

Activiteitenlijst erkenning voor de opleiding “Pijplasser” Sectoraal Partnerschap Technologische industrie

De opleiding **pijplasser** is een modulaire opleiding in het DBSO. De opleiding bestaat uit 9 modules; beklede elektrode hoeknaadlas, beklede elektrode plaatlas, beklede elektrode pijplaser, MIG/MAG hoeknaadlas, MIG/MAG pijplaser, MIG/MAG plaatlas, TIG hoeknaadlas, TIG pijplaser, TIG plaatlas. De pijplasser last stompe pijpverbindingen, in alle lasposities op aluminium, staal of roestvast staal, rekening houdend met de geldende normen.

Hieronder vindt u de lijst van activiteiten die in kader van de opleiding **Pijplasser** 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 producten, apparatuur, machines, gereedschap en installaties volgens bedrijfs- en fabrikantenvoorschriften	<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		
○ Richt de werkplek veilig in volgens voorschriften en/of instructies (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		
○ 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		
○ Houdt de werkpost en directe omgeving volgens bedrijfsvoorschriften schoon	<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 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	<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 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		
○ Regelt de laspost en gebruikt hierbij 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		
○ 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		

BEWERKINGEN			
○ Voert voorbereidende bewerkingen (op maat zagen, slijpen, afbramen,...) uit door gebruik te maken van de juiste gereedschappen en/of machine	1 2 3		
○ Beweegt de elektrode/toorts in de lasrichting met een duw-, trek-, zwaai- of stapelbeweging lassen en beheerst de voortloopsnelheid	1 2 3		
○ Houdt de elektrode/toorts onder constante hoek	1 2 3		
○ Meet de keelhoogte (a) en beenlengte (z)	1 2 3		
○ Minimaliseert de vervorming door de lasvolgorde te respecteren	1 2 3		
○ Controleert de hoeknaadlas/ stompe las volgens lasmethodebeschrijving (rechtlijnigheid, vorm, opbouw, inkarteling, symmetrie, scheuren, vervorming, aanvloeiing)	1 2 3		
○ Zuivert de hoeknaadlas/stompe las op (indien nodig slak wegbikken, lasspatten verwijderen, slijptechnieken toepassen, las borstelen)	1 2 3		
POSITIES HOEKNAADLASSEN	BMBE	MIG/MAG	TIG
○ PB (onder de hand)	1 2 3	1 2 3	1 2 3
○ PC (uit de zij)	1 2 3	1 2 3	1 2 3
○ PF (verticaal opgaand)	1 2 3	1 2 3	1 2 3
○ PD (boven het hoofd)	1 2 3	1 2 3	1 2 3
POSITIES STOMPE PLAATLAS	BMBE	MIG/MAG	TIG
○ PA (onder de hand)	1 2 3	1 2 3	1 2 3
○ PC (uit de zij)	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
○ PD (aan het plafond)		1 2 3	
POSITIES STOMPE PIJPLAS	BMBE	MIG/MAG	TIG
○ PA (onder de hand)	1 2 3	1 2 3	1 2 3
○ PC (uit de zij)	1 2 3	1 2 3	1 2 3
○ PF (verticaal opgaand)	1 2 3	1 2 3	1 2 3
○ H-L045 (pijp vast opgesteld onder 45 graden stijgend gelast)	1 2 3	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			
