

Bijlage 11 bij het besluit van de Vlaamse Regering van ... tot wijziging van de regelgeving over de indeling van studiegebieden in opleidingen van het secundair volwassenenonderwijs, de studiebekrachtiging en de modulaire structuur van het secundair volwassenenonderwijs voor de studiegebieden administratie, horeca, land- en tuinbouw, lassen, logistiek en verkoop, mechanica-elektriciteit, Nederlands tweede taal richtgraad 1 en 2, ruwbouw, Europese talen richtgraad 3 en 4, Europese neventalen richtgraad 1 en 2 en Scandinavische talen

Bijlage XXV bij het besluit van de Vlaamse Regering van 24 juli 2009 betreffende de modulaire structuur van het secundair volwassenenonderwijs voor de studiegebieden ICT-technieken, lassen en mechanica-elektriciteit

Beroepsopleiding

Studiegebied LASSEN • BO LA 002

01.09.2020

Pijplasser

Opleidingsprofiel secundair volwassenenonderwijs

REFERENTIEKADER:

ERKENDE BEROEPSKWALIFICATIE: "PIJPLASSER"

NIVEAU BEROEPSKWALIFICATIE: 3

Pijplasser

OMSCHRIJVING OPLEIDING

In de opleiding Pijplasser leert men hoeknaadverbindingen, plaatverbindingen en pijpverbindingen lassen met het halfautomaat proces (massieve en gevulde draad) en TIG-proces teneinde een lasverbinding in koolstofstaal te realiseren die voldoet aan de geldende internationale normen, de lasmethodebeschrijving en het lasplan. Optioneel kan men ook met het BMBE-proces leren lassen (elektrodelassen). In principe wordt er met staal gewerkt, maar het kan ook met inox of aluminium. Er kan een (deel-)certificaatsupplement uitgereikt worden om te verduidelijken op welke materialen men heeft leren lassen.

RELATIE OPLEIDING BEROEPSKWALIFICATIE

Elke module is samengesteld uit de activiteiten en de descriptorelementen kennis en vaardigheden van de erkende beroepskwalificatie.

De descriptorelementen context, autonomie en verantwoordelijkheid gelden als algemeen kader voor de volledige opleiding.

SAMENHANG

De opleiding Constructielasser zit integraal vervat in de opleiding Pijplasser.

LINK BEROEPSKWALIFICATIE

[Pijplasser \[2019 \]](#)
BK-0237-3

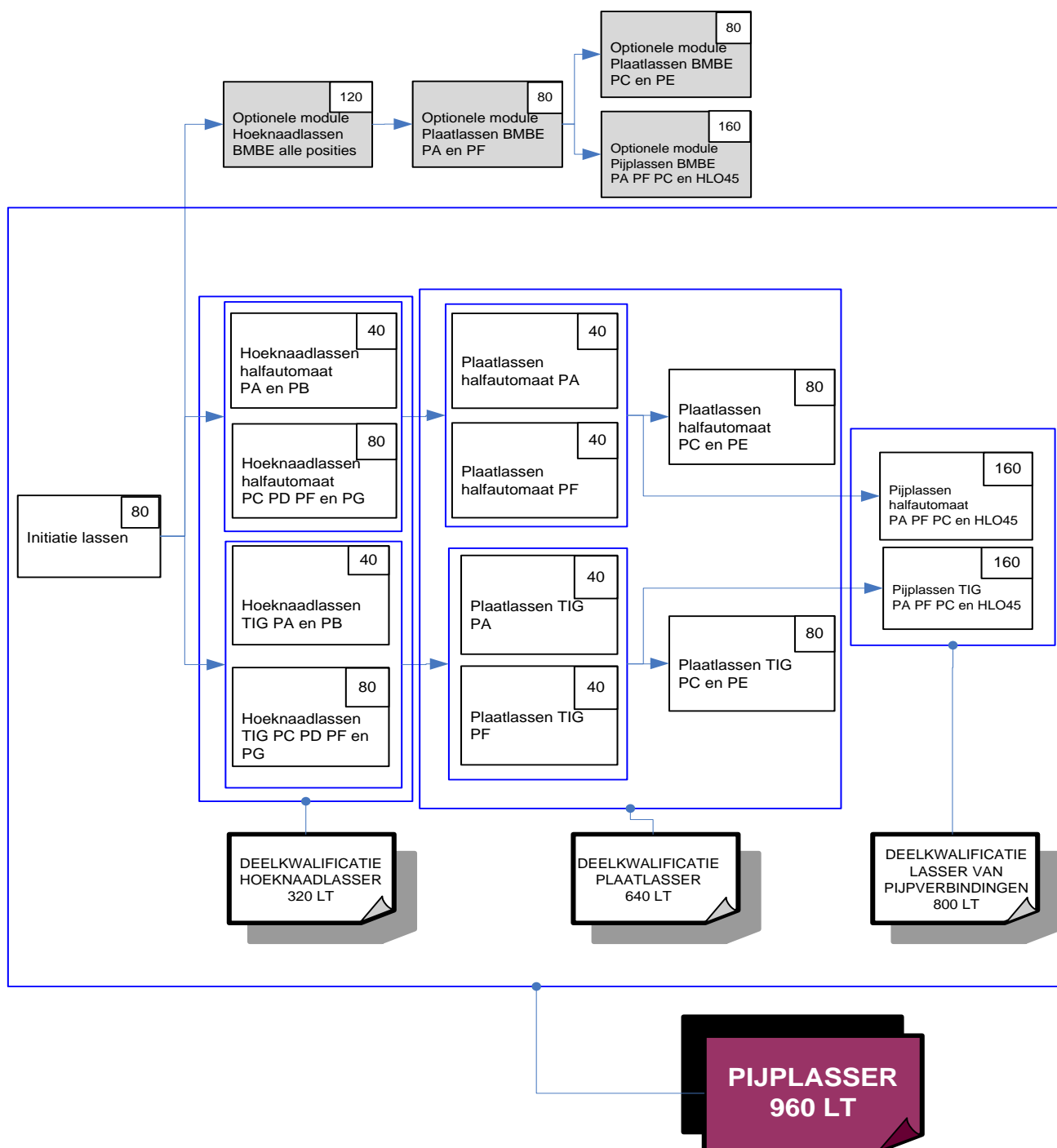
MODULAIR TRAJECT

De opleiding Pijplasser bestaat uit 13 modules:

– Initiatie lassen	80 Lt	M LA	G001
– Hoeknaadlassen halfautomaat PA en PB	40 Lt	M LA	G002
– Hoeknaadlassen halfautomaat PC PD PF en PG	80 Lt	M LA	G003
– Hoeknaadlassen TIG PA en BP	40 Lt	M LA	G004
– Hoeknaadlassen TIG PC PD PF en PG	80 Lt	M LA	G005
– Plaatlassen halfautomaat PA	40 Lt	M LA	G006
– Plaatlassen halfautomaat PF	40 Lt	M LA	G007
– Plaatlassen TIG PA	40 Lt	M LA	G008
– Plaatlassen TIG PF	40 Lt	M LA	G009
– Plaatlassen halfautomaat PC en PE	80 Lt	M LA	013
– Plaatlassen TIG PC en PE	80 Lt	M LA	014
– Pijplassen halfautomaat PA PF PC en HLO45	160 Lt	M LA	015
– Pijplassen TIG PA PF PC en HLO45	160 Lt	M LA	016

Optioneel kunnen vier modules BMBE-lassen gevolgd worden. Deze modules maken geen deel uit van het certificaatraject:

– Hoeknaadlassen BMBE alle posities	120 Lt	OM LA	G010
– Plaatlassen BMBE PA en PF	80 Lt	OM LA	G011
– Plaatlassen BMBE PC en PE	80 Lt	OM LA	017
– Pijplassen BMBE PA PF PC en HLO45	160 Lt	OM LA	018

**CERTIFICERING**

Elke module wordt bekrachtigd met een deelcertificaat. Deze opleiding leidt tot het certificaat Pijplasser en een bewijs van beroepskwalificatie van niveau 3 van Pijplasser.

OPLEIDINGSDUUR

De opleiding omvat in totaal **960** lestijden.

DIPLOMA SO

Het certificaat leidt in combinatie met het certificaat Aanvullende algemene vorming tot het diploma secundair onderwijs.

DEELKWALIFICATIES**Er kunnen 3 deelqualificaties behaald worden**

- Hoeknaadlasser
- Plaatlasser
- Lasser van pijpverbindingen

Voor het behalen van de **deelqualificatie 'Hoeknaadlasser'** dienen de deelcertificaten behaald te worden van de volgende modules waarin alle generieke activiteiten zijn geïntegreerd:

- Initiatie lassen
- Hoeknaadlassen halfautomaat PA en PB
- Hoeknaadlassen halfautomaat PC PD PF en PG
- Hoeknaadlassen TIG PA en BP
- Hoeknaadlassen TIG PC PD PF en PG

Voor het behalen van de **'deelqualificatie Plaatlasser'** dienen de deelcertificaten behaald te worden van de volgende modules waarin alle generieke activiteiten zijn geïntegreerd:

- Initiatie lassen
- Hoeknaadlassen halfautomaat PA en PB
- Hoeknaadlassen halfautomaat PC PD PF en PG
- Hoeknaadlassen TIG PA en BP
- Hoeknaadlassen TIG PC PD PF en PG
- Plaatlassen halfautomaat PA
- Plaatlassen halfautomaat PF
- Plaatlassen TIG PA
- Plaatlassen TIG PF
- Plaatlassen halfautomaat PC en PE
- Plaatlassen TIG PC en PE

Voor het behalen van de **deelqualificatie 'Lasser van pijpverbindingen'** dienen de deelcertificaten behaald te worden van de volgende modules waarin alle generieke activiteiten zijn geïntegreerd:

- Initiatie lassen
- Hoeknaadlassen halfautomaat PA en PB
- Hoeknaadlassen halfautomaat PC PD PF en PG
- Hoeknaadlassen TIG PA en BP
- Hoeknaadlassen TIG PC PD PF en PG
- Plaatlassen halfautomaat PA
- Plaatlassen halfautomaat PF
- Plaatlassen TIG PA
- Plaatlassen TIG PF
- Pijplassen halfautomaat PA PF PC en HLO45
- Pijplassen TIG PA PF PC en HLO45

WETTELIJKE ATTESTEN

Om te mogen werken als pijplasser of om tot de opleiding te worden toegelaten zijn er geen wettelijke vereisten.

INSTAPVEREISTEN**GEEN PIJLEN TUSSEN MODULES**

Er zijn geen bijkomende instapvoorwaarden bovenop de algemeen geldende instapvoorwaarden van het decreet van 15 juni 2007 betreffende het volwassenenonderwijs.

[Decreet volwassenenonderwijs](#)

**PIJLEN TUSSEN
MODULES**

De cursist is door de pijl gebonden aan een verplichte volgorde in het traject. De cursist beschikt over het deelcertificaat van de module die in sequentieel verband staat met de betrokken module (= verbonden via de pijl) of voldoet aan één van de overige toelatingsvoorwaarden voor sequentieel geordende modules van het decreet van 15 juni 2007 betreffende het volwassenenonderwijs.

GENERIEKE ACTIVITEITEN EN BIJHORENDE KENNIS

SITUERING

Binnen de activiteiten van een beroepskwalificatie zijn er activiteiten die ondersteunend zijn voor de gehele beroepsuitoefening. Gezien het aparte statuut van deze activiteiten, worden deze in het opleidingsprofiel vooraan geplaatst. Bij het aanbieden van het modulaire opleidingstraject worden deze activiteiten geïntegreerd in de modules waar dat vanuit pedagogisch en didactisch oogpunt zinvol is.

NR	ACTIVITEITEN	KENNIS
1	<p>Werkt in teamverband</p> <ul style="list-style-type: none"> – Wisselt informatie uit met collega's – Werkt efficiënt samen met collega's – Volgt aanwijzingen van verantwoordelijken op – Vult werkdocumenten in – Rapporteert aan leidinggevenden 	<ul style="list-style-type: none"> – Kennis van vakterminologie – Kennis van interne werkdocumenten
3	<p>Werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit</p> <ul style="list-style-type: none"> – Houdt zich aan de regels over veiligheid, gezondheid en milieu – Gaat zuinig om met materialen, gereedschappen, tijd en vermijdt verspilling – Houdt zich aan de regels voor traceerbaarheid van producten – Sorteert afval – Werkt ergonomisch met gebruik van hefwerktuigen – Gebruikt hef- en hijswerktuigen volgens voorschriften – Controleert de aanwezigheid van persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen (PBM's en CBM's) – Gebruikt persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen (PBM's en CBM's) volgens de specifieke voorschriften – Richt de eigen werkplek in volgens voorschriften en/of instructies of werkvergunning – Legt uit welke gepaste maatregelen volgens de veiligheidsvoorschriften nodig zijn bij ongelukken met en opslag van gevaarlijke producten of bij werken met open vlam – Slaat gereedschappen en materiaal veilig en correct op 	<ul style="list-style-type: none"> – Basiskennis van opslag- en stapeltechnieken – Basiskennis van veiligheids-, gezondheids-, hygiëne- en welzijnsvoorschriften in functie van de eigen werkzaamheden – Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen – Kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole – Kennis van persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen aangepast aan de werkomstandigheden: CBM's , PBM's, pictogrammen en etiketten – Kennis van de voorschriften van inzameling van afvalstoffen – kennis van ergonomische hef-en tiltechnieken
4	<p>Gebruikt machines, gereedschappen en hulpstoffen</p> <ul style="list-style-type: none"> – Controleert de staat van machines en gereedschappen voor gebruik – Gebruikt machines en gereedschappen op een veilige en efficiënte manier – Gebruikt draaitafels en laskalibers – Reinigt de gereedschappen – Kijkt de machines en gereedschappen na op zichtbare gebreken en degelijkheid – Voorziet beschermgas aan de binnenzijde van de profielen 	<ul style="list-style-type: none"> – Basiskennis van metaalbewerking – Kennis van machines en gereedschappen – Kennis van draaitafels en laskalibers – Kennis van hulpstoffen: beschermgas – Kennis van materialen en middelen voor het schoonmaken van de werkplek

Modules

MODULE INITIATIE LASSEN

SITUERING

In deze module maakt men kennis met verschillende lasprocédés, basisvormen, naadvormen, lasposities, materialen (staal, kunststof,...) en vakterminologie alsook met de van toepassing zijnde veiligheids-, welzijns- en milieuevereisten in een lasatelier.

ACTIVITEITEN

13

Onderscheidt verschillende lasprocédés

14

Legt een lasrups onder de hand met beklede elektrode op plaat

15

Legt een lasrups onder de hand met halfautomaat

16

Legt een lasrups onder de hand met TIG

17

Onderscheidt ferro- en non-ferromaterialen

18

Herkent verbindingstypes

19

Benoemt de verschillende lasposities

20

Werkt veilig

21

Herkent risico's in de werkomgeving

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van veiligheids-, gezondheids-, hygiëne- en welzijnsvoorschriften in functie van de eigen werkzaamheden
- Basiskennis van ISO-lasserkwalificatie-normen
- Basiskennis van vakterminologie
- Basiskennis van metalen en toevoegmaterialen
- Basiskennis van lasprocédés
- Basiskennis van elektriciteit
- Kennis van persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen aangepast aan de werkomstandigheden: CBM's , PBM's, pictogrammen en etiketten
- Kennis van de voorschriften van inzameling van afvalstoffen
- Kennis van ergonomische hef- en tiltechnieken

MODULE HOEKNAADLASSEN HALFAUTOMAAT PA EN PB

SITUERING

In deze module leert men hoeknaden lassen met halfautomaat in de posities PA (onder de hand) en PB (staande hoeklas). Men leert ook de werkzaamheden organiseren, het werkstuk voorbereiden, de laspost regelen, de las afwerken en een kwaliteitscontrole uitvoeren. Men werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit.

ACTIVITEITEN

2

Organiseert de taken in functie van een dagplanning

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving

5

Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen)

- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft

6

Bereidt een werkstuk voor

- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Klemt het laswerkstuk vast
- Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- Monteert en hecht het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

7

Regelt de laspost

- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving (inclusief gasflow)

8

Last de hoeknaadverbinding in de posities PA en PB

- Voert een testlas uit
- Past de keuze van de toorts, de lengte van de vlamboog en de uitsteeklengte aan, aan de uit te voeren opdracht
- Last slepend of stekend, aangepast aan de laspositie en aan het materiaal van het werkstuk
- Beweegt de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft
- Beheerst de voortloopsnelheid om te voldoen aan de lasmethodebeschrijving
- Houdt de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de hoeknaadverbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

10

Werkt de las af

- Verwijdert lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

11

Voert een kwaliteitscontrole uit

- Controleert visueel volgens de actueel geldende normen
- Voert een penetrant-test uit
- Herstelt een foute las

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen voor halfautomaat-hoeknaad
- Basiskennis van opbouw en werking van het eindproduct
- Kennis en herkenning van de lasgassen
- Kennis van halfautomaat (massieve draad)lasprocédé
- Kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen
- Kennis van de lasmethodebeschrijving
- Kennis van het aanbrengen van laskanten
- Kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat)
- Kennis van het lezen van constructietekeningen
- Kennis van het lezen van het lasplan
- Kennis van ISO-acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- Kennis van ISO-lasymbolisatie
- Kennis van bedrijfseigen kwaliteitseisen
- Kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- Kennis van lasparameters bij halfautomaat
- Kennis van machines en gereedschappen
- Kennis van meetinstrumenten en meetmethodes
- Kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek
- Kennis van vakterminologie

MODULE HOEKNAADLASSEN HALFAUTOMAAT PC PD PF EN PG

SITUERING

In deze module leert men hoeknaden lassen met halfautomaat in de posities: PC (horizontaal= uit de zij), PD (hoeklas boven het hoofd), PF (verticaal stijgend) en PG (verticaal neergaand). Hij leert ook de werkzaamheden organiseren, het werkstuk voorbereiden, de laspost regelen, de las afwerken en een kwaliteitscontrole uitvoeren. Hij werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit.

ACTIVITEITEN

2

Organiseert de taken in functie van een dagplanning

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving

5

Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen)

- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft

6

Bereidt een werkstuk voor

- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Klemt het laswerkstuk vast
- Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- Monteert en hecht het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

7

Regelt de laspost

- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving (inclusief gasflow)

8

Last de hoeknaadverbinding in de posities PC, PD, PF en PG

- Voert een testlas uit
- Past de keuze van de toorts, de lengte van de vlamboog en de uitsteeklengte aan, aan de uit te voeren opdracht
- Last slepend of stekend, aangepast aan de laspositie en aan het materiaal van het werkstuk
- Beweegt de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft
- Beheerst de voortloopsnelheid om te voldoen aan de lasmethodebeschrijving
- Houdt de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de hoeknaadverbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

10

Werkt de las af

- Verwijdert lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

11

Voert een kwaliteitscontrole uit

- Controleert visueel volgens de actueel geldende normen
- Voert een penetrant-test uit
- Herstelt een foute las

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen voor halfautomaat-hoeknaad
- Basiskennis van opbouw en werking van het eindproduct
- Kennis en herkenning van de lasgassen
- Kennis van halfautomaat (massieve draad)lasprocédé
- Kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen
- Kennis van de lasmethodebeschrijving
- Kennis van het aanbrengen van laskanten
- Kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat)
- Kennis van het lezen van constructietekeningen
- Kennis van het lezen van het lasplan
- Kennis van ISO-acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- Kennis van ISO-lasymbolisatie
- Kennis van bedrijfseigen kwaliteitseisen
- Kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- Kennis van lasparameters bij halfautomaat
- Kennis van machines en gereedschappen
- Kennis van meetinstrumenten en meetmethodes
- Kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek
- Kennis van vakterminologie

MODULE HOEKNAADLASSEN TIG PA EN PB

SITUERING

In deze module leert men hoeknaden lassen met TIG in de posities PA (onder de hand) en PB (staande hoeklas). Men leert ook de werkzaamheden organiseren, het werkstuk voorbereiden, de laspost regelen, de las afwerken en een kwaliteitscontrole uitvoeren. Men werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit.

ACTIVITEITEN

2

Organiseert de taken in functie van een dagplanning

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving

5

Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen)

- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft

6

Bereidt een werkstuk voor

- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Klemt het laswerkstuk vast
- Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- Monteert en hecht het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

7

Regelt de laspost

- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving (inclusief gasflow)

8

Last de hoeknaadverbinding in de posities PA en PB

- Voert een testlas uit
- Past de TIG-lastoorts aan, aan het uit te voeren werk
- Beweegt de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft
- Beheerst de voortloopsnelheid en de positie van toorts en toevoegmateriaal om te voldoen aan de lasmethodebeschrijving
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

10

Werkt de las af

- Verwijdert verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

11

Voert een kwaliteitscontrole uit

- Controleert visueel volgens de actueel geldende normen
- Voert een penetrant-test uit
- Herstelt een foute las

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen voor TIG-hoeknaad
- Basiskennis van opbouw en werking van het eindproduct
- Kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen
- Kennis van de lasmethodebeschrijving
- Kennis van het aanbrengen van laskanten
- Kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (TIG)
- Kennis van het lezen van constructietekeningen
- Kennis van het lezen van het lasplan
- Kennis van het TIG lasprocédé
- Kennis van ISO-acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- Kennis van ISO-lasymbolisatie
- Kennis van bedrijfseigen kwaliteitseisen
- Kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- Kennis van lasparameters bij TIG
- Kennis van machines en gereedschappen
- Kennis van meetinstrumenten en meetmethodes
- Kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek
- Kennis van vakterminologie

MODULE HOEKNAADLASSEN TIG PC PD PF EN PG

SITUERING

In deze module leert men hoeknaden lassen met TIG in de posities PC (horizontaal= uit de zij), PD (hoeklas boven het hoofd), PF (verticaal stijgend) en PG (verticaal neergaand). Men leert ook de werkzaamheden organiseren, het werkstuk voorbereiden, de laspost regelen, de las afwerken en een kwaliteitscontrole uitvoeren. Men werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit.

ACTIVITEITEN

2

Organiseert de taken in functie van een dagplanning

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving

5

Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen)

- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft

6

Bereidt een werkstuk voor

- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Klemt het laswerkstuk vast
- Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- Monteert en hecht het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

7

Regelt de laspost

- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving (inclusief gasflow)

8

Last de hoeknaadverbinding in de posities PC, PD, PF en PG

- Voert een testlas uit
- Past de TIG-lastoorts aan, aan het uit te voeren werk
- Beweegt de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft
- Beheerst de voortloopsnelheid en de positie van toorts en toevoegmateriaal om te voldoen aan de lasmethodebeschrijving
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

10

Werkt de las af

- Verwijdert verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

Voert een kwaliteitscontrole uit

- Controleert visueel volgens de actueel geldende normen
- Voert een penetrant-test uit
- Herstelt een foute las

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen voor TIG-hoeknaad
- Basiskennis van opbouw en werking van het eindproduct
- Kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen
- Kennis van de lasmethodebeschrijving
- Kennis van het aanbrengen van laskanten
- Kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (TIG)
- Kennis van het lezen van constructietekeningen
- Kennis van het lezen van het lasplan
- Kennis van het TIG lasprocédé
- Kennis van ISO-acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- Kennis van ISO-lasymbolisatie
- Kennis van bedrijfseigen kwaliteitseisen
- Kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- Kennis van lasparameters bij TIG
- Kennis van machines en gereedschappen
- Kennis van meetinstrumenten en meetmethodes
- Kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek
- Kennis van vakterminologie

MODULE PLAATLASSEN HALFAUTOMAAT PA

SITUERING

In deze module leert men plaatlassen met halfautomaat in de positie PA (onder hand). Men leert ook de werkzaamheden organiseren, het werkstuk voorbereiden, de laspost regelen, de las afwerken en een kwaliteitscontrole uitvoeren. Men werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit.

ACTIVITEITEN

2

Organiseert de taken in functie van een dagplanning

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving

5

Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen)

- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft

6

Bereidt een werkstuk voor

- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvoorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Klemt het laswerkstuk vast
- Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- Monteert en hecht het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

7

Regelt de laspost

- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving (inclusief gasflow)

8

Last de stompe plaatlas in de positie PA (onder de hand)

- Voert een testlas uit
- Past de keuze van de toorts, de lengte van de vlamboog en de uitsteeklengte aan, aan de uit te voeren opdracht
- Last stekend, aangepast aan de laspositie en aan het materiaal van het werkstuk
- Beheerst de voortloopsnelheid
- Waakt over de gelijkmatigheid van de inbranding en de geometrische uniformiteit van de las
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

10

Werkt de las af

- Verwijdert lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

Voert een kwaliteitscontrole uit

- Controleert visueel volgens de actueel geldende normen
- Voert een penetrant-test uit
- Herstelt een foute las

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen voor halfautomaat-stompe naad plaat
- Basiskennis van opbouw en werking van het eindproduct
- Basiskennis van ultrasoon- en radiografische technieken en van interne fouten
- Kennis van halfautomaat (massieve draad)lasprocédé
- Kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen
- Kennis van de lasmethodebeschrijving
- Kennis van het aanbrengen van laskanten
- Kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat)
- Kennis van het lezen van constructietekeningen
- Kennis van het lezen van het lasplan
- Kennis van ISO-acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- Kennis van ISO-lasymbolisatie
- Kennis van bedrijfseigen kwaliteitseisen
- Kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- Kennis van lasparameters bij halfautomaat
- Kennis van machines en gereedschappen
- Kennis van meetinstrumenten en meetmethodes
- Kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek
- Kennis van vakterminologie

MODULE PLAATLASSEN HALFAUTOMAAT PF

SITUERING

In deze module leert men plaatlassen met halfautomaat in de positie PF (verticaal stijgend). Men leert ook de werkzaamheden organiseren, het werkstuk voorbereiden, de laspost regelen, de las afwerken en een kwaliteitscontrole uitvoeren. Men werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit.

ACTIVITEITEN

2

Organiseert de taken in functie van een dagplanning

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving

5

Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen)

- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft

6

Bereidt een werkstuk voor

- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Klemt het laswerkstuk vast
- Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- Monteert en hecht het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

7

Regelt de laspost

- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving (inclusief gasflow)

8

Last de stompe plaatlas in de positie PF (verticaal stijgend)

- Voert een testlas uit
- Past de keuze van de toorts, de lengte van de vlamboog en de uitsteeklengte aan, aan de uit te voeren opdracht
- Last stekend, aangepast aan de laspositie en aan het materiaal van het werkstuk
- Beheerst de voortloopsnelheid
- Waakt over de gelijkmatigheid van de inbranding en de geometrische uniformiteit van de las
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

10

Werkt de las af

- Verwijdert lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

Voert een kwaliteitscontrole uit

- Controleert visueel volgens de actueel geldende normen
- Voert een penetrant-test uit
- Herstelt een foute las

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen voor halfautomaat-stompe naad plaat
- Basiskennis van opbouw en werking van het eindproduct
- Basiskennis van ultrasoon- en radiografische technieken en van interne fouten
- Kennis van halfautomaat (massieve draad)lasprocédé
- Kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen
- Kennis van de lasmethodebeschrijving
- Kennis van het aanbrengen van laskanten
- Kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat)
- Kennis van het lezen van constructietekeningen
- Kennis van het lezen van het lasplan
- Kennis van ISO-acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- Kennis van ISO-lasymbolisatie
- Kennis van bedrijfseigen kwaliteitseisen
- Kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- Kennis van lasparameters bij halfautomaat
- Kennis van machines en gereedschappen
- Kennis van meetinstrumenten en meetmethodes
- Kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek
- Kennis van vakterminologie

MODULE PLAATLASSEN TIG PA

SITUERING

In deze module leert men plaatlassen met TIG in de positie PA (onder hand). Men leert ook de werkzaamheden organiseren, het werkstuk voorbereiden, de laspost regelen, de las afwerken en een kwaliteitscontrole uitvoeren. Men werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit.

ACTIVITEITEN

2

Organiseert de taken in functie van een dagplanning

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving

5

Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen)

- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft

6

Bereidt een werkstuk voor

- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Klemt het laswerkstuk vast
- Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- Monteert en hecht het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

7

Regelt de laspost

- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving (inclusief gasflow)

8

Last de stompe plaatlas in de positie PA (onder de hand)

- Voert een testlas uit
- Past TIG-lastoorts aan, aan het uit te voeren werk
- Beheerst de voortloopsnelheid en de positie van toorts en toevoegmateriaal om te voldoen aan de lasmethodebeschrijving
- Waakt over de gelijkmatigheid van de inbranding en de geometrische uniformiteit van de las
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

10

Werkt de las af

- Verwijdert lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

Voert een kwaliteitscontrole uit

- Controleert visueel volgens de actueel geldende normen
- Voert een penetrant-test uit
- Herstelt een foute las

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen voor TIG-stompe naad plaat
- Basiskennis van opbouw en werking van het eindproduct
- Basiskennis van ultrasoon- en radiografische technieken en van interne fouten
- Kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen
- Kennis van de lasmethodebeschrijving
- Kennis van het aanbrengen van laskanten
- Kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (TIG)
- Kennis van het lezen van constructietekeningen
- Kennis van het lezen van het lasplan
- Kennis van het TIG lasprocédé
- Kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole
- Kennis van ISO- acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- Kennis van ISO-lasymbolisatie
- Kennis van bedrijfseigen kwaliteitseisen
- Kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- Kennis van lasparameters bij TIG
- Kennis van machines en gereedschappen
- Kennis van meetinstrumenten en meetmethodes
- Kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek
- Kennis van vakterminologie

MODULE PLAATLASSEN TIG PF

SITUERING

In deze module leert men plaatlassen met TIG in de positie PF (verticaal stijgend). Men leert ook de werkzaamheden organiseren, het werkstuk voorbereiden, de laspost regelen, de las afwerken en een kwaliteitscontrole uitvoeren. Men werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit.

ACTIVITEITEN

2

Organiseert de taken in functie van een dagplanning

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving

5

Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen)

- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft

6

Bereidt een werkstuk voor

- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Klemt het laswerkstuk vast
- Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- Monteert en hecht het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

7

Regelt de laspost

- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving (inclusief gasflow)

8

Last de stompe plaatlas in de positie PF (verticaal stijgend)

- Voert een testlas uit
- Past TIG-lastoorts aan, aan het uit te voeren werk
- Beheerst de voortloopsnelheid en de positie van toorts en toevoegmateriaal om te voldoen aan de lasmethodebeschrijving
- Waakt over de gelijkmatigheid van de inbranding en de geometrische uniformiteit van de las
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

10

Werkt de las af

- Verwijdert lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

Voert een kwaliteitscontrole uit

- Controleert visueel volgens de actueel geldende normen
- Voert een penetrant-test uit
- Herstelt een foute las

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen voor TIG-stompe naad plaat
- Basiskennis van opbouw en werking van het eindproduct
- Basiskennis van ultrasoon- en radiografische technieken en van interne fouten
- Kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen
- Kennis van de lasmethodebeschrijving
- Kennis van het aanbrengen van laskanten
- Kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (TIG)
- Kennis van het lezen van constructietekeningen
- Kennis van het lezen van het lasplan
- Kennis van het TIG lasprocédé
- Kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole
- Kennis van ISO- acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- Kennis van ISO-lassymbolisatie
- Kennis van bedrijfseigen kwaliteitseisen
- Kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- Kennis van lasparameters bij TIG
- Kennis van machines en gereedschappen
- Kennis van meetinstrumenten en meetmethodes
- Kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek
- Kennis van vakterminologie

MODULE PLAATLASSEN HALFAUTOMAAT PC EN PE

SITUERING

In deze module leert men plaatlassen met halfautomaat in twee posities: PC (horizontaal =uit de zij) en PE (boven het hoofd). Men leert ook de werkzaamheden organiseren, het werkstuk voorbereiden, de laspost regelen, de las afwerken en een kwaliteitscontrole uitvoeren. Men werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit.

ACTIVITEITEN

2

Organiseert de taken in functie van een dagplanning

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving

5

Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen)

- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft

6

Bereidt een werkstuk voor

- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Klemt het laswerkstuk vast
- Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- Monteert en hecht het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

7

Regelt de laspost

- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving (inclusief gasflow)

9

Last de stompe plaatlas in de posities PC (horizontaal =uit de zij) en PE (boven het hoofd)

- Voert een testlas uit
- Past de keuze van de toorts, de lengte van de vlamboog en de uitsteeklengte aan, aan de uit te voeren opdracht
- Last slepend of stekend, aangepast aan de laspositie en aan het materiaal van het werkstuk
- Beheerst de voortloopsnelheid om te voldoen aan de lasmethodebeschrijving
- Waakt over de gelijkmatigheid van de inbranding en de geometrische uniformiteit van de las
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

11

Werkt de las af

- Verwijdert lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

Voert een kwaliteitscontrole uit

- Controleert visueel volgens de actueel geldende normen
- Voert een penetrant-test uit
- Herstelt een foute las

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen voor halfautomaat plaat
- Basiskennis van opbouw en werking van het eindproduct
- Kennis van acceptatiecriteria voor inwendige lasfouten
- Kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal, aluminium en roestvast staal en de toepasselijke toevoegmaterialen
- Kennis van de lasmethodebeschrijving
- Kennis van het aanbrengen van laskanten
- Kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat)
- Kennis van ISO- acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- Kennis van bedrijfseigen kwaliteitseisen
- Kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- Kennis van lasparameters bij halfautomaat
- Kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek, ultrasoon, RX

MODULE PLAATLASSEN TIG PC EN PE

SITUERING

In deze module leert men plaatlassen met TIG in twee posities: PC (horizontaal =uit de zij) en PE (boven de hand). Men leert ook de werkzaamheden organiseren, het werkstuk voorbereiden, de laspost regelen, de las afwerken en een kwaliteitscontrole uitvoeren. Men werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit.

ACTIVITEITEN

2

Organiseert de taken in functie van een dagplanning

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving

5

Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen)

- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft

6

Bereidt een werkstuk voor

- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Klemt het laswerkstuk vast
- Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- Monteert en hecht het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

7

Regelt de laspost

- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving (inclusief gasflow)

9

Last de stompe plaatlas in de twee lasposities PC (horizontaal =uit de zij) en PE (boven de hand)

- Voert een testlas uit
- Past de TIG-lastoorts aan, aan het uit te voeren werk
- Beheerst de voortloopsnelheid en de positie van toorts en toevoegmateriaal om te voldoen aan de lasmethodebeschrijving
- Waakt over de gelijkmatigheid van de inbranding en de geometrische uniformiteit van de las
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

11

Werkt de las af

- Verwijdert lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

Voert een kwaliteitscontrole uit

- Controleert visueel volgens de actueel geldende normen
- Voert een penetrant-test uit
- Herstelt een foute las

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen voor TIG plaat
- Basiskennis van opbouw en werking van het eindproduct
- Kennis van acceptatiecriteria voor inwendige lasfouten
- Kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal, aluminium en roestvast staal en de toepasselijke toevoegmaterialen
- Kennis van de lasmethodebeschrijving
- Kennis van het aanbrengen van laskanten
- Kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (TIG)
- Kennis van het TIG lasprocédé
- Kennis van ISO- acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- Kennis van bedrijfseigen kwaliteitseisen
- Kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- Kennis van lasparameters bij TIG
- Kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek, ultrasoon, RX

MODULE PIJPLASSEN HALFAUTOMAAT PA PF PC EN HLO45

SITUERING

In deze module leert men pijplassen met halfautomaat in de posities: PA (onder de hand), PF (verticaal stijgend), PC (horizontaal =uit de zij) en HLO45 (buisverbinding onder hoek van 45°). Men leert ook de werkzaamheden organiseren, het werkstuk voorbereiden, de laspost regelen, de las afwerken en een kwaliteitscontrole uitvoeren. Men werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit.

ACTIVITEITEN

2

Organiseert de taken in functie van een dagplanning

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving

5

Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen)

- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft

6

Bereidt een werkstuk voor

- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Klemt het laswerkstuk vast
- Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- Monteert en hecht het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

7

Regelt de laspost

- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving (inclusief gasflow)

10

Last de pijpverbinding in de posities PA (onder de hand), PF (verticaal stijgend), PC (horizontaal =uit de zij) en HLO45 (buisverbinding onder hoek van 45°)

- Voert een testlas uit
- Beheerst de lengte van de vlamboog en de uitsteeklengte
- Beheerst de voortloopsnelheid om te voldoen aan de lasmethodebeschrijving
- Realiseert een lasverbinding met doorlas op holle profielen met of zonder beschermgas, in horizontale en verticale posities en posities onder een willekeurige hoek
- Houdt de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de pijpverbinding overal volledig en gelijkmatig is doorgelast
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

11

Werkt de las af

- Verwijdert lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

12

Voert een kwaliteitscontrole uit

- Controleert visueel volgens de actueel geldende normen
- Voert een penetrant-test uit
- Herstelt een foute las

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen voor halfautomaat pijp
- Basiskennis van opbouw en werking van het eindproduct
- Kennis van acceptatiecriteria voor inwendige lasfouten
- Kennis van ISO acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- Kennis van de lasmethodebeschrijving
- Kennis van het aanbrengen van laskanten
- Kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat)
- Kennis van ISO-lasymbolisatie
- Kennis van bedrijfseigen kwaliteitseisen
- Kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- Kennis van lasparameters bij halfautomaat
- Kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek, ultrasoon, RX

MODULE PIJPLASSEN TIG PA PF PC EN HLO45

SITUERING

In deze module leert men pijplassen met TIG in de posities: PA (onder de hand), PF (verticaal stijgend), PC (horizontaal =uit de zij) en HLO45 (buisverbinding onder hoek van 45°). Men leert ook de werkzaamheden organiseren, het werkstuk voorbereiden, de laspost regelen, de las afwerken en een kwaliteitscontrole uitvoeren. Men werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit.

ACTIVITEITEN

2

Organiseert de taken in functie van een dagplanning

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving

5

Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen)

- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft

6

Bereidt een werkstuk voor

- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Klemt het laswerkstuk vast
- Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- Monteert en hecht het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

7

Regelt de laspost

- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving (inclusief gasflow)

10

Last de pijpverbinding in de posities PA (onder de hand), PF (verticaal stijgend), PC (horizontaal =uit de zij) en HLO45 (buisverbinding onder hoek van 45°)

- Voert een testlas uit
- Beheerst de lengte van de vlamboog en de uitsteeklengte
- Beheerst de voortloopsnelheid om te voldoen aan de lasmethodebeschrijving
- Realiseert een lasverbinding met doorlas op holle profielen met of zonder beschermgas, in horizontale en verticale posities en posities onder een willekeurige hoek
- Houdt de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de pijpverbinding overal volledig en gelijkmatig is doorgelast
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

11

Werkt de las af

- Verwijdert lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

12

Voert een kwaliteitscontrole uit

- Controleert visueel volgens de actueel geldende normen
- Voert een penetrant-test uit
- Herstelt een foute las

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen voor TIG pijp
- Basiskennis van opbouw en werking van het eindproduct
- Kennis van ISO-acceptatiecriteria inwendige lasfouten
- Kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal, aluminium, roestvast staal en de toepasselijke toevoegmaterialen
- Kennis van ISO-acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- Kennis van de lasmethodebeschrijving
- Kennis van het aanbrengen van laskanten
- Kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (TIG)
- Kennis van het TIG lasprocédé
- Kennis van ISO-lasymbolisatie
- Kennis van bedrijfseigen kwaliteitseisen
- Kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- Kennis van lasparameters bij TIG
- Kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek, ultrasoon, RX

OPTIONELE MODULE HOEKNAADLASSEN BMBE ALLE POSITIES

SITUERING

In deze module leert men lassen met beklede elektrode in alle posities: PA (onder hand), PF (verticaal stijgend), PC (horizontaal = uit de zij) en PB (staande hoeklas). Men leert ook de werkzaamheden organiseren, het werkstuk voorbereiden, de laspost regelen, de las afwerken en een kwaliteitscontrole uitvoeren. Men werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit.

ACTIVITEITEN

2

Organiseert de taken in functie van een dagplanning

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving

5

Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen)

- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft

6

Bereidt een werkstuk voor

- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Klemt het laswerkstuk vast
- Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- Monteert en hecht het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

7

Regelt de laspost

- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving (inclusief gasflow)

8

Last de hoeknaadverbinding in alle posities

- Voert een testlas uit
- Past de keuze van de toorts en de lengte van de vlamboog aan, aan de uit te voeren opdracht
- Last slepend of stekend, aangepast aan de laspositie en aan het materiaal van het werkstuk
- Beweegt de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft
- Beheerst de voortloopsnelheid om te voldoen aan de lasmethodebeschrijving
- Houdt de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de hoeknaadverbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

10

Werkt de las af

- Verwijdert verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

11

Voert een kwaliteitscontrole uit

- Controleert visueel volgens de actueel geldende normen
- Voert een penetrant-test uit
- Herstelt een foute las

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen voor BMBE-hoeknaad
- Basiskennis van opbouw en werking van het eindproduct
- Kennis en herkenning van de lasgassen
- Kennis van BMBE-lasprocédé
- Kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen
- Kennis van de lasmethodebeschrijving
- Kennis van het aanbrengen van laskanten
- Kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (BMBE)
- Kennis van het lezen van constructietekeningen
- Kennis van het lezen van het lasplan
- Kennis van ISO-acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- Kennis van ISO-lasymbolisatie
- Kennis van bedrijfseigen kwaliteitseisen
- Kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- Kennis van lasparameters bij BMBE
- Kennis van machines en gereedschappen
- Kennis van meetinstrumenten en meetmethodes
- Kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek
- Kennis van vakterminologie

OPTIONELE MODULE PLAATLASSEN BMBE PA EN PF

SITUERING

In deze module leert men plaatlassen met beklede elektrode in twee posities: PA (onder de hand) en PF (verticaal stijgend). Men leert ook de werkzaamheden organiseren, het werkstuk voorbereiden, de laspost regelen, de las afwerken en een kwaliteitscontrole uitvoeren. Men werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit.

ACTIVITEITEN

2

Organiseert de taken in functie van een dagplanning

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving

5

Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen)

- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft

6

Bereidt een werkstuk voor

- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Klemt het laswerkstuk vast
- Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- Monteert en hecht het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

7

Regelt de laspost

- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving (inclusief gasflow)

8

Last de de stompe plaatlas in de twee meest voorkomende lasposities (onder de hand en verticaal stijgend)

- Voert een testlas uit
- Past de keuze van de toorts en de lengte van de vlamboog aan aan de uit te voeren opdracht
- Last stekend, aangepast aan de laspositie en aan het materiaal van het werkstuk
- Beheerst de voortloopsnelheid
- Waakt over de gelijkmatigheid van de inbranding en de geometrische uniformiteit van de las
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

10

Werkt de las af

- Verwijdert lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

Voert een kwaliteitscontrole uit

- Controleert visueel volgens de actueel geldende normen
- Voert een penetrant-test uit
- Herstelt een foute las

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen voor BMBE-stompe naad plaat
- Basiskennis van opbouw en werking van het eindproduct
- Basiskennis van ultrasoon- en radiografische technieken en van interne fouten
- Kennis van BMBE lasprocédé
- Kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen
- Kennis van de lasmethodebeschrijving
- Kennis van het aanbrengen van laskanten
- Kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (BMBE)
- Kennis van het lezen van constructietekeningen
- Kennis van het lezen van het lasplan
- Kennis van ISO-acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- Kennis van ISO-lasymbolisatie
- Kennis van bedrijfseigen kwaliteitseisen
- Kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- Kennis van lasparameters bij BMBE
- Kennis van machines en gereedschappen
- Kennis van meetinstrumenten en meetmethodes
- Kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek
- Kennis van vakterminologie

OPTIONELE MODULE PLAATLASSEN BMBE PC EN PE

SITUERING

In deze module leert men plaatlassen met beklede elektrode in twee posities: PC (horizontaal =uit de zij) en PE (boven het hoofd). Men leert ook de werkzaamheden organiseren, het werkstuk voorbereiden, de laspost regelen, de las afwerken en een kwaliteitscontrole uitvoeren. Men werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit.

ACTIVITEITEN

2

Organiseert de taken in functie van een dagplanning

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving

5

Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen)

- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft

6

Bereidt een werkstuk voor

- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Klemt het laswerkstuk vast
- Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- Monteert en hecht het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

7

Regelt de laspost

- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving

9

Last de stompe plaatlas in de posities PC (horizontaal =uit de zij) en PE (boven het hoofd)

- Voert een testlas uit
- Past de keuze van de toorts, de lengte van de vlamboog en de uitsteeklengte aan, aan de uit te voeren opdracht
- Last slepend of stekend, aangepast aan de laspositie en aan het materiaal van het werkstuk
- Beheerst de voortloopsnelheid om te voldoen aan de lasmethodebeschrijving
- Waakt over de gelijkmatigheid van de inbranding en de geometrische uniformiteit van de las
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

11

Werkt de las af

- Verwijdert lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

Voert een kwaliteitscontrole uit

- Controleert visueel volgens de actueel geldende normen
- Voert een penetrant-test uit
- Herstelt een foute las

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen voor BMBE plaat
- Basiskennis van opbouw en werking van het eindproduct
- Kennis van ISO-acceptatiecriteria voor inwendige lasfouten
- Kennis van BMBE lasprocédé
- Kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal, aluminium en roestvast staal en de toepasselijke toevoegmaterialen
- Kennis van de lasmethodebeschrijving
- Kennis van het aanbrengen van laskanten
- Kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (BMBE)
- Kennis van ISO-acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- Kennis van bedrijfseigen kwaliteitseisen
- Kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- Kennis van lasparameters bij BMBE
- Kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek, ultrasoon, RX

OPTIONELE MODULE PIJPLASSEN BMBE PA PF PC EN HLO45

SITUERING

In deze module leert men pijplassen met BMBE in de posities: PA (onder de hand), PF (verticaal stijgend), PC (horizontaal= uit de zij) en HLO45 (buisverbinding onder hoek van 45°). Men leert ook de werkzaamheden organiseren, het werkstuk voorbereiden, de laspost regelen, de las afwerken en een kwaliteitscontrole uitvoeren. Men werkt met oog voor veiligheid, milieu, welzijn en kwaliteit.

ACTIVITEITEN

2

Organiseert de taken in functie van een dagplanning

- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving

5

Stelt de stukken samen (afhankelijk van hoe ze binnenkomen)

- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft

6

Bereidt een werkstuk voor

- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Klemt het laswerkstuk vast
- Verwarmt indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- Monteert en hecht het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

7

Regelt de laspost

- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving (inclusief gasflow)

10

Last de pijpverbinding in de posities PA (onder de hand), PF (verticaal stijgend), PC (horizontaal= uit de zij) en HLO45 (buisverbinding onder hoek van 45°)

- Voert een testlas uit
- Beheerst de lengte van de vlamboog en de uitsteeklengte
- Beheerst de voortloopsnelheid om te voldoen aan de lasmethodebeschrijving
- Realiseert een lasverbinding met doorlas op holle profielen met of zonder beschermgas, in horizontale en verticale posities en posities onder een willekeurige hoek
- Houdt de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de pijpverbinding overal volledig en gelijkmatig is doorgelast
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

11

Werkt de las af

- Verwijdert lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

12

Voert een kwaliteitscontrole uit

- Controleert visueel volgens de actueel geldende normen
- Voert een penetrant-test uit
- Herstelt een foute las

TE INTEGREREN KENNIS

- Basiskennis van ISO lasserkwalificatienormen voor BMBE pijp
- Basiskennis van opbouw en werking van het eindproduct
- Kennis van ISO-acceptatiecriteria voor inwendige lasfouten
- Kennis van ISO-acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- Kennis van de lasmethodebeschrijving
- Kennis van het aanbrengen van laskanten
- Kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (BMBE)
- Kennis van ISO-lasymbolisatie
- Kennis van bedrijfseigen kwaliteitseisen
- Kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- Kennis van lasparameters bij BMBE
- Kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek, ultrasoon, RX

Gezien om gevoegd te worden bij het besluit van de Vlaamse Regering van ... tot wijziging van de regelgeving over de indeling van studiegebieden in opleidingen van het secundair volwassenenonderwijs, de studiebekrachtiging en de modulaire structuur van het secundair volwassenenonderwijs voor de studiegebieden administratie, horeca, land- en tuinbouw, lassen, logistiek en verkoop, mechanica-elektriciteit, Nederlands tweede taal richtgraad 1 en 2, ruwbouw, Europese talen richtgraad 3 en 4, Europese neventalen richtgraad 1 en 2 en Scandinavische talen .

Brussel, (datum).

De minister-president van de Vlaamse Regering,

Jan JAMBON

De Vlaamse minister van Onderwijs Sport, Dierenwelzijn en Vlaamse Rand,

Ben WEYTS