

////////////////////////////////////

1.1 TITEL

1.2 DEFINITIE

1.3 NIVEAU

1.4 JAAR VAN ERKENNING

2.1 OPSOMMING COMPETENTIES

Basisactiviteiten

1. Werkt in teamverband (co 01635)
 - Wisselt informatie uit met collega's
 - Werkt efficiënt samen met collega's
 - Volgt aanwijzingen van verantwoordelijken op
 - Vult werkdocumenten in
 - Rapporteert aan leidinggevenden
2. Organiseert de taken in functie van een dagplanning (co 01636)
 - Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
 - Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving
3. Werkt met oog voor veiligheid, milieu, kwaliteit en welzijn (co 01123)
 - 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, instructies of werkvergunning
 - Neemt gepaste maatregelen volgens de veiligheidsvoorschriften bij ongelukken met en opslag van gevaarlijke producten of werken met open vlam
 - Slaat gereedschappen en materiaal veilig en correct op
4. Gebruikt machines, gereedschappen en hulpstoffen (co 01638)
 - 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
 - Kijk de machines en gereedschappen na op zichtbare gebreken en degelijkheid
 - Voorziet beschermgas aan de binnenzijde van de profielen
5. Stelt de stukken samen, afhankelijk van hoe ze binnenkomen (co 01639)
 - Houdt een eerste kwaliteitscontrole
 - Tekent af dat hij gecontroleerd heeft
6. Bereidt een werkstuk voor (co 01640)
 - 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 het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp

- Hecht het laswerkstuk met een beperkt aantal hechten zodat de uitlijning en de vooropening bewaard blijven
7. Regelt de laspost (co 01643)
- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
 - Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving
 - Bepaalt welke parameters bijgesteld moeten worden
 - Regelt parameters bij indien nodig
8. Last de hoeknaadverbinding in alle lasposities (H291301 Id30556)
- Voert een testlas uit
 - Beheerst de lengte van de vlamboog en uitsteeklengte
 - Last met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de - laspositie en 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

uitsteeklengte: enkel relevant bij TIG en halfautomaatlassen

9. Last de stompe plaatlas in alle lasposities (H291301 Id30557)
- Voert een testlas uit
 - Beheerst de lengte van de vlamboog en uitsteeklengte
 - Last met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk
 - Beweegt de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft
 - Beheerst de voortloopsnelheid
 - Houdt de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de plaatverbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.
 - Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

uitsteeklengte: enkel relevant bij TIG
lastoorts: TIG en halfautomaat

10. Last de pijpverbinding in alle lasposities (H291301 Id-c)
- 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

uitsteeklengte: enkel relevant bij TIG en halfautomaat
lastoorts: TIG en halfautomaat

11. Werkt de las af (H291301 Id11121)

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

12. Voert een kwaliteitscontrole uit (H291301 Id671-c)

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

Penetrantonderzoek is een niet-destructief onderzoek dat toelaat om uittredende scheuren, poriën en putjes en uittredende oppervlaktefouten te detecteren in verschillende stadia van de fabricage

2.2 DEELKWALIFICATIES

Deze beroepskwalificatie ('Pijplasser') omvat de deelkwalificatie 'Plaatlasser' die bestaat uit de volgende activiteitenblokken: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 11, 12

Deze beroepskwalificatie ('Pijplasser') omvat de deelkwalificatie 'Lasser van pijpverbindingen' die bestaat uit de volgende activiteitenblokken: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 10

2.3 DESCRIPTORELEMENTEN

Kennis

- basiskennis van opslag- en stapeltechnieken
- basiskennis van veiligheids-, gezondheids-, hygiëne- en welzijnsvoorschriften in functie van de eigen werkzaamheden
- basiskennis van metaalbewerking
- basiskennis van opbouw en werking van het product
- 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
- kennis van vakterminologie
- kennis van interne werkdocumenten
- kennis van de lasmethodebeschrijving
- kennis van halfautomaat (massieve en gevulde draad)lasprocédé
- kennis van het TIG lasprocédé
- kennis van het lezen van constructietekeningen
- kennis van acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- kennis van acceptatiecriteria voor inwendige lasfouten
- kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek, ultrasoon en RX

- kennis van kwaliteitseisen van het eigen bedrijf
- kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen
- kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal, aluminium en roestvast staal en de toepasselijke toevoegmaterialen
- kennis van meetinstrumenten en meetmethodes
- kennis van lasparameters bij halfautomaat en TIG
- kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat en TIG)
- kennis van machines en gereedschappen
- kennis van draaitafels en laskalibers
- kennis van hulpstoffen: beschermgas
- kennis van het aanbrengen van laskanten
- kennis van materialen en middelen voor het schoonmaken van de werkplek
- kennis van het lezen van het lasplan

Cognitieve vaardigheden

- Wisselt informatie uit met collega's
- Werkt efficiënt samen met collega's
- Volgt aanwijzingen van verantwoordelijken op
- Vult werkdocumenten in
- Rapporteert aan leidinggevenden
- Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving
- 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
- 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, instructies of werkvergunning
- Controleert de staat van machines en gereedschappen voor gebruik
- Gebruikt machines en gereedschappen op een veilige en efficiënte manier
- Gebruikt draaitafels en laskalibers
- Kijk de machines en gereedschappen na op zichtbare gebreken en degelijkheid
- Voorziet beschermgas aan de binnenzijde van de profielen
- Houdt een eerste kwaliteitscontrole
- Tekent af dat hij gecontroleerd heeft
- Controleert de afmetingen van de lasnaadvoorbereidingen
- Tekent de plaats en de positie van de te lassen onderdelen af volgens het montageplan
- Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving
- Bepaalt welke parameters bijgesteld moeten worden
- Regelt parameters bij indien nodig
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft
- Bewaakt de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft

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

Probleemoplossende vaardigheden

- Neemt gepaste maatregelen volgens de veiligheidsvoorschriften bij ongelukken met en opslag van gevaarlijke producten of werken met open vlam
- Herstelt een foute las

Motorische vaardigheden

- Werkt ergonomisch met gebruik van hefwerktuigen
- Slaat gereedschappen en materiaal veilig en correct op
- Reinigt de gereedschappen
- Verwijdert bramen
- Maakt de te hechten onderdelen zuiver
- 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 het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp
- Hecht het laswerkstuk met een beperkt aantal hechten zodat de uitlijning en de vooropening bewaard blijven
- Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk
- Voert een testlas uit
- Beheerst de lengte van de vlamboog en uitsteeklengte
- Last met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de - laspositie en 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.
- Voert een testlas uit
- Beheerst de lengte van de vlamboog en uitsteeklengte
- Last met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk
- Beweegt de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft
- Beheerst de voortloopsnelheid
- Houdt de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de plaatverbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.
- 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
- Verwijdert lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen
- Slijpt de las vlak indien nodig

Omgevingscontext

- Het beroep van pijplasser is ruim verspreid in alle sectoren en wordt onder andere uitgeoefend in de metaalconstructie, in onderhoudsactiviteiten voor de nucleaire, petrochemische en farmaceutische industrie en voedingsindustrie, in de metaalverwerkende industrie, bij de vervaardiging van halffabricaten en in de bouwsector, bijvoorbeeld voor het vervaardigen van trappen, leuningen en industriebouw.
- De pijplasser voert laswerk uit binnen het eigen bedrijf of op locatie
- De complexiteit van de werkzaamheden wordt bepaald door de nodige materialenkennis, de lasposities, de variatie en verscheidenheid van de taken, het soort van product, de kwaliteitseisen, de normen waaraan het product moet voldoen conform de lasmethodebeschrijving en het lasplan
- Het beroep wordt meestal in team uitgeoefend, waarbij de nodige flexibiliteit belangrijk is om zich aan te passen aan wijzigingen van planning en omgeving.
- De werkopdracht en het eindresultaat worden strikt afgebakend en er heersen in veel gevallen deadlines, wat resultaatgerichtheid, stressbestendigheid, concentratie, flexibiliteit en doorzettingsvermogen vraagt.
- De sector kent veel reglementeringen, normen, aanbevelingen, codes van goede praktijk en technische voorlichtingsfiches inzake kwaliteit, veiligheid, gezondheid, hygiëne, welzijn, milieu en duurzaam bouwen.
- De situatie op de werkplek kan het dragen van lasten, werken in moeilijke houdingen en omstandigheden impliceren.
- Typische risico's zijn vallende lasten, onvoldoende stabiliteit van de constructie tijdens de fabricatie en elektrocutie

Handelingscontext

- De pijplasser heeft oog voor kwaliteit en de tevredenheid van de klant door met zorg, precisie en toewijding te werken.
- Hij is in staat om op een contactvaardige, duidelijke en constructieve manier informatie uit te wisselen met collega's, derden en opdrachtgevers
- Hij heeft aandacht voor ergonomie omdat hij regelmatig lasten moet dragen en in moeilijke posities en op moeilijk bereikbare plaatsen moet werken.
- Hij heeft aandacht voor gevaarlijke situaties, respecteert veiligheidssignalisatie, PBM's en CBM's.
- Hij gaat omzichtig om met grondstoffen en producten, rekening houdend met veiligheids- en milieuvorschriften.
- Hij blijft bij in de ontwikkelingen binnen de sector, is leergierig en volgt opgelegde opleidingen in het kader van persoonlijke certificering

Autonomie

Is zelfstandig in

- het bepalen hoe hij veilig en milieubewust werkt
- het regelen van de laspost
- het lassen van een hoeknaadverbinding
- het lassen van een stompe plaatlas
- het lassen van een pijpverbinding
- het afwerken van de las
- het controleren van de kwaliteit van zijn werk

Is gebonden aan

- het lasplan
- de lasmethodebeschrijving
- de werkdocumenten
- alle veiligheids-, hygiëne- en welzijnsvoorschriften in het stellen van handelingen in het kader van zijn eigen werk
- de werkvergunning
- afspraken met collega's en opdrachtgevers

Doet beroep op

- een bevoegd persoon indien hij een probleem niet opgelost krijgt binnen en buiten het eigen vakgebied en bij het opmerken van een gevaarlijke situatie

Verantwoordelijkheid

- Werkt in teamverband
- Organiseert de taken in functie van een dagplanning
- Werkt met oog voor veiligheid, milieu, kwaliteit en welzijn
- Gebruikt machines, gereedschappen en hulpstoffen
- Stelt de stukken samen, afhankelijk van hoe ze binnenkomen
- Bereidt een werkstuk voor
- Regelt de laspost
- Last de hoeknaadverbinding in alle lasposities
- Last de stompe plaatlas in alle lasposities
- Last de pijpverbinding in alle lasposities
- Werkt de las af
- Voert een kwaliteitscontrole uit

2.4 ATTESTEN EN VOORWAARDEN

Wettelijke attesten en voorwaarden

Er zijn geen wettelijke attesten of voorwaarden verplicht.