

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

1

- Wisselt informatie uit met collega's
- Overlegt met collega's over de samenstellingsvolgorde
- Overlegt met collega's over te nemen veiligheidsmaatregelen
- Houdt werkdocumenten bij
- Rapporteert aan leidinggevenden
- Organiseert de taken in functie van een dagplanning (co 01747)
 - Treft voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
 - Leest en begrijpt de constructietekening, de eventuele werkvoorbereiding en de lasmethodebeschrijving
- Werkt met oog voor veiligheid, milieu, kwaliteit en welzijn (co 01637)
 - 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 en beschermt het milieu
 - Werkt ergonomisch met gebruik van hefwerktuigen
 - Gebruikt hef- en hijswerktuigen volgens voorschriften
 - Controleert de aanwezigheid van en 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
 - Neemt gepaste maatregelen volgens de veiligheidsvoorschriften bij ongelukken met en opslag van gevaarlijke producten of werken met open vlam
 - Slaat gereedschappen en materiaal op
- Gebruikt machines en gereedschappen (co 01748)
 - Controleert de staat van machines en gereedschappen voor gebruik
 - Gebruikt machines en gereedschappen op een veilige en efficiënte manier
 - Gebruikt hulpgereedschappen voor het hechten en positioneren van onderdelen
 - Reinigt en controleert de machines en gereedschappen op zichtbare gebreken en degelijkheid na gebruik
- Bereidt de samenstelling voor op basis van de constructietekening (co 01750)
 - Bereidt de lasnaad voor door te slijpen, vijlen of te branden conform het lasplan
 - 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 de constructietekening
 - Positioneert de onderdelen ten opzichte van elkaar
 - Klemt de onderdelen oordeelkundig in
- Regelt de laspost (co 01751)
 - Maakt de massakabel op de correcte plaats van de constructie vast
 - Stelt de parameters op de laspost in conform de lasmethodebeschrijving
 - Regelt indien nodig parameters bij
- Monteert en hecht de onderdelen in functie van de montage (co 01752)
 - 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 de onderdelen, rekening houdend met de invloed van krimp

- Hecht de samenstelling met een beperkt aantal hechten zodat de samenstelling voldoet aan de constructietekening en de lasmethodebeschrijving
 - Zorgt dat de hechten de gestelde specificaties van de aflas niet in de weg staan
 - Respecteert de afstand van de hechten op basis van het lasplan
 - Last de verbinding af volgens het lasplan voor onderdelen die na de montage niet meer bereikbaar zijn
- Last de hoeknaadverbinding in alle posities (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 van toepassing bij TIG en halfautomaat
lastoorts: halfautomaat en TIG

- Last de stompe plaatlas in de twee meest voorkomende lasposities (onder de hand en verticaal stijgend) (H291301 Id30557)
 - Voert een testlas uit
 - Beheerst de lengte van de vlamboog en de 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 van toepassing bij TIG en halfautomaat
lastoorts: halfautomaat en TIG

- Voert een maatcontrole uit (co 01753)
 - Meet de samenstelling op om te controleren of de constructie conform is met de constructietekening
 - Corrigeert indien nodig
- Voert een kwaliteitscontrole uit (co 01754)
 - Controleert visueel volgens ISO 5817; 2014 (B,C of D)
- Draagt het werk over aan constructielassers of pijplassers voor het aflassen van de samenstelling (co 01755)

- Geeft aandachtspunten mee op het vlak van lasvolgorde en bewerkingsvolgorde

2.2 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 lasser kwalificatienormen
- kennis van interne productieprocedure en kwaliteitscontrole
- kennis van 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 het montageplan
- kennis van vorm- en plaatstoleranties
- kennis van maattoleranties
- kennis van de constructietekening
- kennis van lasvolgorde
- kennis van bewerkingsvolgorde
- kennis van de lasmethodebeschrijving
- kennis van halfautomaat (massieve draad)lasprocédé
- kennis van het TIG lasprocédé
- kennis van kwaliteitseisen van het eigen bedrijf
- kennis van kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties ISO 5817; 2014 (B,C of D)
- kennis van meetinstrumenten en meetmethodes
- kennis van lasparameters bij halfautomaat en TIG
- kennis van het instellen en bedienen van lasapparatuur (halfautomaat, TIG)
- kennis van de eigenschappen en van de naamgeving van constructiestaal en de toepasselijke toevoegmaterialen
- kennis van machines en gereedschappen
- kennis van hulpgereedschappen
- kennis van klemgereedschappen
- kennis van lashulpstoffen
- kennis van het aanbrengen van laskanten
- kennis van het aanbrengen van een hechtlas
- kennis van materialen en middelen voor het schoonmaken van de werkplek

Cognitieve vaardigheden

- het kunnen uitwisselen van informatie met collega's
- het kunnen overleggen met collega's over samenstellingsvolgorde
- het kunnen overleggen met collega's over te nemen veiligheidsmaatregelen
- het kunnen bijhouden van werkdocumenten
- het kunnen rapporteren aan leidinggevendenden
- het zich kunnen houden aan de regels over veiligheid, gezondheid en milieu
- het zuinig omgaan met materialen, gereedschappen, tijd en vermijdt verspilling
- het zich kunnen houden aan de regels voor traceerbaarheid van producten
- het kunnen sorteren van afval en het kunnen beschermen van het milieu
- het kunnen gebruiken van hef- en hijswerktuigen volgens voorschriften
- het kunnen controleren van de aanwezigheid en het gebruiken van persoonlijke en collectieve beschermingsmiddelen (PBM's en CBM's) volgens de specifieke voorschriften
- het kunnen inrichten van de eigen werkplek volgens voorschriften en/of instructies of werkvergunning
- het kunnen controleren van de staat van machines en gereedschappen voor gebruik
- het kunnen reinigen en controleren van de machines en gereedschappen op zichtbare gebreken en degelijkheid na gebruik
- het kunnen treffen van voorbereidingen om de opdracht optimaal uit te voeren
- het kunnen lezen en begrijpen van de constructietekening, de eventuele werkvoorbereiding en de lasmethodebeschrijving
- het kunnen afleiden van te gebruiken materiaal
- het kunnen aftekenen van de maatvoering met behulp van meetinstrumenten op de onderdelen of het materiaal
- het kunnen controleren van de afmetingen van de gefabriceerde onderdelen
- het kunnen controleren van de afmetingen van de lasnaadvoorbereidingen
- het kunnen aftekenen van de plaats en de positie van de te lassen onderdelen volgens het montageplan
- het kunnen positioneren van de onderdelen ten opzichte van elkaar
- het oordeelkundig kunnen klemmen van de onderdelen
- het kunnen vastmaken van de massakabel op de correcte plaats van de constructie
- het kunnen instellen van de parameters op de laspost op de waarden die de lasmethodebeschrijving vermeldt
- het kunnen bijregelen van de parameters indien nodig
- het kunnen monteren van de onderdelen, rekening houdend met de invloed van krimp
- het kunnen zorgen dat de hechten de gestelde specificaties van de aflas niet in de weg staan
- het kunnen respecteren van de afstand van de hechten op basis van het lasplan
- het kunnen aflassen van de verbinding volgens het lasplan voor onderdelen die na de montage niet meer bereikbaar zijn
- het kunnen bewaken van de kwaliteit aan de hand van de parameters die de lasmethodebeschrijving opgeeft
- het kunnen opmeten van de samenstelling om te controleren of de constructie conform is met de constructietekening
- het visueel kunnen controleren volgens ISO 5817; 2014 (B,C of D)
- het kunnen meegeven van aandachtspunten op het vlak van lasvolgorde en bewerkingsvolgorde

Probleemoplossende vaardigheden

- het kunnen nemen van gepaste maatregelen volgens de veiligheidsvoorschriften bij ongelukken met en opslag van gevaarlijke producten of werken met open vlam
- het kunnen corrigeren indien nodig
- het kunnen melden van problemen aan de leidinggevende

Motorische vaardigheden

- het ergonomisch kunnen werken met gebruik van hefwerktuigen
- het kunnen opslaan van gereedschappen en materiaal op
- het kunnen gebruiken van machines en gereedschappen op een veilige en efficiënte manier
- het kunnen gebruiken van hulpgereedschappen voor het hechten en positioneren van onderdelen
- het kunnen snijden van plaatdelen met schaar, snijbrander (autogeen of plasma),...
- het kunnen zagen van profielen
- het kunnen voorbereiden van de lasnaad door te slijpen, vijlen of te branden conform het lasplan
- het zuiver kunnen maken van de te hechten onderdelen
- het kunnen verwarmen van de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving
- het kunnen hechten van de samenstelling met een beperkt aantal hechten zodat de samenstelling voldoet aan de constructietekening en de lasmethodebeschrijving
- het kunnen uitvoeren van een testlas
- het kunnen beheersen van de lengte van de vlamboog
- het kunnen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de - laspositie en het materiaal van het werkstuk
- het kunnen bewegen van de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft
- het kunnen beheersen van de voortloopsnelheid om te voldoen aan de lasmethodebeschrijving
- het onder een constante hoek kunnen houden van de lastoorts zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de hoeknaadverbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is
- het onder een constante hoek kunnen houden van de lastoorts zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de plaatverbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

Omgevingscontext

- Het beroep van lasser-monteerder is ruim verspreid in alle sectoren en wordt onder andere uitgeoefend in de metaalconstructie, in onderhoudsactiviteiten voor de nucleaire, petrochemische, farmaceutische industrie en de voedingsindustrie, in de metaalverwerkende industrie, bij de vervaardiging van halffabricaten en in de bouwsector, bijvoorbeeld voor het vervaardigen van trappen, leuningen, industriebouw.
- De lasser-monteerder voert las- en montagewerk 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 constructietekening en de lasmethodebeschrijving

- De complexiteit van het beroep wordt eveneens bepaald door het feit dat de lasser-monteerder zich in 2 domeinen moet bekwaamen: enerzijds moet hij kunnen monteren waarvoor hij montagetekeningen, samenstellingstekeningen en detailtekeningen moet kunnen omzetten in de praktijk. Anderzijds moet hij kunnen lassen conform de lasmethodebeschrijving en het lasplan.
- Het beroep wordt in teamverband uitgeoefend, waarbij onderlinge interactie en afstemming op elkaar zeer belangrijk is en gericht is op veiligheid, werkorganisatie en performantie in uitvoering van de opdracht. De nodige flexibiliteit is vereist omdat iedereen zich moet aanpassen aan wijzigingen van planning en omgeving.
- De werkopdracht en het eindresultaat worden strikt afgebakend en er heersen in veel gevallen strikte 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, contact met gevaarlijke producten en werken in moeilijke houdingen en omstandigheden impliceren.
- Typische risico's zijn vallende lasten, onvoldoende stabiliteit van de constructie tijdens de fabricage en elektrocutie.

Handelingscontext

- De lasser-monteerder heeft oog voor kwaliteit en de tevredenheid van de klant door met zorg, precisie en toewijding te werken. Hij voert soms laswerken uit op plaatsen die na montage niet meer zichtbaar en bereikbaar zijn, wat kan leiden tot verdoken fouten.
- 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 voorbereiden van constructieonderdelen
- het voorbereiden van de samenstelling
- het regelen van de laspost
- het realiseren van een hechtlas
- het aflassen van onderdelen die na montage niet meer bereikbaar zijn
- het controleren van de kwaliteit van zijn werk
- het overdragen van het werk aan de lasser die de samenstelling aflast door aandachtspunten mee te geven over lasvolgorde en bewerkingsvolgorde

Is gebonden aan

- de constructietekening
- de lasmethodebeschrijving
- het lasplan
- 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

- het werken in teamverband
- het organiseren van de taken in functie van een dagplanning
- het garanderen van de veiligheid van teamleden en derden
- het veilig, milieubewust en kwaliteitsvol uitvoeren van werken
- het gebruiken van gepaste machines, gereedschappen en hulpstoffen
- het voorbereiden en samenstellen van de onderdelen
- het regelen van de laspost
- het realiseren van een hechtlas
- het realiseren van een las (hoeknaadverbinding, stompe plaatlas) op plaatsen die na montage niet meer bereikbaar zijn
- het overdragen van het werk aan de lasser die de samenstelling aflast door aandachtspunten mee te geven over lasvolgorde en bewerkingsvolgorde

2.3 ATTESTEN

Wettelijke Attesten

Geen vereisten.

Vereiste Attesten

De industrieel internationale economische markt bepaalt dat het beroep van de lasser onderworpen is aan persoonlijke certificering op basis van internationaal geldende normen. Door de toenemende globalisering en eisen van kwaliteitsborging wint de certificering aan belang.

Instapvoorwaarden

Geen vereisten.