

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

De **containerhersteller** voert herstellingen uit aan containers. Hij verwijdert panelen en onderdelen met snijscijf en snijbrander en bewerkt platen. Hij last met het MIG/MAG lasproces onderdelen aan mekaar en vervangt de containervloeren.

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

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, ergonomie, milieu				
○ Volgt de interne voorschriften en procedures inzake veiligheid, gezondheid en milieu	<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 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		
○ 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		
○ Gebruikt producten, gereedschap, apparatuur, machines en arbeidsmiddelen 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		
Vorbereiden van containerherstelling volgens bedrijfseigen procedures				
○ Gebruikt plannen, schema's en werkbonden	<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 snijscijf en snijbranders	<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		
○ Snijdt beschadigde delen van panelen uit	<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		
○ Verwijdert beschadigde delen zoals:				
▪ panelen	<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		
▪ corner posts	<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		
▪ toprails	<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		
▪ bottomrails	<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		
○ Verwijdert beschadigde houten vloerpanelen	<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		

Uitvoeren van containerherstelling volgens bedrijfseigen procedures	
○ Deukt panelen uit	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Recht deuren en wanden	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Knipt plaat	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Plooit plaat	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Snijdt plaat	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Maakt vervangpaneel op maat	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Brengt vloerpanelen op maat en plaatst deze	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Werkt herstelling af	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
MIG/MAG hoeknaadlas – werkstuk voorbereiden	
○ Gebruikt montageplan	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Gebruikt lasmethodebeschrijving	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Controleert afmetingen van onderdelen	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Tekent de plaats en positie van te lassen onderdelen af	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Monteert een werkstuk	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Warmt onderdelen van het werkstuk voor volgens lasmethodebeschrijving	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Hecht het werkstuk	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
MIG/MAG hoeknaadlas – laspost regelen	
○ Controleert de laspost en meldt gebreken	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Controleert de aard en de toevoer van het lasgas en meldt de gebreken	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Gebruikt het lastoestel	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Maakt een massakabel vast	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Stelt lasparameters in	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Voert een testlas uit	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Beoordeelt een testlas	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Regelt parameters bij	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
MIG/MAG hoeknaadlas – lasprocédé	
○ Controleert visueel het toevoegmateriaal en meldt gebreken	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3

○ Realiseert hoeknaden in volgende posities:	
▪ PB (onder de hand)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ PC (uit de zij)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ PF (verticaal stijgend)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ PD (aan het plafond)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Last met een duw-, trek-, zwaai- of stapelbeweging:	
▪ Beweegt de toorts in de lasrichting	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ Beheerst de voortloopsnelheid	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ Houdt de toorts onder een constante hoek	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Brandt de hoeknaadverbinding overal en gelijkmatig in	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
MIG/MAG hoeknaadlas – controle en afwerking	
○ Controleert de hoeknaadverbinding visueel	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Meet de keelhoogte en beenlengte	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Controleert de hoeknaadlas volgens de lasmethodebeschrijving op:	
▪ rechtlijnigheid	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ vorm	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ opbouw	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ inkarteling	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ symmetrie	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ scheuren	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ vervorming	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ aanvloeiing	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Zuivert de hoeknaadlas op:	
▪ Bikt slak (indien proces 136) weg	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ Verwijdert lasspatten	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ Past slijptechnieken toe	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ Borstelt hoeknaadlas	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Laat het werkstuk afkoelen	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3

MIG/MAG plaatlas – werkstuk voorbereiden	
○ Voert lasnaadvoorbereiding uit	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Controleert afmetingen van onderdelen	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Tekent de plaats en positie van te lassen onderdelen af	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Monteert een werkstuk	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Warmt onderdelen van het werkstuk voor volgens lasmethodebeschrijving	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Hecht het werkstuk	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
MIG/MAG plaatlas – laspost regelen	
○ Controleert de laspost en meldt gebreken	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Controleert de aard en de toevoer van het lasgas en meldt de gebreken	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Gebruikt het lastoestel	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Maakt een massakabel vast	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Stelt lasparameters in	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Voert een testlas uit	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Beoordeelt een testlas	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Regelt parameters bij	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
MIG/MAG stompe plaatlasverbinding – lasprocédé	
○ Controleert visueel het toevoegmateriaal en meldt gebreken	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Realiseert stompe plaatlasverbindingen in volgende posities:	
▪ PA (onder de hand)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ PC (uit de zij)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ PF (verticaal stijgend)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ PD (aan het plafond)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Last met een duw-, trek-, zwaai- of stapelbeweging:	
▪ Beweegt de toorts in de lasrichting	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ Beheerst de voortloopsnelheid	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
▪ Houdt de toorts onder een constante hoek	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Brandt de stompe plaatlasverbinding overal en gelijkmatig in	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3

MIG/MAG stompe plaatlas – controle en afwerking	
○ Controleert de stompe plaatlasverbinding visueel	1 2 3
○ Controleert de stompe plaatlas volgens de lasmethodebeschrijving op:	
▪ rechtlijnigheid	1 2 3
▪ vorm	1 2 3
▪ opbouw	1 2 3
▪ inkarteling	1 2 3
▪ symmetrie	1 2 3
▪ scheuren	1 2 3
▪ vervorming	1 2 3
▪ aanvloeiing	1 2 3
○ Zuivert de stompe plaatlasverbinding op:	
▪ Bikt slak (indien proces 136) weg	1 2 3
▪ Verwijdert lasspatten	1 2 3
▪ Past slijptechnieken toe	1 2 3
▪ Borstelt de stompe plaatlas	1 2 3
○ Laat het werkstuk afkoelen	1 2 3
VERMELD HIERONDER DE <u>ACTIVITEITEN</u> DIE HET BEDRIJF REGELMATIG UIVOERT EN DIE HIERBOVEN <u>NIET</u> VERMELD ZIJN	