

Activiteitenlijst erkenning voor de opleiding “Lasser Beklede elektrode” Sectoraal Partnerschap Technologische industrie

De **lasser beklede elektrode** last hoeknaadverbindingen, stompe plaatlasverbindingen en stompe pijpverbindingen met de lasapparatuur beklede elektrode in alle lasposities op aluminium, staal of roestvast staal, rekening houdend met de geldende normen. De opleiding bestaat uit 3 modules; beklede elektrode hoeknaadlas, beklede elektrode pijplas en beklede elektrode plaatlas.

Hieronder vindt u de lijst van activiteiten die in kader van de opleiding **Lasser beklede elektrode** 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>			
VEILIGHEID, MILIEU, WELZIJN EN KWALITEIT				
○ Gebruikt machines, gereedschap, apparatuur en producten volgens bedrijfs- en fabrikantenvoorschriften (ergonomisch & economisch)	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"><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		
○ Hanteert persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen volgens de voorschriften	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"><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		
○ Houdt de werkplek veilig en schoon volgens de bedrijfsvoorschriften	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"><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		
○ Sorteert afval en restproducten volgens de voorschriften	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"><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		
○ Past voorschriften en instructies inzake veiligheid, hygiëne of milieu correct toe	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"><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		
FUNCTIONELE VAARDIGHEDEN				
○ Leest plannen (zoals montageplan) en tekeningen	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"><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		
○ Gebruikt meetinstrumenten en interpreteert meetresultaten (afmetingen controleren)	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"><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		
○ Gebruikt een montageplan en lasmethodebeschrijving	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"><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		
○ Verwarmt onderdelen van het werkstuk voor volgens de lasmethodebeschrijving	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"><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		
○ Hecht een werkstuk volgens de specificaties van het lasplan	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"><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		
○ Regelt de laspost	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"><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		
○ Voert een testlas uit, beoordeelt deze en stelt de parameters bij	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"><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		

POSITIES HOEKNAADLASSEN	BMBE			
○ PB (staande hoeklas)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ PC (uit de zij)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ PF (verticaal opgaand)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ PD (hoeklas boven het hoofd)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
POSITIES STOMPE PIJPLAS	BMBE			
○ 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 (uit de zij)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ PF (verticaal opgaand)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ H-L045 (pijp vast opgesteld onder 45° stijgend)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
POSITIES STOMPE PLAATLAS	BMBE			
○ 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 (uit de zij)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ PF (verticaal opgaand)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ PE (boven het hoofd)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
BEWERKINGEN				
○ Voert voorbereidende bewerkingen (op maat zagen, slijpen, afbramen,...) uit door gebruik te maken van de juiste gereedschappen en/of machines	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ Beweegt de elektrode/toorts in de lasrichting met een duw-, trek-, zwaai- of stapelbeweging lassen en beheerst de voortloopsnelheid	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ Houdt de elektrode/toorts onder constante hoek	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ Meet de keelhoogte (a) en beenlengte (z)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ Controleert de lasverbinding volgens lasmethodebeschrijving (rechtlijnigheid, vorm, opbouw, inkarteling, symmetrie, scheuren, vervorming, aanvloeiing)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
○ Zuivert de hoeknaadlas op (slak wegbikken, lasspatten verwijderen, slijptechnieken toepassen, hoeknaadlas borstelen)	<table border="1"><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td></tr></table>	1	2	3
1	2	3		
VERMELD HIERONDER DE <u>ACTIVITEITEN</u> DIE HET BEDRIJF REGELMATIG UIVOERT EN DIE HIERBOVEN <u>NIET</u> VERMELD ZIJN				

