BEROEPSKWALIFICATIEDOSSIER Pijplasser

//

1. Globaal

1.1 TITEL

Pijplasser

1.2 DEFINITIE

De pijplasser last hoeknaadverbindingen, plaatverbindingen en pijpverbindingen 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.

1.3 EXTRA UITLEG

De constructielasser last hoeknaadverbindingen in alle mogelijke lasposities en plaatverbindingen in de twee meest voorkomende lasposities, het onder de hand en verticaal stijgend lassen. Hij past daarbij enkel de technieken halfautomaat en TIG-lassen toe, gerelateerd aan de toepassingsgebieden in de metaalconstructie, in onderhoudsactiviteiten, in de metaalverwerkende industrie en bij de vervaardiging van halffabricaten.

De pijplasser last ook hoeknaadverbindingen en plaatverbindingen maar eveneens in moeilijkere posities, zoals het lassen boven het hoofd en uit de zij. Bovendien last hij pijpverbindingen in alle posities. De pijplasser beheerst het lassen met half automaat en TIG-lassen. Het werkdomein van de pijplasser is meer gericht op onderhoud en is zeer multisectorieel. De aard van de activiteiten van de pijplasser impliceert een hogere kennis van kwaliteitsbeoordeling en de vereiste detectietechnieken.

De lasser-monteerder stelt zelf voorbereide delen samen via hechtlassen en realiseert zo een metalen structuur die beantwoordt aan de constructietekening en voldoet aan de geldende internationale normen. Hij werkt altijd in teamverband. Hij werkt samen met constructielassers en pijplassers die de montages aflassen. Onderlinge interactie en afstemming binnen het team is zeer belangrijk omwille van de veiligheid, werkorganisatie en performantie in uitvoering van de opdracht.

De industrieel internationale economische markt bepaalt dat het beroep van de lasser onderworpen

is aan persoonlijke certificatie op basis van internationaal geldende normen. Door de toenemende globalisering en eisen van kwaliteitsborging wint de certificering aan belang.

1.4 SECTOREN

- Metaalindustrie (PC111 Metaal-, machine- en elektrische bouw)

1.5 BETROKKEN (ARBEIDSMARKT)ACTOREN

Hoofdindieners

AGORIA

Mede-indieners

VCL (Vervolmakingscentrum voor lassers)

VDAB (Vlaamse Dienst Arbeidsbemiddeling en Beroepsopleiding)

1.6 REFERENTIEKADER

Gehanteerde referentiekaders

- Competent-fiche (SERV): H291301 Manueel lasser (m/v), 19 december 2013
- Beroeps(competentie)profiel: WD/2008/4665/22 plaatlasser
- Beroeps(competentie)profiel: WD/2008/4665/20 hoeknaadlasser
- Beroeps(competentie)profiel: WD/2008/4665/21 pijplasser

Relatie tot het referentiekader

Relatie met de Competentfiche H291301 Manueel lassen (m/v):

Uit de Competent-fiche H291301 Manueel lassen (m/v) werden zeven basisactiviteiten geselecteerd. Vier basisactiviteiten werden geherformuleerd:
- 'Verschillende elementen onderling of op een drager assembleren en lassen' (Id30556) is geherformuleerd in 'Last de hoeknaadverbinding in alle lasposities' en Last de stompe plaatlas in de twee meest voorkomende lasposities (onder de hand en verticaal stijgend) en 'Last de pijpverbinding in alle lasposities'.
- Fouten evalueren en de nodige hernemingen of afwerkingsbewerkingen uitvoeren (lasnaden, afzettingen, oppervlaktestaat, ...) (Id11121) is geherformuleerd in 'Werkt de las af'.
- De conformiteit van het laswerk, de constructies en de assemblages controleren is geherformuleerd in 'Voert een kwaliteitscontrole uit'

Drie basisactiviteiten uit de Competent-fiche zijn slechts gedeeltelijk geïntegreerd:
- De materialen en de laswijzen bepalen op basis van instructies, technische documenten, plannen,…' (Id 13064) zit vervat in 'organiseert de taken in functie van een dagplanning'
- 'Het materieel controleren en de lasparameters (intensiteit, debiet, ...) regelen volgens het materiaal en de uit te voeren lasverbindingen' (Id 17933) zit vervat in 'Regelt de laspost'
- 'De verbindingen voorbereiden en de stukken, platen, buizen of profielen onderling of op een drager positioneren' (Id16555) zit vervat in 'Bereidt een werkstuk voor'

De basisactiviteit uit de Competent-fiche 'De opvolggegevens van interventies registreren en de informatie doorgeven aan de betrokken dienst (Id17315) is niet overgenomen in de beroepskwalificatie.

2. Beschrijving van het beroep

2.1 ACTIVITEITEN, KENNIS EN VAARDIGHEDEN

Activiteiten	Vaardigheden			Kenniselementen per activiteitenblok
	Cognitieve	Probleemoplossende	Motorische	
1. Werkt in teamverband				
• Wisselt informatie uit met collega's	✓			• kennis van vakterminologie • kennis van interne werkdocumenten
• 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				
• Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren	✓			• kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole • kennis van de lasmethodebeschrijving • kennis van het lezen van het lasplan
• Leest en begrijpt het lasplan en de lasmethodebeschrijving	✓			

Activiteiten	Vaardigheden			Kenniselementen per activiteitenblok
	Cognitieve	Probleemoplossende	Motorische	
3. Werkt met oog voor veiligheid, milieu, kwaliteit en welzijn				
• Houdt zich aan de regels over veiligheid, gezondheid en milieu	✓			• 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
• 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				
• Controleert de staat van machines en gereedschappen voor gebruik	✓			• basiskennis van metaalbewerking • kennis van machines en gereedschappen • kennis van draaitafels en laskalibers • kennis van hulpstoffen:
• Gebruikt machines en gereedschappen op een veilige en efficiënte manier	✓			

Activiteiten	Vaardigheden			Kenniselementen per activiteitenblok
	Cognitieve	Probleemoplossende	Motorische	
• Gebruikt draaitafels en laskalibers	✓			beschermgas • kennis van materialen en middelen voor het schoonmaken van de werkplek
• 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				
• Houdt een eerste kwaliteitscontrole	✓			• kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole • kennis van acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten • kennis van kwaliteitseisen van het eigen bedrijf
• Tekent af dat hij gecontroleerd heeft	✓			
6. Bereidt een werkstuk voor				
• Verwijdert bramen			✓	• basiskennis van metaalbewerking • basiskennis van opbouw en werking van het product • kennis van het lezen van constructietekeningen • kennis van meetinstrumenten en meetmethodes • kennis van machines en gereedschappen • kennis van het aanbrengen van laskanten
• 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			✓	

Activiteiten	Vaardigheden			Kenniselementen per activiteitenblok
	Cognitieve	Probleemoplossende	Motorische	
vooropening bewaard blijven				
7. Regelt de laspost				
• Maakt de massakabel vast op of bij het laswerkwerkstuk			✓	• kennis van vakterminologie • kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal, aluminium en roestvast staal en de toepasselijke toevoegmaterialen • kennis van lasparameters bij halfautomaat en TIG • kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat en TIG) • kennis van machines en gereedschappen
• Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving	✓			
• Bepaalt welke parameters bijgeregeld moeten worden	✓			
• Regelt parameters bij indien nodig	✓			
8. Last de hoeknaadverbinding in alle lasposities				
• Voert een testlas uit			✓	• kennis van halfautomaat (massieve en gevulde draad)lasprocédé • kennis van het TIG lasprocédé • kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal, aluminium en roestvast staal en de toepasselijke toevoegmaterialen • kennis van lasparameters bij halfautomaat en TIG • kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat en TIG)
• 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	✓			

Activiteiten	Vaardigheden			Kenniselementen per activiteitenblok
	Cognitieve	Probleemoplossende	Motorische	
* uitsteeklengte: enkel relevant bij TIG en halfautomaatlassen				
9. Last de stompe plaatlas in alle lasposities				
• Voert een testlas uit			✓	• kennis van halfautomaat (massieve en gevulde draad)lasprocédé • kennis van het TIG lasprocédé • kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal, aluminium en roestvast staal en de toepasselijke toevoegmaterialen • kennis van lasparameters bij halfautomaat en TIG • kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat en TIG)
• 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				
• Voert een testlas uit			✓	• kennis van halfautomaat (massieve en gevulde draad)lasprocédé • kennis van het TIG lasprocédé • kennis van de eigenschappen en naamgeving van constructiestaal, aluminium en roestvast staal en de toepasselijke toevoegmaterialen • kennis van lasparameters bij halfautomaat en TIG • kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur
• 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			✓	

Activiteiten	Vaardigheden			Kenniselementen per activiteitenblok
	Cognitieve	Probleemoplossende	Motorische	
• Houdt de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de pijpverbinding overal volledig en gelijkmatig is doorgelast			✓	(halfautomaat en TIG)
• 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				
• Verwijdert lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen			✓	• basiskennis van metaalbewerking • kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole • kennis van machines en gereedschappen
• Slijpt de las vlak indien nodig			✓	
12. Voert een kwaliteitscontrole uit				
• Controleert visueel volgens de actueel geldende normen	✓			• kennis van acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten • kennis van acceptatiecriteria voor inwendige lasfouten • kennis van niet-destructief onderzoek: penetrantonderzoek, ultrasoon en RX • kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) 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 opppervlaktefouten 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 bijgeregeld 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 milieuvoorschriften.
- 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.

Bijkomende attesten
Voor het uitoefenen van bepaalde werkzaamheden en/of in bepaalde contexten kunnen bepaalde attesten en/of certificaten nodig of wenselijk zijn:
- Lascertificatie volgens de internationale normen
- VCA-attest

3. Arbeidsmarktrelevantie / maatschappelijke relevantie

3.1 ARBEIDSMARKTRELEVANTIE

Tewerkstelling

In 2013 waren er in Vlaanderen 29.900 Plaat- en constructiewerkers, metaalgieters en lassers en dergelijke. Deze cijfers komen uit de Beroepenmonitor van het Steunpunt WSE. Er is geen opsplitsing voor de lassers.

Vacatures

I. Aantal vacatures (in het 'normaal economisch circuit zonder uitzendopdrachten' en indien beschikbaar het aantal vacatures voor uitzendopdrachten) en aandeel in de sector

i. Spreiding over de betrokken sectoren

Deze tabel geeft een overzicht van de openstaande jobs eind december 2014

Ontvangen vacatures in 2014		Antwerpen-Boom	Mechelen	Turnhout	Leuven	Vilvoorde	Brugge	Kortrijk-Roeselare	Oostende-Ieper	Aalst-Oudenaarde	Gent	St. Nikbas-Dendermonde	Limburg Oost	Limburg West	Buiten Vlaanderen	TOTAAL	Openstaande vacatures
NEC zonder uitzendopdr.	05. Chemie, rubber en kunststof	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	2	0
	06. Vervaardiging van bouwmaterialen	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0	2	0	0	0	4	1
	07. Metaal	55	11	13	1	2	4	15	45	10	14	34	17	14	0	235	55
	08. Vervaardiging van machines en toestellen	7	3	18	2	2	20	12	3	2	4	4	1	5	0	83	28
	09. Vervaardiging van transportmiddelen	2	34	0	0	0	1	17	4	0	0	2	0	0	1	61	11
	10. Hout- en meubelindustrie	0	0	0	0	0	0	2	0	2	0	0	0	0	0	4	0
	11. Overige industrie	0	0	0	0	0	1	2	0	2	0	0	0	1	1	7	2
	13. Bouw	6	1	4	0	2	9	4	1	4	7	7	6	3	0	54	13
	14. Groot- en kleinhandel	2	0	0	0	1	3	1	0	0	9	2	1	2	2	23	1
	15. Transport, logistiek en post	5	0	0	0	0	2	0	0	0	0	2	0	0	0	9	2
	19. Zakelijke dienstverlening	2	2	6	0	0	7	0	0	1	0	7	0	0	0	25	5
	20. Uitzendbureaus en arbeidsbemiddeling	29	3	30	7	4	38	80	38	16	38	38	17	67	9	414	115
	24. Onderwijs	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1	1
	26. Maatschappelijke dienstverlening	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	2	0
	27. Overige dienstverlening	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0
TOTAAL		108	55	71	11	11	85	138	91	37	72	98	42	93	13	925	234

ii. Aantal openstaande vacatures (aantal, spreiding, evolutie)

- Openstaande vacatures (aantal, evolutie)

Jaartal	2013 -1	2013 -2	2013 -3	2013 -4	2013 -5	2013 -6	2013 -7	2013 -8	2013- 9	2013- 10	2013- 11	2013- 12	2014 -1	2014 -2	2014 -3	2014 -4	2014 -5	2014 -6	2014 -7	2014 -8	2014 -9	2014 -10	2014 -11	2014 -12
NEC zonder uitzendop.	216	238	192	188	186	196	208	218	199	165	183	182	166	164	164	193	209	234	241	241	219	235	254	234
Uitzendop.	1243	1340	1412	1413	1264	1218	1098	1078	1122	1140	1137	1018	1076	1138	1116	1041	1054	1097	1144	1183	1076	975	1008	749
TOTAAL	1459	1578	1604	1601	1450	1414	1306	1296	1321	1305	1320	1200	1242	1302	1280	1234	1263	1331	1385	1424	1295	1210	1262	983

- Openstaande vacatures (aantal, spreiding)

Regio Dec 2014	Antwerpen-Boom	Mechelen	Turnhout	Leuven	Vilvoorde	Brugge	Kortrijk-Roeselare	Oostende-Ieper	Aalst-Oudenaarde	Gent	St.Niklaas-Dendermonde	Limburg Oost	Limburg West	*Buiten Vlaanderen*	TOTAAL
NEC zonder uitzendopdr.	20	7	14	4	3	26	36	40	7	14	21	4	33	5	234
Uitzendopdrachten	46	21	46	25	1	41	212	60	31	102	82	47	26	9	749
TOTAAL	66	28	60	29	4	67	248	100	38	116	103	51	59	14	983

II. Evolutie van het aantal vacatures (in de tijd)

Jaartal	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014
NEC zonder uitzendopdr.	818	707	819	757	873	1178	1611	1369	808	993	1401	1019	847	925
Uitzendopdr.	1199	1872	2464	4397	7061	11493	13801	9844	3717	3463	4870	4141	4017	4551
TOTAAL	2017	2579	3283	5154	7934	12671	15412	11213	4525	4456	6271	5160	4864	5476

III. Spreiding van het aantal vacatures per provincie en/of regio

Deze tabel geeft een overzicht van de openstaande vacatures in 2014

Regio 2014	Antwerpen-Boom	Mechelen	Turnhout	Leuven	Vilvoorde	Brugge	Kortrijk-Roeselare	Oostende-Ieper	Aalst-Oudenaarde	Gent	St. Niklaas-Dendermonde	Limburg Oost	Limburg West	*Buiten Vlaanderen*	Totaal
NEC zonder uitzendopdr.	108	55	71	11	11	85	138	91	37	72	98	42	93	13	925
Uitzendopdr.	783	127	271	101	29	237	892	347	205	487	370	306	285	111	4551
TOTAAL	891	182	342	112	40	322	1030	438	242	559	468	348	378	124	5476

IV. Aantal niet werkende werkzoekenden

Deze tabel geeft het aantal niet werkende werkzoekenden eind december 2014

Beroep Dec 2014	Antwerpen-Boom	Mechelen	Turnhout	Leuven	Vilvoorde	Brugge	Kortrijk-Roeselare	Oostende-Ieper	Aalst-Oudenaarde	Gent	St.Niklaas-Dendermonde	Limburg Oost	Limburg West	TOTAAL
TOTAAL	1191	267	314	217	198	158	260	235	164	318	269	471	360	4422

V. Knelpuntberoep

Lassers	833		
Elektrodelasser (m/v)	126	1	
Halfautomaatlasser (m/v)	569	1	
TIG Lasser (m/v)	138	1	
Het knelpuntkarakter van gespecialiseerde elektrodelassers, halfautomaatlassers en TIG-lassers baseert zich op een reeks kwalitatieve eisen zoals het kennen van verschillende lasprocessen, het bezitten van specifieke certificaten en het kunnen lezen van gedetailleerde plannen. Ervaring wordt fel gewaardeerd.			

4. Samenhang

De constructielasser last hoeknaadverbindingen in alle mogelijke lasposities en plaatverbindingen in de twee meest voorkomende lasposities, het onder de hand en verticaal stijgend lassen. Hij past daarbij enkel de technieken halfautomaat en TIG-lassen toe, gerelateerd aan de toepassingsgebieden in de metaalconstructie, in onderhoudsactiviteiten, in de metaalverwerkende industrie en bij de vervaardiging van halffabricaten.

De pijplasser last ook hoeknaadverbindingen en plaatverbindingen maar eveneens in moeilijkere posities, zoals het lassen boven het hoofd en uit de zij. Bovendien last hij pijpverbindingen in alle posities. De pijplasser beheerst het lassen met half automaat en TIG-lassen. Het werkdomein van de pijplasser is meer gericht op onderhoud en is zeer multisectorieel. De aard van de activiteiten van de pijplasser impliceert een hogere kennis van kwaliteitsbeoordeling en de vereiste detectietechnieken.

De lasser-monteerder stelt zelf voorbereide delen samen via hechtlassen en realiseert zo een metalen structuur die beantwoordt aan de constructietekening en voldoet aan de geldende internationale normen. Hij werkt altijd in teamverband. Hij werkt samen met constructielassers en pijplassers die de montages aflassen. Onderlinge interactie en afstemming binnen het team is zeer belangrijk omwille van de veiligheid, werkorganisatie en performantie in uitvoering van de opdracht.

	Lasser-monteerder	Pijpfitter-fabriceur
Pijplasser		Pijpfitter-monteur
Constructielasser		