



Pedagogische begeleidingsdienst

Huis van het GO!

Willebroekkaai 36

1000 Brussel



LEERPLAN

DERDE GRAAD

SECUNDAIR

ONDERWIJS

## LASSEN-CONSTRUCTIE

SPECIFIEK GEDEELTE

ARBEIDSMARKTGERICHTE FINALITEIT

---

EERSTE EN TWEEDE LEERJAAR

(5<sup>de</sup> en 6<sup>de</sup> jaar)

LEERPLANNUMMER

3A/LASSEN

INSPECTIENUMMER

GSO-2024-1233-Gemeenschapsonderwijs-adv-D

Versiedatum

31/01/2025

STUDIEDOMEIN

STEM

## Inhoudstafel

<b>Inleiding</b>	<b>3</b>
Samenhang	3
Uitgangspunten	3
Eigenheid van de studierichting	3
Doelgroep	4
Onderwijskwalificatie	5
Logische doorstroommogelijkheden	5
Gepersonaliseerd Samen Leren	5
Ruimte voor het eigen pedagogisch project	6
<b>Opbouw van de leerplandoelen</b>	<b>7</b>
Herkomst van de doelen	7
De leerplandoelen	7
Subdoelen	8
Minimale inhoudelijke afbakening	8
Nummering van de leerplandoelen	8
<b>Leerplandoelen</b>	<b>9</b>
<b>Aanloopstructuuronderdeel</b>	<b>44</b>
Algemeen	44
Beroepsgerichte vorming 'aanloop lassen-constructie duaal'	44
<b>Werkplekcomponent</b>	<b>80</b>
<b>Samenhang 'doelen die leiden naar een of meer erkende beroepskwalificaties' – leerplandoelen</b>	<b>81</b>
<b>Concordantie beroepskwalificatie – leerplandoelen</b>	<b>83</b>
<b>Minimale materiële vereisten</b>	<b>84</b>
Reguliere trajecten	84
Duale trajecten	84
Aanloopstructuuronderdeel	84
<b>Vakkenkoppeling</b>	<b>85</b>
<b>Pedagogisch – didactische ondersteuning</b>	<b>86</b>

## Inleiding

---

### Samenhang

Dit is een leerplan voor het specifieke gedeelte arbeidsmarktgerichte finaliteit, derde graad. Dit leerplan moet in samenhang gelezen worden met het leerplan 'derde graad secundair onderwijs - Basisvorming Arbeidsmarktgerichte finaliteit'.

Tussen het leerplan van het specifieke gedeelte en het leerplan van de basisvorming is een overlap of samenhang tussen leerplandoelen mogelijk. Indien dit het geval is, wordt dit in de GO! Navigator aangeduid, aangevuld met concrete handvaten om deze doelen op een functionele manier te integreren.

### Uitgangspunten

Bij het formuleren van de doelen voor het specifiek gedeelte is er over gewaakt dat het ambitieniveau hoog ligt voor alle leerlingen. Bovenop de doelen die opgenomen zijn in het curriculumdossier heeft het GO!, vanuit haar ambitie om kwaliteitsvol onderwijs aan te bieden aan alle leerlingen, GO!-doelen toegevoegd. Het geheel van de leerplandoelen specifieke vorming is evenwichtig opgesteld met oog voor de haalbaarheid voor alle leerlingenprofielen en met bijzondere aandacht voor het evenwicht tussen de basisvorming en het specifiek gedeelte.

### Eigenheid van de studierichting

De leerlingen krijgen een pakket **basisvorming voor de arbeidsmarktfinaliteit** met inhoud uit de zestien sleutelcompetenties.

In deze studierichting worden de competenties van de **beroepskwalificatie hoeknaadlasser**, de **beroepskwalificatie pijplasser** en de **beroepskwalificatie plaatlasser** gerealiseerd. De hoeknaadlasser, pijplasser of plaatlasser last respectievelijk hoeknaadverbindingen, pijpverbindingen en plaatverbindingen met het halfautomaat- en het TIG-proces in verschillende lasposities om lasverbindingen in laaggelegeerd constructiestaal te realiseren. Verder stelt hij de stukken samen, regelt de laspost en voert een kwaliteitscontrole uit. Hij werkt in de metaalconstructie, in onderhoudsactiviteiten voor de nucleaire, petrochemische, voedings- of farmaceutische industrie, in de metaalbewerking, bij de vervaardiging van halffabricaten, in de bouwsector... zowel binnen het eigen bedrijf als op locatie. Hij voert vooral weerkerende handelingen uit volgens het lasplan en de lasmethodebeschrijving. Mogelijk moet hij lasten dragen en in moeilijke houdingen en omstandigheden werken. Hij volgt de ontwikkelingen binnen de sector op, is leergierig en volgt opleidingen. Hij wisselt op een constructieve en gebruiksvriendelijke manier info uit met collega's, derden en opdrachtgevers en gaat aandachtig om met gevaarlijke situaties, veiligheids- en milieuvoorschriften.

Gezien de verschillende contexten binnen de studierichting lassen-constructie dienen de leerlingen hun opleidingstraject te vervullen binnen drie contexten: het uitvoeren van hoeknaadlassen, plaatlassen en pijplassen.

## Doelgroep

Leerlingen die starten in het eerste leerjaar van de derde graad in de arbeidsmarktgerichte finaliteit hebben door het behalen van de leerplandoelen van de tweede graad de nodige competenties verworven om de overstap naar de derde graad succesvol te kunnen maken.

De leerlingen delen vanuit hun keuze voor een bepaalde studierichting eenzelfde interesse. Maar meer nog dan voor de basisvorming zullen de kenmerken van de leerlingen in de derde graad voor het specifieke gedeelte verschillen. Behalve verschillen op cognitief, psychomotorisch en sociaal-affectief vlak zijn er ook verschillen door de gevolgde vooropleiding.

In de tweede graad hebben leerlingen gekozen voor een studierichting gekoppeld aan een finaliteit.

- Leerlingen die een studierichting gekozen hebben die als een vooropleiding van deze studierichting wordt ingericht, hebben competenties verworven met het oog op het realiseren van de gekoppelde beroepskwalificatie(s). In de derde graad worden deze competenties verder verfijnd, verbreed en verdiept. Daarnaast verhoogt de mate van zelfstandigheid bij het realiseren van de leerplandoelen. Leerlingen uit de volgende studierichtingen hebben een vorming gevolgd die als een logische vooropleiding kan worden beschouwd:

- Mechanica (arbeidsmarktgerichte finaliteit, tweede graad)
- Hoeknaadlasser duaal (arbeidsmarktgerichte finaliteit, tweede graad OK2)

Hoewel al deze logische vooropleidingen voorbereiden op deze studierichting, is er een verschil in de verworven competenties:

- De leerlingen die afkomstig zijn uit de tweede graad arbeidsmarktgerichte finaliteit hebben bredere competenties verworven met minder diepgang.
- De leerlingen die afkomstig zijn uit de tweede graad arbeidsmarktgerichte finaliteit OK2 hebben specifiekere competenties verworven met meer diepgang. Bovendien hebben deze leerlingen hun competenties verworven via de duale leerweg.
- Leerlingen die een studierichting gekozen hebben die tot hetzelfde (sub)domein behoort uit een andere finaliteit (dubbele finaliteit of doorstroom) hebben een meer abstracte vorming genoten met minder aandacht voor concrete toepassingen. Deze leerlingen hebben (mogelijk) minder basisvaardigheden verworven in vergelijking met de leerlingen die uit een logische vooropleiding komen.
- Leerlingen die een studierichting gekozen hebben die inhoudelijk minder of niet aanleunt bij de deze studierichting hebben minder of geen voorkennis.

Leerlingen in deze studierichting kunnen een keuze gemaakt hebben voor duaal leren wat inhoudt dat ze afwisselend op een werkplek én op school willen leren. Om in te stappen in het duale traject zijn de leerlingen arbeidsbereid én arbeidsrijp.

Leerlingen die kiezen voor de duale leerweg maar nog niet arbeidsrijp zijn, komen terecht in de aanloopfase.

Vanuit het bovenstaande gegeven kunnen de leerlingen voor het specifieke gedeelte beschouwd worden als een zeer heterogene groep. Daarom is het belangrijk om, bij het begin van de graad, de beginsituatie van elke leerling goed in kaart te brengen, om zo als lerarenteam zicht te krijgen op de kenmerken van de leerlingengroep en een leerlijn uit te werken die nauw aansluit bij de beginsituatie en de mogelijkheden van de leerlingen. Hierbij heeft het lerarenteam (bij duaal leren in samenwerking met de werkplek) de vrijheid en verantwoordelijkheid om leerplandoelen in te plannen in zowel het eerste als tweede jaar van de derde graad volgens de noden, behoeften en mogelijkheden van hun leerlingengroep. Daarnaast heeft het lerarenteam de vrijheid om te bepalen op welke manier de doelen functioneel geclusterd en aangeboden kunnen worden binnen de derde graad.

## Onderwijskwalificatie

Een onderwijskwalificatie geeft weer wat je moet kennen en kunnen om verdere studies aan te vatten, te functioneren in onze maatschappij of een bepaald beroep uit te oefenen. In de Vlaamse kwalificatiestructuur zijn de kwalificaties ondergebracht op 8 niveaus, van basisonderwijs tot universiteit.

Deze studierichting situeert zich op VKS-niveau 3. De uitgangspunten voor een VKS-niveau 3 zijn:

- Kennis en vaardigheden:
  - een aantal abstracte begrippen, wetten, formules en methodes uit een specifiek domein begrijpen
  - hoofd- en bijzaken in informatie onderscheiden
  - één of meer van de volgende vaardigheden aanwenden:
    - cognitieve: informatie analyseren via deductie en inductie, en informatie synthetiseren
    - motorische: constructies maken op basis van een plan
  - handelingen verrichten die tactisch en strategisch inzicht vereisen
  - artistiek-creatieve vaardigheden toepassen
  - standaardprocedures en methodes kiezen, combineren en gebruiken bij het uitvoeren van taken en bij het oplossen van verschillende welomschreven concrete problemen
- Context, autonomie en verantwoordelijkheid:
  - handelen in vergelijkbare contexten waarin een aantal factoren veranderen
  - handelen met delicate, actieve objecten
  - binnen een afgebakend takenpakket functioneren met enige autonomie
  - beperkte organisatorische verantwoordelijkheid opnemen voor eigen werk

De verwachtingen uit de onderwijskwalificatie vormen een hulpmiddel voor leraren en vakgroepen om de afbakening van de leerplandoelen concreet vorm te geven.

## Logische doorstroommogelijkheden

Lassen-constructie is een studierichting met een arbeidsmarktfinaliteit. Dat houdt in dat de leerling voorbereid wordt op succesvolle doorstroom naar een job op de arbeidsmarkt of naar 7de leerjaren of graduaatsopleidingen binnen hetzelfde interessegebied.

De leerlingen kunnen ook een Voorbereidend Jaar op het Hoger Onderwijs na Structuuronderdeel met Arbeidsmarktfinaliteit kiezen, waarna ze de mogelijkheid hebben om te starten in een bacheloropleiding.

## Gepersonaliseerd Samen Leren

De ambitie van het GO! is duidelijk. Gepersonaliseerd samen leren betekent dat we met elke lerende, binnen een sociale context, maximaal rendement nastreven op het vlak van leervermogen, leerwinst en leermotivatie. Vanuit een sterke basis- en vakdidactiek zetten we extra in op 'differentiatie', het verhogen van autonomie via het aanleren van zelfregulerende vaardigheden en 'samen leren'. We maken daarvoor gebruik van evidence-informed praktijken en een onderzoekende aanpak op school. Gepersonaliseerd samen leren in het GO! vindt geïntegreerd plaats binnen de realisatie van het totale curriculum en kan alleen gerealiseerd worden met de actieve betrokkenheid van zowel de lerende, de leraar als het (school)beleid.

Vanuit deze visie willen we samen met alle onderwijsprofessionals ons DNA 'samen leren samenleven' en ons pedagogisch project waarmaken. Het is ons positief antwoord op de diversiteit die we in onze klassen zien, de nood aan een groeipad naar autonomie en de nood om een samenverhaal te maken.

### Ruimte voor het eigen pedagogisch project

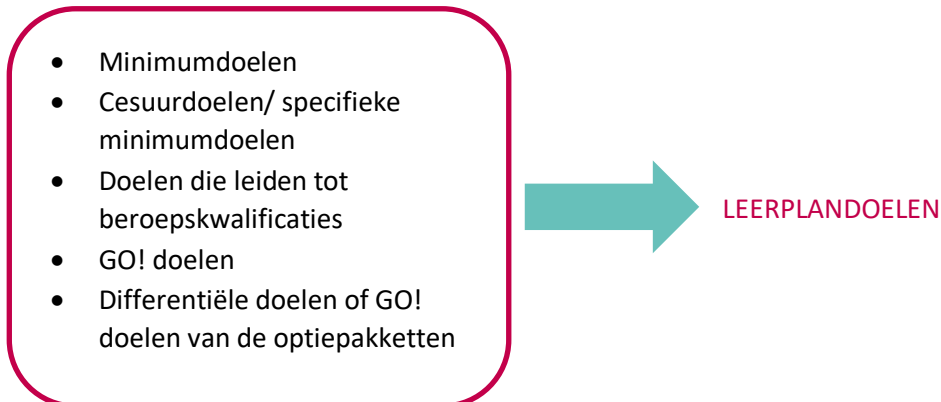
Cruciaal in elke studierichting staat de realisatie van de leerplandoelen. De leerplannen en de lessentabellen van het GO! zijn echter zodanig opgesteld dat het lerarenteam beschikbare ruimte heeft om een schooleigen pedagogisch project te realiseren:

- Enerzijds bieden de leerplannen ruimte om binnen de voorziene tijd zoals aangegeven in de lessentabel, de leerplandoelen verder uit te diepen of te verbreden;
- Anderzijds is er binnen de lessentabel vrije ruimte voorzien waarbij de school eigen accenten kan leggen.

## Opbouw van de leerplandoelen

### Herkomst van de doelen

De leerplandoelen van het GO! in de tweede en derde graad zijn afkomstig van verschillende bronnen:



De doelen van dit leerplan zijn afkomstig van:

- doelen die leiden tot beroepskwalificaties
- GO!-doelen

### De leerplandoelen

Elk leerplandoel heeft minimum 1 handelingswerkwoord. Een overzicht van de handelingswerkwoorden met, indien nodig, een verklaring is terug te vinden op de GO! Navigator.

Aan elk leerplandoel wordt een beheersingsniveau toegevoegd. Voor de leerplannen van het GO! maken we gebruik van een eigen GO!-taxonomie, geïnspireerd op de Taxonomie van Bloom:

- Memoriseren: Gegevens zoals begrippen, formules... kunnen ophalen zonder gebruik te maken van hulpmiddelen.  
Geen enkel leerplandoel heeft 'memoriseren' als beheersingsniveau. Memoriseren zonder context kan immers nooit het einddoel zijn. Memoriseren kan wel een belangrijk element zijn om een leerplandoel te realiseren.
- Begrijpen: Inzicht verwerven en dit inzicht helder kunnen weergeven, al dan niet aan de hand van voorbeelden.
- Toepassen: Formules, technieken, regels... kunnen toepassen.
- Analyseren: Op basis van nieuwe gegevens, informatie, kenmerken, verbanden... tot een besluit komen
- Evalueren: Op basis van nieuwe gegevens, informatie, kenmerken, verbanden... en aan de hand van criteria, argumenten... een oordeel onderbouwen.
- Creëren: In het kader van een probleemstelling, onderzoek, opdracht... een product ontwikkelen zoals een oplossing, een realisatie, een presentatie...

Er is geen hiërarchie tussen de verschillende beheersingsniveaus. Wel zal je om een 'hoger' beheersingsniveau te bereiken meestal ook gebruik maken van onderliggende beheersingsniveaus, bijvoorbeeld memoriseren om te analyseren.

In de GO! Navigator worden de beheersingsniveaus aan de hand van een filmpje uitgelegd.

## Subdoelen

De subdoelen zijn niet vrijblijvend geformuleerd maar maken integraal deel uit van het leerplandoel. Elk subdoel moet bijgevolg aangeboden worden. Alle subdoelen samen dekken het leerplandoel.

## Minimale inhoudelijke afbakening

Het concept van de minimumdoelen wordt doorgetrokken naar de leerplandoelen van het GO!. Dit concept houdt in dat de kennis die noodzakelijk is om het leerplandoel te realiseren niet expliciet wordt opgesomd. Indien er twijfel kan ontstaan of een bepaald kenniselement al dan niet tot het leerplandoel behoort, wordt het uitdrukkelijk vermeld via onderliggende bullets. Concreet betekent dit dat de onderliggende bullets deel uitmaken van het leerplandoel en als dusdanig ook aan bod moeten komen.

Om leerplandoelen te realiseren, is er vaktaal nodig. Hoewel vaktaal niet expliciet in de leerplandoelen wordt opgenomen, maakt vaktaal wel deel uit van het leerplandoel. Net zoals dit het geval is bij andere kenniselementen is het aan de leraar om te bepalen welke vaktaal er nodig is om het leerplandoel te realiseren.

Het gehanteerde concept vertrekt van een groot vertrouwen in de professionaliteit van de leraar. Vanuit een professionele deskundigheid zal de leraar bepalen welke kennis er nodig is om het doel te realiseren waarbij de kenniselementen die in de bullets zijn aangegeven of expliciet vermeld in het leerplandoel minimaal worden meegenomen.

## Nummering van de leerplandoelen

Boven elk leerplandoel staat er een nummering. De betekenis is de volgende:

BK3\_01.01

1

- Links in de eerste rij van elk leerplandoel staat het GO!-volgnummer (bijvoorbeeld BK3\_01.01):
  - BK3: Het gaat hier over een doel uit de derde graad dat leidt tot een beroepskwalificatie
  - 01.01: Dit is het volgnummer van het leerplandoel.
    - Doelen van de vorm 01.xx hebben betrekking op generieke doelen en zijn op eenzelfde manier geformuleerd in alle studierichtingen van deze graad en deze finaliteit.
    - Doelen van de vorm 02.xx hebben betrekking op specifieke doelen die eigen zijn aan deze studierichting.
- Rechts in de eerste rij van elk leerplandoel staat de herkomst van het leerplandoel (bijvoorbeeld 1 of geen nummer):
  - Het nummer verwijst naar het corresponderend doel in het curriculumdossier. De curriculumdossiers zijn terug te vinden op de website van AHOVOKS.
  - Indien er geen nummer staat, gaat het over een GO!-doel.

BK3\_01.01.01

Subdoel 1

- Ook de subdoelen krijgen een nummering (bijvoorbeeld BK3\_01.01.01):
  - Dit is het eerste subdoel van het leerplandoel BK3\_01.01.
- Niet elk leerplandoel heeft subdoelen.



## Leerplandoelen<sup>1 2 3</sup>

BK3_01.01	1
De leerlingen werken in teamverband met aandacht voor de organisatiecultuur, communicatie en procedures. <sup>4</sup>	
toepassen	
BK3_01.01.01	Subdoel 1
De leerlingen passen strategieën toe om teamgericht te werken.	
BK3_01.01.02	Subdoel 2
De leerlingen passen strategieën toe om doelgericht te communiceren.	
BK3_01.01.03	Subdoel 3
De leerlingen passen interne procedures en afspraken toe.	

BK3_01.02	2
De leerlingen handelen kwaliteitsbewust. <sup>5</sup>	
toepassen	
BK3_01.02.01	Subdoel 1
De leerlingen passen procedures uit stappenplannen, instructiefiches of handleidingen toe.	
BK3_01.02.02	Subdoel 2
De leerlingen passen strategieën voor planning en organisatie toe.	
BK3_01.02.03	Subdoel 3
De leerlingen passen strategieën voor kwaliteitscontrole toe.	

<sup>1</sup> Gezien de verschillende contexten binnen de studierichting lassen-constructie dienen de leerlingen hun opleidingstraject te vervullen binnen drie contexten: het uitvoeren van hoeknaadlassen, plaatlassen en pijplassen.

<sup>2</sup> De leerplandoelen zijn identiek voor de duale (lineair of modulair georganiseerd) en reguliere leerweg.

<sup>3</sup> De beroepsgerichte vorming duaal kan lineair of modulair georganiseerd worden. Bij een keuze voor een modulaire organisatie wordt er gewerkt met clusters. De samenstelling van deze clusters is terug te vinden in de curriculum dossiers (zie website van AHOVOKS).

<sup>4</sup> Dit generiek doel wordt gerealiseerd binnen de context van de studierichting.

<sup>5</sup> Dit generiek doel wordt gerealiseerd binnen de context van de studierichting.

BK3\_01.03

3

De leerlingen handelen economisch en duurzaam.<sup>6</sup>

toepassen

BK3\_01.03.01

Subdoel 1

De leerlingen passen procedures toe om kostenbewust om te gaan met materialen, grondstoffen of tijd.

BK3\_01.03.02

Subdoel 2

De leerlingen passen procedures toe met betrekking tot milieuvoorschriften.

BK3\_01.04

4

De leerlingen handelen veilig, ergonomisch en hygiënisch.<sup>7</sup>

toepassen

BK3\_01.04.01

Subdoel 1

De leerlingen passen procedures toe met betrekking tot veilig handelen.

BK3\_01.04.02

Subdoel 2

De leerlingen passen procedures toe met betrekking tot ergonomisch handelen.

BK3\_01.04.03

Subdoel 3

De leerlingen passen procedures toe met betrekking tot hygiënisch handelen.

BK3\_01.05

De leerlingen bouwen de eigen deskundigheid op.<sup>8</sup>

toepassen

<sup>6</sup> Dit generiek doel wordt gerealiseerd binnen de context van de studierichting.

<sup>7</sup> Dit generiek doel wordt gerealiseerd binnen de context van de studierichting.

<sup>8</sup> Dit generiek doel wordt gerealiseerd binnen de context van de studierichting.

BK3_02.01	6
De leerlingen bereiden de werkzaamheden voor.	
creëren	
BK3_02.01.01	Subdoel 1
De leerlingen analyseren de opdracht.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• last minute risico analyse</li> <li>• gebruik productieprocedure en kwaliteitscontrole</li> <li>• procedures</li> <li>• lasmethodebeschrijving</li> <li>• hulpstoffen: beschermgas</li> <li>• vervormingen</li> <li>• metaaltechniek</li> </ul>	
BK3_02.01.02	Subdoel 2 5
De leerlingen begrijpen constructietekeningen en de onderdelen ervan.	
BK3_02.01.03	Subdoel 3 5
De leerlingen interpreteren een mechanische samenstellingstekening.	
BK3_02.01.04	Subdoel 4 5
De leerlingen interpreteren een onderdeel van een mechanische samenstellingstekening.	
BK3_02.01.05	Subdoel 5
De leerlingen selecteren de benodigde (meet)gereedschappen, machines en materialen.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• hef- en hijswerktuigen</li> </ul>	
BK3_02.01.06	Subdoel 6
De leerlingen stellen een werkvolgorde met tijdsindicatie op.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• tijdsindicatie</li> </ul>	

BK3\_02.01.07

Subdoel 7

De leerlingen stellen een materialenlijst op.

- recuperatie materiaal
- milieuvoorschriften
- gebruik materiaal, zuinig, geen verspilling
- materialen: ferro, non-ferro, kunststof, legeringen
- sortering, stockering, afvoering gevaarlijke en ontvlambare producten volgens voorschriften
- veilig en correct opslaan van materialen en gereedschappen
- kostenprijsberekening

BK3\_02.01.08

Subdoel 8

De leerlingen raadplegen vaktechnische informatie.

- veiligheidsnormen, veiligheidsregels
- gebruik technisch dossier

BK3\_02.02

De leerlingen tekenen technische tekeningen.

toepassen

BK3\_02.02.01

Subdoel 1  
5

De leerlingen tekenen (constructie-)tekeningen in 2D en 3D met behulp van een CAD pakket.

- symbolen
- toleranties
- Europese normering

BK3\_02.02.02

Subdoel 2  
5

De leerlingen lezen (constructie-) tekeningen.

BK3\_02.03

8

De leerlingen gebruiken gepaste machines, gereedschappen en hulpstoffen.

toepassen

BK3\_02.03.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een controle van machines en (snij-)gereedschappen op zichtbare en auditieve gebreken uit voor, tijdens en na gebruik.

BK3\_02.03.02

Subdoel 2

De leerlingen reinigen (voor en na gebruik) machines en gereedschappen.

- onderhoudsprocedure van de gebruikte gereedschappen
- onderhoudsprocedure van de gebruikte machine
- materialen, middelen voor het schoonmaken

BK3\_02.03.03

Subdoel 3

De leerlingen gebruiken machines, gereedschappen en hulpmiddelen op een veilige en efficiënte manier.

- gebruik van materialen
- gebruik van gereedschappen
- gebruik van hulpmiddelen
- gebruik van machines
- draaitafels
- laskalibers
- veiligheidsinstructiekaart

BK3\_02.04

18

De leerlingen voeren een kwaliteitscontrole uit.

toepassen

### BK3\_02.05

De leerlingen begrijpen een kwaliteitscontrole.

begrijpen

#### BK3\_02.05.01

Subdoel 1

De leerlingen omschrijven de las aan de hand van de lasmethodebeschrijving.

- rechtlijnigheid, vorm, opbouw, inkarteling, symmetrie, scheuren, vervorming, aanvloeiing, insluitsels

### BK\_02.06

De leerlingen interpreteren de lasfout.

- destructief onderzoek: visueel, penetrant, magnetisch, 3D-scanning
- niet-destructief onderzoek: buigproef, hardheidsmeting, trekproef
- acceptatiecriteria voor inwendige lasfouten
- ISO-acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- kwaliteitscontrole
- kwaliteitsnormen, maatvoering, maattoleranties volgens actuele geldende (ISO-) (lasserkwalificatie-)normen

analyseren

### BK3\_02.07

7

De leerlingen lezen en begrijpen het lasplan en de lasmethodebeschrijving.

- lassymbolen
- toleranties
- europese normering
- maatvoering
- lasplan
- automatisatie in de lastechniek, 3D-scanning, lasrobot

begrijpen

BK3\_02.08

9

De leerlingen bereiden de werkstukken voor.

toepassen

BK3\_02.08.01

Subdoel 1

De leerlingen verwijderen bramen, maken de te hechten onderdelen zuiver, voeren een controle uit aangaande de afmetingen van het onderdeel en tekenen de plaats en positie van de te lassen onderdelen af volgens de werktekening.

- meetinstrumenten
- meetmethodes

BK3\_02.08.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lasnaadvoorbereiding eigen aan de opdracht uit: metaaloppervlak reinigen met gepaste gereedschappen en machines om de laszone vrij te maken van oxides en verontreinigingen.

- opbouw en werking van de opdracht
- metaalbewerking eigen aan de opdracht
- eigenschappen, naamgeving van constructiestaal, aluminium, roestvast staal en de toepasselijke toevoegmaterialen

BK3\_02.08.03

Subdoel 3

De leerlingen klemmen het laswerkstuk vast en verwarmen indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.08.04

Subdoel 4

De leerlingen monteren het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp.

BK3\_02.08.05

Subdoel 5

De leerlingen hechten het laswerkstuk met een beperkt aantal hechten zodat de uitlijning en de vooropening bewaard blijft.

- aanbrengen van laskanten
- toepasselijke toevoegmaterialen



BK3\_02.09

10

De leerlingen regelen de laspost.

toepassen

BK3\_02.09.01

Subdoel 1

De leerlingen maken de massakabel vast op of bij het laswerkstuk.

BK3\_02.09.02

Subdoel 2

De leerlingen stellen de parameters in op de laspost conform de lasmethodebeschrijving.

- lasparameters bij halfautomaat
- lasparameters bij TIG

BK3\_02.09.03

Subdoel 3

De leerlingen raadplegen welke parameters bijgeregeld moeten worden.

- eigenschappen en naamgeving van constructiestaal
- toepasselijke toevoegingmaterialen

BK3\_02.09.04

Subdoel 4

De leerlingen regelen de parameters bij indien nodig.

- instellen van lasapparatuur in functie van het gegeven materiaal
- bedienen van lasapparatuur in functie van het gegeven materiaal

BK3\_02.10

11

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PA.

toepassen

BK3\_02.10.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.10.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.10.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaat (massieve draad)lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.10.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.11

11

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PB.

toepassen

BK3\_02.11.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.11.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.11.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaat (massieve draad)lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.11.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.12

11

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PD.

toepassen

BK3\_02.12.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.12.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.12.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaat (massieve draad)lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.12.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.13

11

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PF.

toepassen

BK3\_02.13.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.13.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.13.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaat (massieve draad)lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.13.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.14

11

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PH.

toepassen

BK3\_02.14.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.14.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.14.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaat (massieve draad)lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.14.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.15

12

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het TIG-proces in de lasposities PA.

toepassen

BK3\_02.15.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.15.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.15.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.15.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.16

12

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het TIG-proces in de lasposities PB.

toepassen

BK3\_02.16.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.16.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.16.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.16.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.



BK3\_02.17

12

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het TIG-proces in de lasposities PD.

toepassen

BK3\_02.17.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.17.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.17.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.17.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.18

12

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het TIG-proces in de lasposities PF.

toepassen

BK3\_02.18.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.18.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.18.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.18.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.19

12

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het TIG-proces in de lasposities PH.

toepassen

BK3\_02.19.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.19.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.19.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.19.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.20

13

De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het halfautomaatproces in de lasposities PA.

toepassen

BK3\_02.20.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.20.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.20.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaatlasproces
- hulpstukken

BK3\_02.20.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.21

13

De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het halfautomaatproces in de lasposities PC.

toepassen

BK3\_02.21.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.21.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.21.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaatlasproces
- hulpstukken

BK3\_02.21.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.22

13

De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het halfautomaatproces in de lasposities PE.

toepassen

BK3\_02.22.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.22.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.22.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaatlasproces
- hulpstukken

BK3\_02.22.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.23

13

De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het halfautomaatproces in de lasposities PF.

toepassen

BK3\_02.23.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.23.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.23.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaatlasproces
- hulpstukken

BK3\_02.23.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.24

14

De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het TIG-proces in de lasposities PA.

toepassen

BK3\_02.24.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.24.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.24.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG-lasproces
- hulpstukken

BK3\_02.24.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.



BK3\_02.25

14

De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het TIG-proces in de lasposities PC.

toepassen

BK3\_02.25.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.25.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.25.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG-lasproces
- hulpstukken

BK3\_02.25.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.26

14

De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het TIG-proces in de lasposities PE.

toepassen

BK3\_02.26.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.26.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.26.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG-lasproces
- hulpstukken

BK3\_02.26.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.27

14

De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het TIG-proces in de lasposities PF.

toepassen

BK3\_02.27.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.27.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.27.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG-lasproces
- hulpstukken

BK3\_02.27.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.28

15

De leerlingen lassen de pijpverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PA.

toepassen

BK3\_02.28.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.28.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.28.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaatlasproces
- hulpstukken

BK3\_02.28.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.29

15

De leerlingen lassen de pijpverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PC.

toepassen

BK3\_02.29.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.29.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.29.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaatlasproces
- hulpstukken

BK3\_02.29.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.30

15

De leerlingen lassen de pijpverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PH.

toepassen

BK3\_02.30.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.30.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.30.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaatlasproces
- hulpstukken

BK3\_02.30.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.31

16

De leerlingen lassen de pijpverbinding met het TIG-proces in de lasposities PA.

toepassen

BK3\_02.31.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.31.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.31.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG-proces
- hulpstukken

BK3\_02.31.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.32

16

De leerlingen lassen de pijpverbinding met het TIG-proces in de lasposities PC.

toepassen

BK3\_02.32.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.32.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.32.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG-proces
- hulpstukken

BK3\_02.32.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.



BK3\_02.33

16

De leerlingen lassen de pijpverbinding met het TIG-proces in de lasposities PH.

toepassen

BK3\_02.33.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.33.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.33.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG-proces
- hulpstukken

BK3\_02.33.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.34

De leerlingen lassen met beklede elektrode.

toepassen

BK3\_02.35

17

De leerlingen werken de las af.

toepassen

BK3\_02.35.01

Subdoel 1

De leerlingen verwijderen lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen.

- metaalbewerking in functie van afwerken van de las

BK3\_02.35.02

Subdoel 2

De leerlingen slijpen en schuren de las vlak indien nodig.

BK3\_02.35.03

Subdoel 3

De leerlingen herstellen lasfouten.

BK3\_02.35.04

Subdoel 4

De leerlingen voeren een nabehandeling uit in functie van de opdracht: invloed van de afkoelsnelheid en temperatuur op de vervorming van de las.

BK3\_02.35.05

Subdoel 5

De leerlingen reinigen de las.

BK3\_02.36

De leerlingen ontwikkelen oplossingen voor een praktisch probleem of praktische behoefte.

creëren

BK3\_02.36.01

Subdoel 1

De leerlingen realiseren een project volgens de principes van het technische proces met betrekking tot hoeknaadlassen.

BK3\_02.36.02

Subdoel 2

De leerlingen realiseren een project volgens de principes van het technische proces met betrekking tot plaatlassen.

BK3\_02.36.03

Subdoel 3

De leerlingen realiseren een project volgens de principes van het technische proces met betrekking tot pijplassen.

## Aanloopstructuuronderdeel

### Algemeen

Het aanloopstructuuronderdeel omvat minimaal 28 opleidingsuren per week en combineert een schoolcomponent en een aanloopcomponent. Binnen de schoolcomponent komt de verplichte algemene vorming aan bod. Binnen de aanloopcomponent en schoolcomponent kan men zich in functie van de individuele noden van de leerling en zijn mate van arbeidsrijpheid richten op een selectie van of een combinatie van de onderstaande acties:

- Acties gerelateerd aan het opbouwen van een loopbaan: loopbaangerichte competenties voor leerlingen die nog geen duidelijkheid hebben over hun concrete onderwijsloopbaan, maar wel overtuigd zijn om een duale leerweg te volgen. Voorbeelden hiervan zijn loopbaanwensen en -talenten in kaart brengen, loopbaanoriëntatie-oefeningen, solliciteren...
- Acties gerelateerd aan het opbouwen van beroepsgerichte vorming
  - Arbeidsgerichte competenties voor leerlingen die bepaalde generieke competenties missen die noodzakelijk zijn om te kunnen leren en participeren op een werkplek. Voorbeelden hiervan zijn samenwerken, op tijd komen, werken onder gezag...
  - Vaktechnische competenties voor leerlingen die op vaktechnisch vlak geen of onvoldoende bagage hebben om een duale studierichting aan te vatten.
  - Begeleide leerervaring op een reële werkplek. Ook op een reële werkplek kunnen leerlingen bepaalde competenties aanleren die nuttig zijn om later over te stappen naar een duale studierichting. De leerling maakt hiervoor gebruik van een leerlingenstageovereenkomst, zoals bepaald in SO/2015/01.

### Beroepsgerichte vorming ‘aanloop lassen-constructie dual’

Voor het opbouwen van de beroepsgerichte vorming ‘aanloop lassen-constructie dual’ kan na de screening van de leerling gewerkt worden aan een selectie van leerplandoelen uit het leerplan

- Lassen - constructie.

De leerplandoelen uit dit leerplan hoeven niet allemaal aan bod te komen, maar worden geselecteerd en aangeboden in functie van de doelstellingen van de aanloophase van de leerling.

De leerplandoelen worden daarbij onder begeleiding aangeboden vanuit het perspectief van het ontwikkelen van de arbeidsrijpheid.

BK3_01.01	1
De leerlingen werken in teamverband met aandacht voor de organisatiecultuur, communicatie en procedures. <sup>9</sup>	
toepassen	
BK3_01.01.01	Subdoel 1
De leerlingen passen strategieën toe om teamgericht te werken.	
BK3_01.01.02	Subdoel 2
De leerlingen passen strategieën toe om doelgericht te communiceren.	
BK3_01.01.03	Subdoel 3
De leerlingen passen interne procedures en afspraken toe.	

BK3_01.02	2
De leerlingen handelen kwaliteitsbewust. <sup>10</sup>	
toepassen	
BK3_01.02.01	Subdoel 1
De leerlingen passen procedures uit stappenplannen, instructiefiches of handleidingen toe.	
BK3_01.02.02	Subdoel 2
De leerlingen passen strategieën voor planning en organisatie toe.	
BK3_01.02.03	Subdoel 3
De leerlingen passen strategieën voor kwaliteitscontrole toe.	

<sup>9</sup> Dit generiek doel wordt gerealiseerd binnen de context van de studierichting.

<sup>10</sup> Dit generiek doel wordt gerealiseerd binnen de context van de studierichting.

BK3\_01.03

3

De leerlingen handelen economisch en duurzaam.<sup>11</sup>

toepassen

BK3\_01.03.01

Subdoel 1

De leerlingen passen procedures toe om kostenbewust om te gaan met materialen, grondstoffen of tijd.

BK3\_01.03.02

Subdoel 2

De leerlingen passen procedures toe met betrekking tot milieuvoorschriften.

BK3\_01.04

4

De leerlingen handelen veilig, ergonomisch en hygiënisch.<sup>12</sup>

toepassen

BK3\_01.04.01

Subdoel 1

De leerlingen passen procedures toe met betrekking tot veilig handelen.

BK3\_01.04.02

Subdoel 2

De leerlingen passen procedures toe met betrekking tot ergonomisch handelen.

BK3\_01.04.03

Subdoel 3

De leerlingen passen procedures toe met betrekking tot hygiënisch handelen.

BK3\_01.05

De leerlingen bouwen de eigen deskundigheid op.<sup>13</sup>

toepassen

<sup>11</sup> Dit generiek doel wordt gerealiseerd binnen de context van de studierichting.

<sup>12</sup> Dit generiek doel wordt gerealiseerd binnen de context van de studierichting.

<sup>13</sup> Dit generiek doel wordt gerealiseerd binnen de context van de studierichting.

## BK3\_02.01

6

De leerlingen bereiden de werkzaamheden voor.

creëren

### BK3\_02.01.01

Subdoel 1

De leerlingen analyseren de opdracht.

- last minute risico analyse
- gebruik productieprocedure en kwaliteitscontrole
- procedures
- lasmethodebeschrijving
- hulpstoffen: beschermgas
- vervormingen
- metaaltechniek

### BK3\_02.01.02

Subdoel 2  
5

De leerlingen begrijpen constructietekeningen en de onderdelen ervan.

### BK3\_02.01.03

Subdoel 3  
5

De leerlingen interpreteren een mechanische samenstellingstekening.

### BK3\_02.01.04

Subdoel 4  
5

De leerlingen interpreteren een onderdeel van een mechanische samenstellingstekening.

### BK3\_02.01.05

Subdoel 5

De leerlingen selecteren de benodigde (meet)gereedschappen, machines en materialen.

- hef- en hijswerktuigen

### BK3\_02.01.06

Subdoel 6

De leerlingen stellen een werkvolgorde met tijdsindicatie op.

- tijdsindicatie

BK3\_02.01.07

Subdoel 7

De leerlingen stellen een materialenlijst op.

- recuperatie materiaal
- milieuvoorschriften
- gebruik materiaal, zuinig, geen verspilling
- materialen: ferro, non-ferro, kunststof, legeringen
- sortering, stockering, afvoering gevaarlijke en ontvlambare producten volgens voorschriften
- veilig en correct opslaan van materialen en gereedschappen
- kostenprijsberekening

BK3\_02.01.08

Subdoel 8

De leerlingen raadplegen vaktechnische informatie.

- veiligheidsnormen, veiligheidsregels
- gebruik technisch dossier



BK3\_02.02

De leerlingen tekenen technische tekeningen.

toepassen

BK3\_02.02.01

Subdoel 1  
5

De leerlingen tekenen (constructie-)tekeningen in 2D en 3D met behulp van een CAD pakket.

- symbolen
- toleranties
- Europese normering

BK3\_02.02.02

Subdoel 2  
5

De leerlingen lezen (constructie-) tekeningen.

BK3\_02.03

8

De leerlingen gebruiken gepaste machines, gereedschappen en hulpstoffen.

toepassen

BK3\_02.03.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een controle van machines en (snij-)gereedschappen op zichtbare en auditieve gebreken uit voor, tijdens en na gebruik.

BK3\_02.03.02

Subdoel 2

De leerlingen reinigen (voor en na gebruik) machines en gereedschappen.

- onderhoudsprocedure van de gebruikte gereedschappen
- onderhoudsprocedure van de gebruikte machine
- materialen, middelen voor het schoonmaken

BK3\_02.03.03

Subdoel 3

De leerlingen gebruiken machines, gereedschappen en hulpmiddelen op een veilige en efficiënte manier.

- gebruik van materialen
- gebruik van gereedschappen
- gebruik van hulpmiddelen
- gebruik van machines
- draaitafels
- laskalibers
- veiligheidsinstructiekaart

BK3\_02.04

18

De leerlingen voeren een kwaliteitscontrole uit.

toepassen

### BK3\_02.05

De leerlingen begrijpen een kwaliteitscontrole.

begrijpen

#### BK3\_02.05.01

Subdoel 1

De leerlingen omschrijven de las aan de hand van de lasmethodebeschrijving.

- rechtlijnigheid, vorm, opbouw, inkarteling, symmetrie, scheuren, vervorming, aanvloeiing, insluitsels

### BK\_02.06

De leerlingen interpreteren de lasfout.

- destructief onderzoek: visueel, penetrant, magnetisch, 3D-scanning
- niet-destructief onderzoek: buigproef, hardheidsmeting, trekproef
- acceptatiecriteria voor inwendige lasfouten
- ISO-acceptatiecriteria voor visueel waarneembare fouten
- kwaliteitscontrole
- kwaliteitsnormen, maatvoering, maattoleranties volgens actuele geldende (ISO-) (lasserkwalificatie-)normen

analyseren

### BK3\_02.07

7

De leerlingen lezen en begrijpen het lasplan en de lasmethodebeschrijving.

- lassymbolen
- toleranties
- europese normering
- maatvoering
- lasplan
- automatisatie in de lastechniek, 3D-scanning, lasrobot

begrijpen

BK3\_02.08

9

De leerlingen bereiden de werkstukken voor.

toepassen

BK3\_02.08.01

Subdoel 1

De leerlingen verwijderen bramen, maken de te hechten onderdelen zuiver, voeren een controle uit aangaande de afmetingen van het onderdeel en tekenen de plaats en positie van de te lassen onderdelen af volgens de werktekening.

- meetinstrumenten
- meetmethodes

BK3\_02.08.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lasnaadvoorbereiding eigen aan de opdracht uit: metaaloppervlak reinigen met gepaste gereedschappen en machines om de laszone vrij te maken van oxides en verontreinigingen.

- opbouw en werking van de opdracht
- metaalbewerking eigen aan de opdracht
- eigenschappen, naamgeving van constructiestaal, aluminium, roestvast staal en de toepasselijke toevoegmaterialen

BK3\_02.08.03

Subdoel 3

De leerlingen klemmen het laswerkstuk vast en verwarmen indien nodig de onderdelen van het laswerkstuk voor met een gasbrander of in een oven, in overeenstemming met de voorschriften van de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.08.04

Subdoel 4

De leerlingen monteren het werkstuk met de vooropening zoals het montageplan voorschrijft, rekening houdend met de invloed van krimp.

BK3\_02.08.05

Subdoel 5

De leerlingen hechten het laswerkstuk met een beperkt aantal hechten zodat de uitlijning en de vooropening bewaard blijft.

- aanbrengen van laskanten
- toepasselijke toevoegmaterialen

BK3\_02.09

10

De leerlingen regelen de laspost.

toepassen

BK3\_02.09.01

Subdoel 1

De leerlingen maken de massakabel vast op of bij het laswerkstuk.

BK3\_02.09.02

Subdoel 2

De leerlingen stellen de parameters in op de laspost conform de lasmethodebeschrijving.

- lasparameters bij halfautomaat
- lasparameters bij TIG

BK3\_02.09.03

Subdoel 3

De leerlingen raadplegen welke parameters bijgeregeld moeten worden.

- eigenschappen en naamgeving van constructiestaal
- toepasselijke toevoegingmaterialen

BK3\_02.09.04

Subdoel 4

De leerlingen regelen de parameters bij indien nodig.

- instellen van lasapparatuur in functie van het gegeven materiaal
- bedienen van lasapparatuur in functie van het gegeven materiaal

BK3\_02.10

11

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PA.

toepassen

BK3\_02.10.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.10.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.10.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaat (massieve draad)lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.10.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.11

11

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PB.

toepassen

BK3\_02.11.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.11.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.11.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaat (massieve draad)lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.11.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.12

11

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PD.

toepassen

BK3\_02.12.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.12.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.12.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaat (massieve draad)lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.12.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.



BK3\_02.13

11

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PF.

toepassen

BK3\_02.13.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.13.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.13.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaat (massieve draad)lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.13.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.14

11

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PH.

toepassen

BK3\_02.14.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.14.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.14.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaat (massieve draad)lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.14.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.15

12

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het TIG-proces in de lasposities PA.

toepassen

BK3\_02.15.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.15.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.15.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.15.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.16

12

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het TIG-proces in de lasposities PB.

toepassen

BK3\_02.16.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.16.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.16.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.16.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.17

12

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het TIG-proces in de lasposities PD.

toepassen

BK3\_02.17.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.17.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.17.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.17.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.18

12

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het TIG-proces in de lasposities PF.

toepassen

BK3\_02.18.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.18.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.18.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.18.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.19

12

De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het TIG-proces in de lasposities PH.

toepassen

BK3\_02.19.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.19.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.19.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG lasprocédé
- hulpstukken

BK3\_02.19.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.20

13

De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het halfautomaatproces in de lasposities PA.

toepassen

BK3\_02.20.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.20.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.20.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaatlasproces
- hulpstukken

BK3\_02.20.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.



BK3\_02.21

13

De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het halfautomaatproces in de lasposities PC.

toepassen

BK3\_02.21.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.21.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.21.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaatlasproces
- hulpstukken

BK3\_02.21.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.22

13

De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het halfautomaatproces in de lasposities PE.

toepassen

BK3\_02.22.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.22.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.22.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaatlasproces
- hulpstukken

BK3\_02.22.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.23

13

De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het halfautomaatproces in de lasposities PF.

toepassen

BK3\_02.23.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.23.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.23.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaatlasproces
- hulpstukken

BK3\_02.23.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.24

14

De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het TIG-proces in de lasposities PA.

toepassen

BK3\_02.24.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.24.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.24.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG-lasproces
- hulpstukken

BK3\_02.24.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.25

14

De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het TIG-proces in de lasposities PC.

toepassen

BK3\_02.25.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.25.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.25.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG-lasproces
- hulpstukken

BK3\_02.25.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.26

14

De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het TIG-proces in de lasposities PE.

toepassen

BK3\_02.26.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.26.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.26.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG-lasproces
- hulpstukken

BK3\_02.26.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.27

14

De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het TIG-proces in de lasposities PF.

toepassen

BK3\_02.27.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.27.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.27.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG-lasproces
- hulpstukken

BK3\_02.27.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.28

15

De leerlingen lassen de pijpverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PA.

toepassen

BK3\_02.28.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.28.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.28.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaatlasproces
- hulpstukken

BK3\_02.28.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.



BK3\_02.29

15

De leerlingen lassen de pijpverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PC.

toepassen

BK3\_02.29.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.29.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.29.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaatlasproces
- hulpstukken

BK3\_02.29.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.30

15

De leerlingen lassen de pijpverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PH.

toepassen

BK3\_02.30.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.30.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.30.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- halfautomaatlasproces
- hulpstukken

BK3\_02.30.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.31

16

De leerlingen lassen de pijpverbinding met het TIG-proces in de lasposities PA.

toepassen

BK3\_02.31.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.31.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.31.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG-proces
- hulpstukken

BK3\_02.31.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.32

16

De leerlingen lassen de pijpverbinding met het TIG-proces in de lasposities PC.

toepassen

BK3\_02.32.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.32.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.32.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG-proces
- hulpstukken

BK3\_02.32.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.33

16

De leerlingen lassen de pijpverbinding met het TIG-proces in de lasposities PH.

toepassen

BK3\_02.33.01

Subdoel 1

De leerlingen voeren een testlas uit.

BK3\_02.33.02

Subdoel 2

De leerlingen voeren de lengte van de vlamboog, de uitsteeklengte en de voortloopsnelheid uit om te voldoen aan de normering en de lasmethodebeschrijving.

BK3\_02.33.03

Subdoel 3

De leerlingen lassen met een duw of trekbeweging, aangepast aan het lasproces, de laspositie en het materiaal van het werkstuk.

- TIG-proces
- hulpstukken

BK3\_02.33.04

Subdoel 4

De leerlingen bewegen de lastoorts in de lasrichting van de lasverbinding zodat het smeltbad goed zichtbaar blijft en houden de lastoorts onder een constante hoek zowel in de lengterichting als in de dwarsrichting zodat de verbinding overal volledig en gelijkmatig is ingebrand en geometrisch uniform is.

BK3\_02.34

De leerlingen lassen met beklede elektrode.

toepassen

BK3\_02.35

17

De leerlingen werken de las af.

toepassen

BK3\_02.35.01

Subdoel 1

De leerlingen verwijderen lasspatten en verkleuring zonder de las en het metaaloppervlak te beschadigen.

- metaalbewerking in functie van afwerken van de las

BK3\_02.35.02

Subdoel 2

De leerlingen slijpen en schuren de las vlak indien nodig.

BK3\_02.35.03

Subdoel 3

De leerlingen herstellen lasfouten.

BK3\_02.35.04

Subdoel 4

De leerlingen voeren een nabehandeling uit in functie van de opdracht: invloed van de afkoelsnelheid en temperatuur op de vervorming van de las.

BK3\_02.35.05

Subdoel 5

De leerlingen reinigen de las.

BK3\_02.36

De leerlingen ontwikkelen oplossingen voor een praktisch probleem of praktische behoefte.

creëren

BK3\_02.36.01

Subdoel 1

De leerlingen realiseren een project volgens de principes van het technische proces met betrekking tot hoeknaadlassen.

BK3\_02.36.02

Subdoel 2

De leerlingen realiseren een project volgens de principes van het technische proces met betrekking tot plaatlassen.

BK3\_02.36.03

Subdoel 3

De leerlingen realiseren een project volgens de principes van het technische proces met betrekking tot pijplassen.

## Werkplekcomponent

---

Relevante informatie over de werkplekcomponent is terug te vinden in de lessentabel die terug te vinden is op de website van het GO!.



## Samenhang 'doelen die leiden naar een of meer erkende beroepskwalificaties' – leerplandoelen

Nummer doel CD	Doel CD	Leerplandoel / subdoel
<b>1</b>	De leerlingen werken in teamverband (organisatiecultuur, communicatie, procedures).	BK3_01.01
<b>2</b>	De leerlingen handelen kwaliteitsbewust.	BK3_01.02
<b>3</b>	De leerlingen handelen economisch en duurzaam.	BK3_01.03
<b>4</b>	De leerlingen handelen veilig, ergonomisch en hygiënisch.	BK3_01.04
<b>5</b>	De leerlingen tekenen, lezen en begrijpen technische tekeningen.	BK3_02.02.01 BK3_02.02.02 BK3_02.01.02 BK3_02.01.03 BK3_02.01.04
<b>6</b>	De leerlingen bereiden de werkzaamheden voor.	BK3_02.01
<b>7</b>	De leerlingen lezen en begrijpen het lasplan en de lasmethodebeschrijving.	BK3_02.07
<b>8</b>	De leerlingen gebruiken machines, gereedschappen en hulpstoffen.	BK3_02.03
<b>9</b>	De leerlingen bereiden de werkstukken voor.	BK3_02.08
<b>10</b>	De leerlingen regelen de laspost.	BK3_02.09
<b>11</b>	De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PA, PB, PD, PF en PH.	BK3_02.10 BK3_02.11 BK3_02.12 BK3_02.13 BK3_02.14
<b>12</b>	De leerlingen lassen de hoeknaadverbinding met het TIG-proces in de lasposities PA, PB, PD, PF en PH.	BK3_02.15 BK3_02.16 BK3_02.17 BK3_02.18 BK3_02.19
<b>13</b>	De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het halfautomaatproces TIG-proces in de lasposities PA, PC, PE en PF.	BK3_02.20 BK3_02.21 BK3_02.22 BK3_02.23
<b>14</b>	De leerlingen lassen de stompe plaatlas met het TIG-proces in de lasposities PA, PC, PE en PF.	BK3_02.24 BK3_02.25 BK3_02.26 BK3_02.27
<b>15</b>	De leerlingen lassen de pijpverbinding met het halfautomaatproces in de lasposities PA, PC en PH.	BK3_02.28 BK3_02.29 BK3_02.30
<b>16</b>	De leerlingen lassen de pijpverbinding met het TIG-proces in de lasposities PA, PC en PH.	BK3_02.31 BK3_02.32 BK3_02.33
<b>17</b>	De leerlingen werken de las af.	BK3_02.35
<b>18</b>	De leerlingen voeren een kwaliteitscontrole uit.	BK3_02.04

<b>Aanvullende onderliggende kennis</b> De opgenomen kennis staat steeds in functie van de specifieke vorming van deze studierichting.	<b>In leerplandoel / subdoel</b>
Lasmethodebeschrijving	BK3_02.01.01
Halfautomaat (massieve draad)lasprocédé	BK3_02.10.03
	BK3_02.11.03
	BK3_02.12.03
	BK3_02.13.03
	BK3_02.14.03
TIG lasprocédé	BK3_02.15.03
	BK3_02.16.03
	BK3_02.17.03
	BK3_02.18.03
	BK3_02.19.03
Draaitafels en laskalibers	BK3_02.03.03
Hulpstoffen: beschermgas	BK3_02.01.01
Eigenschappen en naamgeving van constructiestaal, aluminium en roestvast staal en de toepasselijke toevoegmaterialen	BK3_02.08.02
	BK3_02.09.03
Kwaliteitsnormen, maatvoering en maattoleranties volgens de actueel geldende (ISO-) normen	BK3_02.06
Acceptatiecriteria voor inwendige lasfouten	BK3_02.06
Destructief en niet-destructief onderzoek	BK3_02.06

## Concordantie beroepskwalificatie – leerplandoelen

---

In de derde graad arbeidsmarktgerichte finaliteit worden competenties van 1 of meerdere beroepskwalificaties / deelkwalificaties gerealiseerd. Met het oog op het uitreiken van een bewijs van beroepskwalificatie, een bewijs van deelkwalificatie of een bewijs van competenties is het nodig te weten welke leerplandoelen verband houden met de competenties van de beroepskwalificatie.

Een concordantie tussen de leerplandoelen en de beroepskwalificatie(s) is terug te vinden op de website van het GO!.

## Minimale materiële vereisten

---

### Reguliere trajecten

Voor het realiseren van de leerplandoelen is er nood aan voldoende materialen en de nodige uitrusting opdat deze kwaliteitsvol kunnen gerealiseerd worden. Voor de school is het belangrijk dat ze in kaart brengt welke materialen en uitrusting er minimaal nodig zijn om de leerplandoelen te kunnen realiseren.

Deze materialen en uitrusting hoeven niet noodzakelijk op school aanwezig te zijn. De school kan immers ook gebruik maken van materialen en uitrusting die aanwezig zijn op andere locaties zoals bijvoorbeeld andere scholen, infrastructuur van de gemeente, bedrijven...

### Duale trajecten

Binnen een duaal traject wordt er gewerkt met erkende werkplekken. Dit houdt in dat er op deze werkplekken voldoende materialen en de nodige uitrusting aanwezig zijn opdat de leerplandoelen kwaliteitsvol kunnen gerealiseerd worden. Om leerlingen, indien nodig, te remediëren, of om eventuele ontbrekende competenties aan te leren, is het niet noodzakelijk dat de school over alle materialen en uitrusting beschikt om alle leerplandoelen te realiseren. Een basisaanwezigheid aan materialen en uitrusting volstaat. Indien nodig kan de school met de werkplek afspraken maken om de remediëring of het aanleren van ontbrekende competenties op de werkplek te organiseren zodat van de daar aanwezige materialen en uitrusting gebruik kan gemaakt worden. Uiteraard kan de school hiervoor ook beroep doen op materialen en uitrusting die aanwezig zijn op andere locaties zoals bijvoorbeeld andere scholen, infrastructuur van de gemeente, bedrijven...

### Aanloopstructuuronderdeel

Voor het realiseren van leerplandoelen in de aanloopfase is er nood aan voldoende materialen en de nodige uitrusting opdat de geselecteerde doelen kwaliteitsvol kunnen gerealiseerd worden. Voor de school is het belangrijk dat ze in kaart brengt welke materialen en uitrusting er minimaal nodig zijn om de geselecteerde leerplandoelen te kunnen realiseren.

Deze materialen en uitrusting hoeven niet noodzakelijk op school aanwezig te zijn. De school kan immers ook gebruik maken van materialen en uitrusting die aanwezig zijn op andere locaties zoals bijvoorbeeld andere scholen, infrastructuur van de gemeente, bedrijven...

Op de GO! Navigator worden er, voor deze doelen waarvoor dit relevant is, suggesties gedaan met betrekking tot het in kaart brengen van de minimale materiële vereisten.

## Vakkenkoppeling

---

De vakkenkoppeling is terug te vinden op de website van het GO! (rubriek leerplannen).

## Pedagogisch – didactische ondersteuning

---

Een uitgebreide pedagogisch – didactische ondersteuning is terug te vinden in de GO! Navigator.