

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

In de opleiding lassen-constructie dual leert men hoeknaad-, plaat- en pijpverbindingen met het halfautomaat- en TIG-lasproces lassen teneinde een lasverbinding in laaggeleerd constructiestaal te realiseren die voldoet aan de geldende internationale normen, de lasmethodebeschrijving en het lasplan.

De opleiding lassen-constructie dual (constructielasser) wordt georganiseerd in het eerste en tweede leerjaar van de derde graad beroepssecundair onderwijs.

De beroepskwalificatie 'Lassen-constructie dual' omvat de deelkwalificatie 'Hoeknaadlasser', 'Plaatlasser' en 'Pijplasser'

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	In welke mate wordt de activiteit bij het LEERBEDRIJF uitgevoerd
VEILIGHEID, MILIEU, KWALITEIT EN WELZIJN	
○ Gebruikt machines, gereedschap en producten volgens bedrijfs- en fabrikantenvoorschriften	1 2 3
○ Hanteert persoonlijke beschermingsmiddelen volgens de voorschriften	1 2 3
○ Houdt de werkplek veilig en schoon	1 2 3
○ Sorteert afval en beschermt het milieu	1 2 3
○ Past voorschriften en instructies inzake veiligheid, hygiëne of milieu correct toe	1 2 3
GEBRUIK VAN MACHINES, GEREEDSCHAPPEN EN HULPSTOFFEN	
○ Interpreteert een werkvoorbereidingsdossier (montageplan/technische tekening)	1 2 3
○ Werkt ergonomisch met gebruik van hefwerktuigen en gebruikt conform de voorschriften deze hef-en hijswerktuigen	1 2 3

○ Voert voorbereidende bewerkingen (op maat zagen, slijpen, afbramen, ..) uit door gebruik te maken van gereedschap en/of machines	1 2 3	
○ Gebruikt de gepaste meetinstrumenten en meetmethodes	1 2 3	
VOORBEREIDING		
○ 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	
○ Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor (gasbrander, oven, volgens voorschriften van de lasmethodebeschrijving)	1 2 3	
○ Regelt de laspost	1 2 3	
POSITIES HOEKNAADLASSEN	MIG/MAG	TIG
○ PA (onder de hand)	1 2 3	1 2 3
○ PB (staande hoeklas)	1 2 3	1 2 3
○ PD (hoeklas boven het hoofd)	1 2 3	1 2 3
○ PF (verticaal opgaand)	1 2 3	1 2 3
○ PH (opgaand stapelend lassen bij pijp-plaat verbindingen.	1 2 3	1 2 3
POSITITIES PLAATLASSEN	MIG/MAG	TIG
○ PA (onder de hand)	1 2 3	1 2 3
○ PC (horizontaal / verticaal lassen uit de zij)	1 2 3	1 2 3
○ PE (verticaal boven het hoofd)	1 2 3	1 2 3
○ PF (verticaal opgaand)	1 2 3	1 2 3
POSITITIES PIJPLASSEN	MIG/MAG	TIG
○ PA (onder de hand)	1 2 3	1 2 3
○ PC (horizontaal uit de zij)	1 2 3	1 2 3
○ PH (V-las in horizontaal liggende pijp rondom lassen (stapelen))	1 2 3	1 2 3

CONTROLE VAN DE LAS	
○ Controleert visueel volgens de actueel geldende normen	1 2 3
○ Niet-destructief onderzoek (een penetrant-test)	1 2 3
○ Herstelt een foute las	1 2 3
AFRONDEN VAN DE UITGEVOERDE WERKZAAMHEDEN (AFH. VAN PROCEDÉ)	
○ Verwijdert lasspatten	1 2 3
○ Slijpt de las vlak indien nodig	1 2 3
VERMELD HIERONDER DE <u>ACTIVITEITEN</u> DIE HET BEDRIJF REGELMATIG UIVOERT EN DIE HIERBOVEN <u>NIET</u> VERMELD ZIJN	