

Activiteitenlijst erkenning van de leerwerkplek voor de opleiding Hoeknaadlasser dual (SO) Sectoraal Partnerschap Technologische industrie

In de opleiding hoeknaadlasser dual leert men hoeknaadverbindingen met het halfautomaatproces en het TIG-proces te lassen teneinde een lasverbinding in laaggelegeerd constructiestaal te realiseren die voldoet aan de geldende internationale normen, de lasmethodebeschrijving en het lasplan.

De opleiding hoeknaadlasser dual situeert zich op het niveau van de tweede graad beroepssecundair onderwijs omwille van de koppeling met de verplichte algemene vorming met het oog op het behalen van een bewijs van onderwijskwalificatie van niveau 2 binnen het domein STEM.

Hieronder vindt u de lijst van activiteiten die in het kader van de bovenstaande opleidingen op de werkplek aangeboden moeten worden om als leerwerkplek erkend te worden voor deze opleidingen. Deze lijst vervangt het individueel opleidingsplan niet!

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				
○ Werkt in teamverband	<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		
○ 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		
○ Hanteert de beschermingsmiddelen volgens de voorschriften (PBM's en CBM's)	<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		
○ 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		
○ Sorteert afval en beschermt het milieu	<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		
○ 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		
GEBRUIK VAN MACHINES, GEREEDSCHAPPEN EN HULPSTOFFEN				
○ 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		
○ Werkt ergonomisch met gebruik van hefwerktuigen en gebruikt conform de voorschriften deze hef-en hijswerktuigen	<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		

○ Voert voorbereidende bewerkingen (op maat zagen, slijpen, afbramen, ..) uit door gebruik te maken van gereedschap en/of machines		<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Gebruikt draaitafels en laskalibers		<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Gebruikt de gepaste meetinstrumenten en meetmethodes		<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
VOORBEREIDING		
○ Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving		<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Bepaalt de materialen en laswijzen op basis van instructies of technische documenten		<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Bereidt een werkstuk voor (bramen verwijderen, onderdelen zuiver maken, afmetingen controleren, verwarmen ,...)		<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen) en controleert de kwaliteit en de afmetingen		<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Bereidt de constructie-elementen voor		<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Positioneert de stukken, platen, buizen of profielen onderling of op een drager		<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan		<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor (gasbrander, oven, volgens voorschriften van de lasmethodebeschrijving)		<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Monteert het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp		<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Hecht het laswerkstuk met een beperkt aantal hechten zodat de uitlijning en de vooropening bewaard blijven		<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Regelt de laspost		<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
POSITIES HOEKNAADLASSEN	MIG/MAG	TIG
○ PA (onder de hand)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ PB (staande hoeklas)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ PD (hoeklas boven het hoofd)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ PF (verticaal opgaand)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ PH (opgaand stapelend lassen bij pijp-plaat verbindingen.	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
CONTROLE VAN DE LAS		
○ Controleert visueel volgens de actueel geldende normen		<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3
○ Niet-destructief onderzoek (een penetrant-test)		<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 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		
AFRONDEN VAN DE UITGEVOERDE WERKZAAMHEDEN (AFH. VAN PROCEDÉ)				
○ Verwijdert lasspatten	<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		
VERMELD HIERONDER DE <u>ACTIVITEITEN</u> DIE HET BEDRIJF REGELMATIG UIVOERT EN DIE HIERBOVEN <u>NIET</u> VERMELD ZIJN				