

OPLEIDINGENSTRUCTUUR LASSER MIG/MAG

1. BESCHRIJVING

Referentiekaders:

WELZIJN OP HET WERK

Beroepsprofielen

(SERV, oktober 2004)

PIJPLASSER

Beroepscompetentieprofiel

(SERV/INOM, juli 2008)

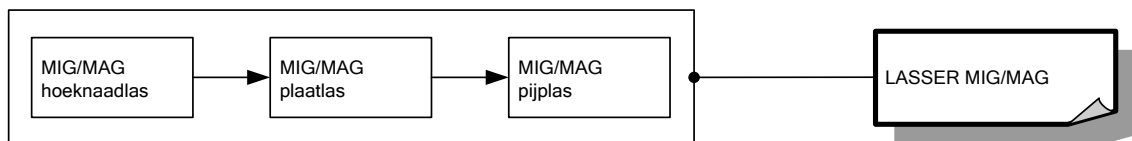
De lasser MIG/MAG last hoeknaadverbindingen, stompe plaatlasverbindingen en stompe pijpverbindingen in alle lasposities op aluminium, staal of roestvast staal. Hij gebruikt hiervoor een laspost voor MIG/MAG-lassen. Hij volgt strikt de lasmethodebeschrijving.

De opleiding **Lasser MIG/MAG** bestaat uit 3 modules:

MIG/MAG hoeknaadlas

MIG/MAG pijpvas

MIG/MAG plaatlas



Voor elke module die men met vrucht heeft gevolgd, wordt een deelcertificaat uitgereikt.

Voor elke opleiding die men met vrucht heeft gevolgd, wordt een certificaat uitgereikt.

2. MODULES

Module MIG/MAG hoeknaadlas

<p><i>veilig, hygiënisch en milieubewust werken conform welzijn op het werk en de geldende regelgevingen zoals:</i></p> <ul style="list-style-type: none">➤ ergonomisch werken➤ economisch werken➤ producten, gereedschap, apparatuur, machines en arbeidsmiddelen volgens bedrijfs- en fabrikantenvoorschriften gebruiken➤ persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen gebruiken➤ storingen en afwijkingen aan materieel en materiaal melden➤ werkpost en directe omgeving volgens bedrijfsvoorschriften schoonhouden➤ voorschriften en instructies inzake veiligheid, hygiëne of milieu toepassen➤ afval en restproducten beperken en volgens voorschriften sorteren
<p><i>noodzakelijke houdingen voor de uitoefening van het beroep aannemen zoals:</i></p> <ul style="list-style-type: none">➤ nauwkeurig werken➤ met prioriteiten en stress omgaan➤ op problemen anticiperen en adequaat reageren➤ opgelegde taken zelfstandig uitvoeren➤ op wisselende werkomstandigheden inspelen➤ doorzettingsvermogen tonen
<p><i>functionele vaardigheden voor de uitoefening van het beroep toepassen zoals:</i></p> <ul style="list-style-type: none">➤ plannen en schema's gebruiken➤ vereiste hoeveelheden en materiaal inschatten➤ dimensies berekenen➤ meetinstrumenten gebruiken➤ meetresultaten interpreteren➤ verbale en non-verbale communicatie toepassen➤ informatie selecteren en verwerken➤ fysische eigenschappen van metalen respecteren
<p><i>eigen werkzaamheden organiseren</i></p> <ul style="list-style-type: none">➤ eigen werkzaamheden voorbereiden➤ eigen werkzaamheden uitvoeren➤ eigen werkzaamheden evalueren➤ eigen werkzaamheden bijsturen
<p><i>werkstuk voorbereiden</i></p> <ul style="list-style-type: none">➤ montageplan gebruiken➤ lasmethodebeschrijving gebruiken➤ lasnaadvoorbereiding uitvoeren➤ afmetingen van onderdelen controleren➤ plaats en positie van te lassen onderdelen aftekenen➤ werkstuk monteren➤ onderdelen werkstuk volgens lasmethodebeschrijving voorverwarmen➤ werkstuk hechten
<p><i>laspost regelen</i></p> <ul style="list-style-type: none">➤ lasmethodebeschrijving gebruiken➤ laspost controleren en gebreken melden➤ aard en toevoer lasgas controleren en gebreken melden➤ lastoestel gebruiken➤ massakabel vastmaken➤ lasparameters instellen➤ testlas uitvoeren

<ul style="list-style-type: none"> ➤ testlas beoordelen ➤ parameters bijregelen
<p><i>hoeknaadverbinding met MIG/MAG procédé lassen</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ lasmethodebeschrijving gebruiken ➤ toevoegmateriaal visueel controleren en gebreken melden ➤ hoeknaden in volgende posities realiseren: <ul style="list-style-type: none"> ○ PB (onder de hand) ○ PC (uit de zij) ○ PF (vertikaal stijgend) ○ PD (aan het plafond) ➤ vervorming minimaliseren door lasvolgorde te respecteren ➤ met een duw-, trek-, zwaai- of stapelbeweging lassen: <ul style="list-style-type: none"> ○ toorts in lasrichting bewegen ○ voortloopsnelheid beheersen ○ toorts onder constante hoek houden ➤ hoeknaadverbinding overal en gelijkmatig inbranden
<p><i>hoeknaadlas controleren en afwerken</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ lasmethodebeschrijving gebruiken ➤ hoeknaadverbinding visueel controleren ➤ keelhoogte en beenlengte meten ➤ hoeknaadlas volgens lasmethodebeschrijving controleren op: <ul style="list-style-type: none"> ○ rechtlijnigheid ○ vorm ○ opbouw ○ inkarteling ○ symmetrie ○ scheuren ○ vervorming ○ aanvloeiing ➤ hoeknaadlas opzuiveren: <ul style="list-style-type: none"> ○ slak (indien proces 136)wegbikken ○ lasspatten verwijderen ○ slijptechnieken toepassen ○ hoeknaadlas borstelen ➤ werkstuk laten afkoelen

De beroepsgerichte vorming kan enkel gerealiseerd worden door middel van het geïntegreerd doorlopen van de component leren en de component werkplekieren.

Module MIG/MAG pijplas

veilig, hygiënisch en milieubewust werken conform welzijn op het werk en de geldende regelgevingen zoals:

- ergonomisch werken
- economisch werken
- producten, gereedschap, apparatuur, machines en arbeidsmiddelen volgens bedrijfs- en fabrikantenvoorschriften gebruiken
- persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen gebruiken
- storingen en afwijkingen aan materieel en materiaal melden
- werkpost en directe omgeving volgens bedrijfsvoorschriften schoonhouden
- voorschriften en instructies inzake veiligheid, hygiëne of milieu toepassen
- afval en restproducten beperken en volgens voorschriften sorteren

noodzakelijke houdingen voor de uitoefening van het beroep aannemen zoals:

- nauwkeurig werken
- met prioriteiten en stress omgaan
- op problemen anticiperen en adequaat reageren
- opgelegde taken zelfstandig uitvoeren
- op wisselende werkomstandigheden inspelen
- doorzettingsvermogen tonen

functionele vaardigheden voor de uitoefening van het beroep toepassen zoals:

- plannen en schema's gebruiken
- vereiste hoeveelheden en materiaal inschatten
- dimensies berekenen
- meetinstrumenten gebruiken
- meetresultaten interpreteren
- verbale en non-verbale communicatie toepassen
- informatie selecteren en verwerken
- fysische eigenschappen van metalen respecteren

eigen werkzaamheden organiseren

- eigen werkzaamheden voorbereiden
- eigen werkzaamheden uitvoeren
- eigen werkzaamheden evalueren
- eigen werkzaamheden bijsturen

werkstuk voorbereiden

- montageplan gebruiken
- lasmethodebeschrijving gebruiken
- lasnaadvoorbereiding uitvoeren
- afmetingen van onderdelen controleren
- plaats en positie van te lassen onderdelen aftekenen
- werkstuk monteren
- onderdelen werkstuk volgens lasmethodebeschrijving voorverwarmen
- werkstuk hechten

laspost regelen

- lasmethodebeschrijving gebruiken
- laspost controleren en gebreken melden
- aard en toevoer lasgas controleren en gebreken melden
- lastoestel gebruiken
- massakabel vastmaken
- lasparameters instellen
- testlas uitvoeren
- testlas beoordelen
- parameters bijregelen

stompe pijplas met MIG/MAG procédé lassen

- lasmethodebeschrijving gebruiken
- toevoegmateriaal visueel controleren en gebreken melden
- stompe pijplas in volgende posities realiseren:
 - PA (onder de hand)
 - PC (uit de zij)
 - PF (vertikaal stijgend)
 - H-L045 (pijp vast opgesteld onder 45 graden stijgend gelast)
- vervorming minimaliseren door lasvolgorde te respecteren
- met een duw-, trek-, zwaai- of stapelbeweging lassen:
 - toorts in lasrichting bewegen
 - voortloopsnelheid beheersen
 - toorts onder constante hoek houden
- stompe pijplas overal en gelijkmatig inbranden

stompe pijplas controleren en afwerken

- lasmethodebeschrijving gebruiken
- stompe pijplas visueel controleren
- keelhoogte en beenlengte meten
- stompe pijplas volgens lasmethodebeschrijving controleren op:
 - rechtlijnigheid
 - vorm
 - opbouw
 - inkarteling
 - symmetrie
 - scheuren
 - vervorming
 - aanvloeiing

stompe pijplas opzuiveren:

- slak (indien proces 136) wegbikken
- lasspatten verwijderen
- slijptechnieken toepassen
- stompe pijplas borstelen
- werkstuk laten afkoelen

De beroepsgerichte vorming kan enkel gerealiseerd worden door middel van het geïntegreerd doorlopen van de component leren en de component werkpleklernen.

Module MIG/MAG plaatlas

veilig, hygiënisch en milieubewust werken conform welzijn op het werk en de geldende regelgevingen zoals:

- ergonomisch werken
- economisch werken
- producten, gereedschap, apparatuur, machines en arbeidsmiddelen volgens bedrijfs- en fabrikantenvoorschriften gebruiken
- persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen gebruiken
- storingen en afwijkingen aan materieel en materiaal melden
- werkpost en directe omgeving volgens bedrijfsvoorschriften schoonhouden
- voorschriften en instructies inzake veiligheid, hygiëne of milieu toepassen
- afval en restproducten beperken en volgens voorschriften sorteren

noodzakelijke houdingen voor de uitoefening van het beroep aannemen zoals:

- nauwkeurig werken
- met prioriteiten en stress omgaan
- op problemen anticiperen en adequaat reageren
- opgelegde taken zelfstandig uitvoeren
- op wisselende werkomstandigheden inspelen
- doorzettingsvermogen tonen

functionele vaardigheden voor de uitoefening van het beroep toepassen zoals:

- plannen en schema's gebruiken
- vereiste hoeveelheden en materiaal inschatten
- dimensies berekenen
- meetinstrumenten gebruiken
- meetresultaten interpreteren
- verbale en non-verbale communicatie toepassen
- informatie selecteren en verwerken
- fysische eigenschappen van metalen respecteren

eigen werkzaamheden organiseren

- eigen werkzaamheden voorbereiden
- eigen werkzaamheden uitvoeren
- eigen werkzaamheden evalueren
- eigen werkzaamheden bijsturen

werkstuk voorbereiden

- montageplan gebruiken
- lasmethodebeschrijving gebruiken
- lasnaadvoorbereiding uitvoeren
- afmetingen van onderdelen controleren
- plaats en positie van te lassen onderdelen aftekenen
- werkstuk monteren
- onderdelen werkstuk volgens lasmethodebeschrijving voorverwarmen
- werkstuk hechten

laspost regelen

- lasmethodebeschrijving gebruiken
- laspost controleren en gebreken melden
- aard en toevoer lasgas controleren en gebreken melden
- lastoestel gebruiken
- massakabel vastmaken
- lasparameters instellen
- testlas uitvoeren
- testlas beoordelen
- parameters bijregelen

stompe plaatlasverbinding met MIG/MAG procédé lassen

- lasmethodebeschrijving gebruiken
- toevoegmateriaal visueel controleren en gebreken melden
- stompe plaatlasverbinding in volgende posities realiseren:
 - PA (onder de hand)
 - PC (uit de zij)
 - PF (vertikaal stijgend)
 - PD (aan het plafond)
- vervorming minimaliseren door lasvolgorde te respecteren
- met een duw-, trek-, zwaai- of stapelbeweging lassen:
 - toorts in lasrichting bewegen
 - voortloopsnelheid beheersen
 - toorts onder constante hoek houden
- stompe plaatlasverbinding overal en gelijkmatig inbranden

stompe plaatlasverbinding controleren en afwerken

- lasmethodebeschrijving gebruiken
- stompe plaatlasverbinding visueel controleren
- stompe plaatlasverbinding volgens lasmethodebeschrijving controleren op:
 - rechtlijnigheid
 - vorm
 - opbouw
 - inkarteling
 - symmetrie
 - scheuren
 - vervorming
 - aanvloeiing
- stompe plaatlasverbinding opzuiveren:
 - slak (indien proces 136)wegbikken
 - lasspatten verwijderen
 - slijptechnieken toepassen
 - stompe plaatlasverbinding borstelen
- werkstuk laten afkoelen

De beroepsgerichte vorming kan enkel gerealiseerd worden door middel van het geïntegreerd doorlopen van de component leren en de component werkplekieren.

3. SITUERING

