verkeerd. Ons advies: gebruik steeds jouw gehoorbescherming op een efficiënte manier.

2

HET POLSRIEMPJE VAN HET HORLOGE STEEKT UIT

Er gebeuren nog steeds te veel ernstige ongevallen waarbij een machinebediener gegrepen wordt door draaiende of bewegende onderdelen. Op het eerste gezicht lijkt het allemaal onschuldig, maar loshangende mouwen, sjaals, polsbandjes, uurwerken, sierraden, broeksriemen... zijn de grote oorzaak van deze tragische ongevallen.

3

DE RECHTERHAND LIGT PAL IN DE ZAAGLIJN

Snel gebeurd: de bediener is zo gefocust op het draaiende zaagblad en vergeet daarbij de stand van de handen waarmee hij de tafel en/of het werkstuk voort beweegt. Hou je handen steeds buiten de zaaglijn en op veilige afstand van het zaagblad. Bij twijfel staak je best de werkzaamheden om kritisch te bekijken hoe het veilig(er) kan: een duwhout, een extra zaagbeweging...

4

HET ZAAGBLAD STEEKT VEEL TE HOOG UIT T.O.V. HET PANEEL

Hoe hoger een zaagblad uitsteekt boven het zaagoppervlak, hoe groter de kans op aanraking. Als algemene stelregel wordt aangeraden om het zaagblad maximaal 20 mm boven het paneeloppervlak te laten uitsteken. Let wel: verschillende parameters kunnen een invloed hebben op de hoogte-instelling: dikte en afwerking van het te verzagen materiaal, soort zaagblad (aantal tanden, tandvorm...), het al dan niet werken met een voorritszaag... Informeer je steeds vooraf wat de beste keuze is voor jouw werk.

5

DE BESCHERMKAP STAAT VEEL TE HOOG T.O.V. HET ZAAGOPPERVLAK

Een beschermkap heeft een tweevoudige werking: eerst en vooral schermt ze het zaagblad af. Bijkomend garandeert ze een degelijke stofafzuiging. Beide beschermfuncties gaan volledig verloren als de beschermkap niet correct wordt afgesteld. En neen, het zicht op het te verzagen materiaal gaat er niet door verloren. Vandaag zijn beschermkappen zodanig ontworpen dat de zichtbaarheid bijna 100% is.

6

HET SPOUWMES ONTBREEKT

Er mag geen twijfel over bestaan: zowel voor massief hout als voor plaatmateriaal moet er een spouwmes aanwezig zijn. Een spouwmes voorkomt klemming en terugslag van het materiaal. De dikte ervan is maximaal 0,2 mm dunner dan de zaagsnede en het profiel ervan is aangepast aan de diameter van het zaagblad.

7

EEN SLANG VOOR PERSLUCHT LIGT NOG OP DE TAFEL

Vermijd het rondslingeren van kabels, luchtleidingen, afzuigslangen en andere materialen rond de machines. Zo wordt vermeden dat deze in de bewegende delen van de machine terechtkomen, of dat werknemers struikelen en zo in contact komen met bewegende delen.

8

ER LIGGEN RESTEN ZAAGAFVAL OP DE GROND

Zaagresten en overvloedig stof veroorzaken val-, glij- en struikelongevallen. Verwijder na je taak steeds het afval en het stof. Je bespaart jezelf en je collega's een hoop ellende. Bovendien straalt de netheid van een atelier de kwaliteit van het werk uit.

9

DE VEILIGHEIDSSCHOENEN WORDEN NIET GEDRAGEN

Geplette nagels, kneuzingen of verstuikingen als gevolg van een vallende steeksleutel, een paneel dat uit je handen glipt, een olieplas in de omgeving van de machine... Een degelijke, comfortabele veiligheidsschoen kan veel ellende voorkomen!



MAAK GEEN TAALVOUTEN

EN ANDERE GOUDEN TIPS VOOR HET OPSTELLEN VAN JE CV

EÉN VAN DE DINGEN DIE JE STRAKS MOET DOEN
ALS JE WERK GAAT ZOEKEN, IS JE CV OPSTELLEN.
HOE DAT ERUITZIET, BEPAALT VAAK OF JE AL DAN
NIET OP GESPREK MAG. REDEN GENOEG OM ER
WERK VAN TE MAKEN!



WAT MOET ER ZEKER IN?

- ✓ **Je persoonlijke gegevens** zoals je naam en voornaam, je woonplaats en telefoonnummer, e-mailadres, je geboorteplaats en -datum en je nationaliteit.
- ✓ **De studies die je volgde.** Vermeld richting en niveau en ook zeker de naam van de school en de periode waarin je die richting hebt gevolgd. Ook je eindwerk of GIP mag je zeker vermelden.
- ✓ **Bijkomende opleidingen:** naam van de opleiding en vermelding van de plaats en periode waar je deze hebt gevolgd.
- ✓ **Ervaring** die je hebt, zoals stages, vakantiejobs en/of weekendwerk. Schrijf er telkens bij wat de functie precies inhield en welke taken je deed. Dit hoeft niet in volzinnen, een korte opsomming volstaat.
- ✓ **Competenties en vaardigheden:** je talenkennis, computerkennis, persoonlijke vaardigheden (wat zijn je sterke punten?) en technische vaardigheden.
- ✓ Vermeld bij je **talen- en computerkennis** ook steeds je niveau (noties, basis, goed, zeer goed). Denk bij computerkennis ook zeker aan de softwarepakketten waarmee je werkt.
- ✓ Bij de **persoonlijke vaardigheden** leg je best even uit waarom je hier goed in bent. Als je schrijft: 'ik ben flexibel' zeg dan ook: 'ik pas me snel aan aan veranderde situaties en wat langer werken is geen probleem voor mij.' Vind je het moeilijk om je sterke punten te noteren? Vraag even aan een vriend, broer, zus... hoe hij/zij je zou beschrijven.
- ✓ Vergeet zeker je **technische vaardigheden** niet: waar ben je goed in? Welke machines kan je bedienen? Welke taken kan je goed? Is dit moeilijk om neer te schrijven, vraag dan gerust raad aan je praktijkleerkracht, medeleerlingen of stagementor.
- ✓ **Varia:** alle nuttige informatie die van belang kan zijn voor de functie (beschikbaarheid, rijbewijs en vervoermiddel, tewerkstellingsmaatregelen waarvoor je in aanmerking komt, je hobby's, interesses...).
- ✓ En last but not least: je **referenties**. Dit zijn personen die inlichtingen over je kunnen geven. De werkgever bij wie je solliciteert kan deze persoon dan opbellen. Je kunt best de persoon die als je referentie opgeeft, de toestemming hiervoor vragen.

EUH, C WATTE?

CV is de afkorting voor curriculum vitae. Hierin geef je een beeld van jezelf voor je toekomstige werkgever. Het is eigenlijk je persoonlijke toegangkaart tot de arbeidsmarkt.

EN OOK...

1. Anderhalve tot twee pagina's is het absolute maximum, het hoeft echt **GEEN ROMAN** te worden!
2. Breng **STRUCTUUR** aan en hou het relevant, beknopt en duidelijk. Gebruik geen volzinnen, zet belangrijke informatie in het vet en werk met opsommingen. Hierdoor krijg je een overzichtelijk CV dat aangenaam leest.
3. **EEN CV VERANDERT CONSTANT.** Heb je een bijkomende opleiding gevolgd of heb je een vakantiejob achter de rug, zet het dan zeker bij op je CV.
4. **LIEG NIET.** Wanneer je zegt dat je goed Frans spreekt, besef dan ook dat de werkgever je in het Frans kan aanspreken. Wees dus steeds eerlijk.
5. **MAAK GEEN SCHRIJFFOUTEN.** Ben je hier niet zo bedreven in, laat het eens nalezen door een vriend, broer, zus...

INSPIRATIE NODIG VOOR DE LAY-OUT?

Check zeker de website van VDAB waar je een aantal sjablonen vindt.
www.vdab.be/werkinzicht/cvvoorbeelden.shtml
Maar ook op internet vind je vele voorbeelden.

FRAMIRÉ

TERMINALIA IVORENSIS



HET KOMT UIT

West-Afrika

Zo ziet het eruit

- > Kleur: varieert van geel tot licht geelbruin
- > Groeiringen: duidelijk zichtbaar
- > Nerf: matig fijn tot matig grof
- > Draad: recht, licht golvend of warrig
- > Spinhout nauwelijks te onderscheiden van kernhout

Het wordt gebruikt voor

- > Buitenschrijnwerk (één van de weinige lichtkleurige houtsoorten)
 - > Binnenschrijnwerk
 - > Meubelen
 - > Fineer

BESCHIKBAARHEID:

beperkt

PRIJS:

gemiddeld

Fysische eigenschappen

- > Gemiddelde volumieke massa bij 12% vochtgehalte: 375 - 735 kg/m³
- > Hardheid (Brinell met de vezels): 59 N/mm²
- > Hardheid (Brinell op de vezels): 16 N/mm²
- > Relatieve luchtvochtigheid 90 tot 60%: radiaal 0,6%, tangentieel 0,9%
- > Relatieve luchtvochtigheid 60 tot 30%: radiaal 0,8%, tangentieel 1,1%

Mechanische eigenschappen

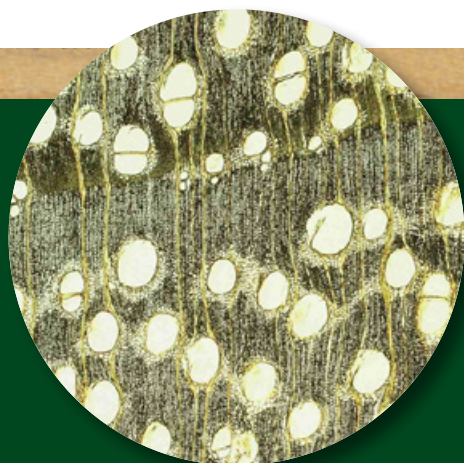
- > Elasticiteitsmodulus: 9950 MPa
- > Gemiddelde buigsterkte: 79 MPa
- > Gemiddelde druksterkte: 46 MPa
- > Gemiddelde schuifsterkte: 8,5 MPa

Duurzaamheid

- > Natuurlijke duurzaamheid spint: klasse V (impregneerbaar)
- > Natuurlijke duurzaamheid kern: klasse II - III (impregneerbaar)
- > Soms gevoelig voor zwarte wormsteken

hout info bois

TOHS
(U)OH



Transversale coupe Framiré

Bron coupe: Royal museum for central Africa, Belgium • www.houtinfo.be

Vaten

- > verspreidporig gerangschikt
- > alleenstaand en in radiale groepjes van 2 - 3
- > enkelvoudige vatdoorboring
- > vattendiameter 200 - 330 µm (100 - 200 µm kan voorkomen)
- > 3 - 12/mm²
- > Soms thyllen

Stralen

- > breedte: 4 - 40 µm
- > 3 - 9 /mm
- > hoogte 60 - 400 µm

Parenchym

- > zeer moeilijk zichtbaar met de loop
- > paratracheaal vasicentrisch confluent en aliform confluent
- > golvende tangentiale bandjes

OOK DE TORENS
VAN HET SPEELTUIG
DAT DE LEERLINGEN
VAN HET VTI WAREGEM
MAAKTEN, ZIJN VAN
FRAMIRÉ.

Lees er alles over op blz 6

DOE MEE EN WIN!

Welke drie materialen
gebruikte VTI Waregem
voor het speeltuig
voor kinderen met een
beperking?

Schiftingsvraag: hoeveel uren opleiding on the job zal
Woodwise registreren voor het schooljaar 2016-2017
(tip, op blz. 25 vind je een richtlijn)

Deze wedstrijd is voorbehouden
voor leerlingen uit het houtonderwijs.



'LIKE' ONZE FACEBOOKPAGINA

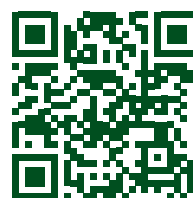
en stuur ons voor 1 januari 2018 een
privébericht met jouw antwoorden.

De winnaars ontvangen een
elektrische houtbewerkingstool.

Het antwoord en de winnaars vind je
in het volgende nummer.



[www.facebook.com/
HoutVasthoudenMag](http://www.facebook.com/HoutVasthoudenMag)



HOUT VASTHOUDEN MAG! NR 10

EN DE WINNAARS ZIJN ...

Thomas Vermeulen
Sigurd Demeulenaere
Milan Baetens
Dominic Giessler
Mynke Wolkenfelt

Proficiat aan de winnaars!
Het juiste antwoord op de vraag
was: "Boomhutten bouwen"
Schiftingsvraag: In 2016 werkten
1461 vrouwen in de houtsector.

