

# Activiteitenlijst erkenning voor de opleiding “Lassen-constructie dual” Sectoraal Partnerschap Technologische industrie

De opleiding omvat zowel de algemene vorming van het constructielassen als specifieke lasmethoden.

De constructielasser last hoeknaadverbindingen en plaatverbindingen met het halfautomaat proces (massieve draad) en TIG-proces teneinde een lasverbinding in constructiestaal te realiseren die voldoet aan de geldende internationale normen. Plaatverbindingen met beklede elektrode worden gelast in alle lasposities.

De constructielasser last pijpverbindingen (beheersingsniveau 1) met het halfautomaat proces en TIG-proces teneinde een lasverbinding buis op plaat en buis op buis te realiseren die voldoet aan de geldende normen.

De constructielasser volgt de lasmethodebeschrijving en het lasplan en werkt volgens de veiligheidsvoorschriften en de uitvoeringsvereisten.

Hieronder vindt u de lijst van activiteiten die in kader van de opleiding Lassen-constructie dual op de werkplek aangeboden moeten worden om als leerwerkplek erkend te worden voor deze opleiding. Deze lijst is niet gelijk aan het opleidingsprogramma!!

Deze lijst bevat een opsomming van activiteiten die de leerling kan uitvoeren in het leerbedrijf.

1	2	3	Deze activiteit kan de leerling wekelijks uitvoeren in het bedrijf
1	2	3	Deze activiteit kan de leerling maandelijks uitvoeren in het bedrijf
1	2	3	Deze activiteit kan de leerling niet of sporadisch uitvoeren in het bedrijf

UIT TE VOEREN ACTIVITEITEN	<i>In welke mate wordt de activiteit bij het LEERBEDRIJF uitgevoerd</i>			
<b>VEILIGHEID, MILIEU, KWALITEIT EN WELZIJN</b>				
o Gebruikt machines, gereedschap en producten volgens bedrijfs- en fabrikantenvoorschriften	<table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td style="width: 20px; text-align: center;">1</td><td style="width: 20px; text-align: center;">2</td><td style="width: 20px; text-align: center;">3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
o Hanteert persoonlijke beschermingsmiddelen volgens de voorschriften	<table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td style="width: 20px; text-align: center;">1</td><td style="width: 20px; text-align: center;">2</td><td style="width: 20px; text-align: center;">3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
o Houdt de werkplek veilig en schoon	<table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td style="width: 20px; text-align: center;">1</td><td style="width: 20px; text-align: center;">2</td><td style="width: 20px; text-align: center;">3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
o Sorteert afval en restproducten volgens de voorschriften	<table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td style="width: 20px; text-align: center;">1</td><td style="width: 20px; text-align: center;">2</td><td style="width: 20px; text-align: center;">3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
o Past voorschriften en instructies inzake veiligheid, hygiëne of milieu correct toe	<table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td style="width: 20px; text-align: center;">1</td><td style="width: 20px; text-align: center;">2</td><td style="width: 20px; text-align: center;">3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
<b>GEBRUIK VAN MACHINES, GEREEDSCHAPPEN EN HULPSTOFFEN</b>				
o Interpreteert een werkvoorbereidingsdossier (montageplan/technische tekening)	<table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td style="width: 20px; text-align: center;">1</td><td style="width: 20px; text-align: center;">2</td><td style="width: 20px; text-align: center;">3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
o Gebruikt hef-en hijswerktuigen volgens de voorschriften	<table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td style="width: 20px; text-align: center;">1</td><td style="width: 20px; text-align: center;">2</td><td style="width: 20px; text-align: center;">3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
o Voert voorbereidende bewerkingen (op maat zagen, slijpen, afbramen, ..) uit door gebruik te maken van gereedschap en/of machines	<table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td style="width: 20px; text-align: center;">1</td><td style="width: 20px; text-align: center;">2</td><td style="width: 20px; text-align: center;">3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
o Gebruikt de gepaste meetinstrumenten en meetmethodes	<table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td style="width: 20px; text-align: center;">1</td><td style="width: 20px; text-align: center;">2</td><td style="width: 20px; text-align: center;">3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
o Gebruikt draaitafels en laskalibers (indien van toepassing)	<table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td style="width: 20px; text-align: center;">1</td><td style="width: 20px; text-align: center;">2</td><td style="width: 20px; text-align: center;">3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		

<b>VOORBEREIDING</b>			
○ Leest en begrijpt schema's, een lasplan en een lasmethodebeschrijving		1 2 3	
○ Bepaalt de materialen en laswijzen op basis van instructies of technische documenten		1 2 3	
○ Bereidt een werkstuk voor (bramen verwijderen, onderdelen zuiver maken, afmetingen controleren, verwarmen,...)		1 2 3	
○ Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen) en controleert de kwaliteit		1 2 3	
○ Bereidt de constructie-elementen voor		1 2 3	
○ Positioneert de stukken, platen, buizen of profielen onderling of op een drager		1 2 3	
○ Regelt de laspost		1 2 3	
<b>POSITIES HOEKNAADLASSEN</b>		<b>MIG/MAG</b>	<b>TIG</b>
○ PA (onder de hand)		1 2 3	1 2 3
○ PB (staande hoeklas)		1 2 3	1 2 3
○ PG (verticaal neergaand)		1 2 3	1 2 3
○ PF (verticaal opgaand)		1 2 3	1 2 3
○ PD (hoeklas boven het hoofd)		1 2 3	1 2 3
<b>POSITIES PLAATLASSEN</b>	<b>MIG/MAG</b>	<b>BMBE</b>	<b>TIG</b>
○ PA (onder de hand)	1 2 3	1 2 3	1 2 3
○ PC (horizontaal uit de zij)	1 2 3	1 2 3	1 2 3
○ PG (verticaal neergaand)	1 2 3	1 2 3	1 2 3
○ PF (verticaal opgaand)	1 2 3	1 2 3	1 2 3
○ PE (verticaal boven het hoofd)	1 2 3	1 2 3	1 2 3
<b>POSITIES PIJPLASSEN (*)</b> <b>Buis op plaat</b>		<b>MIG/MAG</b>	<b>TIG</b>
○ PB (staande hoeklas)		1 2 3	1 2 3
○ PD (hoeklas boven het hoofd)		1 2 3	1 2 3
○ PH (V-las in horizontaal liggende pijp rondom lassen (stapelen))		1 2 3	1 2 3
<b>POSITIES PIJPLASSEN (*)</b> <b>Buis op buis</b>			<b>TIG</b>

○ PA (onder de hand)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ PC (horizontaal uit de zij)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
<b>CONTROLE VAN DE LAS</b>				
○ Controleert visueel volgens de norm rekening houdend met de acceptatiecriteria	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ Voert niet destructief onderzoek uit (een penetrant-test indien van toepassing)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ Evalueert fouten en voert de nodige hernemingen of afwerkingsbewerkingen uit ( lasnaden, afzettingen, oppervlaktestaat,...)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ Registreert de opvolggegevens van interventies en geeft deze informatie door	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
<b>AFRONDEN VAN DE UITGEVOERDE WERKZAAMHEDEN (AFH. VAN PROCEDÉ)</b>				
○ Verwijdert lasspatten en bikt slak weg (afh. van lasprocedé)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ Slijpt de las vlak indien nodig	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ Herstelt een foute las	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
<b>VERMELD HIERONDER DE <u>ACTIVITEITEN</u> DIE HET BEDRIJF REGELMATIG UIVOERT EN DIE HIERBOVEN <u>NIET</u> VERMELD ZIJN</b>				

(\* **Beheersingsniveau 1** = basisbeheersing. Naast weten, kennen en begrijpen is ook een beperkte vorm van toepassen vereist.